

Retentions- und Friktionselemente für Teleskopkronen (analoge und digitale Verarbeitung)

- TK-Snap und TK-Fric



- TK-Snap und TK-Fric Digital



- TK-Snap rund



- TK-Soft und TK-Soft mini



- TK-Soft Ceram



- TK-Soft, TK-Soft mini und TK-Soft Ceram Digital



Reparatursysteme für Teleskopkronen

- Quick-tec System



- Quick-tec plus



Geschiebetechnik

- Ultra-tec A small, silver-colored metal component with a cylindrical end and a flange.
- SIM-tec Three metal components: a silver one, a yellow one, and a red one, all with a similar U-shaped profile.
- HHK A red, U-shaped metal component.
- Divi-tec Two silver-colored metal components: a tall one and a shorter one, both with a U-shaped profile.

Riegeltechnik

- Safe-tec II A silver-colored metal component with a grid-like top surface and a cylindrical base.

Verbrauchsmaterial / Laborbedarf

- Okklucheck



- TopDap



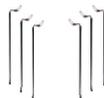
Kleber

- Si-tec Kleber



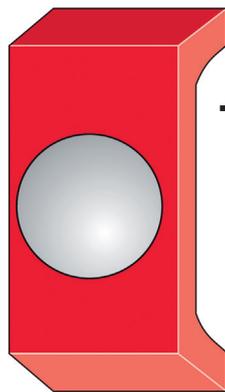
Grazilklammern

- Grazilklammern rechts und links

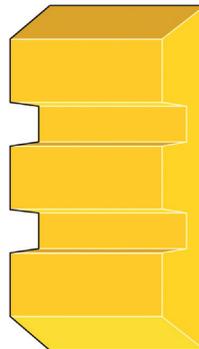


TK-Snap und TK-Fric System

Permanente Friktionsgarantie für Teleskopkronen



TK-Snap



TK-Fric

Ihre Vorteile im Überblick:

- Universelles Sekundärteil zur Verwendung von Snap und Fric-Funktionselementen
- Sicherer und dauerhafter Halt der Prothese
- parodontal- und implantatschonend durch definierte Halte- und Abzugskraft
- Variables System: retentiv, friktiv, prophylaktisch
- Einfache und sichere Verarbeitung im Einstückguß und der Abhebetechnik
-  CAD/CAM STL Datei auf Anfrage
- Funktionsteil jederzeit austauschbar
- Verwendung im System der Marburger Doppelkrone[®]

Verarbeitungsanleitung

Herstellung der Primärteleskopkrone



►1

Für das TK-Snap System wird an der Primärkrone im Approximalbereich das Wachs zurückgeschabt, mit dem Parallelhalter das Primärteil angesetzt und oberflächenbündig einmodelliert. Der Übergang von der Occlusal- zur Approximallfläche muß im Bereich des Primärteiles abgerundet werden, um ein leichtes Übergleiten des Friktionselementes zu ermöglichen.



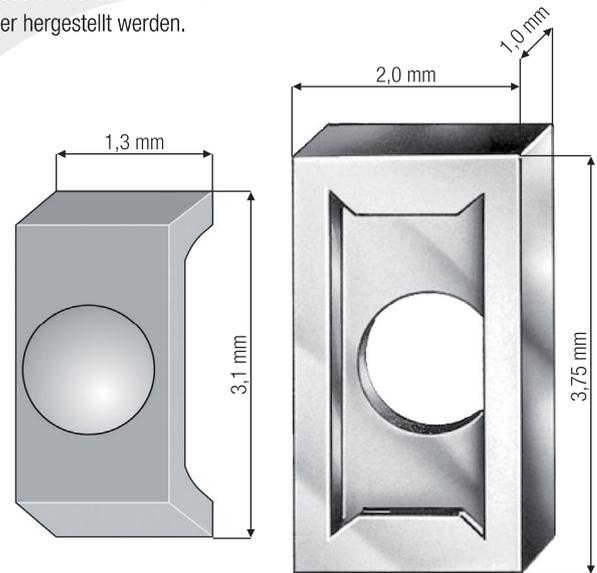
►2

Nun kann die Primärteleskopkrone eingebettet und gegossen werden. Die Haltestifte des Primärteiles können an der Krone verbleiben, denn es ist einfacher, sie später in Metall zu entfernen. Für das TK-Fric System ist diese Bohrung nicht erforderlich, im Sinne der Kompatibilität beider Systeme jedoch von Vorteil.



►3

Die Eingriffstiefe des TK Snap Elementes beträgt 0,3 mm. Sollte dieses Maß durch Nachfräsen unterschritten werden, kann die Bohrungstiefe mit dem TKR-Fräser wieder hergestellt werden.



Sekundärkrone in der Abhebetechnik



►4a

Bei der Modellation der Sekundärkrone wird im Bereich der Snapbohrung ein Fenster ausgespart, in dem mit Hilfe des Zentrierers das Sekundärteil exakt über der Bohrung des Primärteiles positioniert wird. Das Sekundärteil wird in die Sekundärkrone einmodelliert und von außen mit einem Wachsplättchen abgedeckt. Hierdurch wird vermieden, dass flüssiges Wachs unkontrolliert in das Sekundärteil hineinfließt.



►5a

Nach dem Guss müssen sämtliche Einbettmassenreste aus dem Sekundärteil entfernt werden. Erst nach der Fertigstellung wird der TK-Snap oder das TK-Fric Element in das Sekundärteil eingesetzt.

Verarbeitungsanleitung

Sekundärkrone in der Einstückgusstechnik



► 4b

Der Platzhalter wird mit Wachs an der Primärkrone fixiert, wobei der Zentrierknopf exakt in der Bohrung der Primärkrone liegt. Bei einer TK-Fric-Arbeit ohne Bohrung in der Primärkrone liegt der Platzhalter mit seiner Rückseite tangential an der Primärkrone an.



► 5b

Das Duplikatmodell aus Einbettmasse wird in gewohnter Weise hergestellt. Dabei dürfen die Kanten im Bereich des Platzhalters nicht beschädigt werden.



► 6b

Der Modellguss wird zusammen mit den Kronen modelliert und der Platzhalter dabei integriert.



► 7b

Beim Ausarbeiten des Modellgusses ist darauf zu achten, dass keine Einbettmassenrückstände in der Aufnahme für das Sekundärteil verbleiben. Diese können den exakten Sitz des Sekundärteils behindern.



► 8b

Sollte es beim Einsetzen des Sekundärteils in die Aufnahme zu Anpassungsschwierigkeiten kommen, dürfen die Kanten des Sekundärteils mit einem Gummipolierer etwas abgerundet werden. Das Einkleben des Sekundärteils kann sowohl vor der Fertigstellung als auch danach erfolgen. Einklebt wird das Sekundärteil mit dem bewährten Si-tec Kleber.



► 9

In das Sekundärteil wird abschließend das Friktionselement TK-Snap oder TK-Fric eingesetzt. Die Friktionselemente werden nicht eingeklebt, da sie durch Retentionen im Sekundärteil halten. Soll das TK-Snap- oder TK-Fric-System nur prophylaktisch eingesetzt werden, wird die Aufnahme durch das TK-inaktiv verschlossen. Bei nachlassender Friktion kann alternativ ein TK-Snap oder TK-Fric-Element eingesetzt werden.



► 10

Beim Einsatz des TK-Fric-Systems stehen Ihnen für die Steuerung der Friktion drei unterschiedliche Friktionsstärken zur Verfügung:

- das weiße Element mit leichter Friktion
- das gelbe Element mit mittlerer Friktion
- das rote Element mit starker Friktion

Wichtiger Hinweis:

Nur für herausnehmbaren Zahnersatz. Der Patient muss darauf hingewiesen werden, dass die Prothese zur täglichen Reinigung über Nacht entfernt werden muss.

Verarbeitungsanleitung

TK-Snap und TK-Fric System

Best.Nr.

	Parallelhalter		0122
	Zentrierer		0106
	TKR-Fräser zum Nachbearbeiten der Aufnahmemulde		0123
	Primärteil zur Anfertigung der Aufnahmemulde in der Primärkrone Primärteil zur Anfertigung von Resilienzteleskopen		0101 0101L
	Sekundärteil aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff Sekundärteil HSL, angussfähig bis 1400° C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)		0102 0402
	Sekundärteil Co-Cr-Mo für Einstückgusstechnik		0302
	Platzhalter für die Einstückgusstechnik		0303
	TK-Snap mit Titankugel TK-Snap aus Vollkunststoff		0103 0104
	TK-inaktiv		0105
	TK-Fric weiß, leichte Friktion TK-Fric gelb, mittlere Friktion TK-Fric rot, starke Friktion		0191 0192 0193
Starterset Sekundärteil aus rückstandslosen verbrennbaren Kunststoff Starterset Sekundärteil HSL, angussfähig bis 1400° C an alle Edelmetalllegierungen Starterset Sekundärteil Co-Cr-Mo für die Einstückgusstechnik		TK-Fric 0110-T 0410-T 0310-T	TK-Snap 0100-T 0400-T 0300-T
TK-Snap Instrumentenbox 1x Pinzette 1x Parallelhalter 1x TKR-Fräser 1x Zentrierer			0120
Si-tec Kleber zum Verkleben der Sekundärteile in der Einstückgusstechnik			0850

TK-Snap Digital Verarbeitungsanleitung

TK-Snap Digital



Ihre Vorteile im Überblick:

-  STL-Datei kostenfrei erhältlich
- Einfache Frässtrategie mit 1mm Torusfräser
- Konfektioniertes Sekundärteil aus Co-Cr-Mo
- Sekundärteil einkleben oder lasern
- Gleichbleibende Haltekraft von 4 N pro TK-Snap Element
- Kompatibel mit allen vorhandenen TK-Snap und TK-Fric Elementen

Verarbeitungsanleitung

Frässtrategien sowie STL-Dateien und ausführliche Anleitungen stellen wir Ihnen gerne kostenlos auf Anfrage zur Verfügung.



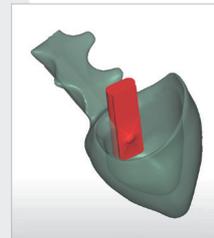
1. Die Primärteleskopkronen werden mit einer 0,3mm tiefen Eingriffsmulde für das TK-Snap Element hergestellt.



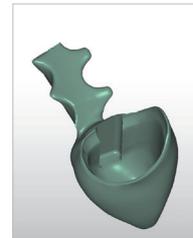
2. Für die Herstellung der Sekundärkonstruktion wird ein digitales Modell mit den Primärteleskopen erstellt.



3. Der digitale Platzhalter wird tangential an die Primärkrone angelegt, und der Zentrier-Knopf exakt in der Eingriffsmulde positioniert.



4. Das fertig konstruierte Sekundärteleskop vor Entfernen des Platzhalters.



5. Sekundärteleskop nach Entfernen des Platzhalters.



6. Das fertig gefräste Sekundärteleskop mit Aufnahmekanal für das TK-Snap Digital Sekundärteil.



7. In den Aufnahmekanal für das Sekundärteil wird dieses eingeschoben und entsprechend der Kontur des Kronenrandes angepasst.



8. Durch das individuelle Anpassen des Sekundärteiles ist der Kronenrand geschlossen. Das Sekundärteil kann nun eingeklebt oder durch Lasertechnik befestigt werden.



9. In das Sekundärteil wird abschließend das Friktionselement TK-Snap oder TK-Fric eingesetzt.

TK-Snap und TK-Fric System

Best.Nr.

