

## LASEREN VAN EEN RETENTIEDEEL M2/M3

De lasertechniek werd ontworpen om een verbinding te maken tussen attachmenten en uitneembare prothese uit identieke of gelijkaardige materialen. Volg stipt de volgende procedure om het retentiedeel in zijn juiste positie in de prothese te verankeren (laseren).

1. Er moet een onderscheid gemaakt worden tussen de te verbinden elementen:
  - titaanretentiedelen (graad 4) voor gegoten titaanconstructies: **694 AL** voor **M3**-attachmenten, **RE 0065** voor **M2**-attachmenten,
  - PALLAX-retentiedelen **691 D (M3)** en **RA 0061 (M2)** (Au-Ag-Pd) voor witkleurige edelmetaallegeringen,
  - NOPRAX-retentiedelen **693 DNX (M3)** (Ni-Cr) voor edelmetaalvrije legeringen.
2. Volg de veiligheidsinstructies van de laserapparaatfabrikant stipt op alvorens aan de verwerking van de attachmentonderdelen te beginnen. De verwerkingstechniek is voor alle onderdelen dezelfde, enkel de laserwaarden moeten specifiek voor elke legering of legeringscombinatie ingesteld worden. Wij raden aan om steeds eerst een testgeval te maken om alle waarden (intensiteit, diameter en diepte) vooraf in te stellen.
3. Schroef na het afwerken van de primaire constructie met de labosleutel **RE H 5** een drukknop in het retentiedeel:
  - voor **M2** het retentiedeel **RE 0065** of **RA 0061** met drukknop **RE 0031**,
  - voor **M3** het retentiedeel **694 AL**, **691 D** of **693 DNX** met drukknop **694 C** of
  - voor **M3** het retentiedeel **694 AL**, **691 D** of **693 DNX** met drukknop **724 C**,
 of de corresponderende werkdrukknop.
4. Plaats de patriccombinatie in de matrix met:
  - voor **RE 0031** de plaatshouder **RE 0096**,
  - voor **694 C** de plaatshouder **694 B**.
5. Bereid het werkmodel voor om te doubleren.
6. Breng geen aflegwas aan rond het retentiedeel.
7. Maak een inbedmassamodel en modelleer een wasmantel tot bovenaan de replica van het te laseren retentiedeel.
8. Giet in de overeenstemmende legering.
9. Werk zuiver af zonder teveel materiaal weg te nemen op de plaats waar het retentiedeel gelaserd moet worden.
10. Controleer of alle onderdelen zuiver zijn.
11. Breng het werkmodel met de constructie in het laserapparaat en vergewis u van de juiste instelling volgens de legering of legeringscombinatie (zie punt 2) en van het gebruik van Argon-gas.
12. Verbind in een eerste fase vanaf boven elk retentiedeel op 4 plaatsen (volgens de wijzers van de klok: 12-6-3-9) om spanning en verbuiging te vermijden.
13. Completeer hierna de laserverbinding rondom. Vermijd oververhitting in de omgeving van kunststof- of keramiekdelen.

# Infoblad INFO 113.N-ed.D

Datum van uitgifte: 01/03/07

Herziening van: 01/09/06

---

Pag. 2/2

14. Gebruik bij te ver afstaande delen **CEKA SOL T1** (titaan), **CEKA SOL OR** (ORAX) of **CEKA SOL PA** (PALLAX) als vulmiddel.
15. Werk de lasernaden af.
16. Controleer het juiste insnappen van de drukknoppen (zie INFO 059).
17. Borg de drukknoppen met **CEKA BOND** (zie INFO 069).