



# RATIOPLANT®

Classic / Avantgarde

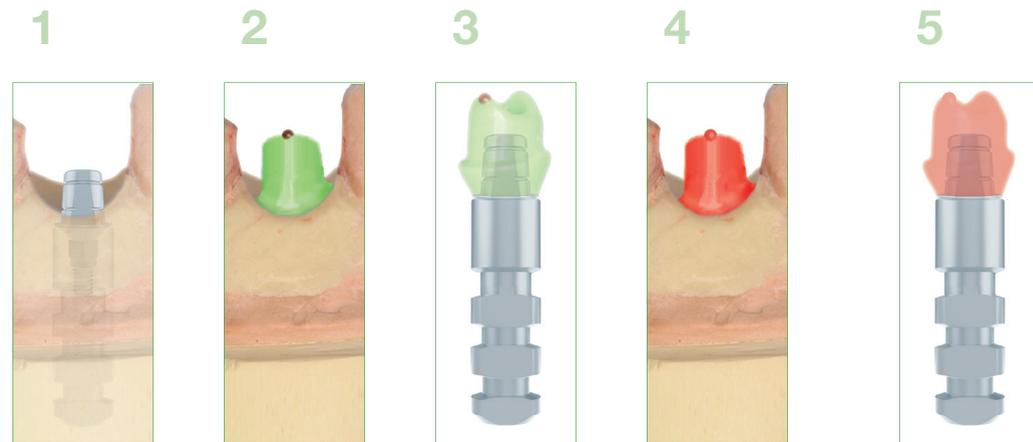


Klebebasis Anwendung

# Titan-Klebebasis

Zur Herstellung von individuellen Abutments aus Zirkon oder Presskeramik auf RatioPlant Classic oder Avantgarde Implantaten stehen folgende Klebebasen für die entsprechenden Plattformen zur Verfügung:

Ti-adhesive abutment Mini	5011110050	
Ti-adhesive abutment Standard	5011110050	
Ti-adhesive abutment Large	5011110050	



## Arbeitsschritte

- Zunächst die Klebebasis entsprechend des Implantatdurchmessers (Mini, Standard und Large) auswählen.
- Im zweiten Schritt wird die Klebebasis zur Bestimmung der Höhe mit der Laborschraube ins Modell eingeschraubt (Bild 1). Im Artikulator wird der Abstand zum Antagonisten ermittelt und die Basis ggf. gekürzt und beschliffen. Sinnvoll ist die Aufstellung eines Prothesenzahnes als „Waxup“ und Herstellung eines Silikonvorwalles zur exakten Ermittlung der Basenhöhe.

### Hinweis:

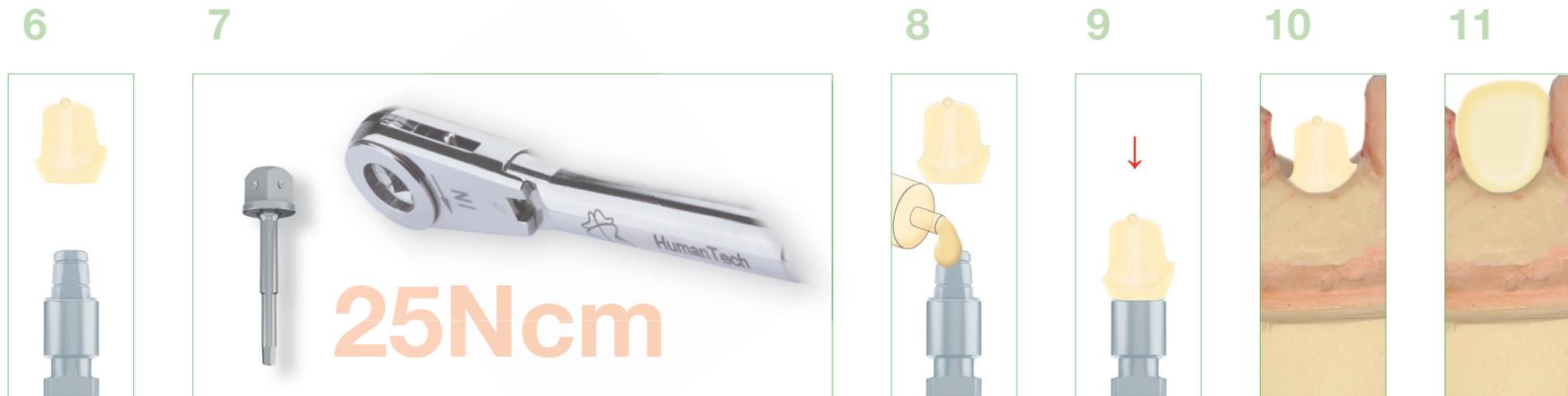
Je höher die Basis, desto größer die Klebefläche – und somit ein stabilerer Verbund!

