1 Produktbeschreibung

Das alphatech® Castable Abutment ist ein vorgefertigtes Abutment, dass die Herstellung einer Restauration/Prothese im zahntechnischen Laborverfahren unterstützt. Das alphatech® Castable Abutment enthält eine Kunststoffhülse, die nicht für den klinischen Gebrauch geeignet, sondern für Verarbeitung in der Zahntechnik bestimmt ist. Die Hülse brennt beim Vorwärmevorgang rückstandslos aus. Können bei ungünstigem Neigungswinkel oder axialen Divergenzen die konfektionierten Titanpfosten nicht eingesetzt werden, stellt der angussfähige Aufbau eine ideale Ergänzung dar.

1.1 Artikelliste

Ø	Art.-Nummer	Gewicht in g HSL Aufbau	Gewicht in g POM Kappe
3,4	212308	0,4	0,22
3,8	212309	0,43	0,36
4,3/3,8 PS	302695	0,43	0,36
4,3	212310	0,56	0,56
5	212411	0,62	0,87
6	212413	0,66	1,41

1.2 Materialien

Zusammensetzung HSL Pfosten	Platinor N
Gold (Au)	60%
Platin (Pt)	24,9%
Palladium (Pd)	15%
Iridium (Ir)	0,1%
Kunststoffkappe	POM
Zentralschraube	Ti6Al4V-ELI

1.3 Technische Daten HSL Pfosten

- Schmelzintervall: 1350 – 1460 °C
- Vickershärte: HV 5/30 w 150 s 205 a 230
- Weichglühen: 1000 °C/30 Min.
- Selbstaushärtung: durch langsameres Abkühlen des Gusses
- Aushärten/Vergüten: 700°C/30 Min., abkühlen an der Luft
- ISO Standard 22674

WICHTIG!: Um eine Veränderung der HSL Basis zu vermeiden, darf die maximale Gießtemperatur von 1250°C nicht überschritten werden.

1.4 Vorgesehene Verwendung

Zur Befestigung von prothetischen Komponenten auf Zahnimplantaten. Zum Angießen von Edelmetalllegierungen.

1.5 Indikationen

Die angussfähigen alphatech® Aufbauten sind für Einzelzahnkronen und zementierten Brücken indiziert, wenn diese Komponente zur Herstellung eines individuellen Abutments verwendet wird, das mit einer zementierten Krone auf dem Implantat versehen wird. Die angussfähigen alphatech® Abutments wurden entwickelt, um Zahnärzten und Zahntechnikern dabei zu helfen, die gewünschten Angulations-, Höhen- und Durchmesseranforderungen basierend auf spezifischen anatomischen Herausforderungen zu erreichen.

1.6 Kontraindikationen

Die alphatech® Castable Abutment können nur mit dem entsprechenden kompatiblen Implantat-Durchmesser kombiniert werden, Jede Art von Nacharbeit der Verbindungsgeometrie kann zu Ungenauigkeiten führen und darf nicht mehr verwendet werden. Alle alphatech® Castable Abutments sind zur einmaligen Benutzung vorgesehen.

Das Anzugsdrehmoment zur Befestigung des Aufbaus auf dem Implantat von 20 Ncm muss beachtet werden. Eine nicht Beachtung kann zum Basis- oder Schraubenbruch führen. Verwenden Sie zur Verschraubung mit dem Implantat, dass vom Hersteller bereitgestellte Werkzeug unter Einhaltung der vom alphatech® Hersteller vorgegebenen Anzugsdrehmomente.

1.7 Warnhinweise

- Selbstaushärtung durch langsames Abkühlen!
- Aushärten Luftabkühlung, um Verzüge oder Risse zu vermeiden!
- Keine Schock-Kühlung durchführen!

2 Bearbeitung

Das alphatech® Castable Abutment besteht aus einer angussfähigen Goldlegierung und einer rückstandslos ausbrennbaren Kunststoffhülse (kürzbar). Die Mindestwandstärke von 0,4 mm muss eingehalten werden. Die Plattform und Geometrie zum Implantat muss kunststoff-, wachs- und fettfrei sein (um einen Fehlanguss zu vermeiden).

