

TK-Snap rund

rundum geschlossenes Federbolzensystem



TK-Snap rund

Ihre Vorteile im Überblick:

- permanente Friktionsgarantie
- wahrnehmbares Klicken beim Einsetzen
- sicherer Halt auch bei kurzen Friktionsflächen
- Datensatz für digitale Verarbeitung (Additive Verfahren)

Verarbeitungsanleitung

TK-Snap rund



►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 Approximalfläche muß im Bereich des Primärteiles abgerundet werden, um ein leichtes Übergleiten des TK-Snap Elementes zu ermöglichen.



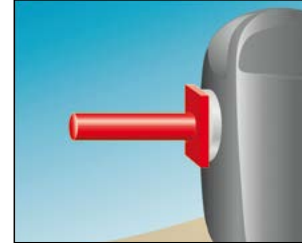
►2

Nun kann die Primärteleskopkrone eingebettet und gegossen werden. Die Haltestifte des Primärteiles können an der Krone verbleiben, es ist einfacher, sie später im Metall zu entfernen.



►3

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



►4

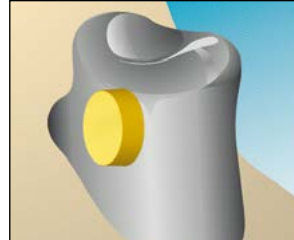
Abhebetechnik

Bei der Modellation der Sekundärkrone wird im Bereich der Snapbohrung ein Fenster ausgespart, in dem mit Hilfe des Zentrierers 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.



►5

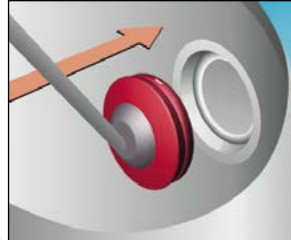
Nach dem Guss müssen sämtliche Einbettmassenreste aus dem Sekundärteil entfernt werden, damit der sichere Sitz des TK-Snap rund gewährleistet ist.



►6

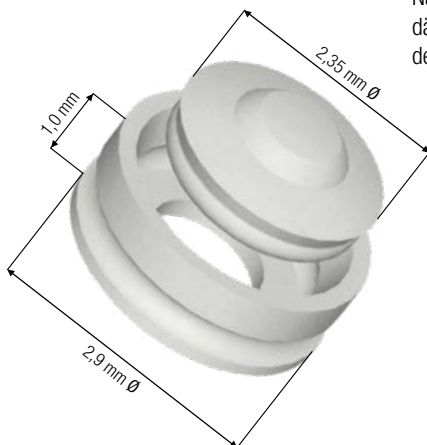
Einstückgusstechnik

Bei Anwendung der Einstückgusstechnik wird der Platzhalter mit Wachs an der Primärkrone fixiert, wobei der Zentrierknopf exakt in der Bohrung der Primärkrone liegt. Nun kann das Duplikatmodell hergestellt werden, auf dem die Sekundärkrone zusammen mit dem Modellguss modelliert werden. Nach dem Guss wird das Sekundärteil in die Aufnahmeöffnung mit dem Si-tec Kleber eingeklebt.



►7

Erst nach der Fertigstellung wird das TK-Snap rund Element in das Sekundärteil eingesetzt.



TK-Snap rund

Best.Nr.

Parallelhalter	0122
Zentrierer TK-Snap rund	0206
TKR-Fräser zum Nachbearbeiten der Aufnahme mulde	0123
Primärteil zur Anfertigung der Aufnahme mulde in der Primärkrone	0101
Sekundärteil rund aus rückstandlos verbrennbarem Kunststoff	0202
Sekundärteil rund HSL, angussfertig bis 1400°C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)	0242
Sekundärteil rund Titan für die Einstückgusstechnik	0252
Platzhalter rund für die Einstückgusstechnik	0253
TK-Snap rund mit Titankugel	0203
TK-Snap rund aus Vollkunststoff	0204
TK-Snap rund inaktiv	0205
Si-tec Kleber zum Verkleben der Sekundärteile in der Einstückgusstechnik	0850