

A

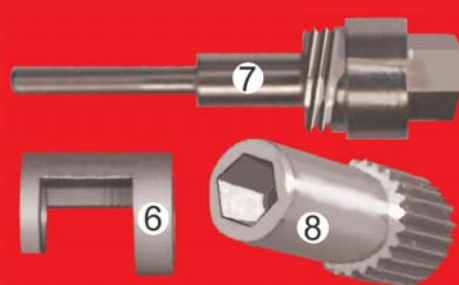
- ① = Parte primaria
- ② = Cestello
- ③ = Parte a vite
- ④ = Perno

! ATTENZIONE: !
Non mettere in Neacid
MK1-Titan e MK1-Plus



B

- ② = Cestello
- ③ = Parte a vite
- ④ = Perno
- ⑤ = Semianello a molla



C

- ⑥ = Accessorio per duplicazione
- ⑦ = Accessorio per veneer
- ⑧ = Chiave esagonale

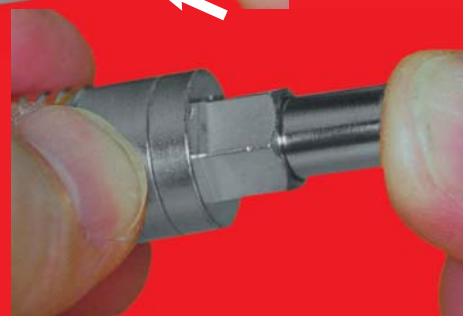


D

Parte primaria destra e parte primaria sinistra



E



F

Il canale di chiusura non è più visibile ...
quando il perno è nella posizione finale



G

Accessorio per modellazione con cera preformata

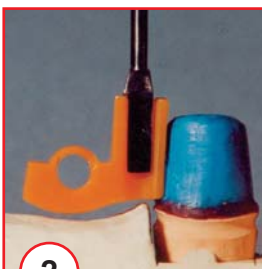


H

TECNICA DELLA DUPLICAZIONE



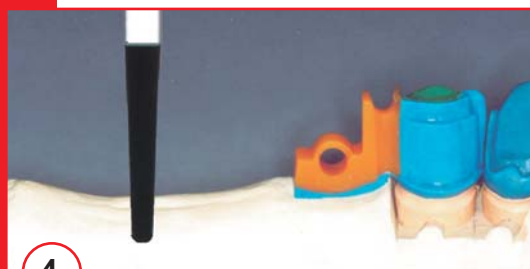
1 Situazione iniziale



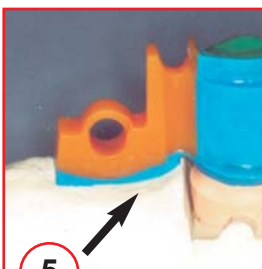
2 Applicazione della parte primaria



3 Parte primaria al centro della cresta



4 Corona con fresaggio a 2°



5 Ceratura sotto la parte primaria



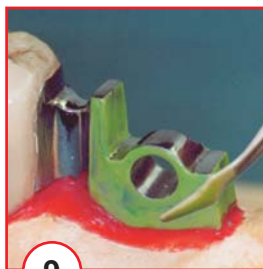
6 Vista vestibolare



7 Fresaggio a 2° di tutte le superfici e dell'appoggio occlusale nell'attacco



8 Bloccaggio dei sottosquadri



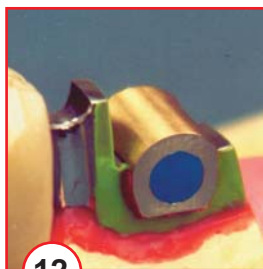
9 Ricopertura della parte primaria con uno strato sottile di cera morbida