- Ist die Höhe auf das korrekte Maß zurechtgeschliffen, so wird die Klebebasis und die umgebende Subgingivalkontur isoliert. Evtl. muss die Ponticform vorher noch etwas geglättet werden.
- Bei Herstellung der Abutmentform mit Wachs kann z.B. mit Ney „Die Lube“ isoliert werden (Bild 2/3).
- Bei der Verwendung von Modellierkunststoffen (z.B. „GC Pattern Resin“ oder „Palavit G“) sollten die Retentionsrillen im Abutment mit einer dünnen Wachsschicht ausgeblockt und anschließend kann mit Vaseline isoliert werden (Bild 4/5).

### Achtung:

Die leichte Abnehmbarkeit der Modellation ist unbedingt erforderlich, da nicht nur die Modellation sondern auch die Klebebasis gescannt werden muss.

- Bei der Herstellung der Abutmentform mit Wachs wird nun das vorbereitete Emergenzprofil aufgefüllt und die Basis in reduzierter Zahnaußenform umwächst. Empfehlenswert ist ein Fräs wachs, damit die Modellation am Fräsgerät nachgearbeitet werden kann.
- Nun die Modellation entsprechend dem Gingivaverlauf am Fräsgerät nacharbeiten und den subgingivalen Bereich glätten. Es wird empfohlen keine zu starken Neigungswinkel anzuwenden, da hierdurch die Friktion reduziert wird.
- Soll die Abutmentmodellation aus Kunststoff gefertigt werden, so empfiehlt es sich einen Prothesenzahn aufzustellen und ein Vor- und Rückwall aus Silikon herzustellen. Die Basis wird auf die erforderliche Länge gekürzt und im Anschluss mit Vaseline isoliert.
- Ebenso werden auch Zahnfleischmaske und Nachbarzähne isoliert. Damit kein Kunststoff in den Schraubkanal hineinläuft wird dieser mit Wachs verschlossen.



- Mit Modellierkunststoff wird nun die Zahnform unter Verwendung des Vor- und Rückwalls komplett aufgefüllt. Nach dem Aushärten kann die Zahnform reduziert und im Fräsgesetz nachgearbeitet und dem Gingivaverlauf angepasst werden.
- Die Wandungsstärke sollten aus Stabilitätsgründen 0,3mm nicht unterschreiten. Zu dünne Wandstärken ermöglichen ein unerwünschtes Durchschimmern der Titanbasis.
- Der Schraubkanal wird mit Wachs geschlossen. Dies ist notwendig, da ansonsten ein fehlerhafter Scan entsteht. Der Kanal wird nach dem Fräsen im Grünzustand wieder geöffnet.
- Bei beschliffenen Klebebasen muss noch eine bukkale Markierung angebracht werden – damit die Verklebung in eindeutiger Position erfolgen kann. Auch die Modellation sollte in diesem Fall eine bukkale Markierung bekommen.

**Hinweis:**

Die Modellationen müssen für den Scanvorgang gepudert werden. Dieser Scanpulver lässt sich meistens nicht rückstandslos wieder entfernen. Deshalb kann es vorkommen, dass die Modellationen etwas fleckig wirken.

