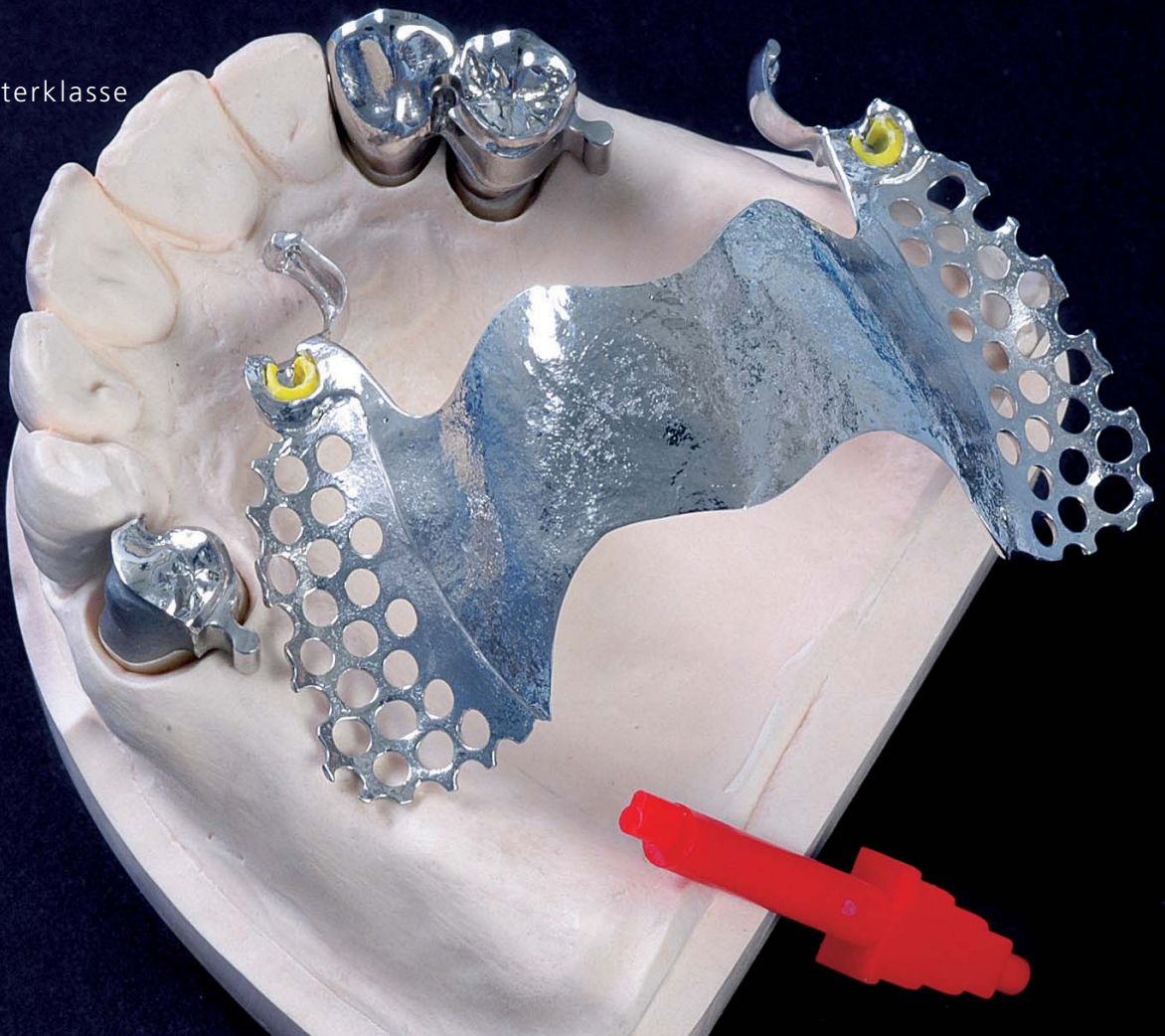




Frästechnik – Prothetik ohne Klammern

Kunststoff-Geschiebe Dent Attach V

► Frieder Galura

Teil 6

Geschiebetechnik, Werkzeuge und Utensilien, Teleskop- und Konuskronen sowie die Herstellung und Funktionsweise eines RS-Geschiebes waren bisher die Themen der Serie zu den Basics der Frästechnik. In Teil 6 erläutert der Autor nun, wie man einfach und wirtschaftlich eine Dent Attach-Versorgung herstellt.