10 Preparazione per la duplicazione



11 Accessorio per duplicazione cerato lingualmente



12 Accessorio per duplicazione cerato vestibolarmente



13 Modellazione in cera sul modello duplicato



14 Vista linguale



15 Vista vestibolare



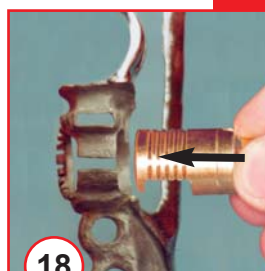
16

Rifinitura dello scheletrato



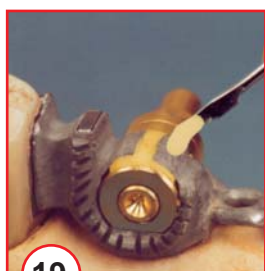
17

Fresaggio della tacca di sicurezza nella parte a vite



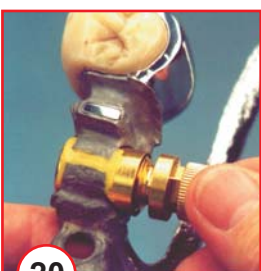
18

Posizionamento della parte secondaria



19

Cementazione - Laser - Saldatura



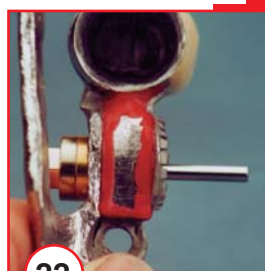
20

Svitamento della parte a vite



21

Avvitamento dell'accessorio per veneer



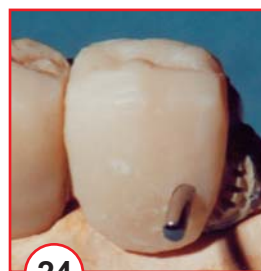
22

Sigare sulla parte basale con cera morbida



23

Opaco



24

Veneer



25

L'accessorio per veneer viene tolto solo dopo il completamento in resina



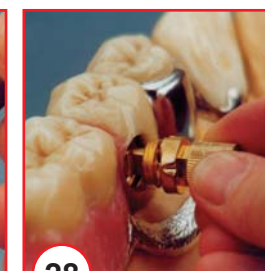
26

L'accessorio per duplicazione viene svitato



27

Sabbatura con perle di vetro e vaporizzazione



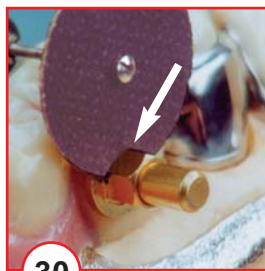
28

Avvitamento della funzionale



29

Fissaggio con autopolimerizzante



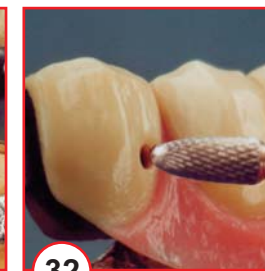
30

Accorciare nella posizione chiusa



31

Lisciato e lucidato



32

Ritocco del foro



33

Quando la resina è pronta, arrotondare basamente liberando la papilla

TECNICA DIRETTA CON MK1 WAX

Non isolare il fresaggio a spalla con scanalatura!



37

Questa modellazione inconsueta fa sì che la spalla non si sollevi dall'oggetto. Il risultato è una fusione migliore e più precisa



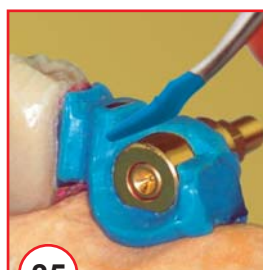
38

Applicare un sottile strato di cera cervicale sulla spalla



34

Isolare (per es. con Isolit) la parte extracoronale e la ceramica



35

Applicare l'accessorio per modellazione, metterlo in posizione chiusa, isolarlo. Applicazione delle parti di cera



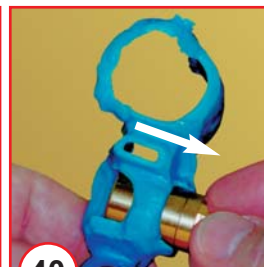
36

Immergere la modellazione per 5 secondi in acqua fredda, sganciare e con il pollice spingere dalla parte basale verso l'alto. Subito dopo infilare di nuovo nella posizione iniziale e chiudere



39

La modellazione finita, con le ritenzioni



40

Prima di rivestire, sfilare l'accessorio per modellazione

SOSTITUZIONE DEL SEMIANELLO A MOLLA



41

Effettuare un taglio per il giravite



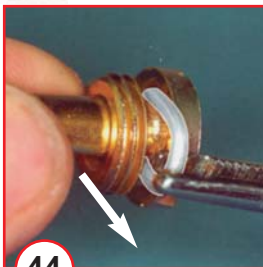
42

Con un giravite svitare



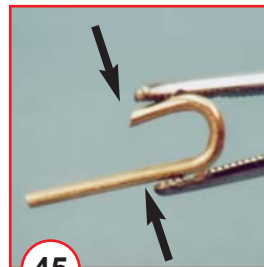
43

La parte a vite è svitata



44

Togliere il vecchio semianello a molla



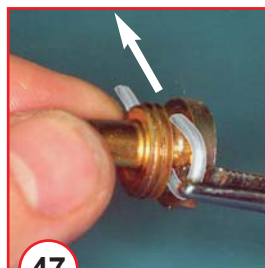
45

Attivare il nuovo semianello a molla



46

Infilare il semianell



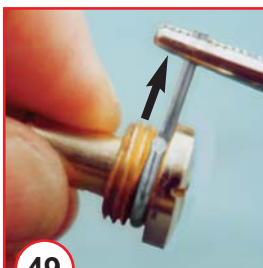
47

Spingerlo in posizione



48

Tirare



49

Posizione finale



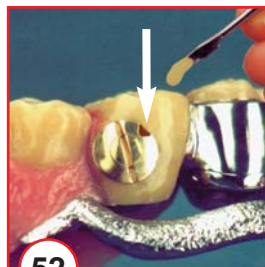
50

Accorciare



51

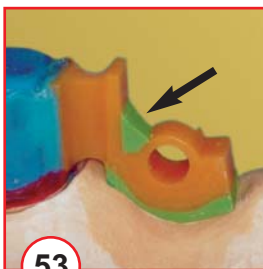
Avvitare



52

Fissare con autopolimerizzante

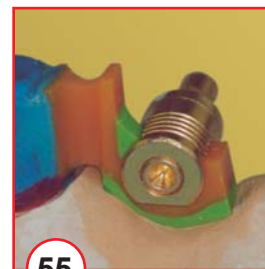
IN CASO DI OCCLUSIONI DIFFICILI



53



54



55

In caso di occlusioni difficili

è possibile rinforzare la parte primaria togliendo poi il necessario dal cestello (Foto 53, 54 e 55)

Fondendo

una parte primaria si ottiene un accessorio per la ribasatura. La parte attacco è stata tagliata in precedenza (Foto 56 e 57)



56



57