

## AANGIETEN VAN EEN ID-MATRIX

Het aangieten van een volledig uit edelmetaallegering geprefabriceerde ID-matrix geeft de prothese retentie en laterale stabiliteit.

De **RE 0053 IR (M2) / 703 D (M3)** (IRAX 1400-1460 °C) kan **enkel** met edelmetaal- en palladiumbasislegeringen aangegoten of gesoldeerd worden.

1. Leg de invoerrichting van de prothese vast (zie INFO 079).
2. Zorg ervoor dat de proximale zijde waar de matrix aangebracht moet worden, zo is, dat het schuifdeel **intra-coronair** (in de anatomische vorm van de kroon) ingewerkt kan worden.
3. Druk de parallelhouder **P 9** in het schuifdeel en activeer indien nodig.
4. Plaats de matrix op haar juiste plaats ten opzichte van de papilla en de crista en op juiste hoogte.
5. Pas de proximale zijde van de pijlerkroon aan voor een optimale incorporatie van het schuifdeel.
6. Kleef het attachement aan de kroon en verwijder de parallelhouder **P 9** na het harden van de modelleerwas.
7. Werk de wasmodellatie van de primaire constructie af.
8. Breng de gietkanalen aan.
9. Trek met een fijn instrument een heel fijne groef in de wasmodellatie naast het attachement, om overvloeien van metaal te verhinderen.
10. Zorg ervoor dat er geen wasontspanner in de metalen matrix vloeit.
11. Bed voorzichtig in zonder luchtblaasjes.
12. Laat de cilinder na het gieten tot op kamertemperatuur afkoelen.
13. Bed voorzichtig uit zonder de matrix te beschadigen – **NIET AFSTRALEN!**
14. Reinig de matrix hoogstens met kunststofparels en bij lage druk.