

## FILOSOFIA PRODUTTIVA

*“Produrre dispositivi medici adottando i migliori biomateriali, operando le scelte progettuali più avanzate e garantendo un elevato contenuto tecnologico e qualitativo al proprio prodotto, per offrire ai nostri clienti la massima affidabilità”.*

**ESPERIENZA:** da 40 anni la nostra azienda bolognese certificata lavora il titanio, progettando e producendo vari sistemi implantari per sé e per altre ditte Europee famose nel mondo; è infatti dal **1968** che siamo attivamente presenti sul mercato.

**COMMERCIALIZZAZIONE:** nel **1992**, per seguire con più attenzione la clientela acquisita, andata aumentando nel tempo, abbiamo deciso di dividere la produzione dalla vendita, creando **A-Z Implant**, che oggi, grazie alla sua perfetta organizzazione aziendale e alla disponibilità del suo magazzino, ha la possibilità di garantire, in Italia, la spedizione di tutto il materiale a catalogo **entro 24 ore dal momento dell'ordine**; per ulteriori informazioni, aggiornamenti o comunicazioni importanti si può visitare il sito Internet all'indirizzo **www.azimplant.it**.

**TECNOLOGIA AVANZATA:** sempre attenti alle innovazioni tecnologiche del mercato e grazie al costante aggiornamento dei nostri macchinari, possiamo garantire una precisione nella lavorazione con tolleranze ottimali ai fini di ottenere un perfetto accoppiamento dei dispositivi prodotti; utilizzando, come materiale, il **“titanio puro”** che, grazie alla sua biocompatibilità ed alla sua resistenza meccanica, è il materiale più idoneo ad essere impiantato nell'osso umano.

**PRODOTTI:** la nostra produzione comprende vari tipi di impianti dentali:

- Impianti a lamago: due diametri con due soluzioni di emergenza;
- Impianti a vite: sommersa - transmucosa - bicorticale;
- Componentistica protesica: innumerevoli soluzioni per tutte le esigenze;
- Strumentario: universale per tutti gli impianti;
- Frese: cilindriche universali per tutti gli impianti e coniche per gli impianti sommersi.

Questa produzione, come dice il nome stesso dell'azienda, copre tutto il settore dell'implantologia dalla **A alla Zeta**, tale da essere una delle gamme di prodotti più complete al mondo.

**Decontaminazione, confezionamento e sterilizzazione:** queste lavorazioni sono state affidate a ditte esterne, specializzate e certificate, aventi i requisiti richiesti da **A-Z IMPLANT** e dalle normative vigenti per poter garantire la migliore qualità dei propri prodotti.

**Scadenza data sterilizzazione:** nel caso in cui uno o più impianti arrivassero **inutilizzati alla data di scadenza**, saranno **sostituiti** con altri uguali ricondizionati, **senza nessuna spesa aggiuntiva**, purchè gli impianti scaduti siano nella confezione originale integra e ci siano inviati con una bolla di reso. Gli impianti scaduti saranno sostituiti solo se inviati entro l'anno dalla data di scadenza.

**CERTIFICAZIONI:** Kiwa Cermet Italia, organismo notificato n 0476, ha certificato in data 20-10-1998 i dispositivi medici di **A-Z IMPLANT** ai sensi della Direttiva Europea 93/42/CEE e successive modifiche introdotte. I dispositivi medici di classe I sono immessi in commercio secondo i requisiti richiesti dal REG 745-2017 ss.mm.ii.

**A-Z IMPLANT** è certificata anche in conformità alla normativa **ISO 13485:2016**.



# INDICE MANUALE INFORMATIVO E PROCEDURE

## INDICE DI RIFERIMENTO ALLE PAGINE DI QUESTO CATALOGO - MANUALE TECNICO SCIENTIFICO

08	Informazioni utili generali, materiali utilizzati e guida alla codifica
09	Trattamento di superficie di tutti gli impianti
15	Cricchetto Dinamometrico: istruzioni d'uso
12	Frese cilindriche con tubi di stop
36	Caratteristiche e informazioni d'uso generali su frese e strumentario e indicazioni per la sterilizzazione
35	Manuale informativo per l'utilizzo degli impianti, dello strumentario e delle componenti protesiche
37	Confezione, etichettatura e posizionamento degli impianti TIPO VC - TC
16	Procedura chirurgica per impianti VC e descrizione impianto
18	Procedura chirurgica per impianti TC e descrizione impianto
48	Istruzioni d'uso per moncone da sopraffusione con base titanio
49	Istruzioni d'uso per moncone da sopraffusione con base cromo-cobalto
38 a 41	Metodiche di impronta per impianti sommersi TIPO VC - TC
42 a 47	Metodiche protesiche per impianti sommersi TIPO VC - TC

## CONTATTI



**RITA:** RESPONSABILE  
AMMINISTRATIVO  
E COMMERCIALE



**GIORGIO:** RESPONSABILE  
SCIENTIFICO E COMMERCIALE  
Tel: 339.6844314  
Email: [giorgio@azimplant.it](mailto:giorgio@azimplant.it)



**ISABELLA:** ASSISTENTE  
ALLE VENDITE



**ROBERTA:** ASSISTENTE  
ALLE VENDITE



**CRISTIANO:** ASSISTENTE  
ALLE VENDITE



**FEDERICA:** ASSISTENTE  
ALLE VENDITE

Indice Manuale informativo.....	05
Informazioni utili generali.....	08
Trattamento di superficie.....	09
Manuale tecnico scientifico.....	34

## **STRUMENTARIO**

Tray chirurgico.....	10
Chiavi universali.....	11

## **FRESE**

Frese universali con tubi di stop.....	12
Frese millimetriche.....	13
Frese coniche dedicate.....	14

## **INSERIMENTO E CONFEZIONE**

Procedura per impianti VC - TC.....	37
-------------------------------------	----

## **IMPIANTI TIPO VC - TC**

TIPO VC (Impianto cilindrico).....	16
TIPO TC (Impianto conico).....	18

## **SOLUZIONI PROTESICHE**

Impronta .....	22
Sistematiche CAD - CAM .....	23
Monconi preformati .....	24-25
Protesi conometrica .....	26
Connettori Esagono esterno .....	27
Protesi avvitata (MUA) .....	28-30
Basi Cromo-Cobalto.....	32
Overdenture - Rocafil.....	33

# INFORMAZIONI UTILI GENERALI

Al fine di un idoneo impiego dei prodotti **A-Z IMPLANT**, prima di utilizzare impianti dentali, componenti protesiche, frese e strumentario è **indispensabile leggere attentamente le istruzioni d'uso** e le informazioni tecnico-scientifiche di riferimento riportate a pagina 35 e 36 di questo catalogo - manuale tecnico scientifico.

Tutti gli impianti dentali sono dispositivi invasivi di classe II b e sono destinati a essere impiantati nei mascellari superiori e/o inferiori di pazienti ove sono presenti edentulie singole, parziali o totali.

L'utilizzo degli impianti dentali è riservato ai soli laureati in medicina e chirurgia o in odontoiatria: **A-Z IMPLANT** autorizza pertanto solo chi è abilitato a fare uso di questi dispositivi ed è consapevole di essere padrone dello stato dell'arte in implantologia dentale.

Tutti gli impianti di **A-Z IMPLANT** sono trattati in superficie con sabbiatura e mordenzatura acida e subiscono i processi di pulizia, decontaminazione e confezionamento presso un'azienda specializzata. Tutti gli impianti di **A-Z IMPLANT** sono sterilizzati ai raggi gamma.

**N.B.** **A-Z IMPLANT** declina ogni responsabilità per un uso improprio dei propri prodotti impiegati non attenendosi alle informazioni del presente catalogo e del manuale tecnico scientifico.

**Gli impianti a vite sommersa con esagono interno presenti nel catalogo generale sono:**

IMPIANTI CILINDRICI **TIPO VSO**, IMPIANTI CONICI **TIPO TPA**, IMPIANTI CONICI **TIPO Q**, IMPIANTI CONICI **TIPO R**

**Gli impianti a vite sommersa con connessione conico-esagonale interna TIPO VC e TC sono:**

IMPIANTI CILINDRICI **TIPO VC**: Cod. **VC35** : **V**= Tipo V      **C** = Connessione Tipo C      35 = Spire e collo Ø 3,5  
 Cod. **VC40** : **V**= Tipo V      **C** = Connessione Tipo C      40 = Spire e collo Ø 4,0  
 Cod. **VC45** : **V**= Tipo V      **C** = Connessione Tipo C      45 = Spire e collo Ø 4,5

IMPIANTI CONICI **TIPO TC**: Cod. **TC43** : **T**= Tipo T      **C** = Connessione Tipo C      43 = Spire Ø 4,3 (Collo = Ø 3,5)  
 Cod. **TC48** : **T**= Tipo T      **C** = Connessione Tipo C      48 = Spire Ø 4,8 (Collo = Ø 4,0)  
 Cod. **TC60** : **T**= Tipo T      **C** = Connessione Tipo C      60 = Spire Ø 6,0 (Collo = Ø 4,5)

L'indicazione chirurgica per gli impianti VC - TC è **sottocrestale** preferibilmente per 1,5 mm. Qualora si intenda inserire tali impianti crestali o sovracrestali assicurarsi che siano disponibili le componenti protesiche adatte alle esigenze estetiche.

Le componenti protesiche sono contraddistinte dalla lettera C e colore grigio. I codici non riportano l'altezza del collo o del tragitto transmucoso, che è invece riportato a fianco della componente raffigurata su questo catalogo. Lo strumentario, le frese e le componenti protesiche, riportano ove possibile codice e diametro marcati al laser e non sono mai forniti sterili; devono essere perciò sterilizzati prima dell'utilizzo nel cavo orale.

## MATERIALI UTILIZZATI

Tutto il materiale presente in questo catalogo prodotto e commercializzato solo da **A-Z IMPLANT** è ottenuto per tornitura e/o fresatura con macchine a controllo numerico con precisione millesimale ed è assolutamente privo di saldature.

**TITANIO GRADO 4**: tutti gli impianti a vite e i lamaghi, i monconi protesici di titanio, la componentistica da laboratorio, le viti tappo e i monconi di guarigione.

