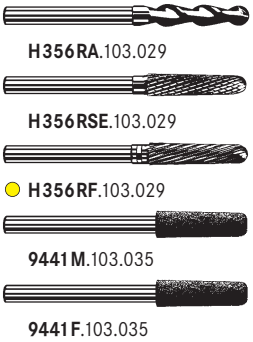
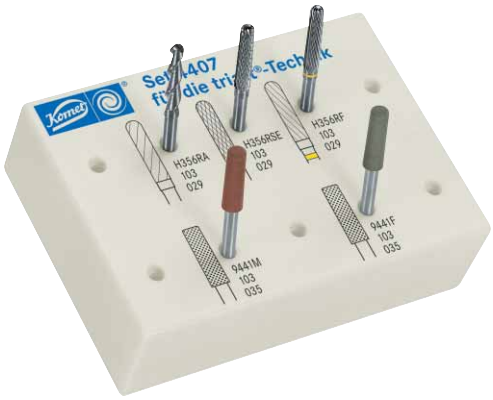
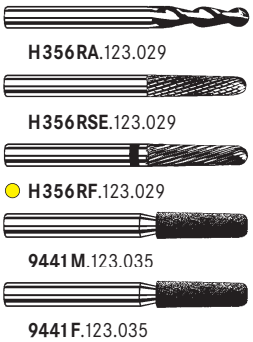
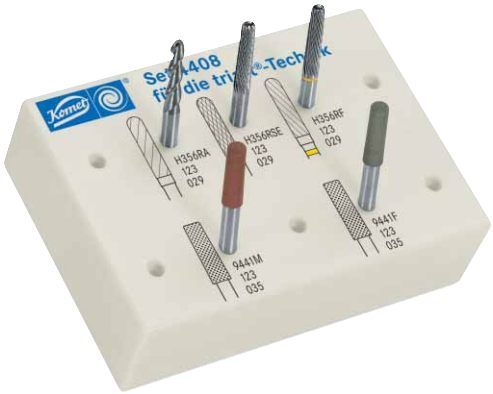
Set **4407**





Set **4408**





Technische Beratung:
Paul Rosenhain

Korrespondenzadresse:
deparo@t-online.de

Literaturhinweis:
(1) Rosenhain P.: *Die Herstellung der Primär- und Sekundärteile auf galvanischem Weg. Video A-G-C System: Impressionen;* Wieland Pforzheim 1990

(2) Bongartz B., Faber F.-J., Kerschbaum T.: *Evaluation of removable bridges with electoformed telescopic retainers, Kongress der deutschen Gesellschaft für Zahn-, Mund- und Kieferheilkunde;* Hannover 2002

(3) Diese steht in Abhängigkeit zur Kronenanzahl (Minimum vier Zähne), vgl. Faber F.-J. , Huber C.: *Ursache und Begrenzung der Haftkraft bei Galvano- Teleskopkronen;* Universität zu Köln 2003

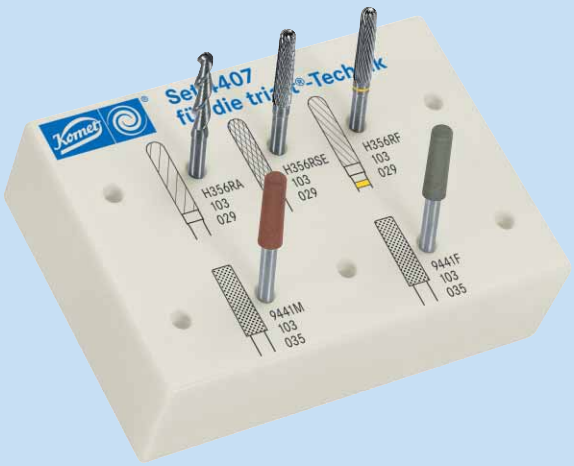
(4) Diedrichs G., Rosenhain P.: *Bio-Ästhitik in der restaurativen Zahnheilkunde. Neuer Merkur;* München 1995

(5) Hahn, L., Weigel, P., Lauer, H-CH., Hamacher, O.: *In vitromodell for the wear of tape crown sytems. 30. Jahrestagung der Arbeitsgemeinschaft für Grundlagenforschung in der DGZMK;* Mainz. T15 1998