Die extrakoronale Kunststoff-Geschiebe Dent Attach V (Dentaurum) sind eine äußerst wirtschaftliche Variante unter den Konfektionsgeschieben (Abb. 1). Sie sind einfach in der Verarbeitung, leicht austauschbar und haben eine für den Patienten „angenehme“ Friktion.

Die weit verbreitete Meinung, daß extrakoronale Geschiebe eine größere Hebelwirkung auf den Pfeilzahn ausüben als intrakoronale Geschiebe, ist

nicht begründet. Bei einer Freidendprothese sind die Hebelkräfte, welche auf die Wurzeln der Stützzähne einwirken, bei beiden Geschiebetypen gleich groß. Die Patrizen sind, je nach Verlauf des Kieferkamms, in 45 Grad (Abb. 2) oder 90 Grad (Abb. 3) vorgefertigt. Nach der Festlegung der Einschubrichtung werden die Geschiebe parallel an den Kronen angebracht (Abb. 4). Aus Gründen der Stabilität ist es ratsam, die Dent Attach V – Geschiebe immer in Verbindung mit einem Schubverteiler einzusetzen.

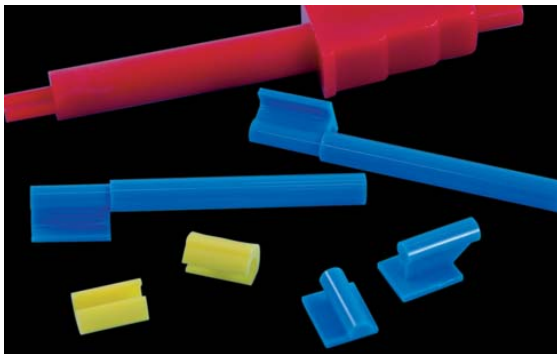


Abb. 1: Konfektionsgeschiebe: Dent Attach V (vertikal).



Abb. 2: Dent Attach - Patrizie 45 Grad.



Abb. 3: Dent Attach - Patrizie 90 Grad.



Abb.4: Wachsfräsung.



Abb. 5: Frässockel.



Abb. 6: Gefräste RS-Kronen mit aufgeschobenen Hülsen.



Abb. 7: Vorbereitung zum Dublieren, Matrizen bedeckt mit Distanzlack.



Abb. 8: Dublierkuvette mit Trennmittel Septisol.

Das Procedere ist einfach

Vor der Wachsfräsung sollten die Kronen anatomisch aufgewachst werden, um die Umläufe in die Kronenform zu integrieren. Nach dem Guss mit remaniumâ star (Dentaurum) wird ein Sockel (Abb. 5) für die Fräsung der Primärteile hergestellt (siehe ZTM/ April-Ausgabe, Teil 3: Teleskopkronen). Vor dem Dublieren werden die Kunststoff-Matrizen aufgeschoben (Abb. 6) und mit einem Distanzlack überzogen (Abb. 7), um zu vermeiden, dass die Geschiebegehäuse nach dem Guss zu eng werden. Zum leichteren Entfernen aus der Silikon-Dublierform besprüht man das Modell mit dem Trennmittel Septisol (Abb. 8).



Abb. 9: Silikondublierung mit rema®Sil und Oberflächenentspannungsmittel Lubrofilm.



Abb. 10: Modellguss-Einbettmasse rema® dynamic S (Dentaurum).

