

# „Provis“ optimal bearbeiten

**Instrumente:** Komet Dental holte sich bei der Entwicklung Anregungen bei einer ZMF

Die Herstellung von Provisorien ist eine wichtige Aufgabe in der Zahnarztpraxis. In unseren Fortbildungen lernen wir, wie man gute und passgenaue provisorische Kronen und Brücken herstellt. Das ist gar nicht so einfach. Die temporäre Versorgung hat die Aufgaben der definitiven Restauration für den Zeitraum zwischen der Präparation und der Eingliederung des endgültigen Zahnersatzes zu übernehmen. Mit dem temporären Befestigungszement erfüllen diese Materialien die Funktion eines Wundverbands, um das Dentin und die Pulpa vor thermischen, chemischen, mechanischen, osmotischen und bakteriellen Reizen zu schützen.

Und poliert müssen sie werden, die Provisorien. Weil nämlich das Zahnfleisch bereits durch Präparation und Abformung gereizt ist und sich nicht etwa auch noch durch einen rauen Rand des Provisoriums entzünden und zurückziehen soll.

Komet Dental (Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG, Lemgo) hat nach meinen Anregungen einen Instru-

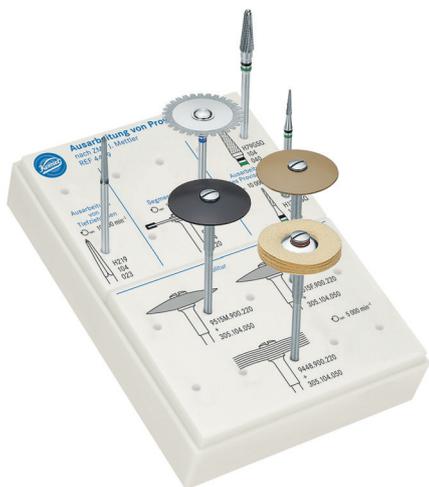


Abb. 1: Mit dem Set 4409 gelingen Provis optimal.