**Achtung:**

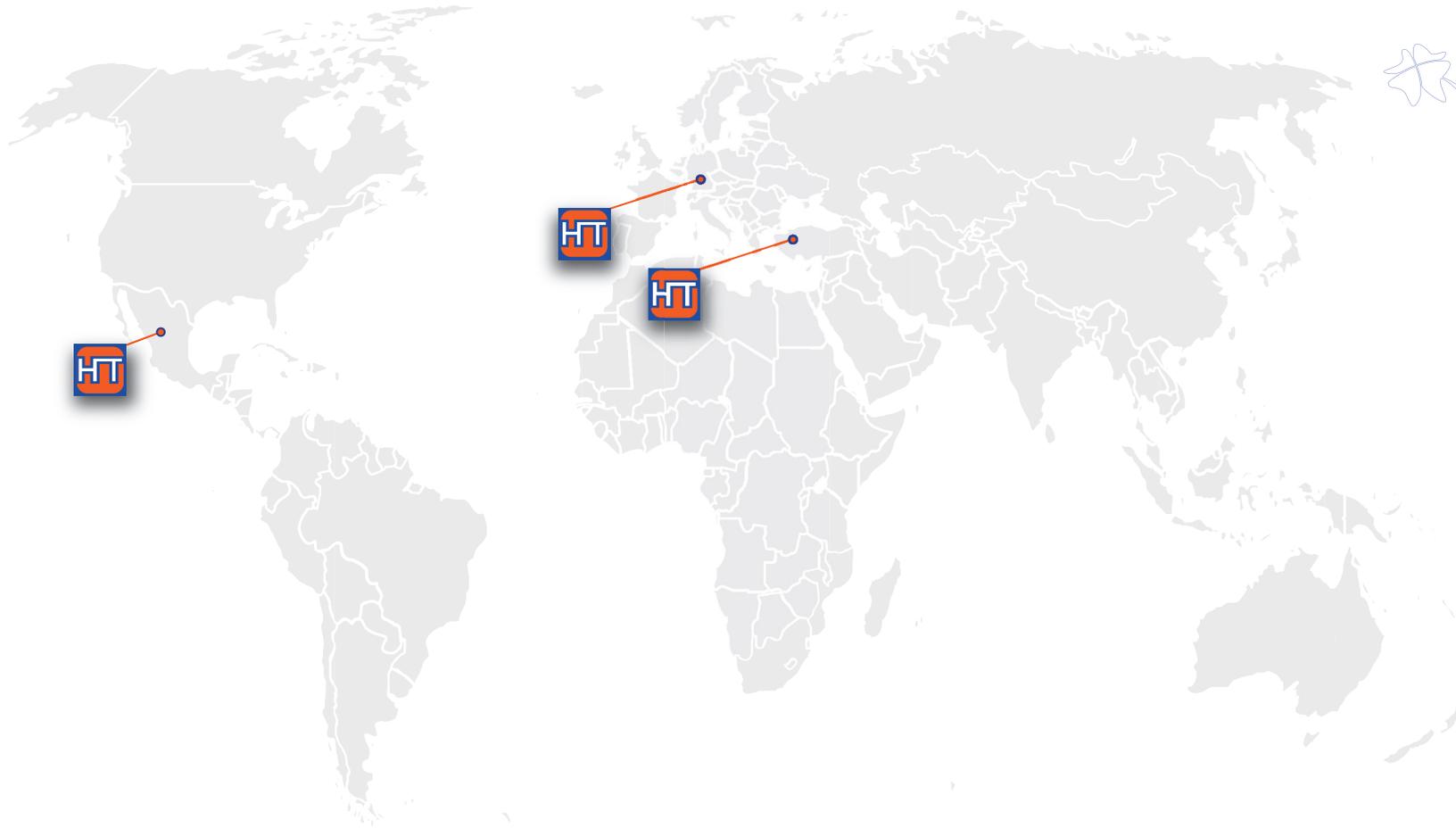
Aufbau niemals im Mund mit der Klebebasis verkleben!

Vor dem Verkleben die Klebebasis reinigen und evtl. durch Sandstrahlen (ALOX) anrauen.

Die Klebebasis mit 25 Ncm Vorspannung auf einem unversehrten Modellimplantat aufschrauben (Bild 6/7).

Zum Verkleben des Aufbaus mit der Basis wird Panavia F von Kuraray Dental empfohlen (Bild 8/9).

Nach Aushärten des Kompositklebers ist der komplette individuelle Aufbau zur Herstellung der Suprakonstruktion bereit (Bild 10/11).



### Herstellung und Vertrieb

HumanTech Germany GmbH

Gewerbestr. 5  
D-71144 Steinenbronn

Germany

Phone: +49 (0) 7157/5246-71  
Fax: +49 (0) 7157/5246-33  
info@humantech-solutions.de  
www.humantech-solutions.de

### Vertrieb Mittlerer Osten

HumanTech Med. Sag. Tic. Ltd.

İkitelli OSB Tümsan 2. Kısım  
C-Blok No: 47  
TR-34306 Başakşehir İstanbul

Turkey

Phone: +90 (0) 212/485 6675  
Fax: +90 (0) 212/485 6674  
info@humantech.com.tr  
www.humantech-solutions.de

### Vertrieb Lateinamerika

HumanTech Mexico, S. DE R.L. DE C.V.

Rio Mixcoac No. 212-3  
Acacias del Valle  
Del. Benito Juárez  
C.P. 03240 Mexico, D.F.  
Mexico

Phone: +52 (0) 55/5534 5645  
Fax: +52 (0) 55/5534 4929  
info@humantech-solutions.mx  
www.humantech-solutions.de

### Weitere Länder

HumanTech Germany GmbH

Gewerbestr. 5  
D-71144 Steinenbronn

Germany

Phone: +49 (0) 7157/5246-71  
Fax: +49 (0) 7157/5246-33  
info@humantech-solutions.de  
www.humantech-solutions.de