**LEGA DI TITANIO GRADO 4-5**: tutte le viti protesiche, per barre, i monconi protesici di titanio, la componentistica da laboratorio, i maschiatori, le chiavi e gli accessori.

**ACCIAIO INOX CHIRURGICO "Aisi 630" trattato**: tutte le frese, congiunzioni e chiavi da contrangolo.

**LEGA OP AU 60,0 PT 24,9 PD 15 IR 0,1 AU&PGM 100%**: tutte le componenti d'oro da sopraffusione.

**PLEXIGLASS**: tutte le componenti calcinabili.

**CROMO-COBALTO**: componenti da sopraffusione (istruzioni pagina 49).

Gli impianti non devono essere modificati nella loro struttura, pertanto **A-Z IMPLANT** non risponde qualora gli impianti non siano nella loro forma originale.

**A-Z IMPLANT** declina ogni responsabilità su impianti sormontati da componenti protesiche non originali di **A-Z IMPLANT**

# TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI TUTTI GLI IMPIANTI DI A-Z IMPLANT

La superficie degli impianti A-Z Implant viene irruvidita mediante un trattamento di sabbiatura e mordenzatura acida. Gli effetti morfologici impartiti dal trattamento vengono verificati con microscopia elettronica a scansione.

Fig.1: Immagine a basso ingrandimento (200x) della superficie dell'impianto A-Z Implant al termine del processo di sabbiatura mordenzatura e decontaminazione.

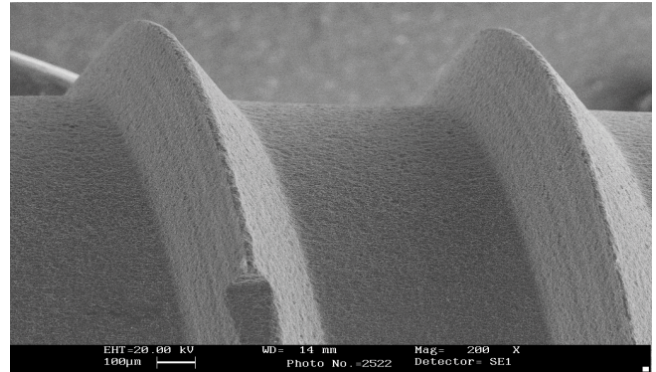


Fig.1

Fig.2: Immagine ad elevato ingrandimento (7500x) della superficie dell'impianto A-Z Implant al termine del processo di sabbiatura, mordenzatura e decontaminazione.

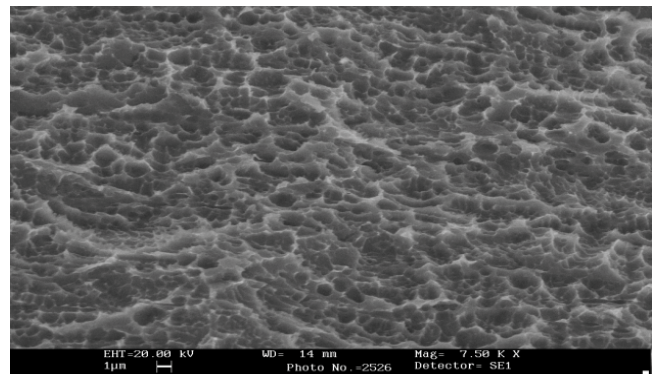


Fig.2

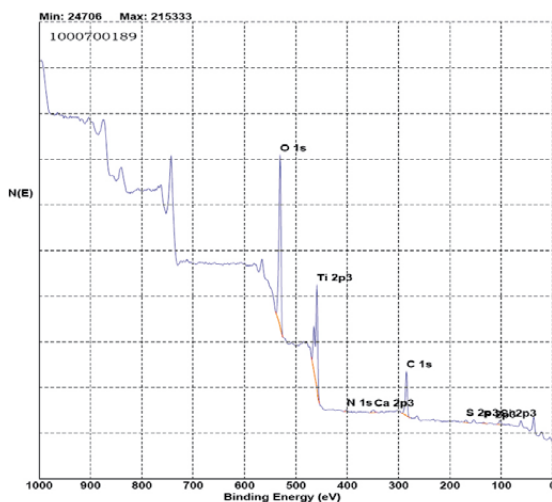


Fig.3 : Risultati analisi XPS

La composizione chimica della superficie degli impianti A-Z Implant è accuratamente determinata con analisi spettroscopica di superficie (XPS). L'utilizzo di tecniche di decontaminazione avanzate consente di ottenere superfici esenti da contaminanti e conformi ai più elevati standard qualitativi

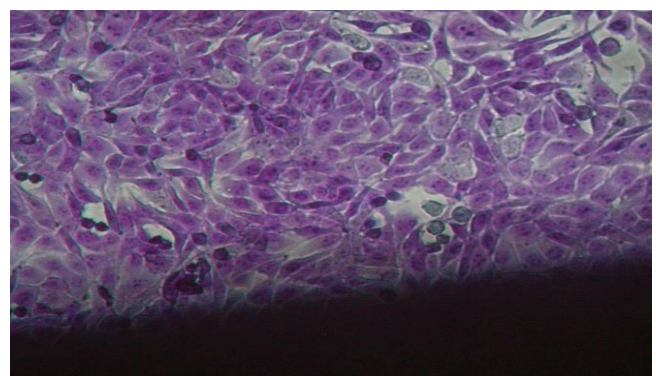


Fig.4: Cellule cresciute a contatto con la superficie A-Z Implant. I protocolli di trattamento e decontaminazione sono stati valutati anche dal punto di vista biologico, fornendo sempre evidenze di assoluta citocompatibilità e di capacità di stimolazione specifica delle cellule osteoblastiche.

# STRUMENTARIO CHIRURGICO E FRESE

## TRAY CHIRURGICO
























































TRAY15

### INDICE STRUMENTARIO E FRESE

- 11 Chiavi universali: Cricchetti, manipoli, chiave a T - Dispositivi di serraggio
- 12 Frese cilindriche universali con tubini di stop
- 13 Frese millimetriche - Prolunghe per frese - Mucotomi
- 14 Frese coniche finali per impianti VC - TC

CON ESAGONO 3,5 MM DA ABBINARE A TUTTE LE CONGIUNZIONI - PROLUNGHE - MASCHIATORI

<p><b>CRICCHETTO</b></p>  <p><b>CH90</b></p>	<p><b>CRICCHETTO DINAMOMETRICO</b></p>  <p><b>CH95D</b></p> <p> Pag.15</p>																																
<p><b>MANIPOLO</b></p>  <p><b>CH19</b></p>	<p><b>MANIPOLI DIGITALI</b> con esagono mm 3,5</p> <table border="0"> <tr> <td>MANUALE</td> <td>PICCOLO</td> <td>GRANDE</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>CSE49</b></td> <td><b>CH03</b></td> <td><b>CH02</b></td> </tr> </table>	MANUALE	PICCOLO	GRANDE				<b>CSE49</b>	<b>CH03</b>	<b>CH02</b>																							
MANUALE	PICCOLO	GRANDE																															
																																	
<b>CSE49</b>	<b>CH03</b>	<b>CH02</b>																															
<p><b>CHIAVE A T</b></p>  <p>lunghezza mm 110</p> <p><b>CH04</b></p>	<p><b>GIUNTO CARDANICO</b> UNIVERSALE ABBINABILE</p>  <p><b>CH25</b></p> <p>ALLE CHIAVI: CH90 - CH95D CH02 - CH03 CH04 - CH08 CH19</p>																																
<p><b>DISPOSITIVI DI SERRAGGIO E ACCESSORI UNIVERSALI</b></p>																																	
<p><b>CHIAVI MANUALI EX 1,7</b></p> <table border="0"> <tr> <td><b>CORTA</b></td> <td>Si utilizzano per il serraggio di:</td> <td><b>MEDIA</b></td> <td><b>LUNGA</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EX 1,7</td> <td>Serraggio massimo 35 Newton</td> <td>EX 1,7</td> <td>EX 1,7</td> </tr> <tr> <td><b>CH10</b></td> <td></td> <td><b>CH11</b></td> <td><b>CH11L</b></td> </tr> </table>	<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>MEDIA</b>	<b>LUNGA</b>		- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b>			EX 1,7	Serraggio massimo 35 Newton	EX 1,7	EX 1,7	<b>CH10</b>		<b>CH11</b>	<b>CH11L</b>	<p><b>CHIAVI MANUALI EX 1,25</b></p> <table border="0"> <tr> <td><b>CORTA</b></td> <td>Si utilizzano per il serraggio di:</td> <td><b>MEDIA</b></td> <td><b>LUNGA</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EX 1,25</td> <td>Serraggio massimo 25 Newton</td> <td>EX 1,25</td> <td>EX 1,25</td> </tr> <tr> <td><b>CH20</b></td> <td></td> <td><b>CH09</b></td> <td><b>CH09L</b></td> </tr> </table>	<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>MEDIA</b>	<b>LUNGA</b>		- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b>			EX 1,25	Serraggio massimo 25 Newton	EX 1,25	EX 1,25	<b>CH20</b>		<b>CH09</b>	<b>CH09L</b>
<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>MEDIA</b>	<b>LUNGA</b>																														
	- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b>																																
EX 1,7	Serraggio massimo 35 Newton	EX 1,7	EX 1,7																														
<b>CH10</b>		<b>CH11</b>	<b>CH11L</b>																														
<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>MEDIA</b>	<b>LUNGA</b>																														
	- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b>																																
EX 1,25	Serraggio massimo 25 Newton	EX 1,25	EX 1,25																														
<b>CH20</b>		<b>CH09</b>	<b>CH09L</b>																														
<p><b>CONGIUNZIONI EX 1,7</b></p> <p>Da abbinare a tutte le chiavi</p> <table border="0"> <tr> <td><b>CORTA</b></td> <td>Si utilizzano per il serraggio di:</td> <td><b>LUNGA</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EX 1,7</td> <td>Serraggio massimo 35 Newton</td> <td>EX 1,7</td> </tr> <tr> <td><b>CH51</b></td> <td></td> <td><b>CH53L</b></td> </tr> </table>	<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>LUNGA</b>		- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b>		EX 1,7	Serraggio massimo 35 Newton	EX 1,7	<b>CH51</b>		<b>CH53L</b>	<p><b>CONGIUNZIONI EX 1,25</b></p> <p>Da abbinare a tutte le chiavi</p> <table border="0"> <tr> <td><b>CORTA</b></td> <td>Si utilizzano per il serraggio di:</td> <td><b>LUNGA</b></td> </tr> <tr> <td></td> <td>- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EX 1,25</td> <td>Serraggio massimo 25 Newton</td> <td>EX 1,25</td> </tr> <tr> <td><b>CH52</b></td> <td></td> <td><b>CH54</b></td> </tr> </table>	<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>LUNGA</b>		- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b>		EX 1,25	Serraggio massimo 25 Newton	EX 1,25	<b>CH52</b>		<b>CH54</b>								
<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>LUNGA</b>																															
	- <b>MONCONI DI GUARIGIONE</b> - <b>VITI PER IMPRONTA</b> - <b>VITI PROTESICHE</b>																																
EX 1,7	Serraggio massimo 35 Newton	EX 1,7																															
<b>CH51</b>		<b>CH53L</b>																															
<b>CORTA</b>	Si utilizzano per il serraggio di:	<b>LUNGA</b>																															
	- <b>MONCONI CONICI TIPO A</b> - <b>VITI A TESTA BASSA</b> - <b>VITI PER BARRE</b> - <b>VITI TAPPO</b>																																
EX 1,25	Serraggio massimo 25 Newton	EX 1,25																															
<b>CH52</b>		<b>CH54</b>																															
<p><b>CHIAVI PER CONTRANGOLO</b></p> <p>Si utilizzano per il serraggio di:</p> <p><b>VEDI CHIAVI MANUALI E CONGIUNZIONI (EX 1,7 - 1,25)</b></p> <p>Serraggio massimo :</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>35 Newton</td> <td></td> <td>20 Newton</td> </tr> <tr> <td>EX 1,7</td> <td></td> <td>EX 1,25</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>CH28</b></td> <td></td> <td><b>CH27</b></td> <td></td> </tr> </table>		35 Newton		20 Newton	EX 1,7		EX 1,25		<b>CH28</b>		<b>CH27</b>		<p><b>PROLUNGA UNIVERSALE</b></p> <p>Si utilizza su tutte le</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>CONGIUNZIONI</b></li> <li>- <b>MASCHIATORI</b></li> </ul>  <p><b>CH08</b></p>	<p><b>ADATTATORE</b></p> <p>Si utilizza sulle</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>CHIAVI CON QUADRO Ø 4</b></li> </ul>  <p><b>CH35</b></p>																			
	35 Newton		20 Newton																														
EX 1,7		EX 1,25																															
<b>CH28</b>		<b>CH27</b>																															

