

SAM®

Magnet
Splitcastform

SAM®

Platzonstechnik München

DE-Patent 3117506

MANUALE SISTEMA
SPLIT-CAST MAGNETICO
MSF

INDICE

Le basi magnetiche splitcast	4
A - Realizzazione di un modello splitcast dall'impronta	9
B - Realizzazione di un modello splitcast con monconi sfilabili	17
C - Uso della base reciproca	20
D - Preparazione di modelli per il mantenimento dei margini funzionali	27
E - Il controllo splitcast	43
Consigli per la manutenzione	48

LE BASI MAGNETICHE SPLITCAST

Il sistema MSF (Magnet-Splitcast-Former-System) è stato realizzato per creare modelli di lavoro splitcast con zoccolo magnetico primario e secondario utili per:

- verificare il corretto montaggio in articolatore
- confrontare le registrazioni di centrica, asportando il magnete dallo zoccolo
- creare modelli con monconi sfilabili
- creare modelli speciali per il mantenimento dei margini funzionali



Tutte le basi magnetiche splitcast contengono:

- 6 magneti
- 6 bottoni ritentivi
- 6 porta-magneti
- 1 asporta-magneti

Base splitcast piccola

**GIALLA**

Misura S - \varnothing 70 mm
per studi privi di squadramodelli

Base splitcast normale



ROSSA

Misura M - \varnothing 80 mm
per zoccolo primario

Base splitcast reciproca

**NERA**

Misura M - \varnothing 80 mm
per zoccolo secondario

Base splitcast grande



VERDE

Misura XL - \varnothing 110 mm
per protesi totale

A - REALIZZAZIONE DI UN MODELLO SPLITCAST DALL'IMPRONTA

Prodotti necessari:



Base splitcast



Anello in gomma



MSF 125
Asporta-magneti



MSF 110
Bottoni ritentivi



MSF 120
Porta-magneti



MSF 121
Magneti

Applicare il bottone ritentivo tra i tre perni di posizionamento presenti al centro della base. In questo spazio la posizione del bottone viene assicurata dal sottostante magnete. Inserire anche l'anello di gomma attorno al bordo esterno della base.



Colare il gesso, miscelato sottovuoto, nell'impronta e nella base con anello.



Rovesciare sull'impronta la base con anello in gomma spingendola più in profondità dal lato distale rispetto alla parte anteriore.



Staccare la base solo a completo indurito del gesso. Applicare il porta-magnete con relativo magnete sul bottone ritentivo dello zoccolo primario. Isolare le superfici in gesso dello zoccolo primario con isolante specifico (SAM® UG-Sep) e, dopo un tempo di reazione di 30 secondi, asciugare con aria compressa.



Per la realizzazione dello zoccolo secondario, colare altro gesso fino all'orlo superiore dell'anello in gomma. Anche in questo caso è consigliabile l'uso di un miscelatore sottovuoto. Per creare la ritenzione, appoggiare un foglio isolante ad intercapedine d'aria per imballo.



Indurito completamente il gesso, togliere l'anello in gomma e squadrare/rifinire il modello split-cast. Durante questa fase non separare per nessun motivo lo zoccolo primario da quello secondario.

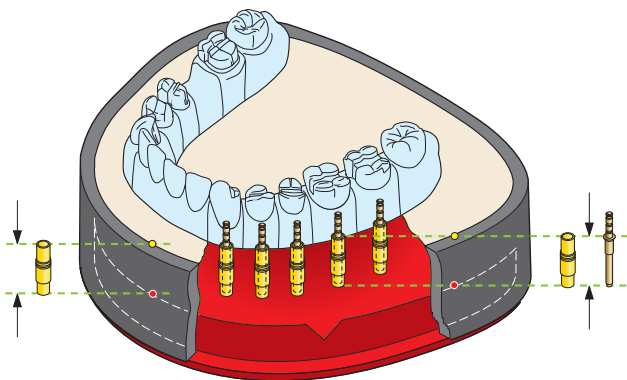


Solo dopo la squadratura è possibile staccare lo zoccolo secondario, sciacquarlo e asciugarlo con un getto d'aria compressa.



