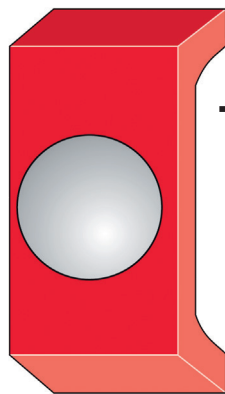
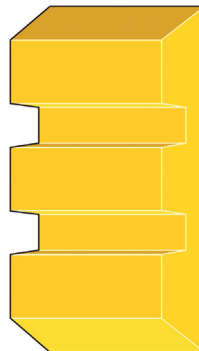


TK-Snap und TK-Fric System

Permanente Friktionsgarantie für Teleskopkronen



TK-Snap



TK-Fric

Ihre Vorteile im Überblick:

- Universelles Sekundärteil zur Verwendung von Snap und Fric-Funktionselementen
- Sicherer und dauerhafter Halt der Prothese
- parodontal- und implantatschonend durch definierte Halte- und Abzugskraft
- Variables System: retentiv, friktiv, prophylaktisch
- Einfache und sichere Verarbeitung im Einstückguß und der Abhebetechnik
-  CAD/CAM STL Datei auf Anfrage
- Funktionsteil jederzeit austauschbar
- Verwendung im System der Marburger Doppelkrone®



 **Si-tec GmbH**
Dental-Spezialartikel
Leharweg 2
D-58313 Herdecke

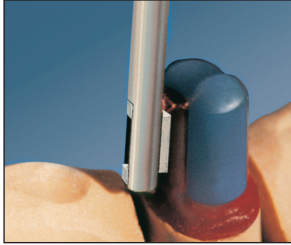
 **02330 80694-0**
 **02330 80694-20**
 **www.si-tec.de**
 **info@si-tec.de**

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem
EN ISO 13485
Certified Quality Management System
EN ISO 13485



Verarbeitungsanleitung

Herstellung der Primärteleskopkrone



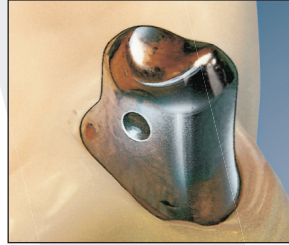
►1

Für das TK-Snap System wird an der Primärkrone im Approximalbereich das Wachs zurückgeschabt, mit dem Parallelhalter das Primärteil angesetzt und oberflächenbündig einmodelliert. Der Übergang von der Occlusal- zur Approximallfläche muß im Bereich des Primärteiles abgerundet werden, um ein leichtes Übergleiten des Friktionselementes zu ermöglichen.



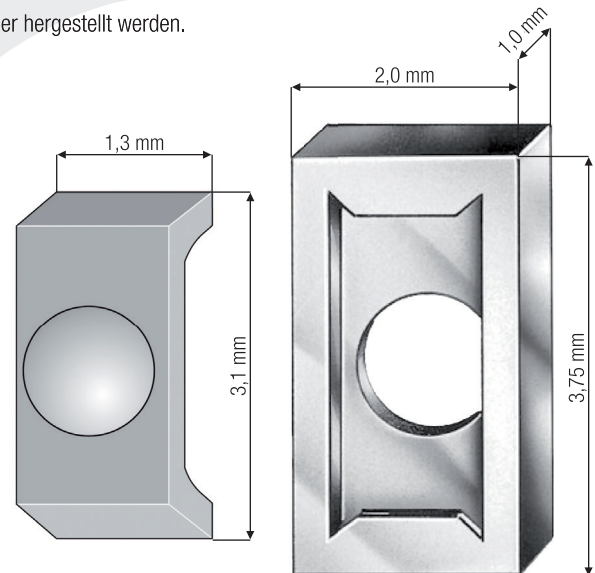
►2

Nun kann die Primärteleskopkrone eingebettet und gegossen werden. Die Haltestifte des Primärteiles können an der Krone verbleiben, denn es ist einfacher, sie später in Metall zu entfernen. Für das TK-Fric System ist diese Bohrung nicht erforderlich, im Sinne der Kompatibilität beider Systeme jedoch von Vorteil.



►3

Die Eingriffstiefe des TK Snap Elementes beträgt 0,3 mm. Sollte dieses Maß durch Nachfräsen unterschritten werden, kann die Bohrungstiefe mit dem TKR-Fräser wieder hergestellt werden.



Sekundärkrone in der Abhebetechnik



►4a

Bei der Modellation der Sekundärkrone wird im Bereich der Snapbohrung ein Fenster ausgespart, in dem mit Hilfe des Zentriersers das Sekundärteil exakt über der Bohrung des Primärteiles positioniert wird. Das Sekundärteil wird in die Sekundärkrone einmodelliert und von außen mit einem Wachsplättchen abgedeckt. Hierdurch wird vermieden, dass flüssiges Wachs unkontrolliert in das Sekundärteil hineinfließt.