	Parallelhalter zum Anbringen für 0101, 0101L	0122
	TKR-Fräser zum Anbringen und Nachfräsen der Aufnahmemulde in der Primärkrone	0123
	Primärteil zur Anfertigung der Aufnahmemulde in der Primärkrone	0101
	Sekundärteil aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff	0102
	Sekundärteil Co-Cr-Mo für die digitale Fertigung	0321
	TK-Snap mit Titankugel	0103
	TK-Snap aus Vollkunststoff	0104
	TK-inaktiv , ohne Abbildung	0105
	TK-Fric weiß, leichte Friktion	0191
	TK-Fric gelb, mittlere Friktion	0192
	TK-Fric rot, starke Friktion	0193
	Si-tec Kleber zum Verkleben der Sekundärteile	0850

TK-Snap rund

rundum geschlossenes Federbolzensystem



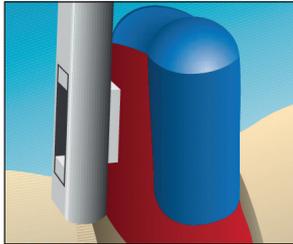
TK-Snap rund

Ihre Vorteile im Überblick:

- permanente Friktionsgarantie
- platzsparend durch runde Form
- wahrnehmbares Klicken beim Einsetzen
- ideal bei parodontal vorgeschädigten Stümpfen
- sicherer Halt auch bei kurzen Friktionsflächen
- mit allen Dentallegierungen zu verarbeiten
- ideal für Nichtedelmetall-Konstruktionen

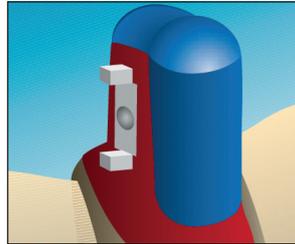
Verarbeitungsanleitung

TK-Snap rund



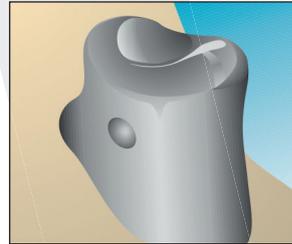
►1

Für das TK-Snap System wird an der Primärkrone im Approximalbereich das Wachs zurückgeschabt, mit dem Parallelhalter das Primärteil angesetzt und oberflächenbündig einmodelliert. Der Übergang von der Occlusal- zur Approximalfäche muß im Bereich des Primärteiles abgerundet werden, um ein leichtes Übergleiten des TK-Snap Elementes zu ermöglichen.



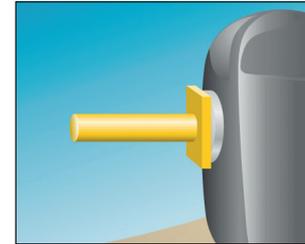
►2

Nun kann die Primärteleskopkrone eingebettet und gegossen werden. Die Haltestifte des Primärteiles können an der Krone verbleiben, es ist einfacher, sie später im Metall zu entfernen.



►3

Die Eingriffstiefe des TK-Snap rund Elementes beträgt 0,3 mm. Sollte dieses Maß durch Nachfräsen unterschritten werden, kann die Bohrungstiefe mit dem TKR-Fräser wieder hergestellt werden.



►4

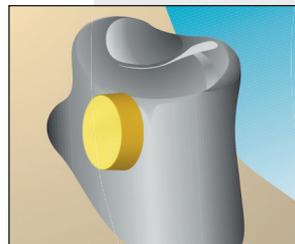
Abhebetechnik

Bei der Modellation der Sekundärkrone wird im Bereich der Snapbohrung ein Fenster ausgespart, in dem mit Hilfe des Zentrierers das Sekundärteil exakt über der Bohrung des Primärteiles positioniert wird. Das Sekundärteil wird in die Sekundärkrone einmodelliert und von außen mit einem Wachsplättchen abgedeckt. Hierdurch wird vermieden, dass flüssiges Wachs unkontrolliert in das Sekundärteil hineinfließt.



►5

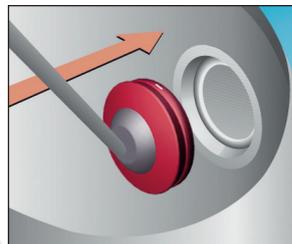
Nach dem Guss müssen sämtliche Einbettmassenreste aus dem Sekundärteil entfernt werden, damit der sichere Sitz des TK-Snap rund gewährleistet ist.



►6

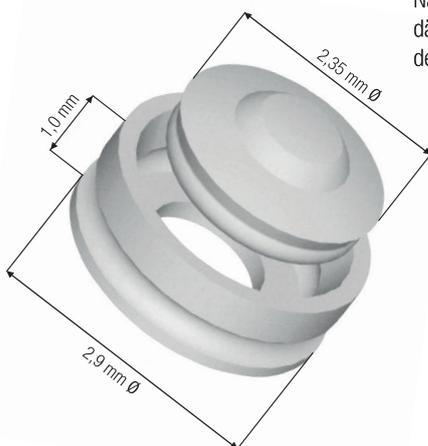
Einstückgusstechnik

Bei Anwendung der Einstückgusstechnik wird der Platzhalter mit Wachs an der Primärkrone fixiert, wobei der Zentrierknopf exakt in der Bohrung der Primärkrone liegt. Nun kann das Duplikatmodell hergestellt werden, auf dem die Sekundärkrone zusammen mit dem Modellguss modelliert werden. Nach dem Guss wird das Sekundärteil in die Aufnahmeöffnung mit dem Si-tec Kleber eingeklebt.



►7

Erst nach der Fertigstellung wird das TK-Snap rund Element in das Sekundärteil eingesetzt.



TK-Snap rund

Best.Nr.

Parallelhalter	0122
Zentrierer TK-Snap rund	0206
TKR-Fräser zum Nachbearbeiten der Aufnahme mulde	0123
Primärteil zur Anfertigung der Aufnahme mulde in der Primärkrone	0101
Sekundärteil rund aus rückstandlos verbrennbarem Kunststoff	0202
Sekundärteil rund HSL, angussfertig bis 1400°C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)	0242
Sekundärteil rund Titan für die Einstückgusstechnik	0252
Platzhalter rund für die Einstückgusstechnik	0253
TK-Snap rund mit Titankugel	0203
TK-Snap rund aus Vollkunststoff	0204
TK-Snap rund inaktiv	0205
Si-tec Kleber zum Verkleben der Sekundärteile in der Einstückgusstechnik	0850

TK-Soft und TK-Soft mini

Feinjustierbares Friktionselement für alle parallelwandigen Dentalkonstruktionen

TK-Soft



TK-Soft mini

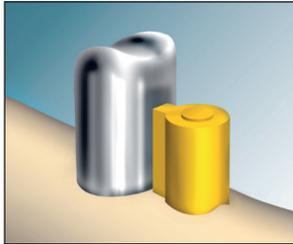


Ihre Vorteile im Überblick:

- Gewährleistung einer dauerhaften Aktivierung durch integrierte Metallverschraubung mit Kontermutter
- mit allen in der Dentaltechnik üblichen Materialien zu verarbeiten
- besonders geeignet für Nichtedelmetallkonstruktionen
- in Abhebetechnik und Einstückgusstechnik anwendbar
-  CAD/CAM STL Datei auf Anfrage
- in Teleskopkronen, Stegen und Geschieben wie der „Herdecker Hybridkrone“ zu verwenden
- ideal bei Neuanfertigungen von Sekundärkonstruktionen
- selbstsichernd durch Dübeleffekt ohne Verklebung

Verarbeitungsanleitung

TK-Soft und TK-Soft mini

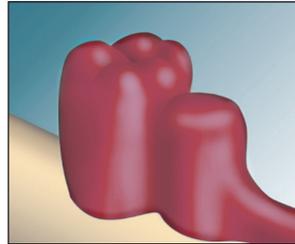


►1

An die fertig gefräste Primärteleskopkrone wird der TK-Soft Platzhalter mit Wachs oder Retensionskleber fixiert. Keinen Sekundärkleber verwenden.



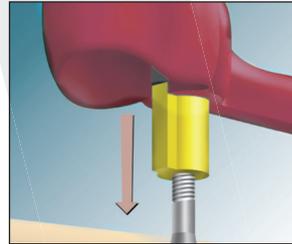
Beim TK-Soft mini muß die schmale Seite des Platzhalters an der Primärkrone fixiert werden.



►2

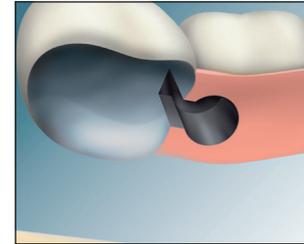
Abhebetchnik

Bei Anwendung der Abhebetchnik wird die Sekundärteleskopkrone aus Modellierkunststoff hergestellt und der Platzhalter dabei einmodelliert. Der Platzhalter muß dabei nicht isoliert werden, da er sich nicht mit dem Modellierkunststoff verbindet.



►3

Der Platzhalterentferner wird in den Platzhalter eingedreht und dieser nach basal aus der modellierten Krone herausgezogen. Da durch das Eindrehen des Platzhalterentferners die Platzhalter deformiert werden, sind die Platzhalter nur einmal verwendbar. Die Platzhalter sind aus mundbeständigem Kunststoff gefertigt und können auch als inaktiver temporärer Verschluss der Aufnahmekanal eingesetzt werden.



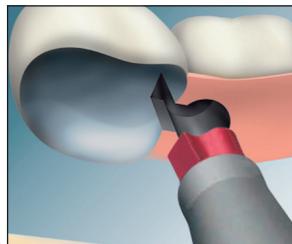
►4

Der Modellguss wird ohne Berücksichtigung des TK-Soft ausgearbeitet. Dabei den Aufnahmekanal für das TK-Soft nur sehr vorsichtig nacharbeiten, da sonst der sichere Sitz des TK-Soft / TK-Soft mini nicht gewährleistet ist. Erst nach der Fertigstellung wird das TK-Soft / TK-Soft mini Element in den Aufnahmekanal eingesetzt. Es ist durch seinen Dübeleffekt selbstsichernd und wird nicht eingeklebt.

TK-Soft und TK-Soft mini

Best.Nr.

TK-Soft Starterset 6x Friktionselemente 6x Platzhalter 1x Platzhalterentferner 1x Aktivierinstrument 1x Einbringhilfe	2000
TK-Soft Nachfüllpack 6x Friktionselemente 6x Platzhalter	2010
Einzelteile Friktionselement Platzhalter Platzhalterentferner Einbringhilfe TK-Soft Aktivierinstrument	2001 2005 2022 2023 2024
TK-Soft mini Starterset 6x Friktionselemente 6x Platzhalter 1x Platzhalterentferner 1x Aktivierinstrument 1x Einbringhilfe	2100
TK-Soft mini Nachfüllpack 6x Friktionselemente 6x Platzhalter	2110
Einzelteile Friktionselement Platzhalter Platzhalterentferner Einbringhilfe TK-Soft mini Aktivierinstrument	2101 2105 2022 2123 2024



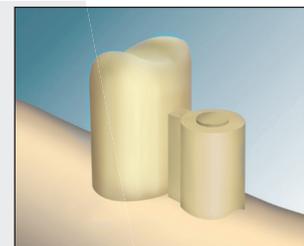
►5

Mit der Aufnahme der Einbringhilfe greifen Sie das TK-Soft Friktionselement leicht und sicher und platzieren es in die vorbereitete Aufnahme des Sekundärteils in die friktive Position. Mit dem Druckapplikator auf der Gegenseite der Einbringhilfe gelingt durch dosiertes Andrücken ein langzeitstabiler und exakter Passsitz des Aktivelementes TK-Soft.