B - REALIZZAZIONE DI UN MODELLO SPLICAST CON MONCONI SFILABILI

Una particolare caratteristica del sistema AXIOPIN® della SAM® consiste nella lunghezza delle guaine e dei perni che corrisponde a quella dell'anello in gomma.



Isolare con SAM® UG-Sep il modello con le guaine e asciugare con un getto d'aria compressa.



Inserire l'anello in gomma sulla base e applicare un portamagnete con relativo magnete o un bottone ritentivo tra i tre perni presenti al centro della stessa. Colare un gesso per zoccoli con particolari caratteristiche di fluidità (ad es. WhipMix „FlowStone FS“ o Dentona „socket-plaster GT 160“) fino all'orlo superiore dell'anello. In alternativa si può applicare il gesso con un pennello. Infine, inserire nella base il modello con le guaine.



C- USO DELLA BASE RECIPROCA

Per velocizzare la realizzazione del modello, lo zoccolo secondario può essere creato utilizzando la base reciproca.

A tal fine si impiega la base nera con ritenzioni inverse, vale a dire con convessità anziché concavità, per realizzare lo zoccolo secondario che si adatti perfettamente a quello primario e in cui sia possibile comprendere in modo ottimale un modello per molteplici monconi sfilabili.



Inserire l'anello in gomma rossa sulla base e applicare un porta-magnete con relativo magnete o un bottone ritentivo (come nell'esempio riportato a lato) tra i tre perni presenti al centro della stessa.



Colare il gesso fino all'orlo superiore dell'anello in gomma.



Applicare un foglio isolante a intercapedine d'aria per creare la ritenzione.



Indurito completamente il gesso, staccare la base reciproca nera, applicare sullo zoccolo in gesso il porta-magnete e isolare le superfici con isolante SAM® UG-Sep.

A questo punto è possibile posizionare sullo zoccolo un qualsiasi modello per monconi sfilabili.



Le scanalature presenti sullo zoccolo permettono l'ottimale alloggiamento del modello con molti perni sfilabili.

Modello splitcast finito.



Attenzione:
gli zoccoli colati
con le basi rossa e
nera tra loro non
corrispondono.



Rispetto alle basi splitcast „normali“ (gialla, rossa, verde) con la base reciproca nera viene dapprima realizzato lo zoccolo secondario e poi quello primario.

Il gesso può essere colato direttamente sullo zoccolo in gesso con superfici preventivamente isolate.

Consiglio: la base reciproca è l'ideale per riciclare il gesso in eccesso.



D- PREPARAZIONE DI MODELLI PER IL MANTE- NIMENTO DEI MARGINI FUNZIONALI

Il kit di boxaggio viene impiegato per la creazione di modelli con margine funzionale e zoccoli primario e secondario magnetici.

KIT MSF 450K



MSF 452
Anello in plastica



MSF 451
Base splitcast



MSF 453
Anello in gomma



MSF 402
Elemento di fissaggio



MSF 405
Materiale plastico



MSF 410
Asta distanziatrice



MSF 110, 121, 120
Bottoni, magneti e
porta-magnet



MSF 125
Asporta-magnet

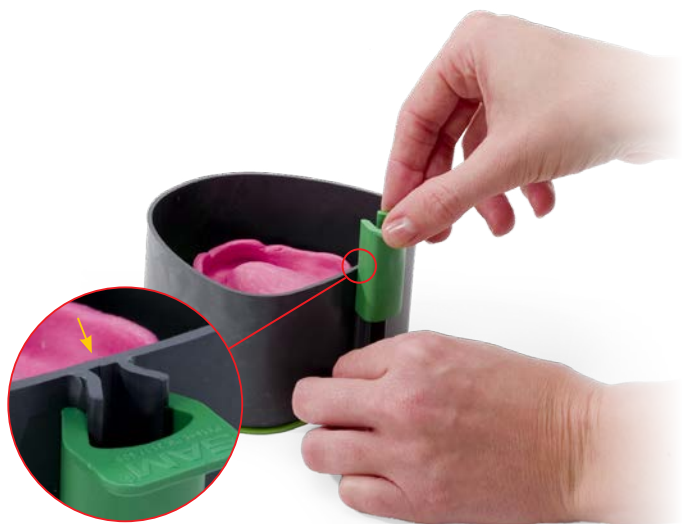
Posizionare l'impronta funzionale al centro della base verde sorretta da tre supporti di plastilina. In caso di arcata superiore, tenere più basso il livello nella zona anteriore, in caso di arcata inferiore tenere più basso il livello della zona molare dell'impronta.



