

LIAISON D'UN ANNEAU DE RETENTION M2/M3 AU LASER

La technique du laser a été développée afin de créer une liaison entre les attachements et la prothèse amovible fabriqués de matériaux identiques ou similaires. Suivez méticuleusement la procédure suivante pour repositionner (au laser) un anneau de rétention en position exacte dans la prothèse.

1. Il faut faire une distinction entre les parties à lier:
 - des anneaux de rétention en titane (grade 4) pour des constructions coulées en titane: **694 AL** pour des attachements **M3**, **RE 0065** pour des attachements **M2**,
 - des anneaux de rétention en PALLAX **691 D (M3)** et **RA 0061 (M2)** (Au-Ag-Pd) pour des alliages précieux blanchâtres,
 - des anneaux de rétention en NOPRAX **693 DNX (M3)** (Ni-Cr) pour des alliages non-précieux.
2. Suivez méticuleusement les instructions de sécurité du fabricant de l'appareil laser avant d'élaborer les parties d'attachement. La méthode de travail est identique pour toutes les parties, seuls les valeurs du laser doivent être déterminées spécifiquement pour chaque alliage ou combinaison d'alliages. Nous conseillons de toujours faire d'abord un essai pour déterminer les valeurs (intensité, diamètre et profondeur) au préalable.
3. Vissez après finition de la construction primaire un bouton-pression dans l'anneau de rétention avec la clef de laboratoire **RE H 5**:
 - pour **M2** l'anneau de rétention **RE 0065** ou **RA 0061** avec bouton-pression **RE 0031**,
 - pour **M3** l'anneau de rétention **694 AL**, **691 D** ou **693 DNX** avec bouton-pression **694 C** ou
 - pour **M3** l'anneau de rétention **694 AL**, **691 D** ou **693 DNX** avec bouton-pression **724 C**,
 ou le bouton-pression de travail correspondant.
4. Placez l'ensemble de la partie mâle dans la partie femelle avec:
 - la cale d'épaisseur **RE 0096** pour **RE 0031**,
 - la cale d'épaisseur **694 B** pour **694 C**.
5. Préparez le modèle de travail pour le duplicata.
6. N'appliquez pas de cire de préparation autour de l'anneau de rétention.
7. Faites un modèle en revêtement et modelez une gaine en cire jusqu'en haut du duplicata de d'anneau de rétention à lier au laser.
8. Coulez dans l'alliage correspondant.
9. Finissez sans enlever trop de matériau là, où l'anneau de rétention doit être lié au laser.
10. Contrôlez si toutes les parties sont propres.
11. Positionnez le modèle de travail avec la construction dans l'appareil laser et contrôlez le réglage exact selon l'alliage ou la combinaison d'alliages (voir point 2) et pour l'utilisation du gaz argon.
12. Liez dans un premier temps d'en haut chaque anneau de rétention en 4 endroits (selon la position des aiguilles d'une montre: 12-6-3-9) afin d'éviter des tensions et torsions.

13. Complétez tout autour la connexion au laser. Evitez la surchauffe aux alentours des parties plastiques ou céramiques.
14. Utilisez pour des parties trop écartées **CEKA SOL T1** (titane), **CEKA SOL OR** (ORAX) ou **CEKA SOL PA** (PALLAX) comme matériau d'obturation.
15. Finissez les joints de laser.
16. Contrôlez l'enclenchement correct des boutons-pression (voir INFO 059).
17. Bloquez les boutons-pression avec l'adhésif **CEKA BOND** (voir INFO 069).