

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

1 / 3
05.2010

Mode d'emploi pour

Vis et dispositifs rétentifs

L'activation, la désactivation, la réparation et l'entretien périodique d'attachements doivent être effectués exclusivement par un personnel qualifié. D'autre part, seuls les instruments appropriés et les pièces d'origine doivent être employés pour ces opérations. Le nettoyage manuel des attachements à l'aide de brosses à dents et de dentifrice abrasif peut être à l'origine d'une usure prématurée des pièces fonctionnelles.

La parution de ce mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant.

Traçabilité des numéros de lots

Les numéros de lots de toutes les pièces utilisées doivent être notés afin de pouvoir assurer la traçabilité.

Désinfection

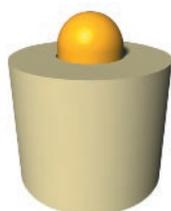
Le produit est livré à l'état non stérile. Toute réalisation prothétique doit être nettoyée et désinfectée avant tout essayage ou insertion définitive.

Allergies

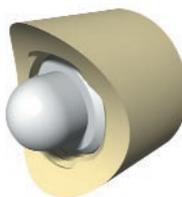
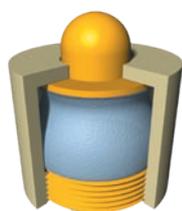
Ce produit ne doit pas être employé chez les patients allergiques à un ou plusieurs éléments contenus dans les matériaux constituant les attachements. Chez les patients pour lesquels une allergie vis-à-vis de l'un ou l'autre des éléments constituant les matériaux est suspectée, ce produit ne peut être utilisé qu'après une étude allergologique préalable confirmant l'absence d'allergie.

D'autres remarques et conseils

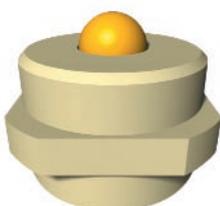
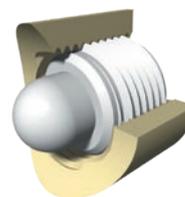
pour la mise en œuvre d'alliages précieux peuvent être consultés dans la documentation Dental de Cendres+Métaux ou sur le site www.cmsa.ch/dental.



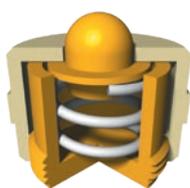
Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic



Rx only

Les produits portent le sigle CE.
Informations détaillées voir emballage.

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

2 / 3
05.2010

Presso-Matic

Boîtier	C = Ceramicor®
Intégration : par coulée de raccord ou brasage avec des alliages de métaux précieux	
Téton de rétention	A = Alpa
Vis de blocage	O = OSV
Amortisseur élastique	Plastique

MetaFix

Boîtier	C = Ceramicor®
Intégration : par coulée de raccord ou brasage avec des alliages de métaux précieux	
Vis de blocage	S = Syntax

Mini-Presso-Matic

Boîtier	C = Ceramicor®
Intégration : par coulée de raccord ou brasage avec des alliages de métaux précieux	
Téton de rétention	A = Alpa
Vis de fermeture	O = OSV
Ressort de répulsion	X = Acier
Vis de blocage	O = OSV

Indications

Dispositif à intégrer à l'intérieur d'élément secondaire de travaux fraisés.

- Couronnes télescopiques
- Gouttières sur barres fraisées
- Glissières individuelles

Contre-indications

- Si l'épaisseur de la paroi métallique de la partie primaire est inférieure à 0.8 mm.
- Le montage contre une paroi de partie primaire de fraisage conique.

Instructions de montage

Vis de blocage MetaFix

On dévisse la vis de blocage sur une courte distance au-dessus du bord concave de la logette et on marque son point le plus élevé avec un colorant (par exemple Tanaka BiteX ou du rouge à lèvres). On positionne alors la vis de blocage à l'endroit préalablement choisi. La position du boulon de la vis de blocage est maintenant indiquée par le repère colorée. Forer maintenant un avant-trou avec une fraise ronde de 0.5 mm et 1.0 mm. Au moyen d'une fraise ronde, élargir délicatement le trou jusqu'à un diamètre de 1.1 mm. Le boulon doit encore avoir un effet de serrage dans le logement du boulon.

Livraison jusqu'à épuisement du stock en :

Presso-Matic :

Boîtier	Novostil	1400–1460 °C
Téton de rétention	Ancrofluct	
Vis de blocage	Ancrofluct	
Amortisseur élastique	Plastique	

MetaFix :

Boîtier	Novostil	1400–1460 °C
Vis de blocage	Titane	

Mini-Presso-Matic :

Boîtier	Novostil	1400–1460 °C
Téton de rétention	Ancrofluct	
Vis de fermeture	Ancrofluct	
Vis de blocage	Ancrofluct	
Ressort de répulsion	Acier	

