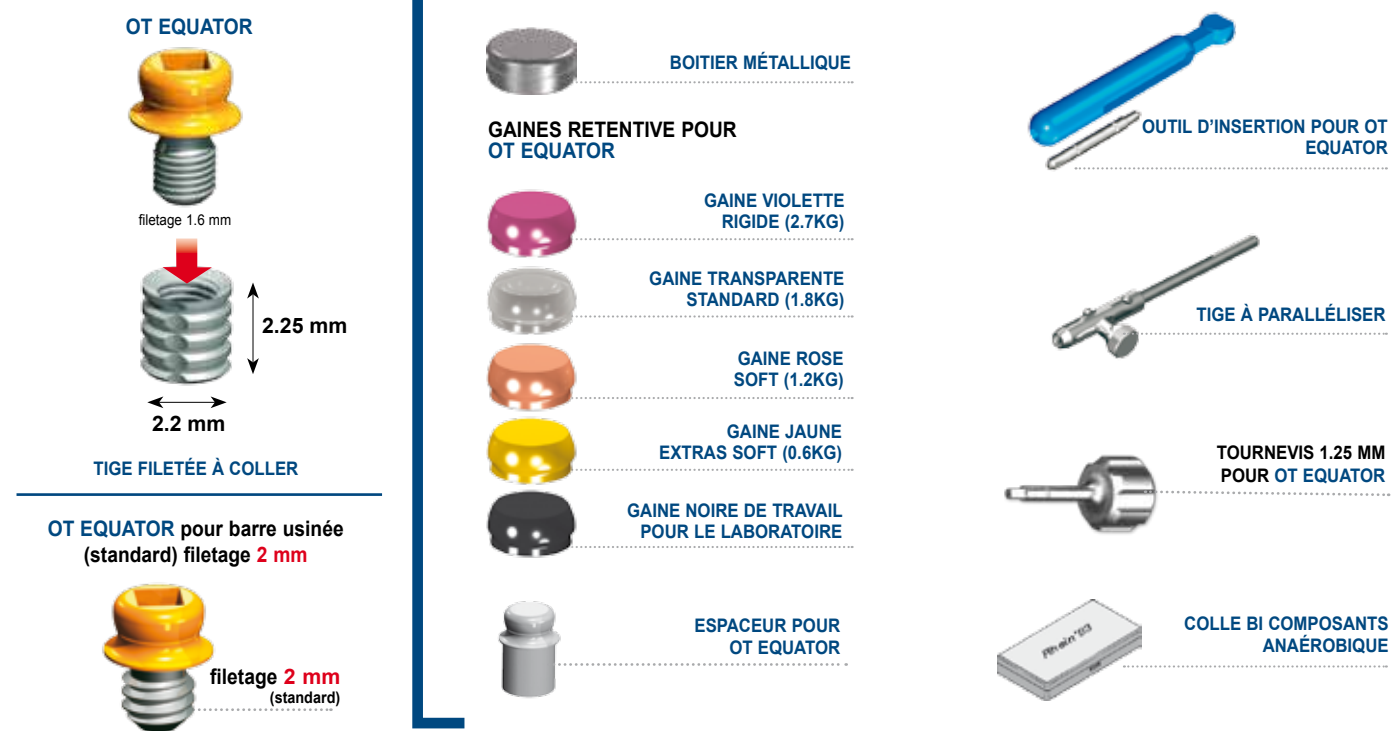


Equator profile POUR LES BARRES

Sphères interchangeables filetées



LABORATOIRE

PROCÉDURES POUR GAINES FILETÉES



Une fois que la barre est connectée, créer un espace où l'attachement vissé sera placé et positionner la tige guide.



Sélectionner le positionneur, utiliser un séparateur de fluide et positionner le avec une tige à paralléliser.



Compléter le travail avec de la cire.



Enlever le positionneur et procéder au processus de coulée.



Visser l'attachement fileté (Ot cap) dans le filetage.