►6

Bei Bedarf kann durch leichtes Drehen der Aktivierschraube die Friktion des Teleskopes individuell eingestellt werden.



►7

Einstückgusstechnik

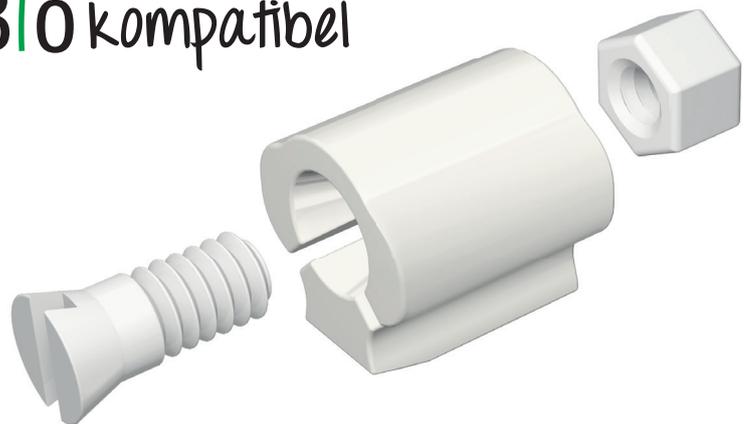
Bei Anwendung der Einstückgusstechnik wird der Platzhalter im basalen Bereich ausgeblockt und das Modell zum Dublieren vorbereitet. Auf dem Duplikatmodell aus Einbettmasse kann nun die Krone mit dem Modellguss zusammen modelliert werden.



TK-Soft® **Ceram**

Feinjustierbares Friktionselement
aus Zirkon/Kunststoff für alle
parallelwandigen Dentalkonstruktionen


100% **BIO** kompatibel



Ihre Vorteile im Überblick:

- MCS-unbedenklich, Metall- und Allergenfrei
- Gewährleistung einer dauerhaften Aktivierung durch integrierte Zirkonoxidverschraubung
- mit allen in der Dentaltechnik üblichen Materialien zu verarbeiten
- besonders geeignet für metallfreie Konstruktionen
- in Abhebetechnik und Einstückgusstechnik anwendbar
- in Teleskopkronen, Stegen und Geschieben wie der „Herdecker Hybridkrone“ zu verwenden
- ideal bei Neuanfertigungen von Sekundärkonstruktionen
- selbstsichernd durch Dübeleffekt
- STL-Datei im Downloadbereich



Si-tec GmbH
Dental-Spezialartikel
Leharweg 2
D-58313 Herdecke



www.si-tec.de
info@si-tec.de

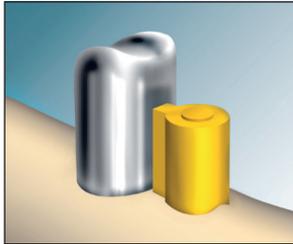
Tel +49 2330 80 69 4-0
Fax +49 2330 80 69 4-20

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem
EN ISO 13485
Certified Quality Management System
EN ISO 13485

CE 0044

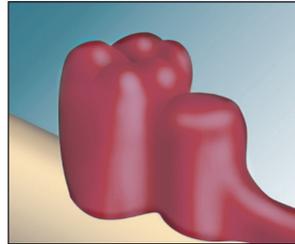
Verarbeitungsanleitung

TK-Soft® Ceram



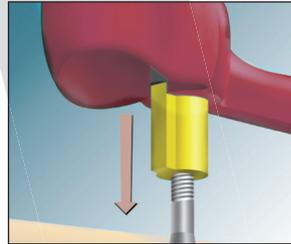
►1

An die fertig gefräste Primärteleskopkrone wird der TK-Soft® Platzhalter mit Wachs oder Kleber fixiert.



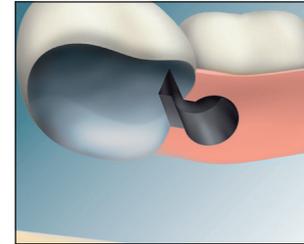
►2

Abhebetechnik
Bei Anwendung der Abhebetechnik wird die Sekundärteleskopkrone aus Modellierkunststoff hergestellt und der Platzhalter dabei einmodelliert. Der Platzhalter muß dabei nicht isoliert werden, da er sich nicht mit dem Modellierkunststoff verbindet.



►3

Der Platzhalterentferner wird in den Platzhalter eingedreht und dieser nach basal aus der modellierten Krone herausgezogen. Da durch das Eindrehen des Platzhalterentferners die Platzhalter deformiert werden, sind die Platzhalter nur einmal verwendbar.



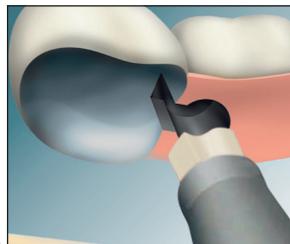
►4

Der Modellguss wird ohne Berücksichtigung des TK-Soft® Ceram ausgearbeitet. Dabei den Aufnahmekanal für das TK-Soft® Ceram nur sehr vorsichtig nacharbeiten, da sonst der sichere Sitz des TK-Soft® Ceram nicht gewährleistet ist. Erst nach der Fertigstellung wird das TK-Soft® Ceram Element in den Aufnahmekanal eingesetzt. Es ist durch seinen Dübel effekt selbstsichernd und wird nicht eingeklebt.

TK-Soft® Ceram

Best.Nr.

TK-Soft® Ceram Systemkit 6x Friktionselemente 6x Platzhalter 1x Platzhalterentferner 1x Aktivierinstrument 1x Einbringhilfe	2400
Einzelteile Friktionselement Platzhalter Platzhalterentferner Einbringhilfe TK-Soft® Aktivierinstrument	2401 2005 2022 2023 2024



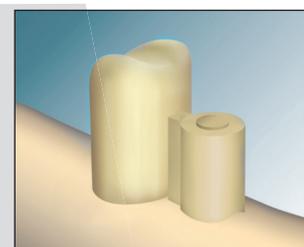
►5

Mit der Aufnahme der Einbringhilfe greifen Sie das TK-Soft® Ceram Friktionselement leicht und sicher und platzieren es in die vorbereitete Aufnahme des Sekundärteils in die friktive Position. Mit dem Druckapplikator auf der Gegenseite der Einbringhilfe gelingt durch dosiertes Andrücken ein langzeitstabiler und exakter Passsitz des Aktivelementes TK-Soft® Ceram.



►6

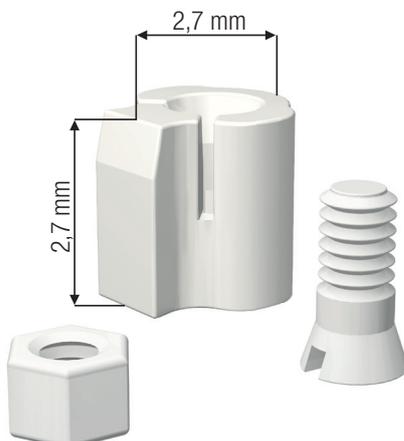
Bei Bedarf kann durch leichtes Drehen der Aktivierschraube die Friktion des Teleskopes individuell eingestellt werden.



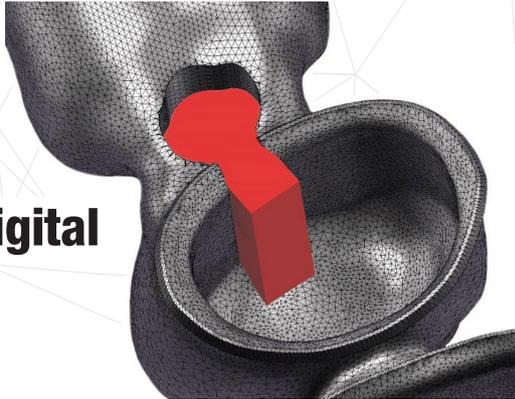
►7

Einstückgusstechnik

Bei Anwendung der Einstückgusstechnik wird der Platzhalter im basalen Bereich ausgeblockt und das Modell zum Dublieren vorbereitet. Auf dem Duplikatmodell aus Einbettmasse kann nun die Krone mit dem Modellguss zusammen modelliert werden.



TK-Soft Digital Verarbeitungsanleitung



TK-Soft Digital



Ihre Vorteile im Überblick:

- Feinjustierbares Friktionselement
- Friktionskörper jederzeit aktivierbar und austauschbar
- Virtueller Platzhalter als STL-Datei kostenfrei erhältlich
- Durch einstellbare Friktion ideal für Nichtedelmetall-Konstruktionen
- Besonders erfolgreich auch bei Neuanfertigung der Sekundärkonstruktion bei im Munde vorhandenen Primärteilen
- Auch in händischer Anfertigung in der Abhebe- oder Dubliertechnik zu verwenden
- Mit Titanverschraubung und der Sicherheit der Kontermutter
- TK-Soft CERAM mit Verschraubung und Kontermutter aus ZIRKON für hochsensible und MCS-Patienten

Verarbeitungsanleitung

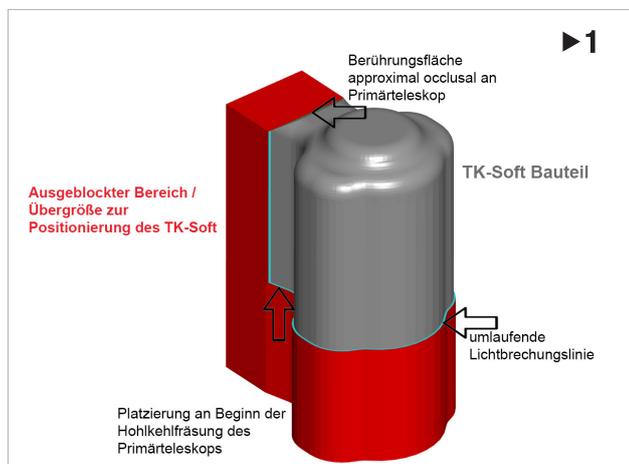
Positionierung des STL-Platzhalters Si-tec TK-Soft

Der virtuelle Platzhalter in Form der STL-Datei ist in der Programmdatei von Exocad hinterlegt.

Alternativ kann die STL Datei auch kostenlos bei Si-tec angefordert werden.

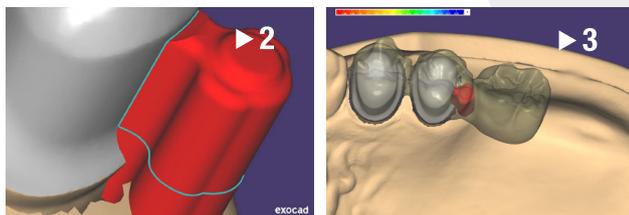
Eine Ansichtsfarbe wählen, um die wichtige Lichtbrechungslinie in der Datei für den Anwender individuell sichtbar zu machen.

Der STL-Platzhalter des TK-Soft ist mit einem Zusatzbereich extendiert, der eine spaltfreie Positionierung an der Primärkrone und basal zum Kieferkamm ermöglicht.



►1

Sichtbar in der STL-Datei ist eine sogenannte Lichtbrechungslinie, welche die originale Bauteilgröße begrenzt und das Übermaß zur Positionierung des Friktionselementes deutlich macht (Abb 1).

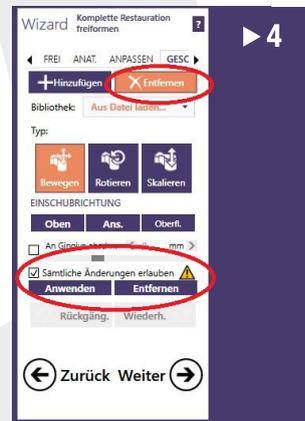


►2,3

Der digitale Platzhalter (STL-Datei) wird parallel zur Teleskop-Einschubrichtung und in der Aufsicht so an dem Primärteil positioniert, das die occlusale Lichtbrechungslinie das Primärteil berührt (Abb 2,3).

