

Gebrauchsanweisung rematitan® Stege

CE 0483

Die rematitan® Stege werden in Verbindung mit der Laserschweißtechnik eingesetzt. Für die Pfeilerzähne kommen sowohl vorgefertigte Titan-Implantathülsen als auch gegossene Titan-Aufbauten zur Anwendung.

Aufgrund des gleichen Querschnitts wie bei den bekannten Edelmetall-Dolder®-Stegen sind die bekannten Hilfsteile wie Platzhalter, Parallelsierungsstab sowie Aktivierungsschlüssel einsetzbar. Ebenso ist die Austauschbarkeit der Reiter möglich.

Verarbeitung der rematitan® Stege

Beim Verschweißen der Stege ist auf sauberen Stoßkontakt zu achten. Ein Stegende wird erst vollständig mit dem Pfeiler verschweißt, bevor das auf Stoßkontakt gebrachte andere Ende verschweißt wird.

Achtung! Saubere Argonspülung ist unbedingte Voraussetzung für gute Schweißergebnisse.

Verarbeitung der rematitan® Reiter

a) Verankerung in Metallbasis:

Die Reiter werden direkt oder mit Schlaufen aus Titandraht versehen (Reintitandraht Ø 1,0 mm, REF 528-041-00) mit der Metallbasis verschweißt.

b) Verankerung in Kunststoff:

Die rematitan® Retentionen werden mit seitlich angesetzten Schweißpunkten auf die Reiter geschweißt. Auf gute Argonspülung und Schweißparameter von ca. 270 V/1,5 ms (DENTAURUM-Laser) ist zu achten.

rematitan® Stegkomponenten

			REF
rematitan® Steggelenk	macro komplett	1 Packung	210-010-00
rematitan® Steggeschiebe	macro komplett	1 Packung	210-011-00
rematitan® Stegreiter	macro	1 Stück	210-012-00
Parallelhalter Stege	macro 2,1 mm	1 Stück	210-013-00
rematitan® Steggelenk	micro komplett	1 Packung	210-020-00
rematitan® Steggeschiebe	micro komplett	1 Packung	210-021-00
rematitan® Stegreiter	micro	1 Stück	210-022-00
Parallelhalter Stege	micro 1,6 mm	1 Stück	210-023-00

D
DENTAURUM

Instructions for use rematitan® Stege bars

CE 0483

rematitan® bars are used in combination with the laser welding technology. Ready-made titanium implant cylinders as well as cast titanium supra structures may be used as abutments.

As the dimensions are the same as for the conventional precious-metal Dolder® bars, the other auxiliary parts such as spacers, parallel holders and activating keys can be used. The sleeves can also be interchanged.

Processing the rematitan® bars

When welding the bars, ensure that the joints are flush against the post (abutments). Weld one side of the bar completely to the post before welding to the other end of the post.

Important! Sufficient argon flooding of the area to be welded is essential for perfect results.

Processing the rematitan® sleeves

a) Anchoring in frame:

The sleeves are welded directly to the metal base or fitted with loops oftitanium wire (pure titanium wire \varnothing 1.0 mm, REF 528-041-00).

b) Anchoring in acrylic dentures:

The rematitan retainers are welded to the sleeves with lateral weld spots. Ensure good argon flooding and welding parameters of approx. 270 V/1.5 ms (DENTAURUM laser).

rematitan® bar components

			REF
rematitan® bar hinge	macro complete	1 package	210-010-00
rematitan® bar attachment	macro complete	1 package	210-011-00
rematitan® bar sleeve	macro	1 unit	210-012-00
parallel holder for bars	macro 2.1 mm	1 unit	210-013-00
rematitan® bar hinge	micro complete	1 package	210-020-00
rematitan® bar attachment	micro complete	1 package	210-021-00
rematitan® bar sleeve	micro	1 unit	210-022-00
parallel holder for bars	micro 1.6 mm	1 unit	210-023-00

989-971-60 Printed by Dentaaurum Germany 05/14/AR1-6

D
DENTAURUM