Placer dans la tige à paralléliser le filetage et son attachement (vise).



Coller avec un composite et enlever l'excédent.

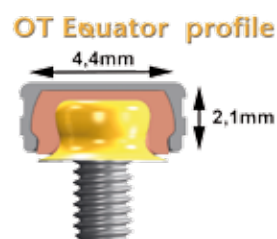


Dévisser l'attachement et vérifier l'adhésion de la tige filetée.



Terminer la barre avec les attachements.

UNE TECHNIQUE : TROIS OPTIONS



Equator profile CATALOGUE

"OT EQUATOR PROFILE" Les trois profils OT Equator



CALCINABLE

- OT EQUATOR CALCINABLE**
LE KIT CONTIENT:
- 2 MÂLES CALCINABLES
 - 2 BOITIER EN ACIER
 - 4 COIFFES RÉTENTIVES (2 soft, 2 standard)

Ref. 092ECQ

IMPLANTS

- OT EQUATOR POUR IMPLANTS**
LE KIT CONTIENT:
- 1 PILIER EN TITANE
 - 1 BOITIER EN ACIER POUR COIFFES
 - 1 DISQUE DE PROTECTION
 - 4 COIFFES RÉTENTIVES (1 extra-soft, 1 soft, 1 standard, 1 rigide)

Ref. 130

- OT EQUATOR POUR IMPLANTS**
• 1 OT EQUATOR EN TITANIUM + TIN

Ref. 030

RECHANGES

- KIT PROTHÉTIQUE – BOITIERS ET SES GAINES (1 pour type)

Ref. 192ECE

- 2 MÂLES CALCINABLES

Ref. 151SS

- 4 GAINES VIOLETTE (Rigide 2.7kg)

Ref. 140CEV

- 4 GAINES BLANCHES (standard 1.8kg)

Ref. 140CET

- 4 GAINES ROSES (soft 1.2 kg)

Ref. 140CER

- 4 GAINES JAUNES (extra-soft 0.6kg)

Ref. 140CEG

- 4 GAINES NOIRES DE TRAVAIL

Ref. 140CEN

- 2 BOITIERS MÉTALLIQUES

Ref. 141CAE

- 1 EQUATOR FILETÉE 1.6 mm (pour gaine en titane)

Ref. 339SFE

- 1 GAINES FILETÉE (filetée 1.6mm)

Ref. 239GSF

- 1 ESPACEUR

Ref. 339SSE

BARRE

- OT EQUATOR FILETÉE**
LE KIT CONTIENT:
- 2 OT EQUATOR FILETÉES (filetée 1.6 mm)
 - 2 GAINES FILETÉES (filetée 1.6 mm)
 - 2 BOITIERS EN ACIER POUR COIFFES
 - 2 ESPACEURS
 - 8 COIFFES RÉTENTIVES

Ref. 160EQB

- 1 OT EQUATOR FILETÉE (filetée 2mm standard)

Ref. 039SFE2

"ELASTIC SEEGER"

Connexion pour barre passive

- ELASTIC SEEGER**
LE KIT CONTIENT:
- 2 CYLINDRES CALCINABLES
 - 3 DISQUES SEEGER ÉLASTIQUES ROUGE
 - 3 DISQUES SEEGER ÉLASTIQUES BLANCS
 - 2 VIS DE BLOCAGE EN TITANIUM

Ref. 158EQS

ACESSORIES

- 2 TRANSFERTS EN PLASTIQUE

Ref. 144MTE

- 2 TRANSFERTS EN MÉTAL

Ref. 044CAIN

- 2 ANALOGUES POUR LABORATOIRE

Ref. 144AE

INSTRUMENTS

- 1 TIGE À PARALLÉLISER

Ref. 74AC01

- 1 TOURNEVIS HEXAGONAL 1.25 MM (hexagon 1,25mm)

Ref. 774CQ

- 1 EMBOUT POUR CONTRE ANGLE (carré 1,25 mm)