## FRESE CILINDRICHE CON TUBINI DI STOP PER PROFONDITA' PREDETERMINATA (Filetto piccolo)

### Frese cilindriche universali tipo **H** lunghe

H = Filetto piccolo



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 1,5 x L. 38,0mm	<b>F150H</b>
Ø 1,9 x L. 38,0mm	<b>F190H</b>
Ø 2,0 x L. 38,0mm	<b>F200H</b>
Ø 2,35 x L. 38,0mm	<b>F235H</b>
Ø 2,5 x L. 38,0mm	<b>F250H</b>

### Frese cilindriche universali tipo **HS** corte

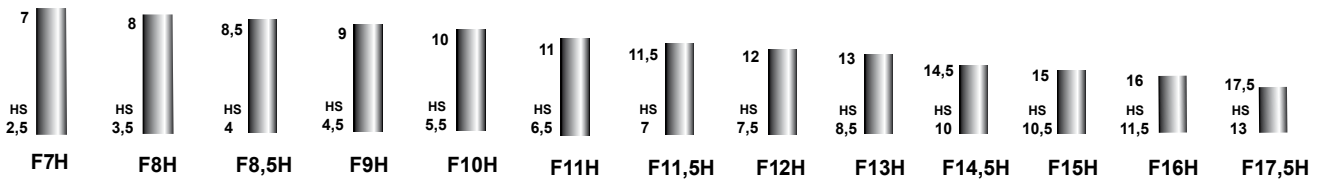
H = Filetto piccolo



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 1,5 x L. 34,0mm	<b>F150HS</b>
Ø 1,9 x L. 34,0mm	<b>F190HS</b>
Ø 2,0 x L. 34,0mm	<b>F200HS</b>
Ø 2,35 x L. 34,0mm	<b>F235HS</b>
Ø 2,5 x L. 34,0mm	<b>F250HS</b>

## Tubini di stop per profondità' predefinita per frese tipo **H**

Tubini di stop di Ø est. 3,85 e Ø int. 2,6 utilizzabili sia sulle frese lunghe che corte.

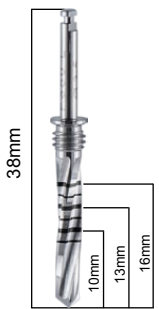


**ATTENZIONE:** La **parte lavorante** della fresa lunga è contrassegnata dal numero in alto, mentre quella della fresa corta identificata con la lettera finale S, dal numero in basso.

## FRESE CILINDRICHE CON TUBINI DI STOP PER PROFONDITA' PREDETERMINATA (Filetto grande)

### Frese cilindriche universali tipo **L** lunghe

L = Filetto grande



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 2,75 x L. 38,0mm	<b>F275L</b>
Ø 3,0 x L. 38,0mm	<b>F300L</b>
Ø 3,25 x L. 38,0mm	<b>F325L</b>
Ø 3,5 x L. 38,0mm	<b>F350L</b>
Ø 3,75 x L. 38,0mm	<b>F375L</b>
Ø 4,0 x L. 38,0mm	<b>F400L</b>

### Frese cilindriche universali tipo **LS** corte

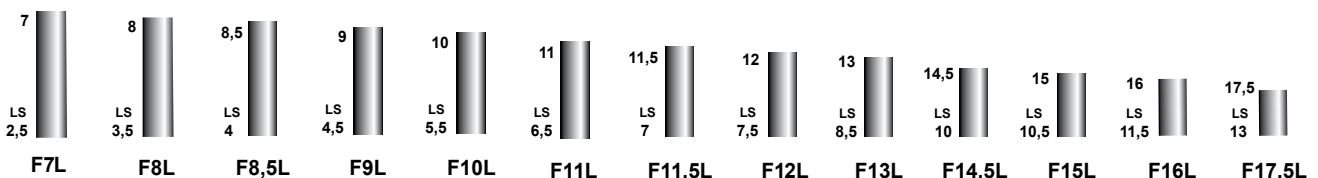
L = Filetto grande



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 2,75 x L. 34,0mm	<b>F275LS</b>
Ø 3,0 x L. 34,0mm	<b>F300LS</b>
Ø 3,25 x L. 34,0mm	<b>F325LS</b>
Ø 3,5 x L. 34,0mm	<b>F350LS</b>
Ø 3,75 x L. 34,0mm	<b>F375LS</b>
Ø 4,0 x L. 34,0mm	<b>F400LS</b>

## Tubini di stop per profondità' predefinita per frese tipo **L**

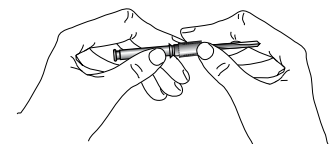
Tubini di stop di Ø est. 4,95 e Ø int. 4,1 utilizzabili sia sulle frese lunghe che corte.



**ATTENZIONE:** La **parte lavorante** della fresa lunga è contrassegnata dal numero in alto, mentre quella della fresa corta identificata con la lettera finale S, dal numero in basso.

Sulle frese sono presenti tacche di misurazione indicanti le profondità di mm 7 - 8,5 - 10 - 11,5 - 13 - 14,5 - 16.

Le tacche di misurazione della profondità presenti sulle frese hanno uno spessore di 0,6 mm; pertanto al centro della tacca la profondità reale è 0,3 mm in più della misura dichiarata e l'inizio della tacca corrisponde alla misura effettiva.



Avvitamento del tubino alla fresa

## FRESE PER ADATTARE LA CORTICALE



**F1000**

**F1001**

## FRESE INIZIALI LANCEOLATE

Trispade

Millimetrata



Ø 2,8

**F00**



Ø 2,35

**F01**

## PROLUNGA UNIVERSALE PER FRESE



**FPU**

## FRESE INIZIALI LANCEOLATE Con tubini di stop

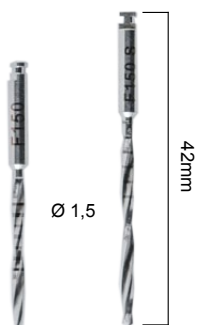


Ø 2,35

**F01H**

**F01HS**

## FRESE CILINDRICHE MILLIMETRATE



Ø 1,5

42mm

**F150**

**F150S**



Ø 2,35

**F235**

## FRESE LUNGHEZZA EXTRA

Lanceolata iniziale

Cilindriche



Ø 2,35

53mm

**F01H32**



Ø 2,0

**F200H32**



Ø 3,0

**F300L38**

## PERNO DI PARALLELISMO



Ø 1,5

Ø 2,3

**CH18**

## MUCOTOMO MANUALE



AGO

**CH(X-Y-Z)32**

**CH31**

## MUCOTOMI PER CONTRANGOLO



Ø 4

Ø 5

**FM4H**

**FM5L**

## MISURATORE DI PROFONDITA'



Ø 2,3

**CH22**

Per il protocollo operativo sull'utilizzo e la pulizia delle frese consultare pagina 36 di questo catalogo