Bild 1: Angussfähiger Aufbau (HSL) auf Modell

Bild 2: Angussfähiger Aufbau (HSL) modelliert in Wachs

2.1 Einbetten

Nur phosphatgebundene (gipsfreie) Einbettmassen verwenden. Alle Richtlinien und Haltezeiten, die der Hersteller der Einbettmasse vorgibt, sind einzuhalten.

2.2 Vorwärmen

Befolgen sie die Verarbeitungsanleitung des Einbettmassenherstellers. Beachten sie die Vorwärmtemperatur vom Legierungshersteller und erhöhen sie diese um 50°C.

2.3 Schmelzen/Gießen

Die maximale Gießtemperatur darf 1250°C nicht überschreiten, um eine Veränderung der HSL Basis zu vermeiden. Beachten sie die Angaben des Legierungsherstellers. Nur ein geeignetes und neues Metall verwenden, um einen optimalen Anguss zu gewährleisten. Die jeweilige Anleitung des Gießgerätes sollte beachtet werden.

2.4 Abkühlen

Bei Raumtemperatur abkühlen lassen. Nie eine Schock Kühlung durchführen, dies kann zu Rissbildung im Gefüge und späteren Bruch führen.

2.5 Ausbetten und Entfernen der Oxidschicht

Die Oxidschicht darf nach dem Ausbetten mit max. 2 bar Druck und 100 µm Glanzperlen gesäubert werden. Eine Abbeitzlösung wird empfohlen.

2.6 Ausarbeiten

Keramisch gebundene Werkzeuge oder Hartmetallfräsen eignen sich zur Nachbearbeitung. Schützen sie in jedem Fall die Verbindungsgeometrie. (z.B. durch aufschrauben eines Modellanaloges)

Bild 3: Angussfähiger Aufbau (HSL) gegossen und ausgearbeitet

2.7 Verblenden

Bitte beachten sie hier die Angaben des Keramik Herstellers.

Sollte das angegossene HSL Abutment verblendet werden, so sind die Besonderheiten der Keramikmasse (WAK-Wert) und der angegossenen Aufbrennlegierung zu beachten. Die Keramikmasse darf wegen des unterschiedlichen WAK Wertes keinen Kontakt mit der Legierung des HSL-Abutments oder der HSL Kappe haben. Es könnten sonst Risse oder Abplatzungen entstehen.

Bild 4: Fertigstellung der Verblendung

2.8 Reinigung

Die alphatech® Castable Abutments werden unsteril geliefert. Bitte um Prüfung der Unversehrtheit und ggf. Reinigung der Abutments. Reinigung des Abutments mit einem Dampfstrahlgerät oder Reinigung unter klarem Wasser. Eine Reinigung nach Fertigstellung des Aufbaues wird empfohlen sowie eine Sterilisierung.

3 Zeichenerklärung

LOT	Fertigungslosnummer, Charge		Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen in der Gebrauchsanweisung beachten.		Nicht wiederverwenden
	Hersteller		Gebrauchsanweisung beachten	QTY	Menge
REF	Artikelnummer	MD	Medizinprodukt	CE 0297	Konformitätskennzeichen
	Herstellungsdatum	UDI	Eindeutige Produktidentifizierung		
NON STERILE	Nicht steril	Rx only	Verkauf nur an Fachanwender		

4 Copyright und Warenzeichen

Alle Rechte vorbehaltlich. alphatech® ist ein eingetragenes Warenzeichen. Kein Teil dieser Gebrauchsanweisung darf in irgendeiner Form ohne ausdrückliches schriftliches Einverständnis des Herstellers reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder anderweitig verbreitet werden.

Hersteller

FMZ GmbH
Charles-Darwin-Ring 3a
D-18059 Rostock

Stand 11/2022, Änderungen vorbehalten
Revisionsnummer: GA-at-AA-251022_A

CE 0297