GEBR. BRASSELER GmbH & Co. KG · Postfach 160 · 32631 Lemgo · Telefon: 05261 701-0 · Telefax: 05261 701-289 · info@brasseler.de · www.kometdental.de
KOMET AUSTRIA Handelsagentur GmbH · Annastraße 61 · 4810 Gmunden · Telefon: 07612 72-687 · Telefax: 07612 72-872 · austria@brasseler.de · www.kometdental.at

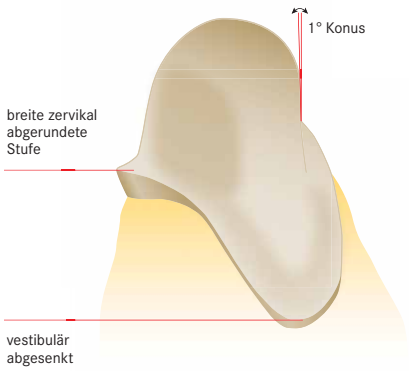
© 03/2005 · GEBR. BRASSELER · Germany · Printed in Germany · HB/1 · 402659V0

Produkt*information*



triart®-Technik | Sets **4407-4408**

Frässatz 1° für innovative Formgestaltung von Primärkronen und Implantatsuprastrukturen mit exzellenten Halt- und Hafteigenschaften



Die neuen triart®-Sets 4407 und 4408 von Komet beinhalten jeweils ein komplettes Sortiment an Werkzeugen für die Gestaltung von Galvano-Doppelkronen mit 1°-Konuswinkel. Von der Modellation in Wachs, über das Form- und Feinfräsen bis hin zur Politur; wahlweise mit 2,35 mm oder 3 mm Schaft.

Der Trend zu hochwertigem, herausnehmbarem Zahnersatz gewinnt zunehmend an Bedeutung. Doppelkronengestützte Prothetik bewährt sich schon seit mehr als drei Jahrzehnten und entwickelt sich immer weiter, unter anderem, indem hevorragende Techniken, wie die Galvanotechnologie einbezogen werden. Die Konstruktion der Doppelkronen muss sich, den Vorgaben der neuen Technologie entsprechend, anpassen.

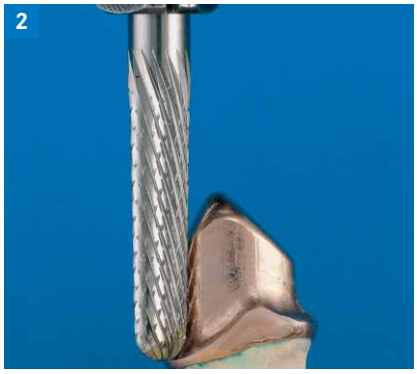
Die von ZT Paul Rosenhain neu entwickelte triart®-Technik verfolgt das Ziel, durch eine spezielle Gestaltung der Primärkrone (s. Grafik) und einer Galvano-Sekundärkonstruktion exzellente, filigrane Bauteile mit identischen Eigenschaften und einer dauerhaften, definierten Haftkraft zu erzeugen. Durch das Verwenden der Direkten Technik (1) nach Rosenhain (Aufgalvanisieren auf die Primärkrone) wird optimale Passung und definierte Haftkraft (2, 3) mittels Adhäsion anstelle von Reibung erreicht. Hierdurch werden Funktions- und Lebensdauer der Prothese erheblich verlängert. Das spezielle Design der Primärkrone erlaubt ein optimales ästhetisches Ergebnis. Der Ansatz kann für viele gängige Bauarten der Zahntechnik übernommen werden (4, 5) und bietet langfristig exzellenten Tragekomfort, der sich auch bestens für motorisch leidende Patienten eignet.