## TUBINI GUIDA DI TITANIO PER DIMA CHIRURGICA CE

Ø Int. 4 - Est. 5



**RXH**

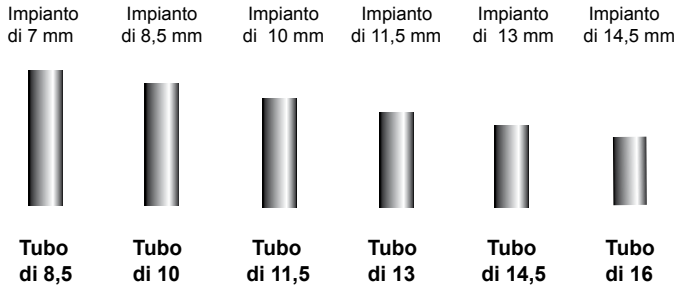
Ø Int. 5,1 - Est. 5,7



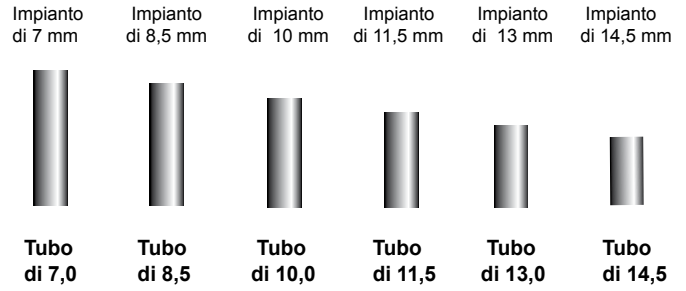
**RXL**

## PROTOCOLLO PER L'UTILIZZO DELLE FRESE CILINDRICHE INIZIALI CON TUBINI DI STOP

Per inserimento **SOTTOCRESTALE** di 1,5 mm degli impianti Tipo VC - TC



Per inserimento **CRESTALE** degli impianti Tipo VC - TC



## FRESE STANDARD FINALI PER IMPIANTI TIPO VC - TC PER OSSO D3 - D4



Per impianti  
**TIPO VC Ø 3,5**  
**TIPO TC Ø 4,3**

**FC35**



Per impianti  
**TIPO VC Ø 4,0**  
**TIPO TC Ø 4,8**

**FC40**



Per impianti  
**TIPO VC Ø 4,5**  
**TIPO TC Ø 6,0**

**FC45**

## FRESE MAGGIORATE FINALI PER IMPIANTI TIPO VC - TC PER OSSO D1 - D2



Per impianti  
**TIPO VC Ø 3,5**  
**TIPO TC Ø 4,3**

**FC35S**



Per impianti  
**TIPO VC Ø 4,0**  
**TIPO TC Ø 4,8**

**FC40S**

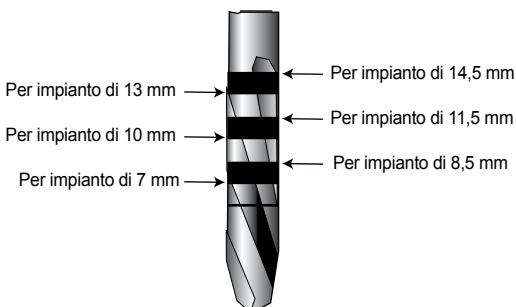


Per impianti  
**TIPO VC Ø 4,5**  
**TIPO TC Ø 6,0**

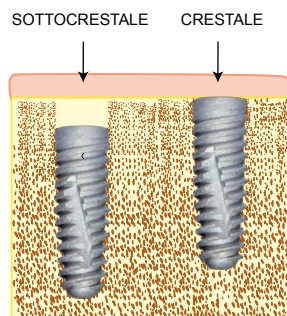
**FC45S**

## PROTOCOLLO PER L'UTILIZZO DELLE FRESE CON TACCHE

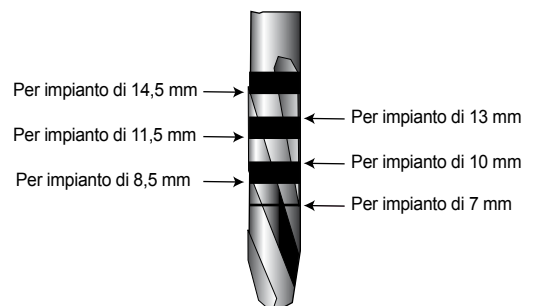
PER INSERIMENTO  
SOTTOCRESTALE DI 1,5 MM



ESEMPIO DI INSERIMENTO  
IMPIANTO VC Ø 3,5 L. 11,5



PER INSERIMENTO  
CRESTALE



Il **cricchetto dinamometrico di A-Z Implant**, di seguito denominato CD di A-Z, strumento manuale di Classe 1, è raccomandato per serrare le componenti protesiche filettate sugli impianti dentali a vite, fino ad un limite di coppia consigliato e predeterminato. Il CD di A-Z è anche indicato per il controllo della forza di avvitamento delle suddette viti implantari; per tutte le sue tipologie, infatti, A-Z Implant raccomanda di non superare il limite massimo di 50 Newton. Il CD di A-Z si compone assemblando 7 (sette) particolari, realizzati con i seguenti materiali: titanio grado 5 (D1-D2-D3-D4), acciaio inox Aisi 630 temperato D7, acciaio inox armonico D6 e pett D5.



Il CD di A-Z viene fornito pulito e decontaminato, ma **NON STERILE**, pertanto si rende necessario, prima dell'utilizzo, un ciclo di sterilizzazione in autoclave, lo stesso da effettuarsi ogni qualvolta, previa idonea pulizia e decontaminazione, si intenda riutilizzarlo.

**Come pulire e decontaminare il CD di A-Z:** dopo l'uso, evitare che possano essiccarsi sul CD residui di sangue, o altri residui in genere, lavando lo strumento e procedendo immediatamente con la sua decontaminazione appena terminata la chirurgia. Si raccomanda di seguire tale operazione attenendosi alle disposizioni del fabbricante dei liquidi disinfettanti e degli apparati idonei utilizzati per tale scopo. Si consiglia di smontare il CD prima di igienizzarlo, svitando il manico D3, con conseguente distacco dei particolari D5-D6-D4, ripetendo questa operazione tutte le volte che si usa lo strumento. Lavati e decontaminati i particolari, asciugarli e procedere assemblando nuovamente il CD, seguendo le istruzioni d'uso a seguito riportate. Rimontato lo strumento, assicurarsi del corretto funzionamento, controllando che le parti meccaniche siano in grado di svolgere la loro funzione nel modo giusto; qualora questo non accada, non forzare le parti mobili, ma smontare e rimontare i particolari fino a quando il funzionamento del CD non sia quello voluto. Qualora dovessero protrarsi anomalie di funzionamento, contattare immediatamente A-Z implant per una corretta risoluzione del problema. Il CD di A-Z è garantito a tempo indeterminato, e pertanto, le parti che dovessero far difetto per malfunzionamento dei particolari, saranno sostituite gratuitamente. A-Z non risponde di parti visibilmente manomesse o deteriorate per errato impiego.

**Attenzione:** prima di imbustare il CD di A-Z per la procedura di sterilizzazione, e comunque ogni volta che lo si utilizza, mettere la molla del dispositivo in posizione di riposo; questo si ottiene svitando il manico D3 fino ad oltrepassare la marcatura che contrassegna i 15 Newton. Si eviterà così la perdita di elasticità della molla, motivo di mutamento della forza di resistenza iniziale della stessa, con conseguente diminuzione dei valori indicati.

### Come smontare e rimontare correttamente il cricchetto dinamometrico di A-Z Implant

**Smontaggio del manico e parti annesse:** svitando il manico D3, si liberano automaticamente la rondella D5, la molla D6 ed il manico D4

**Montaggio del manico e parti annesse:** inserire il manico D4 dalla parte non filettata, fino ad accoppiare il particolare con la testa D1. Inserire la molla D6 e procedere, tenendo lo strumento in verticale con la testa D1 rivolta verso il basso, inserendo il manico D3 con applicata all'estremità la rondella D5. Avvitare il manico facendo una lieve pressione di spinta per vincere la resistenza della molla.

**Importante:** non utilizzare prodotti pulenti o disinfettanti con elevata acidità o alcalinità, non utilizzare soluzioni contenenti cloro o suoi derivati o altre sostanze non idonee per l'acciaio inox.

# IMPIANTO TIPO VC

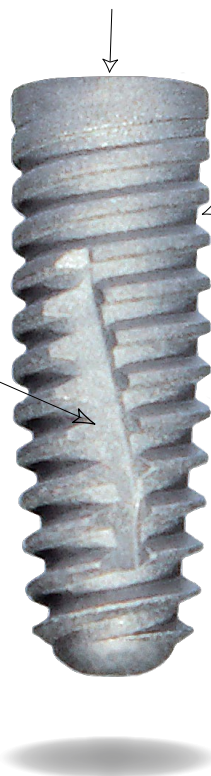
“IDEATO NELL'ANNO 2016”

Indicazione chirurgica: **sottocrestale**

Utilizzando il mounter torque massimo consigliato: **40 Newton** (Continuare poi l'inserimento come a pag. 37)

## CONNESSIONE INTERNA UNICA

Conico - esagonale  
Doppio esagono Ø 2,2



**NOCCIOLO**  
Conico a punta arrotondata

**FRESATURE DELLE SPIRE**  
Le fresature delle spire contribuiscono a creare stabilità primaria all'impianto.

**SPIRA AUTOFILETTANTE**  
A doppio principio

Ø 3,5 : Passo 1,6  
(distanza effettiva fra le spire 0,8)

Ø 4,0 - 4,5 : Passo 1,75  
(distanza effettiva fra le spire 0,87)

Esempio per la guida alla lettura del codice dell'impianto

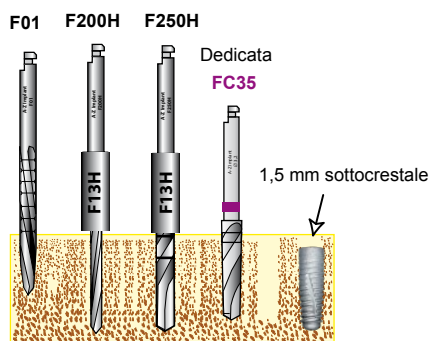
**CODICE VC35115** : V = Tipo VSO    C = Componentistica Tipo C    35 = Diametro 3,5    115 = Lunghezza 11,5

## PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI VC

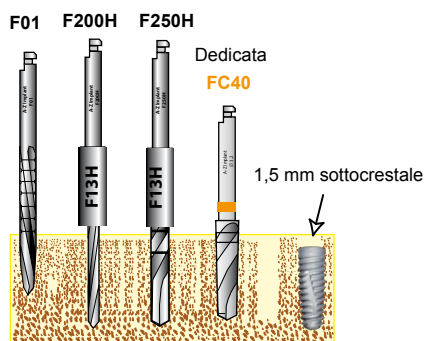
VC DIAMETRO 3,5 ●

VC DIAMETRO 4,0 ●

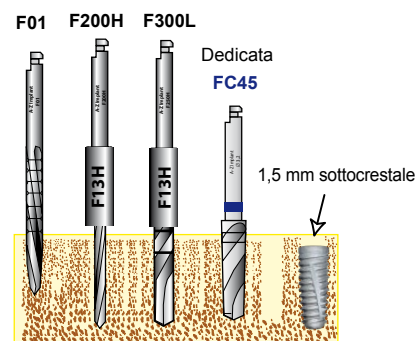
VC DIAMETRO 4,5 ●



Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 3,5 lunghezza 11,5



Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 4,0 lunghezza 11,5



Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 4,5 lunghezza 11,5

## Impianti VC Ø 3,5 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO 2,2 mm

### VC Ø 3,5



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 3,5 x L. 7,0mm	<b>VC35070</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 3,5 x L. 8,5mm	<b>VC35085</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 3,5 x L. 10,0mm	<b>VC35100</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 3,5 x L. 11,5mm	<b>VC35115</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 3,5 x L. 13,0mm	<b>VC35130</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 3,5 x L. 14,5mm	<b>VC35145</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>

## Impianti VC Ø 4,0 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO 2,2 mm

### VC Ø 4,0



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 4,0 x L. 7,0mm	<b>VC40070</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,0 x L. 8,5mm	<b>VC40085</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,0 x L. 10,0mm	<b>VC40100</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,0 x L. 11,5mm	<b>VC40115</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,0 x L. 13,0mm	<b>VC40130</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,0 x L. 14,5mm	<b>VC40145</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>

## Impianti VC Ø 4,5 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO 2,2 mm

### VC Ø 4,5



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 4,5 x L. 7,0mm	<b>VC45070</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,5 x L. 8,5mm	<b>VC45085</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,5 x L. 10,0mm	<b>VC45100</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,5 x L. 11,5mm	<b>VC45115</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,5 x L. 13,0mm	<b>VC45130</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>
Ø 4,5 x L. 14,5mm	<b>VC45145</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>

### VITI TAPPO PER IMPIANTI TIPO VC

Per impianti  
crestali

Per impianti  
sottocrestali  
1 mm

Per impianti  
sottocrestali  
2mm



**EC1**



**EC2**



**GC1**

### MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TIPO VC

Da utilizzare su impianti sottocrestali per tutte le componenti tranne i TI-BASE rotanti

Da utilizzare per i T-BASE rotanti sottocrestali e per tutte le componenti crestali o sovracrestali



**GC30**



**GC40**



**GC60**



**GC2**



**GC3**



**GC4**



**GC6**

### INSERITORI DIRETTI

Manuale

Per Contrangolo



**CC05**



**CC45**



**CC45L**

### INSERITORI PER DISPOSITIVO DI MONTAGGIO (Ex. 2,67)

Per chiavi manuali

Per contrangolo



**CG03L**



**CH40**



**CH45**

# IMPIANTO TIPO TC

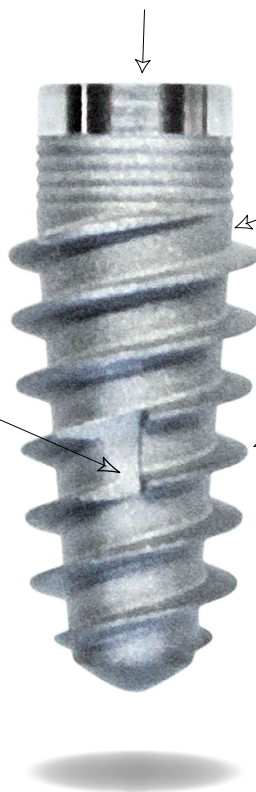
“IDEATO NELL’ANNO 2017”

Indicazione chirurgica: **sottocrestale o crestale**

Utilizzando il mounter torque massimo consigliato : **40 Newton** (Continuare poi l’inserimento come a pag. 37)

## CONNESSIONE INTERNA UNICA

Conico - esagonale  
Doppio esagono Ø 2,2



**NOCCIOLO**  
Conico a punta

**FRESATURE DELLE SPIRE**  
Le fresature delle spire contribuiscono a creare stabilità primaria all’impianto.

**SPIRA LARGA**  
A doppio principio

Ø 4,3 : Passo 2,3  
(distanza effettiva fra le spire 1,15)

Ø 4,8 : Passo 2,5  
(distanza effettiva fra le spire 1,25)

Ø 6,0 : Passo 2,7  
(distanza effettiva fra le spire 1,35)

Esempio per la guida alla lettura del codice dell’impianto

**CODICE TC48130** : T = Tipo TPA    C = Componentistica TIPO C    **48** = Diametro 4,8    **130** = Lunghezza 13

## PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI TC

### TC DIAMETRO 4,3



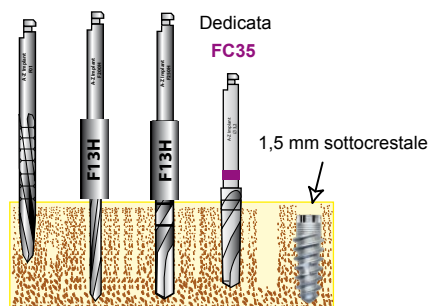
### TC DIAMETRO 4,8



### TC DIAMETRO 6,0

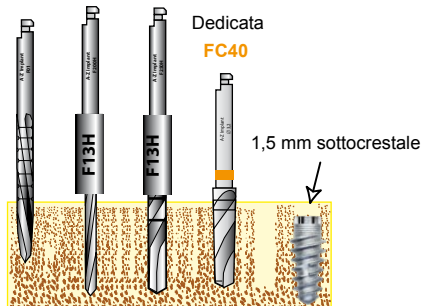


F01 F200H F250H



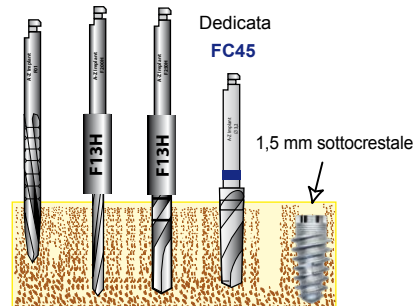
Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diametro 4,3 lunghezza 11,5

F01 F200H F250H



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diametro 4,8 lunghezza 11,5

F01 F200H F300L



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diametro 6,0 lunghezza 11,5

## Impianti TC Ø 4,3 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO Ø 2,2 mm

### TC Ø 4,3



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
Ø 4,3 x L. 7,0mm	<b>TC43070</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,3 x L. 8,5mm	<b>TC43085</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,3 x L. 10,0mm	<b>TC43100</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,3 x L. 11,5mm	<b>TC43115</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,3 x L. 13,0mm	<b>TC43130</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT43100</b> (7 - 8,5 - 10)
Ø 4,3 x L. 14,5mm	<b>TC43145</b>	Colore : <b>VIOLA</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT43145</b> (11,5 - 13 - 14,5)



## Impianti TC Ø 4,8 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO Ø 2,2 mm

### TC Ø 4,8



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
Ø 4,8 x L. 7,0mm	<b>TC48070</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,8 x L. 8,5mm	<b>TC48085</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,8 x L. 10,0mm	<b>TC48100</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,8 x L. 11,5mm	<b>TC48115</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 4,8 x L. 13,0mm	<b>TC48130</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT48100</b> (7 - 8,5 - 10)
Ø 4,8 x L. 14,5mm	<b>TC48145</b>	Colore : <b>ARANCIO</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT48145</b> (11,5 - 13 - 14,5)



## Impianti TC Ø 6,0 mm con DOPPIO ESAGONO INTERNO Ø 2,2 mm

### TC Ø 6,0



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
Ø 6,0 x L. 7,0mm	<b>TC60070</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 6,0 x L. 8,5mm	<b>TC60085</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 6,0 x L. 10,0mm	<b>TC60100</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 6,0 x L. 11,5mm	<b>TC60115</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	
Ø 6,0 x L. 13,0mm	<b>TC60130</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT60100</b> (7 - 8,5 - 10)
Ø 6,0 x L. 14,5mm	<b>TC60145</b>	Colore : <b>BLU</b>	Lettera : <b>C</b> Colore : <b>GRIGIO</b>	<b>MT60145</b> (11,5 - 13 - 14,5)



### VITI TAPPO PER IMPIANTI TIPO TC

Per impianti  
crestali

Per impianti  
sottocrestali  
1 mm

Per impianti  
sottocrestali  
2mm



**EC1**



**EC2**



**GC1**

### MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TIPO TC

Da utilizzare su impianti sottocrestali per  
tutte le componenti tranne i TI-BASE rotanti

Da utilizzare per i T-BASE rotanti sottocrestali  
e per tutte le componenti crestali o sovracrestali



**GC30**



**GC40**



**GC60**



**GC2**



**GC3**



**GC4**



**GC6**

### INSERITORI DIRETTI

Manuale

Per Contrangolo



**CC05**



**CC45**



**CC45L**

### INSERITORI PER DISPOSITIVO DI MONTAGGIO (Ex. 2,67)

Per chiavi manuali

Per contrangolo



**CG03L**



**CH40**



**CH45**



# SOLUZIONI PROTESICHE

## INDICE DELLE SOLUZIONI PROTESICHE E RELATIVE METODICHE

22	Impronta: indiretta, a strappo, analoghi .....	(Metodiche Pag. 38-39)
23	Cad-Cam: Analogo digitale, Scanabutment, T-Base da incollaggio .....	(Metodiche Pag. 47)
24-25	Monconi preformati dritti, angolati e provvisori .....	(Metodiche pag. 43)
26	Protesi conometrica: monconi per cappette dritti, angolati .....	(Metodiche pag. 43)
27	Connettori esagonali per esagono esterno .....	(Metodiche pag. 44)
28	Mua tipo A: Monconi conici dritti tipo A	} (Metodiche Pag. 40-45)
29	Soluzioni protesiche MUA tipo A: monconi calcinabili, di titanio e cromo-cobalto	
30	Mua tipo C: MUA dritti e angolati tipo C	} (Metodiche Pag. 41)
31	Soluzioni protesiche MUA tipo C: monconi calcinabili, di titanio e cromo-cobalto	
32	Basi Cromo-Cobalto, Monconi avvitabili .....	(Metodiche Pag. 42-49)
33	Metodica Rocafil e Overdenture .....	(Metodiche Pag. 46-50)

## ESTRATTORI FILETTATI



### ESTRATTORI PER COMPONENTI PROTESICHE

Gli estrattori sono strumenti ideati e realizzati per sbloccare le componenti protesiche che sfruttano l'accoppiamento conico - esagonale interno agli impianti sommersi tipo VC - TC.