Ref. 760CE

- 1 TOURNEVIS HEXAGONAL (hexagon 0,9 mm)

Ref. 772CSF

- 1 MANDRIN UNIVERSEL

Ref. 124ICP

- 1 EMBOUT D'INSERTION (à utiliser avec mandrin universel)

Ref. 185IAC

- 1 EXTRACTEUR DE GAINES (à utiliser avec mandrin universel)

Ref. 191ECS

- 1 MANDRIN D'INSERTION DES ANNEAUX ELASTIC SEEGER (à utiliser avec mandrin universel)

Ref. 185SIS

RHEIN83[®] Srl

Via E. Zago, 8 - 40128 Bologna - Italy
Tel. (+39) 051 244510 - (+39) 051 244396
Fax (+39) 051 245238

CE 0476



www.rhein83.com • info@rhein83.com

MOD. D225 REV.03 del 03/05/2011

Leader Mondial des attachements sphériques

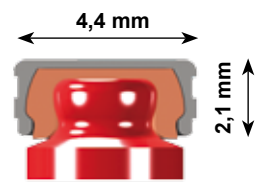
Equator profile

SYSTÈME 4 en 1



EQUATOR profile CALCINABLES

Attachements pour Overdenture



PROTHÈSE FINIE AVEC OT EQUATOR



LABORATOIRE



OT EQUATOR AVEC DES PILIERS CALCINABLES (CAS DE FORTES DIVERGENTES).

OT EQUATOR CALCINABLE = WAX UP SUR RACINE



Utiliser un isolant pour le modèle en plâtre pour recevoir le pivot

Placer le pivot et finir la limite cervicale avec de la résine. Une fois la résine cuite, couper le pivot à la hauteur de la racine

Positionner OT EQUATOR sur la surface occlusale avec la tige à paralléliser et poursuivre le modelage.

Le montage de l'OT EQUATOR est à présent terminé

Pour de meilleurs résultats, il est recommandé de le couler avec un alliage dont la dureté Vickers est supérieure à 220 vickers

CONSTRUCTION DU RENFORT DIRECTEMENT SUR LE MODÈLE



Les analogues OT EQUATOR sont en position, les boîtiers contiennent les gaines noires de travail. Mettre une fine pellicule de cire (0,5mm) sur le modèle et remplir les petites aspérités autour du boîtier métallique.

Joindre les parties calcinables avec de la résine et couvrir les boîtiers métalliques. Nettoyer et enlever la structure.

Couler le chass, finir et vérifier la position sur le modèle. Coller les parties le dessus du boîtier dans le chass avec une colle anaérobie.

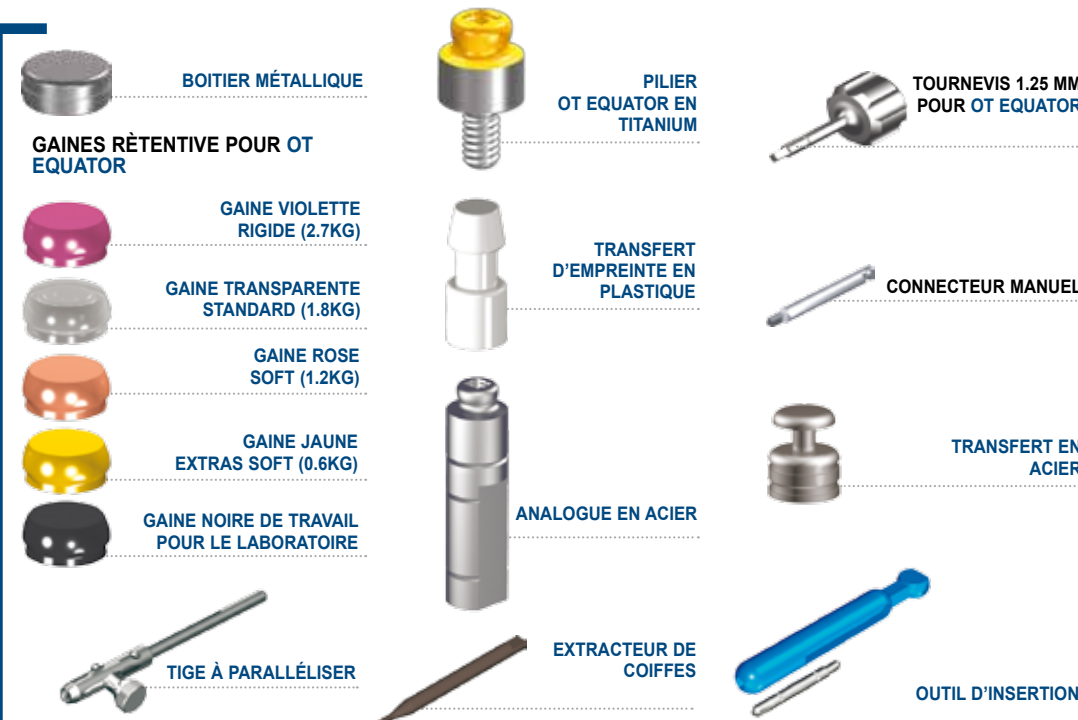
Coller la partie supérieure du boîtier dans le chass avec une colle anaérobie.