Applicare sulla base l'anello in plastica nera e appoggiare l'asta distanziatrice. L'ottimale spessore del modello viene garantito se la sonda dell'asta tocca la parte più sporgente dell'impronta funzionale; per l'arcata superiore tale punto corrisponde all'apice della volta palatina, per l'arcata inferiore al bordo linguale laterale.



Chiudere l'anello in plastica con l'elemento di fissaggio verde.



Colare dell'alginato, miscelato ben fluido, nel box almeno fino all'orlo superiore dell'impronta funzionale.



Indurito l'alginato, allontanare l'anello in plastica nera e tagliare l'alginato fino alla desiderata estensione del margine funzionale.





Riposizionare nuovamente l'anello in plastica nera attorno al letto di alginato abbassandolo sulla base e chiuderlo con l'elemento di fissaggio verde. Infine riempire con gesso extra duro.



Applicare un bottone ritentivo a una seconda base splitcast. Per evitare la formazione di bolle, ricoprire con gesso le ritenzioni del bottone. Inserire quindi la base sull'anello in plastica abbassandola fino al bordo sotto vibrazione.



Eliminare immediatamente le eccedenze di gesso che fuoriescono dal box.



A gesso indurito, asportare solo la seconda base magnetica e rimuovere eventuali resti di gesso dal bottone ritentivo. Isolare le superfici dello zoccolo primario con isolante SAM® UG-Sep e, trascorso il tempo di reazione di 30 secondi, asciugare con un getto d'aria compressa.



Applicare sul bottone un magnete con il relativo portamagnete.



Colare il gesso per la creazione dello zoccolo secondario, riempiendo il box fino all'orlo.



Applicare un foglio isolante ad intercapedine d'aria per creare la ritenzione.



A gesso indurito, aprire il box allontanando l'anello in plastica nera e separare le due parti in alginato.



Squadrare dapprima i bordi dello zoccolo e successivamente la parte inferiore, poi dividere i due zoccoli, sciacquarli e asciugarli con aria compressa.



E- IL CONTROLLO SPLITCAST

Per verificare il montaggio del modello in centrica.

E01

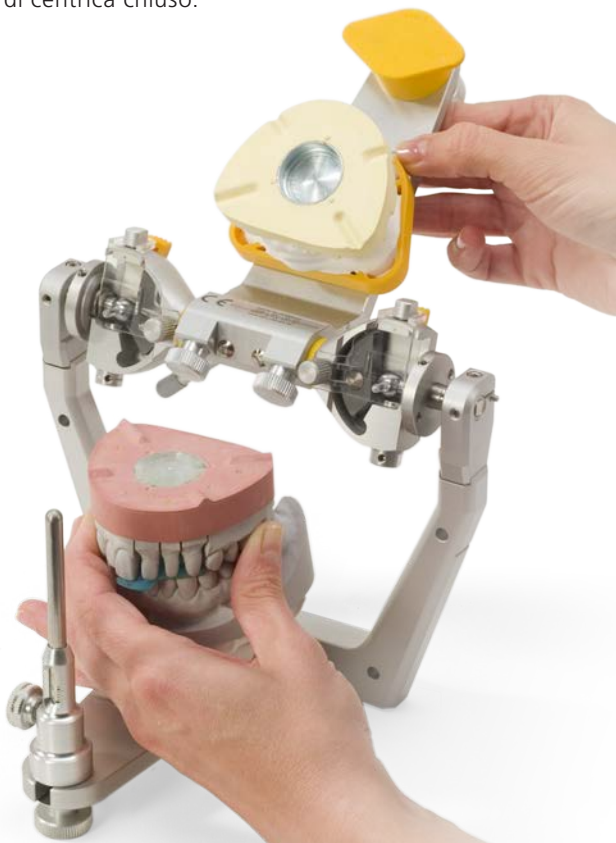
Dopo aver montato i modelli sull'articolatore, è possibile verificare il sistema splitcast.