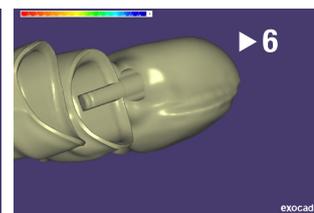
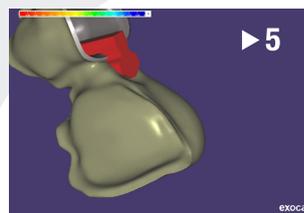
Die basale Lichtbrechungslinie wird leicht oberhalb der Hohlkehle / Stufe des Primärteils positioniert (Abb 2,3).

Die buccale und linguale Lichtbrechungslinie wird in gleichmäßigem Abstand nah an das Primärteil herangeführt (Abb 2).



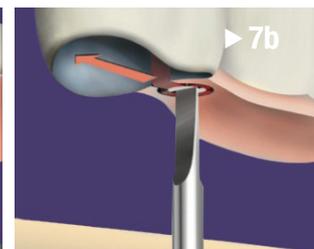
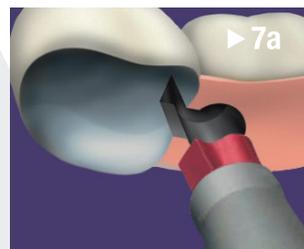
►4

Im Exocad-Programm „sämtliche Änderungen erlauben“ anklicken, sodass dann bei „entfernen“ des Platzhalters auch die Kronenwand mit ausgestanzt wird (Abb 4).



►5,6

Fertig konstruiertes TK-Soft, ausgestanzte Form (Abb 5,6).



►7

In die fertig gefräste Kavität wird das Friktionselement ohne Verklebung eingesetzt und durch Schraubaktivierung die Haftkraft der Prothese patientengerecht eingestellt (Abb 7a, 7b).

Das Friktionselement ist jederzeit problemlos auswechselbar.

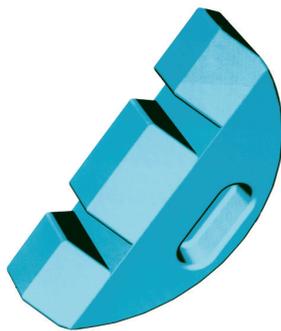
Der virtuelle Platzhalter mit Lichtbrechungslinie ist systematisch abgestimmt. Das Friktionselement liegt bei korrekter Positionierung passiv am Primärteil an. Der Aktivierungsweg des Friktionselementes beträgt 0.45 mm.

Sollte der erfahrene Anwender für spezielle Fälle einen von Beginn an stärkeren Anpressdruck an das Primärteil wünschen, dann muss der Platzhalter näher an das Primärteil positioniert werden:

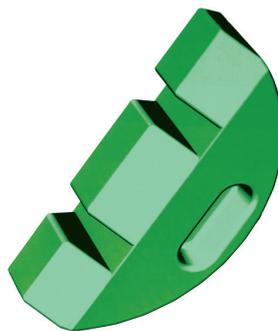
Manuelle Verarbeitung: den Verbindungssteg zum Primärteil etwas reduzieren. Digitale Verarbeitung: die Lichtbrechungslinie etwas in das Primärteil hinein versenken.

Quick-tec System

Zur Wiederherstellung einer perfekten Friktion bei Teleskopkronen



Blau -
normale Friktion



Grün -
erhöhte Friktion



Gold -
normale Friktion

Ihre Vorteile im Überblick:

- zwei Friktionsstärken zur Auswahl
- einfaches und schnelles Einarbeiten
- sichere Befestigung durch Si-tec Kleber
- leichter Austausch möglich
- mit allen Dentallegierungen anwendbar
- preisgünstige Alternative statt Neuanfertigung von Teleskopkronen

Verarbeitungsanleitung

Quick-tec System



►1

Die notwendige Fräsung in der Teleskopkrone erfolgt mit den beiden mitgelieferten Schleifkörpern. Dabei hat es sich als sinnvoll erwiesen, die Fräsung zuerst mit dem Diamantschleifer auszuführen und im Anschluss daran mit dem Hartmetallfräser die Kanten in der Aufnahmemulde sauber auszuarbeiten. Die richtige Tiefe der Mulde ist erreicht, wenn der rotierende Schaft einen blanken Punkt verursacht. Beim Fräsen die Werkzeuge gut kühlen.



►2

Da die Aufnahmemulde in der Mitte nur 0,9 mm tief ist und zum Rand hin ausläuft, wird die Verbindung zwischen Sekundärkrone und der Prothesenbasis nicht geschwächt. Ein Durchfräsen der Kronenwand bis in den Kunststoffbereich stellt hierbei kein Problem dar, da die Aufnahmemulde durch das Quick-tec Element wieder verschlossen wird. Abhängig von der gewünschten Friktionserhöhung wählen Sie nun: Quick-tec blau/gold für normale Friktion oder Quick-tec grün für erhöhte Friktion.



►3

Die trockene und fettfreie Aufnahmemulde wird mit Kleber belegt. Mit dem Adapter lässt sich das Friktionselement sicher aufnehmen und in die Aufnahmemulde einbringen. Den Adapter nach cervical abziehen und das Quick-tec in korrekte Lage ausrichten. Der Si-tec Kleber entwickelt beim Abbindeprozess an der Oberfläche eine wässrige Sauerstoffinhibitionsschicht. Diese lässt sich später nach dem Abbindeprozess einfach mit einem Papiertuch abwischen. Eventuell leichte verbliebende Kleberückstände manuell entfernen.



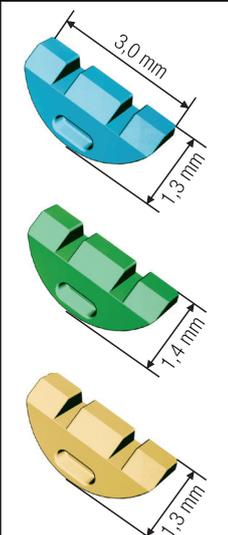
►4

Beim ersten Eingliedern der Prothese sollen die Quick-tec Elemente mit Vaseline eingestrichen werden. So gleiten die Elemente besser an der Primärkrone entlang. Sollte sich die erreichte Friktion als zu stark erweisen, kann mit einem Gummipolierer vorsichtig etwas vom mittleren Zapfen des Quick-tec Elementes abgetragen werden.

Quick-tec System

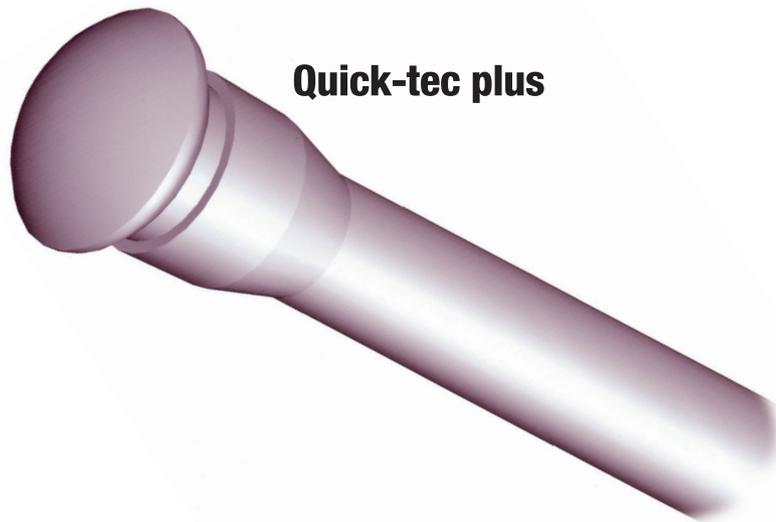
Best.Nr.

Best.Nr.

	<p>Quick-tec Starterset</p> <p>4x Friktionselemente blau, normale Friktion 2x Friktionselemente grün, erhöhte Friktion 1x Adapterier 1x Diamantschleifer 1x Hartmetallfräser</p>	<p>0600T</p>	<p>Quick-tec Starterset gold</p> <p>6x Friktionselemente gold, normale Friktion 1x Adapterier 1x Diamantschleifer 1x Hartmetallfräser</p>	<p>0670T</p>
	<p>Einzelteile</p> <p>Friktionselemente blau, normale Friktion Friktionselemente grün, erhöhte Friktion Friktionselemente gold, normale Friktion Adapterier Diamantschleifer Hartmetallfräser Si-tec Kleber (zum Verkleben der Friktionselemente)</p>	<p>0601 0602 0603 0621 0623 0624 0850</p>		

Quick-tec plus

Das Reparaturoelement für Teleskopkronen,
RS-Geschiebe und Schubverteilungsarme



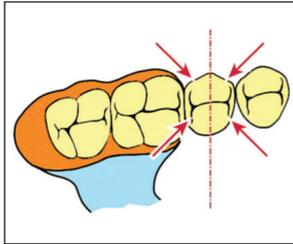
Quick-tec plus

Ihre Vorteile im Überblick:

- minimaler Platzbedarf
- ohne Kleben einsetzbar
- einfacher und schneller Einbau
- optimales Friktionsverhalten
- langzeitstabiles Friktionselement
- auch im vestibulären Bereich einsetzbar

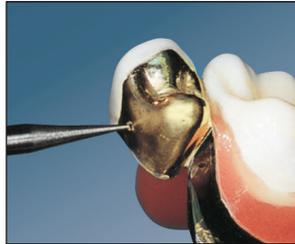
Verarbeitungsanleitung

Quick-tec plus



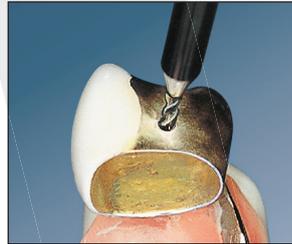
►1

Bei dem Einsatz des Quick-tec plus Elementes in einer geschlossenen Zahnreihe ist die ideale Position im Winkel von ca. 45° zur Oral-Vestibulärachse. Bei endständigen Teleskopen bietet sich der Einbau im Approximalbereich an. Wichtig ist, dass die Position des Quick-tec plus Elementes an einer Parallelfäche liegt.



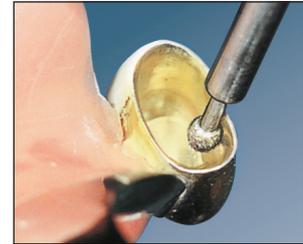
►2

An der ausgewählten Position wird mit dem Zentrierbohrer eine Vertiefung eingefräst. Diese erleichtert das Ansetzen des HM-Spiralbohrers. Die Wandstärke des Teleskopes darf 0,5 mm nicht unterschreiten.



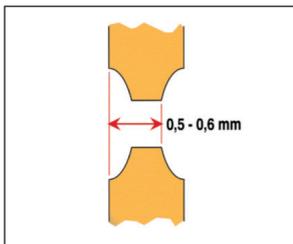
►3

Nun wird an der angekörtnten Stelle mit dem HM-Spiralbohrer ein Aufnahme Loch in das Sekundärteil gebohrt. Entstandene Grate müssen innen und außen mit einem Gummipolierer entfernt werden.



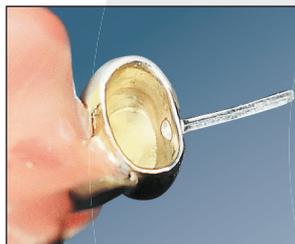
►4

Mit dem Versenkschleifer wird in die Innenseite des Sekundärteleskopes eine Vertiefung eingeschleift. Die richtige Tiefe ist erreicht, wenn der durchgehende Schaft zu beiden Seiten anschlägt und jeweils eine blanke Stelle abzeichnet.