I monconi che richiedono l'uso dell'estrattore sono evidenziati da una scritta che riporta tale necessità.

### ISTRUZIONI D'USO DEGLI ESTRATTORI

Svitata la vite protesica, si inserisce al posto di questa l'estrattore avvitandolo nel moncone senza forzare. Dopo pochi giri il moncone si sblocca e può essere facilmente estratto.

## MONCONE PER IMPRONTA **INDIRETTA** (TRANSFERT PICK-UP) STANDARD



Porzione di taglio



**CODICE**      **UTILIZZO**

**K4C04**      Per tutti gli impianti con connessione tipo C sottocrestali fino a 2 mm



**ATTENZIONE:** Nel caso il transfert K4C04 risultasse alto è possibile ridurlo asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra.

### VITI PER IMPRONTA

Standard

Per Transfert tagliato



**K4C22**

**K4C21**

## MONCONE PER IMPRONTA **INDIRETTA** (TRANSFERT PICK-UP) ALTO



Porzione di taglio



**CODICE**      **UTILIZZO**

**K4C03**      Per tutti gli impianti con connessione tipo C sottocrestali oltre i 2 mm



**ATTENZIONE:** Nel caso il transfert K4C03 risultasse alto è possibile ridurlo asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra.

### VITI PER IMPRONTA

Standard

Per Transfert tagliato

ex 1,25



**K4C33**

**K4C22**

## IMPRONTA A STRAPPO



**CODICE**      **UTILIZZO**

**K4C02**      Per tutti gli impianti con connessione tipo C

### VITI PER IMPRONTA

ex 1,25



**K2P35**

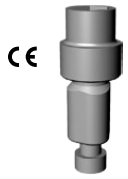
## ANALOGO



**CODICE**      **UTILIZZO**

**K4C01**      Per tutti gli impianti con connessione tipo C

## ANALOGO PER IMPRONTA DIGITALE



UTILIZZO:

- Modello stampa 3D da impronta digitale
- Modello fresato da impronta digitale

**K4C11**

## SCANABUTMENT ANTIROTAZIONE DI TITANIO



**K4C91**

VITE DI FISSAGGIO

ex 1,25



**K2P35**

## PRE - MILLED ANTIROTAZIONE DI TITANIO PER MONCONI PERSONALIZZATI



**K2C81**

VITE DI FISSAGGIO

ex 1,25



**K2P35**

## VITE E CHIAVI PER FORO INCLINATO

VITE PROTESICA PER FORO INCLINATO

Scala 1:1



**K2P34**

DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**KA-CT-25**

ADATTATORE PER DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**CHF5**

## MONCONI TI - BASE ANTIROTAZIONE DI TITANIO PER INCOLLAGGIO

(Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21)



Porzione di taglio



H. camino 5,8 mm

H. collo 1,0 mm

**K2C71**



H. camino 5,8 mm

H. collo 2,2 mm

**K2C72**



H. camino 5,8 mm

H. collo 3,0 mm

**K2C73**

VITE DI FISSAGGIO

ex 1,25



**K2P35**



**ATTENZIONE:** Se si utilizzano le librerie 4mm i TI - BASE vanno ridotti asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra. Il taglio può essere effettuato su tutti i TI - BASE.

## MONCONI TI - BASE ROTANTI DI TITANIO PER INCOLLAGGIO



Porzione di taglio



H. camino 5,8 mm

H. spalla 0,6 mm

**K7C45**



H. camino 5,8 mm

H. spalla 2 mm

**K7C46**



H. camino 5,8 mm

H. spalla 3,5 mm

**K7C47**

VITE DI FISSAGGIO

ex 1,25



**K2P35**



**ATTENZIONE:** Se si utilizzano le librerie 4mm i TI - BASE vanno ridotti asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra. Il taglio può essere effettuato su tutti i TI - BASE.

## MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE DIRITTI (Altezza moncone 7 mm)



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 7° (Altezza moncone 7 mm)



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 15° (Altezza moncone 7 mm)



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE **ANGOLATI 25°** (Altezza moncone 7 mm)

VITE PROTESICA



H. collo 1,0

**K2C250**



**K2P30**



H. collo 2,5

**K2C251**



H. collo 4,5

**K2C253**



H. collo 6,5

**K2C254**

VITE PROTESICA



ex 1,25

**K2P35**

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE **ANGOLATI 35°** (Altezza moncone 7 mm)

VITE PROTESICA



H.collo 1,0

**K2C350**



**K2P30**



H. collo 2,5

**K2C351**



H. collo 4,5

**K2C353**



H. collo 6,5

**K2C354**

VITE PROTESICA



ex 1,25

**K2P35**

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI DI TITANIO **PER PROVVISORI ANTIROTAZIONE**



H. collo 1,0

**K2C91**



H. collo 2,0

**K2C92**



H. collo 3,0

**K2C93**

VITE PROTESICA



ex 1,25

**K2P35**

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI ANTIROTAZIONE PER CAPPETTE DIRITTI

Altezza moncone 4 mm



H. collo 1,45

**K1C006**



H. collo 2,45

**K1C007**



H. collo 3,45

**K1C008**



H. collo 4,45

**K1C009**

DISPOSITIVI DI  
SERRAGGIO

Congiunzioni e  
chiavi per contrangolo  
ex. 1,7

(Vedi pagina 11)

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI ANTIROTAZIONE PER CAPPETTE ANGOLATI 15°

Altezza moncone 4 mm



H. collo 2,3

**K2C156**



H. collo 4

**K2C158**



H. collo 6

**K2C159**

VITE PROTESICA



ex 1,25

**K2P35**

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MONCONI ANTIROTAZIONE PER CAPPETTE ANGOLATI 25°

Altezza moncone 4 mm



H. collo 2,9

**K2C256**



H. collo 4,5

**K2C258**



H. collo 6,5

**K2C259**

VITE PROTESICA



ex 1,25

**K2P35**

Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## CAPPETTE CONOMETRICHE SU MONCONI ANTIROTAZIONE



PER  
PROVVISORI

**K2C99**



LISCIA

**K2C66**

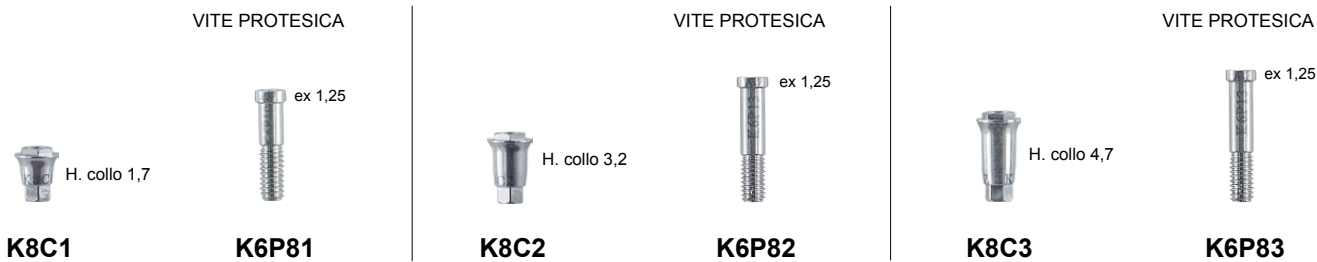


INCOLLAGGIO  
ZIRCONIO

**K2C77**

# CONNETTORI ESAGONO ESTERNO

## CONNETTORI ESAGONO ESTERNO (BRANEMARK COMPATIBILI)



Questi connettori sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

### CAPPETTA DI GUARIGIONE PER CONNETTORI K8



**K8B41**

### CE MONCONI CALCINABILI PER CONNETTORI K8

#### TUTTO CALCINABILE

ANTIROTAZIONE



**K8BN4**

ROTANTE



**K8BR3**

#### BASE TITANIO

ANTIROTAZIONE



CE  
0476

**K8BN11**

ROTANTE



CE  
0476

**K8BR12**

## COMPONENTI PER SISTEMATICHE CAD - CAM SU CONNETTORI K8 (BRANEMARK COMPATIBILI)

### SCANABUTMENT

CE



**K4B98**

### TI - BASE PER INCOLLAGGIO ANTIROTAZIONE

STANDARD



**K8BN8**

ALTO



**K8BN6**

### TI - BASE PER INCOLLAGGIO ROTANTE

STANDARD



**K8BR5**

ALTO



**K8BR2**

## MONCONI DI TITANIO PER CEMENTATA E PROVVISORI SU CONNETTORI K8 (BRANEMARK COMPATIBILI)

### PER CEMENTATA

ANTIROTAZIONE



**K8BN2**

### PER PROVVISORI

ANTIROTAZIONE



**K8BN7**

ROTANTE



**K8BR1**

### ROCAFIL

(H. COLLO 2,0)



**K8HR200**

### PER SALDATURA

ROTANTE



**K8BS1**

PER IMPIANTI TIPO C

## MUA DI TITANIO TIPO A DRITTI



Collo 1,3

**K3C3**



Collo 2,4

**K3C4**



Collo 3,3

**K3C5**



Collo 4,8

**K3C6**



Collo 6,3

**K3C7**

## VITI PROTESICHE

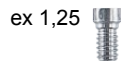
(Testa alta)



ex 1,7

**K3PA**

(Testa bassa)



ex 1,25

**K6PA**

## VITI PER BARRE

(Normale)



**K30A**

(Gambo lungo)



**K30A1**

## CAPPETTE DI GUARIGIONE

SU MONCONI CONICI TIPO A DRITTI



Ø 4,0    **GH40**

Ø 5,0    **GH50**

Ø 6,0    **GH60**

Ø 7,0    **GH70**

Ø 8,0    **GH80**

## VITE DI FISSAGGIO

(EX. 1,25)



**K30A**

# COMPONENTI PROTESICHE SU MUA TIPO A

## CE COMPONENTI DA IMPRONTA SU MUA TIPO A

ANALOGO  
TIPO A



**K4H4**

MONCONE PER  
IMPRONTA  
(Transfert)



Porzione  
di taglio



**K3H30**

VITI PER IMPRONTA

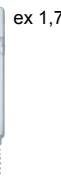
Standard

ex 1,7



**K4HA3**

Per Transfert  
tagliato



**K4HA2**

VITE PER CERATURA



ex 1,7

**K3H7**



**ATTENZIONE:** Nel caso il transfert K3H30 risultasse alto è possibile ridurlo asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra.