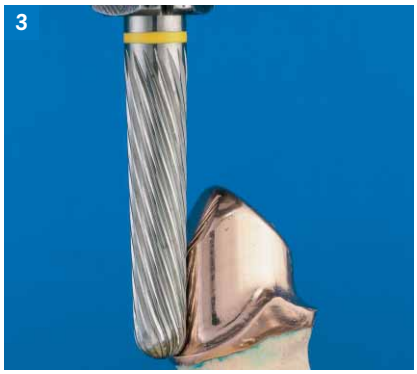
Mit dem richtigen Werkzeug zum Erfolg

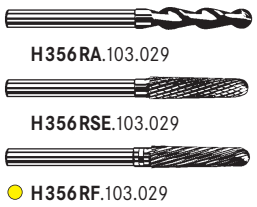
1°-Wachs-, Form- und Feinfräser H356RA, H356RSE und H356RF
Der minimale Konuswinkel von 1° behebt das Problem der mit zunehmendem Konuswinkel sinkenden Haftkraft herkömmlicher Doppelkronen. Im Gegensatz zu teleskopierenden Doppelkronen ist zudem ein Verkanten der Prothese beim Einsetzen und Herausnehmen ausgeschlossen, was je nach Alter und Motorik des Patienten mit erheblichen Schwierigkeiten verbunden wäre.

Der angenehm große Radius an der Spitze der 1°-Komet-Fräser für die triart®-Technik erlaubt die Gestaltung vorzüglicher Stufen. Sie schaffen ausreichend Platz für die Einzelbauteile der Galvano-Sekundär- und Tertiärkonstruktion und damit die Voraussetzung für die Gestaltung graziler, natürlich wirkender Zähne. Auch bei kürzeren Pfeilerzähnen hilft die Gestaltung der zervikal abgerundeten Stufe (Hohlkehle), um eine ausreichende Fläche für die optimale adhäsive Haftkraft sicherzustellen.

Kontrolliertes und zeitsparendes Arbeiten wird durch den ruhigen Lauf und die effektive Abtragsleistung gewährleistet. Es wird eine sehr hohe Oberflächengüte erreicht. So kann das früher notwendige Nachschaben der gefrästen Wachsflächen entfallen und die gegossenen Werkstücke werden mit den formkongruenten Komet-Fräsern optimal bis zur Politur vorbereitet. Eine Laserkennzeichnung am Schaft mit der Gradangabe des Konuswinkels erleichtert das schnelle Identifizieren des passenden 1°-Fräsers.







Anwendungshinweise

Die Fräser werden ausschließlich im Fräsgerät eingesetzt.

1. Die Wachsbearbeitung mit H356RA und Waxit empfiehlt sich bei $n_{opt.}$ 3 000 min^{-1} im Gleichlauffräsen.

2. Das Formfräsen mit H356RSE unter Verwendung von Fräsöl und Wachs ist bei $n_{opt.}$ 10 000 min^{-1} im Gegenlauffräsen durchzuführen.

3. Bei $n_{opt.}$ 3 000 min^{-1} werden beim Feinfräsen mit H356RF unter Verwendung von Fräsöl und Wachs im Gegenlauffräsen optimale Oberflächen erzielt.

Das neue Komet Poliersystem für die Frästechnik

1°-Polierer 9441M und 9441F für die Glanz- und Hochglanzpolitur. Das innovative, zeitsparende Poliersystem von Komet ist für den Einsatz im Fräsgerät konzipiert und ermöglicht durch die spezielle Konstruktion das Erreichen optimaler Präzision.

Der kleine Durchmesser der Polierer erleichtert, ohne zeitaufwändiges Abrichten der Polierer, das Erreichen schwer zugänglicher Bereiche wie abgesenkte, zervikale Stufen. Spielerisch werden spiegelglatte Oberflächen erzielt.

Die spezielle Polierermasse schmiegt sich optimal an abgerundete Stufen an, während der Träger im Kern für axiale Stabilität sorgt.

9441M.103.035

9441F.103.035

Anwendung

Die Polierer werden ausschließlich im Fräsgerät mit geringem Anpressdruck eingesetzt.

4. Die Glanzpolitur mit 9441M ist trocken bei $n_{opt.}$ 6 000 min^{-1} durchzuführen.

5. Auf Hochglanz poliert wird mit dem 9441F trocken bei $n_{opt.}$ 6 000 min^{-1}.