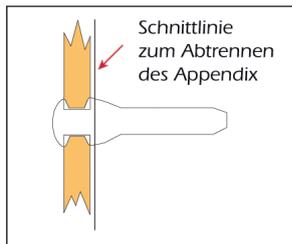
►5

Bei Wandstärken über 0,6 mm muss von außen mit dem Versenkschleifer ein entsprechender Abtrag vorgenommen werden, damit eine Bohrlochtiefe von 0,5 bis 0,6 mm erreicht wird. Entstandene Grate müssen entfernt werden.



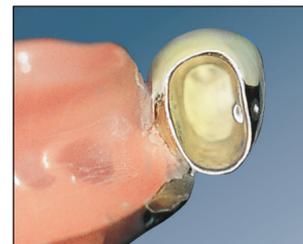
►6

Das Quick-tec plus Element von innen nach außen durch das Bohrloch ziehen, bis es spürbar einen Widerstand überwindet, einrastet und an der Kroneninnenwand anliegt. (Autoventilprinzip)



►7

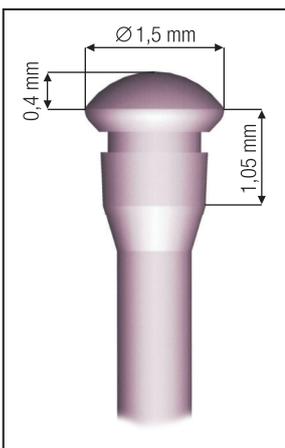
Den nach außen überstehenden Teil abschneiden. Dabei muss ein kleiner Teil der Retentionsverdickung erhalten bleiben, damit das Quick-tec plus Element sicher gehalten wird.



►8

Das Ergebnis: Eine kaum sichtbare Bohrung, verschlossen durch ein Präzisions-Friktionselement. Für den unauffälligen Einbau im Verblendbereich empfehlen wir Quick-tec plus Elemente in Zahnfarbe.

Quick-tec plus



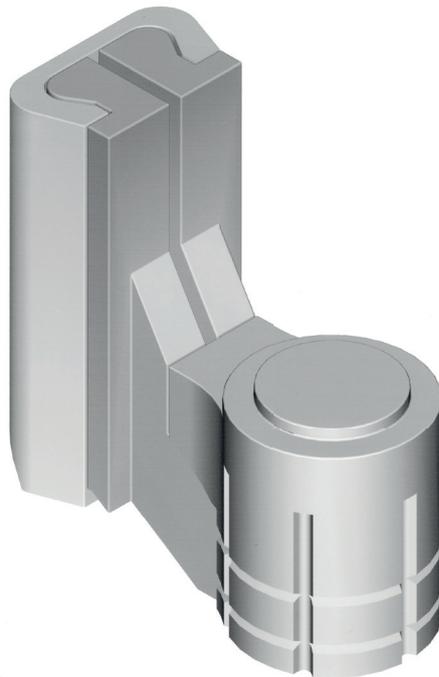
Best.Nr.

Best.Nr.

	Quick-tec plus Systemkit (transparent) 16x Friktionselemente transparent 1x Versenkschleifer 2x Zentrierbohrer 2x HM-Spiralbohrer	1400	Quick-tec plus Testset 4x Friktionselemente transparent 2x Friktionselemente zahnfarben 1x Versenkschleifer 1x Zentrierbohrer 2x HM-Spiralbohrer	1400T
	Quick-tec plus Systemkit (zahnfarben) 16x Friktionselemente zahnfarben 1x Versenkschleifer 2x Zentrierbohrer 2x HM-Spiralbohrer	1400ZF	Einzelteile Friktionselement transparent Friktionselement zahnfarben Versenkschleifer Zentrierbohrer HM-Spiralbohrer	1401 1401ZF 1423 1424 1425

Ultra-tec Geschiebe

Die Perfektion eines seit Jahrzehnten bewährten Geschiebetyps



Ihre Vorteile im Überblick:

- selbstreinigende Matrize durch basal verjüngte Patrizenführung
- zweifache Verschraubung der Patrize in der Gewindekappe
- stumpfnah platzierbar durch cervikale Abschrägung
- durch flache Matrize intracoronar einsetzbar



Si-tec GmbH
Dental-Spezialartikel
Leharweg 2
D-58313 Herdecke



www.si-tec.de
info@si-tec.de

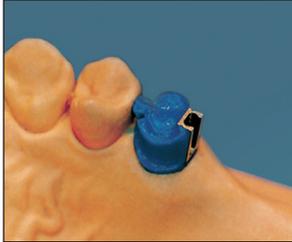
Tel +49 2330 80 69 4-0
Fax +49 2330 80 69 4-20

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem
EN ISO 13485
Certified Quality Management System
EN ISO 13485

CE 0044

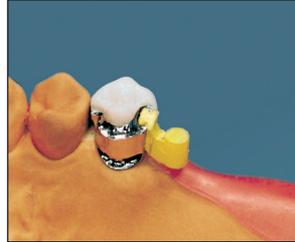
Verarbeitungsanleitung

Ultra-tec Geschiebe



►1

Die individuell gekürzte Matrize des Ultra-tec Geschiebes wird mit dem Parallelhalter stumpfnah am Cervikalrand, parallel zum gefrästen Schubverteilungsarm einmodelliert. Ein Schubverteilungsarm mit Interlockfräsung ist in Freundsituationen zwingend erforderlich.



►2

Den Platzhalter in die Matrize einsetzen und den Occlusalbereich entsprechend der Länge der Matrize einkürzen. Bei der 90° Version ist der Platzhalter im basalen Bereich dem Gingivalverlauf anzupassen. Nun das Modell zum Dublieren vorbereiten. Der Platzhalter hat eine leichte Übergröße und erleichtert somit das spätere Einpassen in den Modellguss.



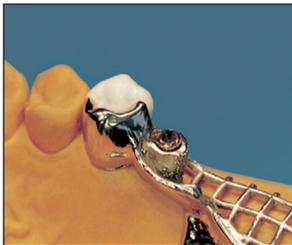
►3

Beim Duplikatmodell aus Einbettmasse auch kleinste Beschädigungen vermeiden.



►4

Den Modellguss modellieren und dabei die Gewindekappe der Ultra-tec Matrize mit Wachs ummanteln. Occlusal jedoch kein Wachs auftragen, damit für die spätere Lötung ein Zugang geschaffen wird oder beim Verkleben, Kleberüberschüsse hier ausdringen können. Nun den Modellguss einbetten und gießen.



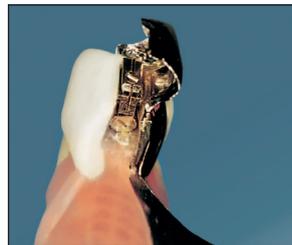
►5

Nach dem Ausarbeiten kann die Gewindekappe mit dem Modellguss verlötet werden. Zum Anlöten wird die Matrize aus der Gewindekappe herausgeschraubt. Dazu müssen die Aktivier- und die Befestigungsschraube entfernt werden. Für die Herstellung eines Lötmodelles wird die Lötthilfe von basal zur Fixierung der Gewindekappe eingeschraubt. Die Gewinde sind vor Einfließen von Lot und Beschädigungen zu schützen. Eingelötet wird die Gewindekappe mit Goldlot mit einer Fließtemperatur von 800°C.



►6

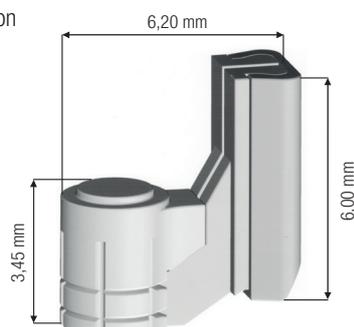
Soll das Ultra-tec Geschiebe eingeklebt werden, müssen die zu verklebenden Flächen der Gewindekappe und des Modellgusses abgestrahlt werden. Die beiden Geschiebelamellen und Schrauben müssen unbedingt frei von Kleber und Kunststoff bleiben. Die zu verklebenden Flächen einstreichen und die Kronen mit dem Modellguss auf dem Modell spannungsfrei fixieren. Dann den Kleber aushärten lassen.



►7

Die Friktion kann durch Drehen der Aktivierschraube dem individuellen Sicherheitsempfinden des Patienten entsprechend eingestellt werden.

Best.Nr.



Ultra-tec Geschiebe

Ultra-tec 120° Ag/Pd, Matrize HSL	1600-1
Ultra-tec 120° Ag/Pd, Matrize Kunststoff	1630-1
Ultra-tec 90° Ag/Pd, Matrize HSL	1690-1
Ultra-tec 90° Ag/Pd, Matrize Kunststoff	1699-1

Einzelteile

Matrize HSL, angussfähig bis 1400°C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)	1601
Matrize aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff	1631
Patrize Ag/Pd, 120°	1602
Patrize Ag/Pd, 90°	1692
Gewindekappe Ag/Pd, 120°	1603
Gewindekappe Ag/Pd, 90°	1693
Befestigungsschraube Ti	1608
Aktivierschraube Ti	1609
Universal-Parallelhalter	1622
Aktivierinstrument	1624
Lötthilfe	1626
Übertragungsmatrize	1605

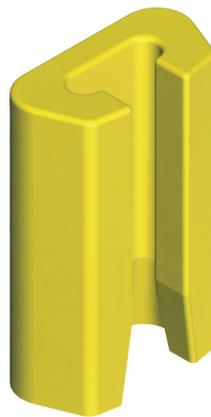
Erstausstattungssets finden Sie unter www.si-tec.de

SIM-tec Geschiebe

Die kostengünstige Alternative
in der Geschiebetechnik



Primärteil



**Sekundärteil -
normale Friktion**



**Sekundärteil -
erhöhte Friktion**

Ihre Vorteile im Überblick:

- mit allen Dentallegierungen zu verarbeiten
- selbsteinrastende Sekundärteile
- kronennahe Verarbeitung durch T-Form
- kürzbar auf 2,9 mm
- verschiedene Friktionsstärken lieferbar

Verarbeitungsanleitung

SIM-tec Geschiebe



►1

Das Primärteil aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff wird mit dem Parallelhalter stumpfnah und parallel zum gefrästen Schubverteilungsarm an der Krone anmodelliert.



►2

Beim Modellieren der Krone ist die Oberfläche des Primärteiles wachsfrei zu halten.



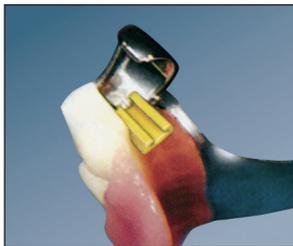
►3

Nach dem Guss kann das Primärteil bis auf 2,9 mm gekürzt werden. Den Occlusalbereich abrunden, damit das Sekundärteil leichter eingliederbar ist. Die Geschiebeflächen werden vorsichtig poliert, um wenig Material abzutragen.



►4

Für die Herstellung des Modellgusses das gelbe Sekundärteil entsprechend der Länge des Primärteiles einkürzen. Das Modell zum Dublieren vorbereiten, dabei den basalen Bereich unter dem Geschiebe ausblocken.



►5

In dem fertiggestellten Modellguss wird das Sekundärteil mit der Einbringhilfe in die Aufnahmeöffnung eingesetzt. Dabei muss die Retentionsnase des Sekundärteiles sicher einrasten. Bei Bedarf kann die Aufnahmeöffnung vorsichtig nachgearbeitet werden.



