

VERWERKING PRECI-52

1. Leg de invoerlijn van de prothese vast.
2. Breng de matrixen aan met de parallelhouder **1551 P** (U - Mini \varnothing 3,15 mm) of **1556 P** (S - Standaard \varnothing 3,40 mm).
3. Plaats de matrixen **1561** (U - Mini \varnothing 3,15 mm) of **1566** (S - Standaard \varnothing 3,40 mm) in de wasmodellatie van de kronen op de kaakwal, zo dicht mogelijk bij de gingiva en de pijlerelementen.
4. Kort de bovenkant van de rugplaat van de matrix in, indien nodig.
5. Bed de kronen in kerninbedmassa in.
6. Giet en bed de kronen uit. Zandstraal de binnenkant van de matrixen enkel met glansparels (lage druk).
7. Plaats de kronen met de matrixen op de modelstompen.
8. Druk de matrix in de matrix (de bovenkant van de matrix moet op het occlusale vlak van de matrix rusten). Voor een optimale afsteuning van de partiële prothese moet de matrix zich op ongeveer 1 mm afstand van de gingiva bevinden, op de uiterste grens van diens rotatie.
9. Bevestig de housing met kleefmiddel op de retenties van het frame.
10. Schroef de interne matrix **1563** (U - Mini \varnothing 3,15 mm) of **1568** (S - Standaard \varnothing 3,40 mm) eruit en verwijder deze uit de housing met behulp van de stervormige schroevendraaier **1570**.
11. Schroef een universele polymerisatieschroef **1564** (Mini & Standaard) in om invloeden van gips of kunststof tijdens de latere verwerking te vermijden.
12. De polymerisatieschroef houdt de housing in de juiste positie tijdens het uitharden.
13. Schroef de polymerisatieschroef eruit na het uitharden, afwerken en polijsten, en schroef de interne matrix **1563** (U - Mini \varnothing 3,15 mm) of **1568** (S - Standaard \varnothing 3,40 mm) erin met behulp van de stervormige schroevendraaier **1570**.