C = Ceramicor®

Au 60.00 %, Pt 19.00 %, Pd 20.00 %, Ir 1.00 %
T_s – T_L 1400–1490 °C

O = OSV

Au 60.00 %, Pt 10.50 %, Ag 7.00 %, Pd 6.50 %, Cu 14.00 %, Zn 2.00 %

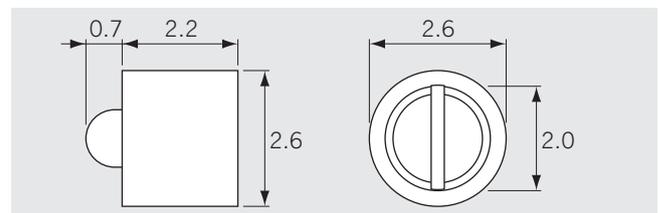
A = Alpa

Au 35.00 %, Pt 1.00 %, Pd 10.50 %, Ag 41.00 %, Cu 12.00 %, In 0 < 1.00 %

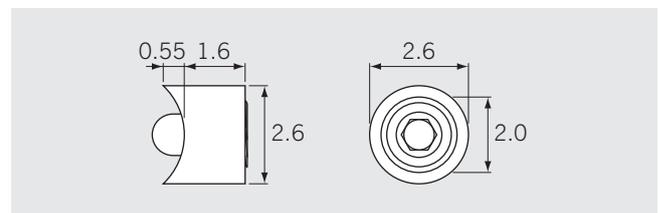
S = Syntax TiAl6V4 ELI (grade 5)

Ti > 89.478 %, Al 6.00 %, V 4.00 %

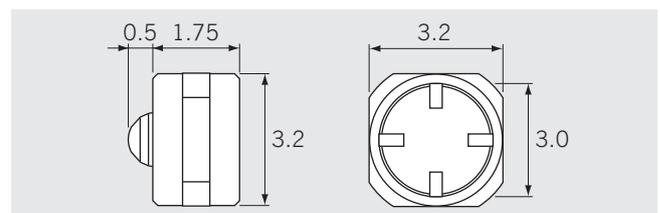
X = Acier, contient du nickel ⚠



Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic

Modelage

Lors du modelage de la partie fixe, prévoir une surface plane et non inclinée, parallèle à l'axe d'insertion. L'épaisseur du métal au niveau de la surface plane doit être d'au moins 0.8mm. Dégrossir la partie primaire, fraiser une surface parallèle, polir, puis isoler et ensuite fixer le bûitier démonté de sorte que la face fenêtrée soit en contact avec le plat de la partie fraisée. Pour une mise en place facile, appliquer une pellicule de cire autour du bûitier et sur la surface fraisée, tout en pressant l'attachement contre la partie fraisée.

MetaFix: Lors du modelage de la partie secondaire, il est conseillé d'émousser l'extérieur de la logette avec une petite meule. Appliquer de la cire molle (par exemple la cire de positionnement) sur la face antérieure concave du bûitier et la positionner avec la vis de blocage dans le logement du boulon. L'unité secondaire est ensuite fabriquée avec une résine autopolymérisable (par exemple Pattern Resin). Lors de cette étape, prendre soin de conserver un petit espace entre le bord externe du bûitier de l'enveloppe et le modelage (environ 0.2 mm).

Mise en revêtement et coulée

Après modelage de la partie amovible, mettre en revêtement, en remplissant le bûitier et l'ouverture du pulsateur. En cas d'utilisation de la vis auxiliaire de modelage (pour Presso-Matic et MetaFix n° de réf. : 200004485, pour Mini-Presso-Matic n° de réf. : 200004478), visser à fond et mettre en revêtement. Pour la coulée, procéder comme d'habitude avec un alliage conventionnel ou céramo-métallique.

Démoulage

Après la coulée, enlever le revêtement, éventuellement sabler légèrement, puis retirer la vis auxiliaire de modelage en acier (avant le décapage). Utiliser Desoxid MP pour éliminer complètement les oxydes. Contrôler l'adaptation de la coulée, dégrossir et prépolir. En raison de ses dimensions réduites, ne pas retoucher le Mini-Presso-Matic. Lorsque l'adaptation est parfaite, passer à la préparation de la logette. Pour Presso-Matic et MetaFix en cas de besoin l'alésoir (n° de réf. : 200004483) ou le taraud (n° de réf. : 200004484), pour Mini-Presso-Matic le taraud (n° de réf. : 200004481).

Préparation du bûitier

Assembler la partie amovible sur la partie fixe et procéder au marquage, à travers la fenêtre du bûitier au moyen d'une épingle. Faire une légère amorce au niveau inférieur de cercle de marquage à l'aide d'une fraise ronde de \varnothing 0.8mm de diamètre. Approfondir le trou amorcé jusqu'à « l'équateur » d'une fraise ronde de \varnothing 1.2mm de diamètre. A l'aide d'une fraise ronde de \varnothing 1.10mm de diamètre, atteindre le haut du cercle de marquage tout en diminuant la pression afin d'obtenir une pente douce.

Presso-Matic et Mini-Presso-Matic: Avec une fraise flamme, casser l'angle au sommet de la partie fixe de manière à rendre possible le passage du pulsateur.