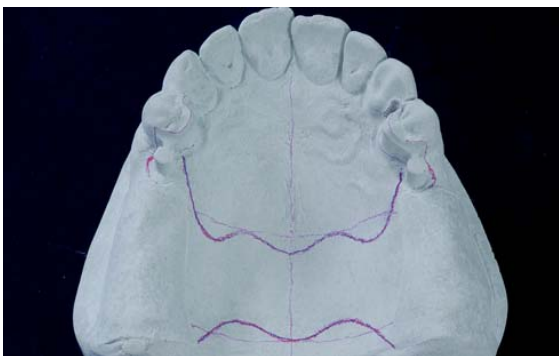


Abb. 11: Das Einbettmassemodell mit Anzeichnung.



Abb. 12: Die Modellation der Platte und der Umläufe.



Abb. 13: Die Gusskanalanlage.

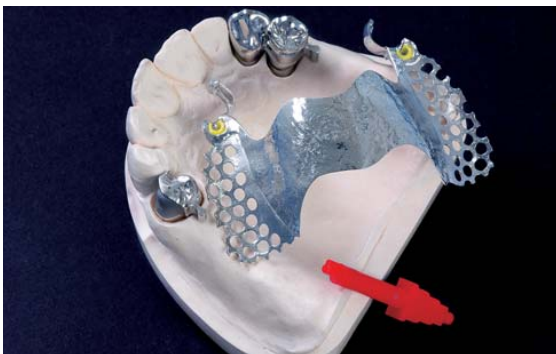


Abb. 14: Der Modellguss aus remaniumâ GM 800+ mit eingesteckten Matrizen.



Abb. 15: Die fertige Dent Attach – Arbeit.

Dublieren: ein wichtiger Schritt zur Präzision

Für die Dublierung von Präzisionsarbeiten ist rema® Sil besonders geeignet, weil es aufgrund seiner niedrigen Shore-Härte (9 bis 10) eine hervorragende Rückstellfähigkeit aufweist. Somit entfällt die Wartezeit nach dem Entformen des Meistermodells. Außerdem kann die Einbettmasse während der Abbindephase ungehindert expandieren. Es ist darauf zu achten, dass die Stärke des Modellsockels mindestens 15 Millimeter beträgt, um genügend Expansion im Bereich des Transversal-Verbinders zu erreichen. Dies ist Voraussetzung für eine spaltfreie Passung nach dem Guss. Vor dem Ausgießen der Silikonform mit der Einbettmasse rema® dynamic S (Dentaurum) wird die Oberfläche mit Lubrofilm entspannt (Abb. 9 und 10).

Transversalverbinder: stabil und verwindungsstark

Nach der Herstellung und Trocknung des Einbettmassemodells werden der Verlauf der Platte und die RS-Geschiebe angezeichnet (Abb. 11). Es folgt die Modellation (Abb. 12) und die Gusskanalanlage (Abb. 13). Auf eine ausreichende Stärke des Transversalverbinders ist zu achten (zirka 0,8 Millimeter), um einer „Verwindung“ durch Kaukräfte entgegen zu wirken. Abbildung 14 zeigt den Einstückguss aus remanium® GM 800+ (Dentaurum) mit eingeschobenen Matrizen und Abb. 15 die fertige Dent Attach-Arbeit.

Die Serie wird fortgesetzt in der ZTM/September-Ausgabe mit Teil 7: Der Schwenkriegel.

FRIEDER GALURA

Tel: 072 31 / 80 34 21

E-Mail: friedrich.galura@dentaurum.de

1975 – 1978 Ausbildung zum Zahntechniker in der Universitätszahnklinik Heidelberg; seit 1978 „All-round-Techniker“ in Praxis- und gewerblichen Labors, spezialisiert auf: Metallkeramik, Frästechnik, Geschiebetechnik und Implantatversorgungen; seit 2002 Mitarbeiter der Firma Dentaurum als Zahntechniker im prothetischen Anwendungslabor.

Autorentätigkeit:
Veröffentlichungen in Deutschland, Frankreich, Italien, Spanien, England, USA, Australien, Cina und Japan.
Referententätigkeit:
Zahntechnische Fachvorträge und Kurse im In- und Ausland.



ANZEIGE