Terminer la prothèse avec finition des dents puis remplacer les gaines noires de travail par des roses.

EQUATOR profile POUR IMPLANTS

pour toutes les marques d'implants

POUR TOUTES LES MARQUES D'IMPLANTS



CLINIQUE

PROCEDURE AU CABINET



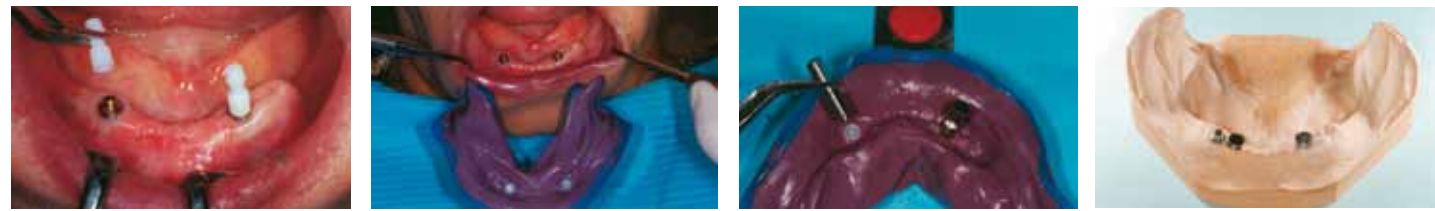
OT EQUATOR sont vissés dans l'implant avec le tournevis.

Les parties femelles OT Equator sont placées sur les piliers afin de recevoir les boîtiers métalliques

Remplir le trou de résine et placer la prothèse en position finale

La procedure est terminée

PRISE D'EMPREINTE



Placer les transferts sur OT EQUATOR

Les piliers sont transférés via les transferts.

Placer les analogues en position pour le modèle en plâtre.

Modèle en plâtre avec analogues en acier

LABORATOIRE

FABRICATION DIRECTEMENT SUR LE MAÎTRE MODÈLE



Les analogues OT EQUATOR ainsi que les boîtiers acier contenant les gaines noires de travail sont en place. Mettre une fine pellicule de cire (0,5mm) sur le modèle et boucher les aspérités autour du boîtier métallique avec de la cire.

Connecter les parties avec de la résine calcinable. Nettoyer la structure et enlever la. Assurez vous que les boîtiers ne restent pas à l'intérieur et couler.