►6

Das Sekundärteil wird durch die eingearbeitete Retentionsnase sicher gehalten und wird nicht eingeklebt.

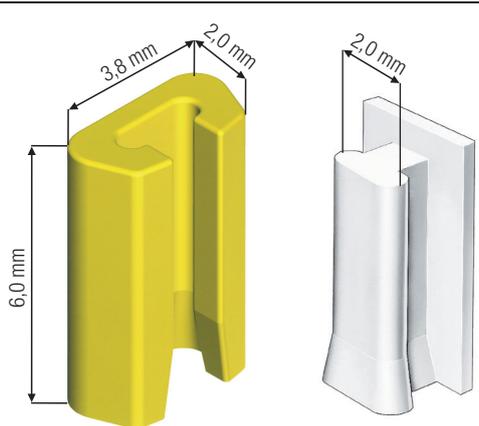


►7

Sollte eine höhere Friktion gewünscht sein, kann das gelbe Sekundärteil gegen ein rotes Sekundärteil ausgetauscht werden.

SIM-tec Geschiebe

Best.Nr.

	<p>SIM-tec Starterset</p> <ul style="list-style-type: none"> 10x SIM-tec Primärteile 8x SIM-tec Sekundärteile gelb, normale Friktion 2x SIM-tec Sekundärteile rot, erhöhte Friktion 1x Parallelhalter 1x Einbringhilfe 	<p>1200E</p>
	<p>Einzelteile</p> <ul style="list-style-type: none"> SIM-tec Primärteil SIM-tec Sekundärteil gelb, normale Friktion Sim-tec Sekundärteil rot, erhöhte Friktion Parallelhalter Einbringhilfe 	<p>1201 1202 1203 1222 1223</p>

Die HHK - Herdecker Hybridkrone

Die Sicherheit der Teleskopkrone in der Geschiebetechnik



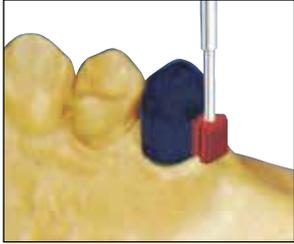
HHK -
Herdecker Hybridkrone

Ihre Vorteile im Überblick:

- in Abhebeteknik und Einstückgusstechnik
- nur 3,7 mm Bauhöhe
- dank Modulsystem freie Wahl des Friktionselements
- feinjustierbare Haltekraft
- ästhetischer Komfort der VMK Geschiebekrone

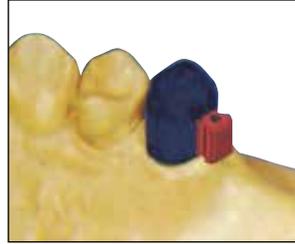
Verarbeitungsanleitung

Herdecker Hybridkrone



►1

Das Universalprimärteil der Herdecker Hybridkrone wird mit dem Parallelhalter stumpfnah und parallel zum gefrästen Schubverteilungsarm an die modellierte Krone angesetzt. Die vorgegebene Wandstärke des Universalprimärteiles ist dabei in die Wachsmodellation zu übernehmen.



►2

Die Führungsflächen des Universalprimärteiles müssen wachsfrei gehalten werden, und die Bohrung für den Parallelhalter wird vor dem Einbetten mit Wachs verschlossen. Die Krone kann nun in der gewünschten Legierung gegossen werden.

Herdecker Hybridkrone

Best.Nr.

Erstausrüstung HHK	2300
5x Universalprimärteile - ausbrennbarer Kunststoff	
1x Parallelhalter	
5x Universalprimärteile - ausbrennbarer Kunststoff	2301
1x Parallelhalter	2322

09/21

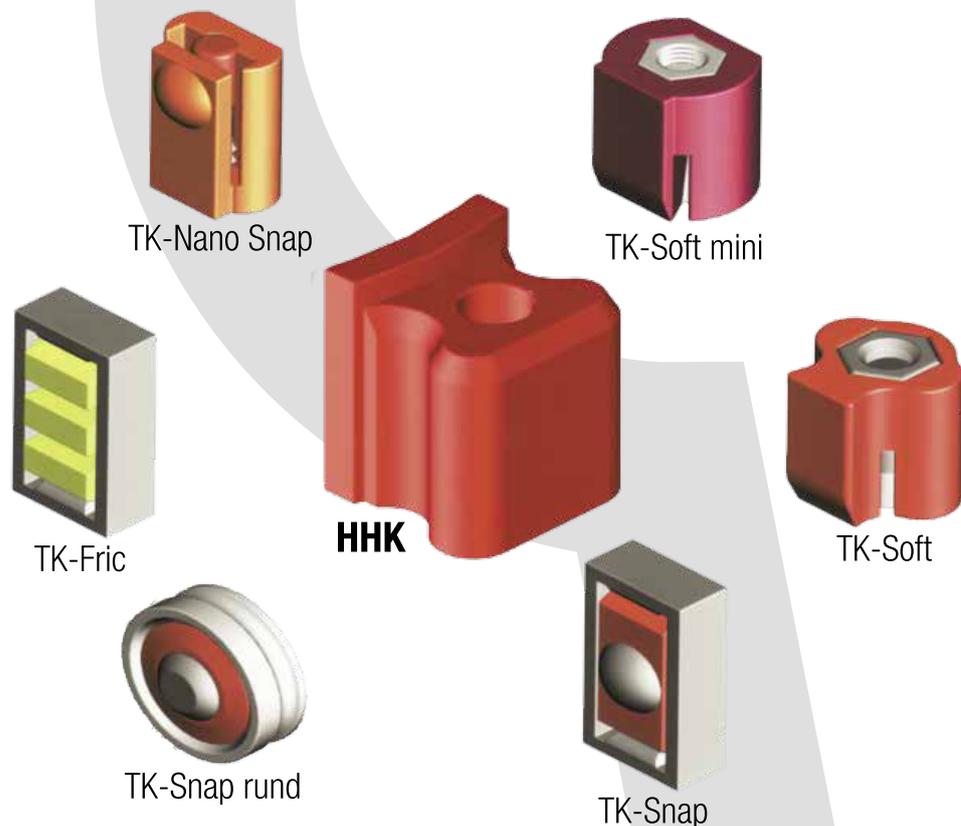


►3

Den Schubverteilungsarm und die Führungsflächen des Universalprimärteiles nachfräsen. Nun wird das gewünschte Friktionselement ausgewählt. Sollen Elemente aus dem TK-Snap-System zum Einsatz kommen, muss mit dem TKR-Fräser eine Eingriffsmulde für den TK-Snap eingefräst werden. Diese muss eine Tiefe von 0,35 mm haben. Das wird dadurch erreicht, indem der Bohrer im rechten Winkel zur Fräsachse angesetzt und gehalten wird. An die Krone mit dem Universalprimärteil wird distal der entsprechende Platzhalter für das Friktionselement angesetzt und das Modell zum Dublieren vorbereitet.

Die weiteren Arbeitsschritte entnehmen Sie bitte der jeweiligen Verarbeitungsanleitung des ausgewählten Friktionselementes.

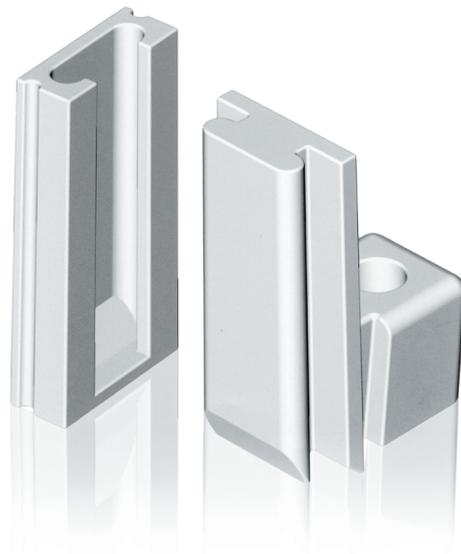
Die HHK kann mit folgenden Si-tec® Konstruktionselementen verwendet werden:



Divi-tec

Das konfektionierte Brückenteilungsgeschiebe mit Dreifachnutzen spart Geld, Platz und Zeit

Divi-tec



Ihre Vorteile im Überblick:

- Matritze und Patritze in jeder Legierung gießbar
- Gute Passung durch Berücksichtigung von Expansion bei beiden Bauteilen
- Verkürzte Arbeitszeit gegenüber individuellen Teilungsgeschieben durch gleichzeitiges Modellieren und Gießen beider Brückenteile
- Einfaches Ansetzen (wie von der normalen Geschiebetechnik her bekannt!)
- Gute Widerstandskraft gegen Torsionskräfte durch breite, T-förmige Basis
- Basale Schräge ermöglicht eine grazile Randgestaltung
- Durch die sehr flache Gestaltung problemlos in jeder Brücke zu integrieren und damit im Front- und Seitenzahnbereich einsetzbar
- Kürzbar bis auf 2,5 mm

Verarbeitungsanleitung

Divi-tec

Die Matrize des Brücken-Teilungsgeschiebes wird im Parallelometer mit dem Parallelhalter entsprechend der gewünschten Einschubrichtung der Brückenteile einmodelliert. Die Patritze des Brückenteilungsgeschiebes wird in die Matrize eingesetzt und die Brückenmodellation kann vervollständig werden. Die Einzelteile der geteilten Brücken werden nun in gewohnter Weise eingebettet und in Metallguß übertragen.

Die verwendete Gußlegierung muß eine 0,2% Dehngrenze bei $>500 \text{ N/mm}^2$ haben.

Durch das T-Design erzielt dieses Teilungsgeschiebe eine hervorragende Widerstandskraft gegen Torsionskräfte.

Die basale Abschrägung ermöglicht eine grazile Randgestaltung.

Platzsparend: im approximal-sagittalen Bereich nur 2.00 mm Geschiebeanteil ohne Appendix und in occlusaler Dimension auf bis zu 2.5 mm kürzbar.

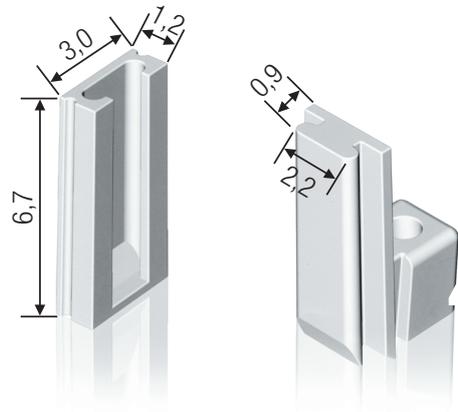
Durch die vorgefertigte Matrize und Patritze ist ein Modellieren und Gießen der beiden Brückenteile in einem Arbeitsschritt ermöglicht und erspart dem Techniker dadurch kostbare Arbeitszeit.

Um ein blasenfreies Gußergebnis zu erzielen, empfiehlt es sich, die Matrize vor dem Einbetten mit phosphatgebundener Einbettmasse mit einem Tropfen Expansionsflüssigkeit zu benetzen, um ein leichtes Einfließen der Einbettmasse sicher zu stellen.

Die Geschiebeteile werden nach dem Guß nur durch Glasperlen oder Glanzstrahlmittel von Einbettmasse befreit und mit kolloidalem Graphit aufgepasst. Kleinere Gußperlen können mit einem Rosenbohrer 0,6 mm beseitigt werden.