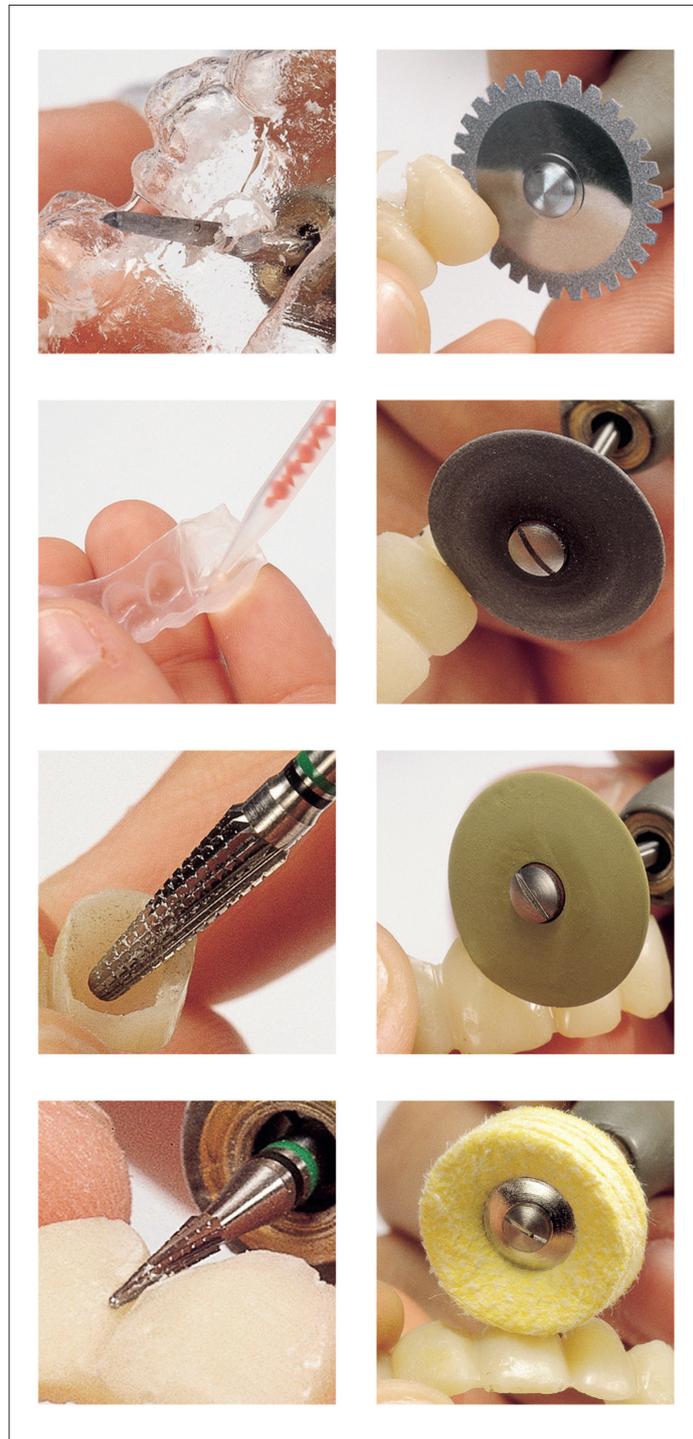


Abb. 2: Für jeden Arbeitsschritt das passende Werkzeug

mentensatz entwickelt, mit dem Provisorien optimal ausgearbeitet und poliert werden können (Abb. 1). Jedes Werkzeug kommt nach seinem Gebrauch wieder an seinen Platz. Da ist zunächst das Werkzeug für das Ausarbeiten der Tiefziehfolie, der Hartmetallstichfräser H219. Wir sind mehr und mehr dazu übergegangen, Provisorien – anstelle aus einer (Alginat-)Vorabformung – aus Formteilen einer Tiefziehfolie zu erstellen. Dabei gibt es ein Problem. Schneidet man die feinen Konturen mit einem normalen Fräser aus, so verschmieren sie schnell. Mit dem Hartmetallstichfräser H219 passiert das nicht, und er schneidet saubere Konturen aus der Folie. Nachdem das „Provi“ erstellt wurde, müssen wir es ausarbeiten.

Dafür haben wir zwei verschiedene spezialverzahnte Hartmetallfräser ausgewählt: H79GSQ und H136GSQ. Die GSQ-Verzahnung wurde speziell zur Bearbeitung von Soft- und Modellkunststoffen, aber auch für provisorische Kunststoffe entwickelt.

Ein weiteres Werkzeug, das in dem Set 4409 von Komet zu finden

ist, ist die flexible Diamantscheibe 946 zum Segmentieren und Abtrennen von Überschüssen. Sie wird bei 15.000 Umdrehungen pro Minute eingesetzt (Abb. 2).

Überhaupt – die Umdrehungszahlen: Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, sind verschiedene Drehzahlen bei verschiedenen Werkzeugen erforderlich. Auf dem Instrumentenständer des Set 4409 ist jedes Werkzeug mit Abbildung, Bestellnummer, Drehzahl und der Indikation aufgeführt, sodass man sich leicht zurechtfinden kann.

Ich hatte schon erwähnt, dass die Politur eines „Provis“ wichtig ist. Die Lösung: Sie erfolgt mit einer auf einem Mandrell montierten schwarzen, im zweiten Schritt mit einer gelben Polierlinse bei 5.000 Umdrehungen pro Minute. Das i-Tüpfelchen aber ist der Microfaserschwabbel für die Hochglanzpolitur.

Mit perfekten „Provis“ (Abb. 3) können Sie auch Ihre anspruchsvollsten Patienten zufriedenzustellen. Und so etwas spricht sich ja auch rum.

ZMF Jessica Krebs, Marl



Abb. 3: Mit einer guten „Provi“ werden auch die anspruchsvollsten Patienten zufriedengestellt.