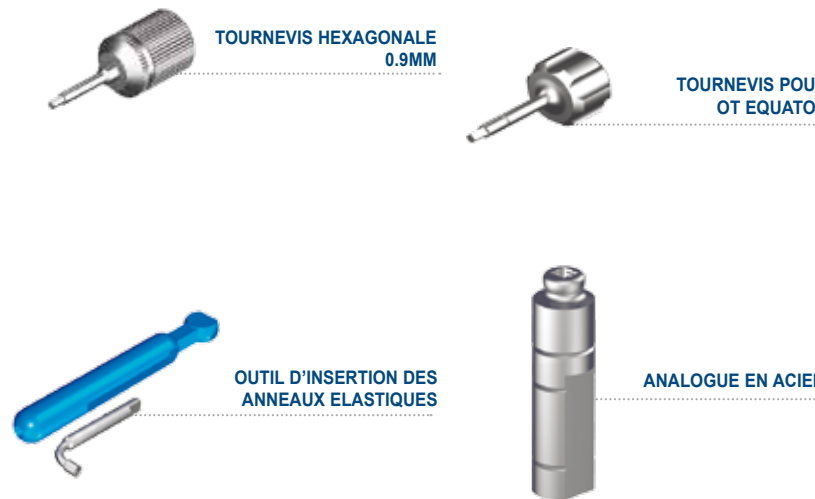
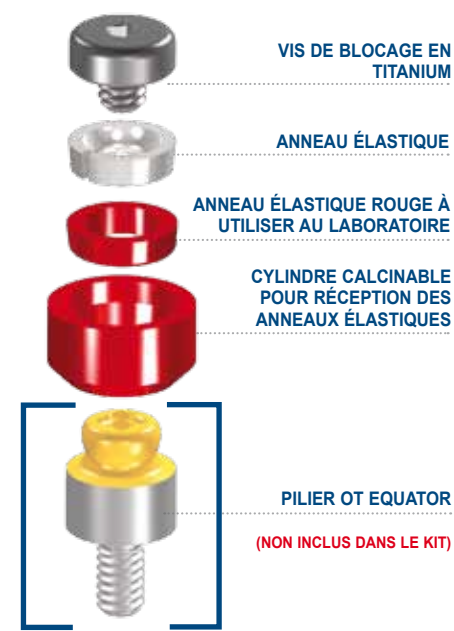
Couler le chass, finir et vérifier que la position soit correcte sur le modèle. Coller avec de la colle anaérobie les deux parties métalliques au chass

Les deux éléments sont collés

Terminer la prothèse et remplacer les gaines noires de travail par des roses.

EQUATOR profile ELASTIC SEEGER

Connexion pour barre passive



CLINIQUE

POSITIONNEMENT DES ANNEAUX ÉLASTIQUES



OT Equator est vissé dans les implants. Les barres devront être placées dans les anneaux élastiques

Couler la barre en position. Insérer l'anneau élastique blanc dans le boîtier cylindrique

Utiliser l'outil d'insertion et positionner l'anneau blanc en pressant vers le bas pour l'insérer. L'anneau se clippe. L'anneau compensera l'écart créé lors de la coulée.

La barre est bloquée en utilisant le tournevis. La vis titanium crée une compression sur l'anneau et empêche les mouvements et le risque de dévissage

Pour de meilleurs résultats, une supra structure métallique est recommandée



L'ANNEAU COMPENSE LES PETITES IMPERFECTIONS LORS DE LA PRISE D'EMPREINTE OU LORS DE LA COULÉE

LABORATOIRE

WAX UP DE LA BARRE DIRECTEMENT SUR LE MAÎTRE MODÈLE



Visser l'OT Equator sur les analogues d'implants se trouvant sur le modèle en plâtre

Positionner le cylindre calcinable, continuer avec l'anneau rouge de laboratoire et visser légèrement la vis en titanium

Connecter les piliers calcinables avec de la cire ou de la résine et placer l'OT Equator

Enlever l'anneau rouge élastique avant la coulée

Barre coulée en position sur le modèle



Le partiel est en position. Les boîtiers métalliques seront bloqués en utilisant une colle anaérobie.



La stabilité de la prothèse peut être modifiée en utilisant des gaines de différentes rétentions



La prothèse est terminée.