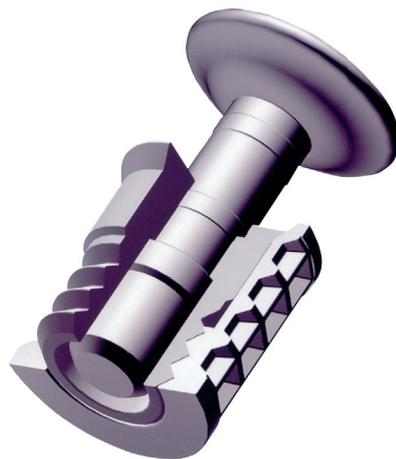
Divi-tec – stabil, grazil und schnell

	Best.Nr.
Divi-tec	
Divi-tec Starter-Set	1900 E
Divi-tec Teilungsgeschiebe-Set	1900
Divi-tec Matrize, Kst. rückstandlos Verbrennbar	1901
Divi-tec Patritze, Kst. rückstandlos Verbrennbar	1902
Divi-tec Parallelhalter	1922
Zusätzliches Hilfsteil	
Rosenbohrer $\varnothing 0,6\text{mm}$ (Bei Bedarf mitbestellen, nicht im Set enthalten)	1924

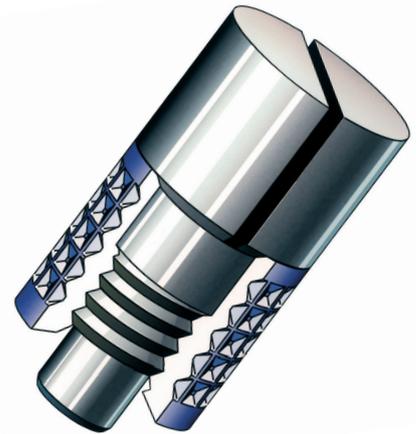


Safe-tec II und Safe-tec V

Der Si-tec Riegel aus Titan für Verschraubungen und herausnehmbaren Zahnersatz



Safe-tec II



Safe-tec V

Ihre Vorteile im Überblick:

- Primärteil in jeder Legierung angussfähig
- für Brückenteilungen und herausnehmbaren Zahnersatz
- einfaches Ein- und Ausgliedern ohne Hilfswerkzeug
- deutliche Arretierung der Riegelachse in der Eingliederungsposition
- Befestigung des Sekundärteils durch einfaches Verkleben



Si-tec GmbH
Dental-Spezialartikel
Leharweg 2
D-58313 Herdecke



www.si-tec.de
info@si-tec.de

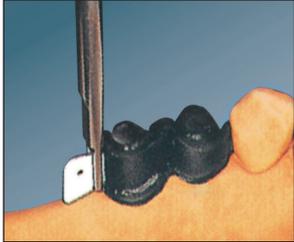
Tel +49 2330 80 69 4-0
Fax +49 2330 80 69 4-20

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem
EN ISO 13485
Certified Quality Management System
EN ISO 13485

CE 0044

Verarbeitungsanleitung

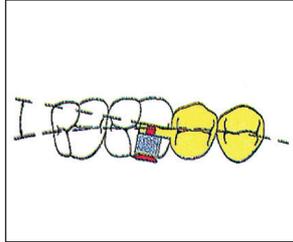
Safe-tec II



►1

Das Primärteil wird mit dem Parallelhalter parallel zur Einschubrichtung an der Krone anmodelliert. Im Cervikalbereich kann das Primärteil dem Zahnfleischverlauf durch Beschleifen angepasst werden oder auch frei unterspülbar gestaltet werden. Der Platzhalter D kann als Orientierungshilfe in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles fixiert werden. So kann die Endposition des Sekundärteiles schon beim Modellieren erkannt und Positionierungsfehler vermieden werden.

Es besteht die Möglichkeit, den Safe-tec Riegel in Verbindung mit Teleskopkronen und Stegkonstruktionen zu verarbeiten.



►2

Der Ansatzwinkel des Primärteiles sollte leicht (ca. 15°) vom Kieferkammverlauf abweichen. Hierdurch ist bei der fertiggestellten Arbeit der Riegelkopf im distalen Bereich abgesengt, womit ein störungsfreies Entlanggleiten der Zunge und gleichzeitig ein leichteres Öffnen durch den Patienten erreicht wird.



►3

Die fertig nachgefrästen Kronen mit Schubverteilungsarm und Interlock.

In Freundsituationen ist ein Schubverteilungsarm mit Interlock zur Kompensation von Hebelkräften zwingend notwendig.



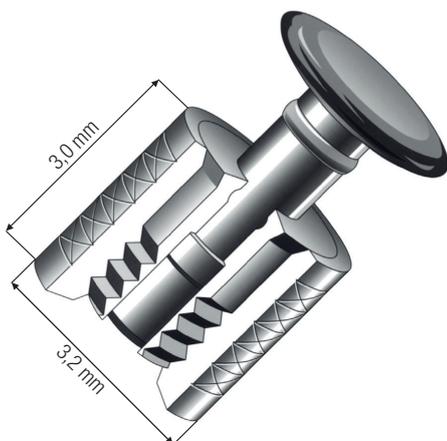
►4

Bei der Einarbeitung des Safe-tec in eine Kragenfassung, den Platzhalter D in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles fixieren, im Cervikalbereich den Platzhalter ausblocken und das Modell zum Dublieren vorbereiten.



►4a

Bei Verblendung der Lingual- bzw. Palatinalfläche wird der Platzhalter D bis auf ca. 1mm gekürzt, in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles fixiert und das Modell zum Dublieren vorbereitet.

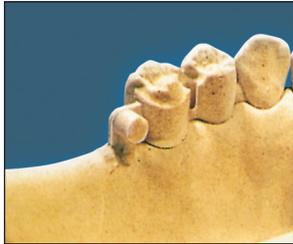


Abhebetchnik

Als eine weitere Verarbeitungsvariante ist es möglich, die Sekundärkonstruktion in der Abhebetchnik herzustellen. Dabei wird der Platzhalter F, welcher ebenfalls bei der Fertigstellung Verwendung findet, als Modellierplatzhalter benutzt. Weitere Informationen finden Sie unter Position 4 in der Verarbeitungsanleitung Safe-tec V. Durch mehr oder weniger starkes Eindrehen des Funktionsteiles in das Gehäuse kann die Friktion der Riegelachse den individuellen Wünschen der Patienten angepasst werden.

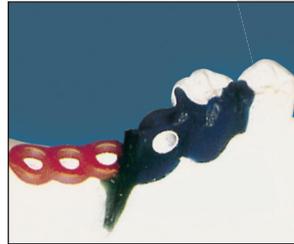
Verarbeitungsanleitung

Safe-tec II



►5

Zur leichteren Entformbarkeit des Duplikatmodells, mit einem Skalpell die Dubliermasse im Bereich des Platzhalters einschneiden. Beim Duplikatmodell aus Einbettmasse auch kleinste Beschädigungen vermeiden.



►6

Den Modellguss wie gewohnt modellieren. Das Riegelement einmodellieren, aber nicht mit Wachs abdecken.



►7

Den Modellguss ausarbeiten und den Aufnahme kanal für den Safe-tec so nacharbeiten, dass sich das Sekundärteil exakt in die Aufnahmeöffnung des Primärteiles eingliedern lässt.



►8

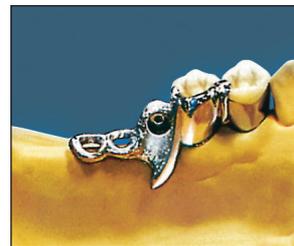
Zum Einkleben die Oberflächen abstrahlen und den Riegel vor Eindringen von Kleber mit Vaseline schützen. Den Si-tec Kleber auftragen und das Sekundärteil in das Brückensekundärteil einführen bis die Verriegelung exakt in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles sitzt. Dann den Kleber spannungsfrei auf dem Modell aushärten lassen.



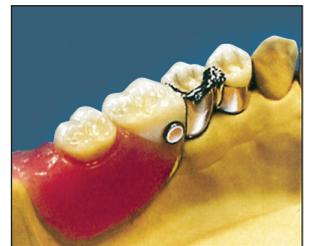
►5a



►6a



►7a



►8a

Bei Verblendung der Lingual- bzw. Palatinalfläche erfolgt die Fertigstellung mit dem eingesetzten Platzhalter F. Die Länge des mittleren Teiles entspricht genau der Länge des Safe-tec Sekundärteiles. Nach Aushärten des Verblendmaterials wird der Platzhalter mit einer Drehbewegung herausgezogen und in den so entstandenen Kanal das Riegelelement eingeklebt.

Safe-tec II

Best.Nr.

Einzelteile	
Primärteil, rückstandslos verbrennbar	1331
Platzhalter D + F	1306
Sekundärteil Safe-tec II, Titan/Kunststoff	1362
Funktionsteil, Titan/Kunststoff	1369
Gehäuse, Titan	1353
Parallelhalter	1222
Verschraubungsinstrument	1325
Si-tec Kleber	0850
Komplettausstattungen	
Safe-tec II Erstausrüstung	1360-E
2 Riegel komplett mit Werkzeug	
Safe-tec II Einzelpack	1360-1
1 Primärteil, 1 Sekundärteil und 2 Platzhalter	

Verarbeitungsanleitung

Safe-tec V



►3

Die fertig nachgefrästen Kronen mit Schubverteilungsarm und Interlock. Dieses ist erforderlich, wenn zu einem späterem Zeitpunkt bei Verlust des endständigen Pfeilerzahnes die Brücke zu einer herausnehmbaren Freiidprothese erweitert werden soll.



►4

Für die Modellation der geteilten Brücke, den Platzhalter F, dessen mittlerer Teil exakt der Länge des Safe-tec Gehäuses entspricht, in die Bohrung des Primärteiles einstecken. Der Platzhalter muss bei der Verwendung von Modellierkunststoff nicht isoliert werden. Er kann mit einer leichten Drehbewegung aus der Modellation herausgezogen werden.



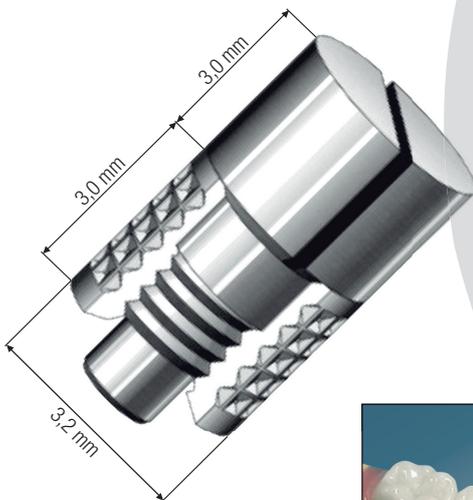
►5

Nach dem Guss wird das zweite Brückenteil aufgespasst und für die Verblendung vorbereitet. Der Safe-tec V wird erst nach der Verblendung in das Brückenteil eingeklebt. Während der Verblendung kann der Platzhalter F verwendet werden.



►6

Zum Einkleben die Oberflächen abstrahlen und den Riegel vor Eindringen von Kleber mit Vaseline schützen. Den Si-tec Kleber auftragen und das Sekundärteil in das Brückensekundärteil einführen bis die Verriegelung exakt in der Aufnahmeöffnung des Primärteiles sitzt. Dann den Kleber spannungsfrei auf dem Modell aushärten lassen. Das Verschraubungselement kann nun individuell gekürzt und der Zahnform angepasst werden.



►7

Bei Verlust des endständigen Pfeilerzahnes kann die Brückenkonstruktion nach Lösen der Verschraubung entfernt werden. In das Gehäuse kann ein Funktionsteil eingeschraubt werden und die Brücke durch Ergänzen eines Prothesensattels zu einer herausnehmbaren Freiidprothese umgearbeitet werden.

Safe-tec V

Best.Nr.