A tal fine, è necessario abbassare l'asta incisale dell'articolatore e asportare il magnete, con l'apposita chiave, dal suo alloggiamento.



Abbassare lo zoccolo secondario presente nell'elemento superiore dell'articolatore sul modello superiore con il dispositivo di centrica chiuso.



Il montaggio dei modelli è corretto se nel chiudere l'articolatore i due zoccoli, primario e secondario, coincidono perfettamente.



Una luce tra i due zoccoli significa che è stato commesso un errore nel montaggio. Ciò vale anche per il confronto di differenti registrazioni.



CONSIGLI PER LA MANUTENZIONE

Le basi splitcast e gli anelli di gomma possono essere facilmente puliti con uno spazzolino da denti e acqua corrente. Problemi di incrostazioni persistenti di gesso possono essere risolte immergendo l'oggetto preventivamente in acqua. La vaselina può essere utilizzata per prevenire il deterioramento nel tempo degli anelli di gomma.



Isolante UG-Sep
(500 ml)
confezione rifornimento



Isolante UG-Sep
(50 ml)
conf.ezione spray



Isolante universale per gesso. Per isolare le superfici in gesso, spruzzare l'UG-Sep e attendere 30 secondi, quindi asciugare con aria compressa.

MSF 110

Bottoni ritentivi scanalati
(50 pezzi)
per basi magnetiche splitcast



MSF 120

Porta-magneti
(50 pezzi)
per magneti MSF



MSF 121

Magneti per MSF
(20 pezzi)
con asporta-magnete



Kit combinato sistema splitcast magnetico

contiene tutte le quattro basi magnetiche gialla S (ø 70 mm), rossa M (ø 80 mm), nera reciproca M (ø 80 mm) e verde XL (ø 110 mm), 4 anelli in gomma, i asporta-magnete, 6 magneti, 6 porta-magneti, 4 bottoni ritentivi scanalati, 1 UG-Sep spray.



Ogni base magnetica splitcast può anche essere ordinata singolarmente (vedi pag. 5 - 8).

SAM® PIN SYSTEM

Il sistema di perni SAM® AXIOPIN® viene utilizzato per la produzione di modelli con monconi rimovibili.

- Perna e guaina sono dell'altezza delle basi splitcast SAM®.
- I brevettati perni a gradini paralleli si abbinano in modo preciso alle guaine in plastica gialla.
- La foragessi AXIODRILL® offre molti vantaggi e soprattutto una foratura del modello visivamente accurata.

AXIOPIN®

Perni e guide

Sistema di perni paralleli con guaine in plastica gialla, per fori da 1,6 mm, con fissaggio dei pin con collante secondario.

MSF 510

1.000 pezzi cad.



AXIODRILL® II

Foragessi

Foragessi orizzontale che permette l'ottimale posizionamento del modello grazie ai riferimenti riportati. È corredata di misuratore della profondità e di chiave a brugola per il fissaggio della fresa.



MSF 600
AXIODRILL® II
Foragessi 230 Volt

AXIOGRAPH® • AXIOSPLIT® • AXIOQUICK®
AXIOSAW® • AXIOPIN® • AXIODRILL® • AXIOSIM®
AXIOCOMP® • AXIOWAX® • AXIOTRON® • SAM®

sono marchi registrati di SAM® Präzisionstechnik GmbH

SAM® Präzisionstechnik GmbH
è certificata DIN EN ISO 9001:2008

Tutti i nostri prodotti sono



Made in Germany

D
DENTAURUM
ITALIA

Dentaurum Italia S.p.a. | Via degli Speciali, 142/144 | Centergross 40050 Funo (Bologna)
Telefono 051 862580 | Fax 051 863291 | www.dentaurum.it | E-Mail: info@dentaurum.it