►5a

Nach dem Guss müssen sämtliche Einbettmassenreste aus dem Sekundärteil entfernt werden. Erst nach der Fertigstellung wird der TK-Snap oder das TK-Fric Element in das Sekundärteil eingesetzt.

Verarbeitungsanleitung

Sekundärkrone in der Einstückgusstechnik



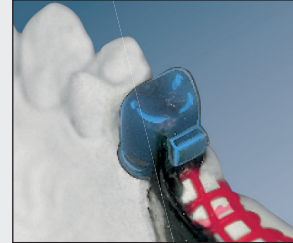
►4b

Der Platzhalter wird mit Wachs an der Primärkrone fixiert, wobei der Zentrierknopf exakt in der Bohrung der Primärkrone liegt. Bei einer TK-Fric-Arbeit ohne Bohrung in der Primärkrone liegt der Platzhalter mit seiner Rückseite tangential an der Primärkrone an.



►5b

Das Duplikatmodell aus Einbettmasse wird in gewohnter Weise hergestellt. Dabei dürfen die Kanten im Bereich des Platzhalters nicht beschädigt werden.



►6b

Der Modellguss wird zusammen mit den Kronen modelliert und der Platzhalter dabei integriert.



►7b

Beim Ausarbeiten des Modellgusses ist darauf zu achten, dass keine Einbettmassenrückstände in der Aufnahme für das Sekundärteil verbleiben. Diese können den exakten Sitz des Sekundärteils behindern.



►8b

Sollte es beim Einsetzen des Sekundärteils in die Aufnahme zu Anpassungsschwierigkeiten kommen, dürfen die Kanten des Sekundärteils mit einem Gummipolierer etwas abgerundet werden. Das Einkleben des Sekundärteils kann sowohl vor der Fertigstellung als auch danach erfolgen. Eingeklebt wird das Sekundärteil mit dem bewährten Si-tec Kleber.



►9

In das Sekundärteil wird abschließend das Friktionselement TK-Snap oder TK-Fric eingesetzt. Die Friktionselemente werden nicht eingeklebt, da sie durch Retentionen im Sekundärteil halten. Soll das TK-Snap- oder TK-Fric-System nur prophylaktisch eingesetzt werden, wird die Aufnahme durch das TK-inaktiv verschlossen. Bei nachlassender Friktion kann alternativ ein TK-Snap oder TK-Fric-Element eingesetzt werden.



►10

Beim Einsatz des TK-Fric-Systems stehen Ihnen für die Steuerung der Friktion drei unterschiedliche Friktionsstärken zur Verfügung:

- das weiße Element mit leichter Friktion
- das gelbe Element mit mittlerer Friktion
- das rote Element mit starker Friktion

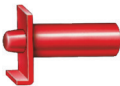
Wichtiger Hinweis:

Nur für herausnehmbaren Zahnersatz. Der Patient muss darauf hingewiesen werden, dass die Prothese zur täglichen Reinigung über Nacht entfernt werden muss.

Verarbeitungsanleitung

TK-Snap und TK-Fric System

Best.Nr.

	Parallelhalter	0122
	Zentrierer	0106
	TKR-Fräser zum Nachbearbeiten der Aufnahmemulde	0123
	Primärteil zur Anfertigung der Aufnahmemulde in der Primärkrone Primärteil zur Anfertigung von Resilienzteleskopen	0101 0101L
	Sekundärteil aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff Sekundärteil HSL, angussfähig bis 1400° C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)	0102 0402
	Sekundärteil Co-Cr-Mo für Einstückgusstechnik	0302
	Platzhalter für die Einstückgusstechnik	0303
	TK-Snap mit Titankugel TK-Snap aus Vollkunststoff	0103 0104
	TK-inaktiv	0105
	TK-Fric weiß, leichte Friktion TK-Fric gelb, mittlere Friktion TK-Fric rot, starke Friktion	0191 0192 0193
Starterset Sekundärteil aus rückstandslosen verbrennbaren Kunststoff Starterset Sekundärteil HSL, angussfähig bis 1400° C an alle Edelmetalllegierungen Starterset Sekundärteil Co-Cr-Mo für die Einstückgusstechnik		TK-Fric 0110-T 0410-T 0310-T TK-Snap 0100-T 0400-T 0300-T
TK-Snap Instrumentenbox 1x Pinzette 1x Parallelhalter 1x TKR-Fräser 1x Zentrierer		0120
Si-tec Kleber zum Verkleben der Sekundärteile in der Einstückgusstechnik		0850