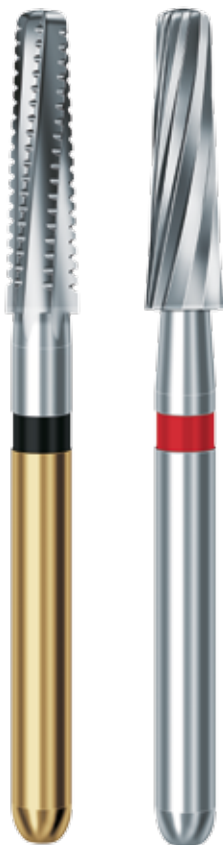




Abutments | Titanbearbeitung



Spezialinstrumente zur intraoralen Bearbeitung von Titanabutments.

Der Werkstoff Titan zeigt sich von seiner besten Seite. Er ist biokompatibel, geschmacksneutral, röntgensichtbar, korrosionsbeständig und kaum wärmeleitend. Aufgrund dieser, fast ausnahmslos, guten Eigenschaften hat sich Titan zu einem beliebten Werkstoff in der Human- und Zahnmedizin entwickelt.

In der implantologischen Prothetik verwendet man Titan als präfabrizierten Massivaufbau für die Kronen- und Brückentechnik. So werden Titanabutments konfektioniert angeliefert oder individuell vom zahntechnischen Labor gefertigt. Der Zahnarzt nimmt häufig nur geringe Korrekturen am Abutment vor. Meist sind dies minimale Veränderungen, wie etwa das Anpassen der Einschubrichtung.

Für diese intraoralen Korrekturen bieten wir eigens für Titan entwickelte Hartmetall-Spezialinstrumente an, die das effektive Bearbeiten von Titan ermöglichen. Zur anschließenden Finitur empfehlen sich die entsprechenden Formen als Rotring-Finierer.

Die Vorteile im Überblick:

- speziell für Titan entwickelte grobe Verzahnung mit Querhieb
- bearbeitung des zähen Materials ohne zu verschmieren
- praxisgerechte Formen zur Abutmentgestaltung
- formgleiche Finierer verfügbar



Präfabriziertes Titanabutment

Behandlungsablauf:

1. Formgebung mit Spezialinstrument H847KRG.314.018.

2. Situation nach Anwendung des groben Spezialinstrumentes.

3. Finitur mit formgleichem Rotring-Finierer.

4. Angepasstes Abutment nach Finitur mit H336.314.018.



Anwendungshinweise:

- Zur Vermeidung von übermäßiger Wärmeentwicklung und zur optimalen Spanabfuhr mit Kühlung (mind. 50 ml/min.) und Absaugung arbeiten.

- Drehzahlempfehlung:
Formgebung: $\varnothing_{\text{opt.}} 160.000 \text{ min}^{-1}$ zur höheren Effektivität vorzugsweise im Mikromotor.

Finitur: $\varnothing_{\text{opt.}} 20.000 \text{ min}^{-1}$

Kit 4548:

Formgebung



● H856G.314.016/018



● H847KRG.314.016/018



● H379G.314.023

Finitur



● H375R.314.016/018



● H336.314.016/018



● H379.314.023