## COMPONENTI PER SISTEMATICHE CAD - CAM SU MUA TIPO A

ANALOGO PER IMPRONTA DIGITALE



UTILIZZO:

- Modello stampa 3D da impronta digitale
- Modello fresato da impronta digitale

**K4H44**

SCANABUTMENT

CE



**K4H93**

CE

0476

TI - BASE PER INCOLLAGGIO

STANDARD



**K3H15**

ALTO



**K3H10**

Ad esaurimento

MONCONI DI TITANIO ROTANTI  
SU MUA TIPO A

PER SALDATURA  
(Componente in Titanio)



**K3S10**

PER PROVVISORI



**K3H10 Rev.1**

TUTTO  
CALCINABILE

CE



**K3H4**

BASE  
CROMOCOBALTO  
Da abbinare al  
calcinabili KH77



**K3H6**

CE



**KH77**

BASE TITANIO  
Da abbinare al  
calcinabile KH09



**K3H9**



**KH09**

\* N.B. Sono disponibili fino ad esaurimento le Basi in Oro K3H8 da abbinare al calcinabile KH78

## CALCINABILI CON ASSE INCLINATO 15° E 25° PER BASE CROMOCOBALTO

BASE CROMOCOBALTO  
Da abbinare ai  
calcinabili 15°-25°



**K3H6**

CALCINABILE  
ANGOLATO 15°

CE



**KH15**

CALCINABILE  
ANGOLATO 25°

CE



**KH25**

VITE  
PROTESICA  
Solo per calcinabili  
angolati 15° e 25°



**K3P5A**

DISPOSITIVO  
DI SERRAGGIO



**KA-CT-25**

ADATTATORE  
PER DISPOSITIVO  
DI SERRAGGIO



**CHF5**

## MUA TIPO C DRITTI



## MUA TIPO C ANGOLATI 15°



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MUA TIPO C ANGOLATI 25°



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

## MUA TIPO C ANGOLATI 35°



Questi monconi sono dotati di estrattori disponibili in 3 altezze raffigurati a pag. 21

# COMPONENTI PROTESICHE SU MUA TIPO C

## CE IMPRONTA SU MUA TIPO C

ANALOGO

MONCONE DA IMPRONTA  
(Transfert)

VITI PER IMPRONTA

VITE PER CERATURA



**K4C4**



Porzione di taglio



**K3C30**

Standard



**K4HC**

Per Transfert tagliato



**K4HC2**



**K4C7**

## CAPPETTA DI GUARIGIONE PER MUA TIPO C

AVVITABILE



**GC54**

BANDIERINA PER POSIZIONAMENTO MUA ANGOLATI TIPO C CE



**CC26**



**ATTENZIONE:** Nel caso il transfert K3C30 risultasse alto è possibile ridurlo asportando tutta la zona contrassegnata in verde come riportato sopra.

CE

## COMPONENTI PER SISTEMATICHE CAD - CAM PER MUA TIPO C

### ANALOGO PER IMPRONTA DIGITALE



**K4C44**

UTILIZZO:

- Modello stampa 3D da impronta digitale
- Modello fresato da impronta digitale

### SCANABUTMENT

CE



**K4C93**

### TI - BASE PER INCOLLAGGIO



**K3C15**

### VITE PROTESICA (Per tutti i monconi)

ex 1,25



**K3PC**

CE

## MONCONI DI TITANIO ROTANTI PER MUA TIPO C

SALDATURA  
(Componente in Titanio)



**K3C12**

PROVVISORI



**K3C14**

## BASI DA SOVRAFUSIONE - MONCONI CALCINABILI DIRITTI PER MUA TIPO C

TUTTO CALCINABILE

CE



**K3C44**

BASE CROMOCOBALTO  
Da abbinare al calcinabili KH77



**K3C96**

CE



**KH77**

BASE TITANIO  
Da abbinare al calcinabile KH09



**K3C95**

CE



**KH09**

## CALCINABILI CON ASSE INCLINATO 15° E 25° PER BASE CROMOCOBALTO E VITE PROTESICA

BASE CROMOCOBALTO  
Da abbinare ai calcinabili 15°-25°



**K3C96**

CALCINABILE ANGOLATO 15°

CE



**KH15**

CALCINABILE ANGOLATO 25°

CE



**KH25**

VITE PROTESICA  
Solo per calcinabili angolati 15° e 25°



**K3P5C**

DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**KA-CT-25**

ADATTATORE PER DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**CHF5**

# MONCONI CALCINABILI CON BASE CROMO-COBALTO

## BASI DA SOVRAFUSIONE - MONCONI CALCINABILI DIRITTI

### BASI CROMOCOBALTO

Antirootazione



**K2C44**

Rotante



**K2C43**

### CALCINABILE DIRITTO

CE



**KH77**

### VITE PROTESICA

ex 1,25



**K2P35**

## MONCONI CALCINABILI ANGOLATI PER FORO INCLINATO

### CALCINABILE ANGOLATO 15°

CE



**KH15**

### CALCINABILE ANGOLATO 25°

CE



**KH25**

### VITE PROTESICA

Scala 1:1



**K2P34**

### DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**KA-CT-25**

### ADATTATORE PER DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



**CHF5**

# MONCONI AVVITABILI FRESABILI

## MONCONI DEFINITIVI AVVITABILI DI TITANIO PER IMPIANTI TIPO C

Altezza moncone 7 mm



H. collo 2,2

**K1C00**



H. collo 2,8

**K1C01**



H. collo 3,8

**K1C02**



H. collo 4,8

**K1C03**



H. collo 5,8

**K1C04**

DISPOSITIVI DI SERRAGGIO: Chiavi e congiunzioni con esagono 3,5 (Vedi pagina 11)

(Sfere disponibili Ø 1,8 - 2,1 - 2,5)

## MONCONI PER O-RING DIRETTI IN TITANIO



COLLO h. 0,95

**K5C00**



COLLO h. 1,95

**K5C0**



COLLO h. 2,95

**K5C1**



COLLO h. 5,4

**K5C3**



COLLO h.7,4

**K5C5**

## CONTENITORI PER O-RING

GRANDE  
Ø 5 h. 2,3



**K508**

PICCOLO  
Ø 4 h. 2,4



**K510**

## CE CALCINABILI

PER O-RING SU BARRE  
CONTENITORE MONCONE



**K5H8**



**K5H5**

## CE CHIAVI OTTAGONALI PER O - RING

MANUALE



**CH14**

PER CHIAVE  
DINAMOMETRICA



**CH14D**

# METODICA ROCAFIL (BREVETTATA)

(Protocollo operativo pagina 50)

La metodica Rocafil, brevetto A-Z Implant di invenzione n°1279984 è stata ideata per avere impronte di assoluta precisione e soprattutto per realizzare protesi a carico immediato armate senza fusioni e totalmente passivate, da avvitare ai MUA rotanti in modo semplice, rapido, preciso, robusto ed economico. La stessa metodica consente di ottenere un provvisorio che fungerà da esatta copia per realizzare il definitivo.

### ROCAFIL ROTANTI SU MUA TIPO A (Per i MUA Tipo A vedi pagina 28)



(H. COLLO 1,0)

**HR100**

(H. COLLO 2,25)

**HR225**

(H. COLLO 3,50)

**HR350**

### ROCAFIL ROTANTI SU MUA TIPO C (Per i MUA Tipo C vedi pagina 30)



(H. COLLO 2,1)

**HR210C**

## FILO RICURVO DI TITANIO SPECIALE SENZA MEMORIA ELASTICA PER ROCAFIL

Ø1,2

Lungh. 250 mm.



**HR800**

# MANUALE TECNICO SCIENTIFICO ISTRUZIONI D'USO

## GUIDA AL PASSAPORTO IMPLANTARE

NOME PAZIENTE  Indicare nome e cognome del paziente

INDIRIZZO PAZIENTE  Indicare l'indirizzo del paziente

TERAPIA IMPLANTARE COMPLETATA IL  Indicare la data di fine terapia

C/O STUDIO DENTISTICO  Indicare il nome dello studio dentistico

INDIRIZZO STUDIO  Indicare l'indirizzo dello studio dentistico

PROTESI: DEFINITIVA  PROVVISORIA  Barrare il tipo di protesi

CEMENTAZIONE: DEFINITIVA  PROVVISORIA  Barrare il tipo di cementazione

ALLERGIE  Indicare eventuali allergie del paziente

TERAPIA FARMACOLOGICA IN ATTO  Indicare terapie farmacologiche del paziente

MALATTIE SISTEMICHE  Indicare eventuali malattie sistemiche del paziente

POSIZIONE	POSIZIONE	POSIZIONE
APPLICARE GLI ADESIVI CONTENUTI NELLE CONFEZIONI DEGLI IMPIANTI E INDICARE LE POSIZIONI		
ETICHETTA IMPIANTO	ETICHETTA IMPIANTO	ETICHETTA IMPIANTO
APPLICARE GLI ADESIVI CONTENUTI NELLE CONFEZIONI DEGLI IMPIANTI E INDICARE LE POSIZIONI		
ETICHETTA IMPIANTO	ETICHETTA IMPIANTO	ETICHETTA IMPIANTO
POSIZIONE	POSIZIONE	POSIZIONE