Einzelteile	
Primärteil, rückstandslos verbrennbar	1331
Platzhalter D + F	1306
Sekundärteil Safe-tec V, Titan	1382
Verschraubungselement, Titan	1388
Gehäuse, Titan	1353
Parallelhalter	1222
Verschraubungsinstrument	1325
Si-tec Kleber	0850
Komplettausstattungen	
Safe-tec V Erstausrüstung	1380-E
2 Verschraubungen komplett mit Werkzeug	
Safe-tec V Einzelpack	1380-1
1 Primärteil, 1 Verschraubung und 2 Platzhalter	

Okklucheck

Zum Sichtbarmachen von Kontaktpunkten
bei der Anfertigung zahnprothetischer Arbeiten



Ihre Vorteile im Überblick:

- haftet auf Metall, Keramik, Gips und Kunststoff
- mit dem Dampfstrahler problemlos zu entfernen
- fein zeichnend
- grüner Farbstoff (Lebensmittelfarbe)
- umweltfreundlich
- Inhalt 75 ml

Anwendungsbeispiele

Okklucheck



► **Aufpassen von Kronen**



► **Friktionseinstellung von Teleskopkronen**



► **Anpassen von Prothesenbasen**



► **Anpassen von Schubverteilungsrmen und Geschieben**

Best.Nr.

Okklucheck

5x Dosen Sparpack
10x Dosen Sparpack

3000-5
3000-10

TopDap®

Sichere und standfeste Dappengefäße



Ihre Vorteile im Überblick:

TopDap® System für Flüssigkeit, Pulver und Hilfsteile

- System zum Anmischen und zur Bereithaltung von Kleinmaterialien
- absolut standsicher, komplett wiederverwendbar und sterilisierbar
- austauschbare Einsätze aus hochfestem Kunststoff
- komfortabler Pinselhalter, in 2 wählbaren Positionen anwendbar
- Systemträger für 3 Dappenbehälter und Pinselhalter aus Edelstahl und Aluminium

Verarbeitungsanleitung

TopDap®

Die Si-tec GmbH stellt Ihnen hier einen weiteren sehr nützlichen Helfer für den täglichen Gebrauch in Praxis und Labor vor, das TopDap® System.

DAS PROBLEM

Kleine aber kostbare Materialmengen werden häufig in kleinen und damit leichten Gefäßen vorgehalten. Viele Techniker und Behandler haben sicherlich schon oft die unangenehme Erfahrung mit umgekippten Dosen und Gefäßen beim Zugriff auf die dort enthaltenen Materialien gemacht. Aus den eigenen leidvollen Erfahrungen heraus entstand der Wunsch, ein eigenes Gefäßsystem zu entwickeln, mit dem die tägliche Arbeit komfortabler, nervenschonend und zugleich kostensparend bewältigt werden kann.

DIE LÖSUNG

TopDap®! In dem Starterset enthalten sind 3 Dappen-Gefäße für Flüssigkeiten, Pulver und Hilfsteile sowie ein sehr komfortabel in der Hand liegender Pinselhalter, die in einem Systemständer kombiniert und einzeln entnehmbar sind. Die 3 Gefäße bestehen aus dem Dappenbehälter, dem austauschbaren Dappeneinsatz zur Aufnahme einer Dappen-Schiene sowie dem Dappendeckel.

Der Systemträger ist aus einer hochwertigen Aluminiumlegierung und die Dappenbehälter mit Deckel und der Pinselhalter sind aus einer gleichwertigen und sehr schweren Edelstahllegierung gefertigt. Die Komponenten sind von ansprechender Optik in gebürsteter Metalloberfläche und hygienisch sterilisierbar. Der austauschbare Dappeneinsatz zur Aufnahme kleiner Flüssigkeits- oder Pulvermengen besteht aus einem chemisch widerstandsfähigen und stabilen Kunststoff.

Aufgrund der hochdichten Oberfläche des Dappenkunststoffes läßt sich auch ausgehärteter Autopolimerisat-Modellierkunststoff leicht entfernen. Die austauschbaren und massiven Dappeneinsätze sind für den Einzelgebrauch konzipiert, aber auch für den Mehrfachgebrauch geeignet und sterilisierbar/autoklavierbar bei 134 Grad Celsius. Bei unbeschädigter Oberfläche des Kunststoffes sind bis zu 150 Sterilisierungszyklen zu erreichen.

Der Mehrfachgebrauch bewirkt nicht nur eine Kostenersparnis für Praxis und Labor, sondern ist auch ein Beitrag zum Umwelt- und Ressourcenschutz. Durch das Design und die schwere Edelstahlqualität sind die Dappenbehälter absolut standfest und ermöglichen ein sicheres Handling der eingebrachten Materialien im Systemträger aber auch im Einzelgefäß.

Ein Dappenbehälter mit Einsatz und Deckel wiegt satte 120gr ! Ein Umstoßen und Verschütten der kostbaren Arbeitsmaterialien wird in der üblichen Anwendungsweise sicher vermieden. Der im Set enthaltene Pinselhalter liegt sehr angenehm und sicher in der Hand. Konfektionierte austauschbare Pinselspitzen können in 2 wählbaren Positionen angebracht werden.

Mit dem TopDap® ermöglicht die Si-tec GmbH einen weiteren Schritt in einen sicheren und effizienten Arbeitstag.

Si-tec – sinnvolle Technik

Best.Nr.

	Best.Nr.
TopDap®	
Starterset	5010
Dappen-Schiene	5005
Pinselhalter	5003
Dappenbehälter	5007
Dappeneinsatz	5002
Pinseleinsatz, 50 Stück	5006
Mikro Applikatoren bunt gemischt, 100 Stück	5015

Si-tec Kleber

Verbindungssicherheit in der Zahntechnik



Si-tec Kleber

Ihre Vorteile im Überblick:

- durch Doppelspritze immer das richtige Mischungsverhältnis
- beide Komponenten werden automatisch gemischt
- nach 8 Minuten ausgehärtet
- keine Schrumpfung bei der Polymerisation
- hohe Endhärte
- für alle zahntechnischen Verklebungen



Si-tec GmbH
Dental-Spezialartikel
Leharweg 2
D-58313 Herdecke

☎ 02330 80694-0
📠 02330 80694-20
🌐 www.si-tec.de
✉ info@si-tec.de

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem
EN ISO 13485
Certified Quality Management System
EN ISO 13485

CE 0297

 GDF Gesellschaft für dentale
Forschung und Innovationen GmbH
Dieselstr. 5-6
61191 Rosbach

Anwendungshinweise

Si-tec Kleber

Zweikomponenten-Composite zur Befestigung von prothetischen Halteelementen. Die Applikation kann im Labor auf dem Modell oder direkt im Mund des Patienten erfolgen.

Verarbeitungsanleitung

Mit dem Si-tec Kleber können Metallteile spannungsfrei verbunden werden. Ein hoher Anteil anorganischer Füllstoffe gewährleistet eine hohe Endhärte und somit die zahntechnisch geforderte Stabilität.

Indikationen

- Verbinden von Teleskop- bzw. Konuskronen mit dem Modellguss.
- Verbinden von konfektionierten Halteelementen mit dem Modellguss.

Konstruktion der Verbundstellen

Die Verbundflächen sind retent und stabil zu gestalten. Beim Aufsetzen der Sekundärkonstruktion ist darauf zu achten, dass ein gleichmäßiger, dünner Spalt vorhanden ist. Dieser gewährleistet einen spannungsfreien Sitz und wird durch den Si-tec Kleber ausgefüllt.

Bei konfektionierten Halteelementen sind Unterschnitte im Verbindungsbe- reich zu schaffen, sowie auf Hinweise des Herstellers zu achten.

Vorbereitung der Verbundstellen

Nachdem der spannungsfreie Sitz von Primär- und Sekundärteil überprüft wurde, werden diese mit Unterschnitten versehen und mit Aluminiumoxid (max. 125 µm) abgestrahlt. Metalloberflächen nach dem Abdampfen mit einem Metallverbundsystem konditionieren.

Dosierung

Nach Aufsetzen der Mischkanüle und durch Drücken des Stempels werden beide Komponenten automatisch miteinander vermischt. Mischkanüle nach der Anwendung als Verschluss auf der Spritze belassen.

Verarbeitungsbreite ab Mischbeginn: ca. 3 min

Abbindebeginn: ca. 4:30 Min.

Abbindeende: nach ca. 8 Min.

Die Angaben gelten bei einer Raumtemperatur von 22°C.

Bei Bearbeitung im Mund:

Verarbeitungsbreite ab Mischbeginn: 45 sek.

Abbindebeginn: ca. 1 Min.

Abbindeende: nach ca. 1:30 Min.

Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verlangsamen die Abbindeung.

Applikation

Mit einem Spatel wird der Si-tec Kleber auf Matrize und Patrizie appliziert. Die Metallteile werden spannungsfrei auf dem Modell reponiert und fixiert. Es ist darauf zu achten, dass die Verbundstellen vollständig mit dem Si-tec Kleber gefüllt sind und keine Lufteinschlüsse oder Verunreinigungen aufweisen.

Applikation direkt am Patienten

Mit einem Spatel wird der Si-tec Kleber auf die zu verbindenden Teile appliziert. Die Metallteile werden spannungsfrei im Mund reponiert und fixiert.

Wichtig: Vom Abbindebeginn bis zur Aushärtung darf das Objekt nicht bewegt werden.

Hinweise

- Si-tec Kleber ist bis 120°C formstabil.
- Si-tec Kleber lässt sich problemlos beschleifen.

Lagerung

Im Kühlschrank bei 3°C – 9°C gelagert, gewährleistet eine Haltbarkeit von 2 Jahren. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinproduktes sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen / Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeit des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. In diesen Fällen ist die Zusammensetzung des von uns gelieferten Medizinprodukts auf Anfrage erhältlich. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweise

Geben Sie bitte alle o.g. Informationen an den behandelten Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter. Schleimhaut- und Hautkontakt in nicht abgebandenem Zustand vermeiden.

Troubleshooting Liste

Verarbeitungszeit zu kurz	Zu warme Umgebung wie sommerliche Temperaturen oder Heizungswärme verringern die Verarbeitungszeit.
Verarbeitungszeit zu lang	Anwendung direkt aus dem Kühlschrank führt zu einer verzögerten Aushärtung.
Material härtet nicht ausreichend aus	Eugenol/Wintergrünöhlhaltige Substanzen verhindern die Polymerisation. Es erfolgt eine unzureichende Durchmischung. Bitte die Original-Mischkanüle verwenden.
Material ausgehärtet	Nach Anwendung Verschluss aufgesetzt, anstatt die Mischkanüle auf der Spritze zu belassen (Kontamination von Komponente A+B)
Konstruktion nicht passgenau	Konstruktionen wurden vor Abbindeung bewegt. Material bereits zu fest: Bitte weniger Teile auf einmal verkleben.

Best.Nr.

Si-tec Kleber 2 x 2,5g in Doppelspritze mit 5 Mischkanülen und Anmischspatel	0850
10 Mischkanülen (Nachbestellung)	0851

Grazilklammern

Zur kostengünstigen Herstellung von
Klammerprothesen



Ihre Vorteile im Überblick:

- einfache Standardlösung für den Patienten
- universell einsetzbar
- aus kieferorthopädischem Stahl hergestellt
- schnelle und unkomplizierte Verarbeitung

Anwendungsbeispiele

Grazilklammern



► **Grazilklammer links**



► **Grazilklammer rechts**



► **Grazilklammer links**



► **Grazilklammer rechts**

Best.Nr.

Grazilklammern	
12x Grazilklammern rechts	0011-12
12x Grazilklammern links	0013-12