### AVVERTENZE PER IL PAZIENTE:

Il **paziente**, prima di sottoporsi ad una riabilitazione orale, deve essere certo di avere ben capito il tipo di soluzione protesica proposto; nel caso in cui si opti per una riabilitazione protesica supportata da impianti dentali, cioè un'implantoprotesi, il paziente deve sapere che dovrà affrontare un intervento chirurgico di cui sarà necessario valutare la fattibilità. Sarà necessario pertanto che il paziente, prima di eseguire un impianto dentale, comunichi al chirurgo tutte le informazioni sul suo stato di salute affinché questi possa ottenere una esaustiva anamnesi che gli permetta di valutare le eventuali controindicazioni assolute o relative all'implantologia dentale. Pertanto si dovranno considerare tutti gli eventuali fattori di rischio a seguito riportati che determinano le controindicazioni alla terapia implantare quali: **Controindicazioni assolute all'implantologia dentale per pazienti con:** cardiopatie che interessano le valvole - recente infarto cardiaco - insufficienza cardiaca o cardiomiopatia - tumore - malattia delle ossa come rachitismo e decalcificazione - malattie di tipo immunologico - alcuni casi di disturbi mentali - trattamento radioterapeutico alla mascella - trattamenti in corso o pregressi di osteoporosi o con bifosfonati - ossa ancora in fase di crescita, normalmente fino al diciottesimo anno di età. **Controindicazioni relative da valutare prima di eseguire impianti dentali a pazienti con:** diabete, in modo particolare con dipendenza da insulina - presenza di angina pectoris - sieropositività (in caso di Aids controindicazione assoluta) - assunzione di quantità eccessive di tabacco - radioterapia a collo e faccia - in presenza di alcune tipologie di problemi immunitari - dipendenza da droga e alcool - bruxismo. **Effetti collaterali:** Non sono riportati in letteratura effetti collaterali derivanti dall'utilizzo degli impianti dentali di titanio, ad eccezione di rare accertate intolleranze a questo metallo, per le quali i pazienti sono tenuti ad informare lo studio odontoiatrico. Una scarsa igiene orale può determinare un esito negativo della riabilitazione orale; una buona igiene orale quotidiana è pertanto molto importante per il mantenimento ed il buon funzionamento dei dispositivi impiantati e delle strutture protesiche. E' altresì molto importante che il paziente concordi visite di controllo periodiche presso lo studio odontoiatrico, e che sirechi tempestivamente presso lo studio qualora avverta qualsiasi forma di malfunzionamento dell'apparato masticatorio ripristinato con la riabilitazione implantoprotesica e/o comunque qualsiasi problema del cavo orale connesso o non connesso con la riabilitazione stessa.

A-Z Implant garantisce il continuo presidio del mantenimento delle caratteristiche di sicurezza e prestazioni associate ai propri impianti dentali. Ad evidenza di ciò, predispone il documento "RIASSUNTO DELLA SICUREZZA E DELLE PRESTAZIONI CLINICHE (SSCP)" che è a disposizione degli operatori sanitari e dei pazienti facendone richiesta ad A-Z implant.

Al fine di un idoneo impiego dei prodotti di A-Z IMPLANT, prima di utilizzare impianti dentali, componenti protesiche, frese e strumentario è **indispensabile leggere attentamente le istruzioni d'uso** e le relative informazioni tecnico- scientifiche di riferimento. A-Z Implant garantisce il continuo presidio del mantenimento delle caratteristiche di sicurezza e prestazioni associate ai propri impianti dentali. Ad evidenza di ciò, predispone il documento "RIASSUNTO DELLA SICUREZZA E DELLE PRESTAZIONI CLINICHE (SSCP) che è a disposizione degli operatori sanitari e dei pazienti facendone richiesta ad A-Z Implant".

**Tutti gli impianti dentali sono dispositivi di classe II b** e sono destinati ad essere impiantati nei mascellari superiori e/o inferiori di pazienti ove sono presenti edentulie singole, parziali o totali.

**L'utilizzo degli impianti dentali è riservato ai soli laureati in medicina e chirurgia o in odontoiatria:** A-Z IMPLANT autorizza pertanto solo chi è abilitato a fare uso di questi dispositivi ed è consapevole di essere padrone dello stato dell'arte in implantologia dentale.

**Il responsabile sanitario dello studio odontoiatrico deve accertarsi che siano seguiti i criteri di rintracciabilità e di sicurezza** legati ai dispositivi impiantabili utilizzati; A-Z IMPLANT raccomanda pertanto di utilizzare le due etichette presenti sulle confezioni dei propri impianti, ove sono riportati tutti i riferimenti di rintracciabilità e scadenza di sterilizzazione (legenda pag. 37) staccandole e applicandole sia sulla cartella clinica del paziente archiviata in studio che sul passaporto implantare fornito da A-Z Implant destinato al paziente. Si consiglia inoltre di annotare sia sulla cartella clinica del paziente, che sul passaporto implantare destinato al paziente fornito da A-Z IMPLANT, anche codice e lotto di produzione delle componenti protesiche utilizzate riportato sulla confezione delle stesse.

**Prima di eseguire un impianto dentale valutare,** attraverso un'attenta anamnesi del paziente, le eventuali controindicazioni assolute o relative.

**Controindicazioni assolute all'implantologia dentale per pazienti con:** cardiopatie che interessano le valvole - recente infarto cardiaco - insufficienza cardiaca o cardiomiopatia - tumore - malattia delle ossa come rachitismo e decalcificazione - malattie di tipo immunologico - alcuni casi di disturbi mentali - trattamento radioterapeutico alla mascella - trattamenti in corso o pregressi di osteoporosi o con bifosfonati - ossa ancora in fase di crescita, normalmente fino al diciottesimo anno di età.

**Controindicazioni relative da valutare prima di eseguire impianti dentali a pazienti con:** diabete, in modo particolare con dipendenza da insulina - presenza di angina pectoris - sieropositività (in caso di Aids controindicazione assoluta) - assunzione di quantità eccessive di tabacco - radioterapia a collo e faccia - in presenza di alcune tipologie di problemi immunitari - dipendenza da droga e alcool.

**Effetti collaterali:** Non sono riportati in letteratura effetti collaterali derivanti dall'utilizzo degli impianti dentali di titanio, ad eccezione di rare accertate intolleranze a questo metallo, per le quali i pazienti sono tenuti ad informare lo studio odontoiatrico. Una scarsa igiene orale può determinare un esito negativo della riabilitazione implantoprotesica; una buona igiene orale quotidiana è pertanto molto importante per il mantenimento ed il buon funzionamento dei dispositivi impiantati e delle strutture protesiche. E' altresì molto importante concordare con il paziente visite di controllo periodiche presso lo studio odontoiatrico, raccomandando inoltre di recarsi tempestivamente presso lo studio qualora avverta qualsiasi forma di malfunzionamento dell'apparato masticatorio ripristinato con la riabilitazione implantoprotesica e/o comunque qualsiasi problema del cavo orale connesso o non connesso con la riabilitazione stessa.

**IMPORTANTE:** A-Z IMPLANT declina ogni responsabilità:

- per un uso improprio dei prodotti impiegati non attenendosi alle informazioni presenti nel catalogo e nel manuale tecnico scientifico e/o non conforme allo stato dell'arte in implantologia dentale.
- qualora gli impianti dentali non siano nella loro struttura originale, pertanto A-Z IMPLANT non risponde in caso non siano nella integrità.
- se gli impianti vengono sormontati da componenti protesiche non originali di A-Z IMPLANT

**Gli impianti dentali:** Tutti gli impianti dentali di A-Z IMPLANT sono trattati in superficie con sabbatura e mordenzatura acida e subiscono i processi di pulizia, decontaminazione e confezionamento in camera bianca presso un'azienda specializzata.

**Tutti gli impianti dentali e gli accessori sterili** di A-Z IMPLANT sono sterilizzati a raggi gamma e devono essere conservati in ambiente idoneo lontano da fonti di calore o eccessiva umidità per non alterare o rovinare la confezione; qualora la confezione fosse in qualche modo danneggiata, tanto da non garantire più la totale sterilità, il dispositivo contenuto nella stessa non deve essere in alcun modo utilizzato; qualora non siano più identificabili i dati presenti sulle due etichette di riferimento, non inserire gli impianti se non si è sicuri di avere i corretti riferimenti degli stessi. In mancanza dei suddetti riferimenti, A-Z IMPLANT non risponde comunque dei dispositivi utilizzati.

Gli impianti dentali, quando non è più garantita la sterilità, non possono in alcun modo essere utilizzati, ed essendo monouso non possono essere in alcun modo rigenerati. Il loro riutilizzo ne compromette la funzionalità meccanica e può influenzare la salute del paziente, come ad esempio, il rischio di contagio tramite materiale infettivo trasmesso da un paziente all'altro.

**SMALTIMENTO:** attenersi alle vigenti norme di smaltimento dei rifiuti sanitari. E' opportuno lavare e sterilizzare il prodotto prima dello smaltimento.

**AVVERTENZA:** Gli impianti dentali e gli accessori chirurgici e protesici, oltre che dal chirurgo e dal protesista, possono essere maneggiati anche da personale ausiliario qualificato, correttamente istruito e autorizzato dal responsabile sanitario dello studio odontoiatrico. Gli impianti dentali devono essere inseriti nel rispetto delle istruzioni d'uso e delle indicazioni fornite da A-Z IMPLANT; in particolar modo è necessario tenere ben presenti le raccomandazioni e le procedure riportate nel manuale d'uso presente in questo catalogo - manuale tecnico scientifico, ove sono anche evidenziati i riferimenti che rimandano alle pagine del catalogo correlate. Il chirurgo è tenuto a dimostrare la corretta scelta dei dispositivi impiantabili ed il rispetto di tutte le procedure indicate, documentando con immagini radiografiche pre e post operatorie e possibilmente anche con la documentazione fotografica dell'intervento. Approvato il progetto di lavoro, prima di iniziare la fase chirurgica, l'operatore deve assicurarsi di avere a disposizione tutto il materiale occorrente, opportunamente sterile, e di essere assistito e/o coadiuvato da personale qualificato e opportunamente addestrato.

**RACCOMANDAZIONI:** Gli impianti inseriti con procedure non adeguatamente conformi a quelle indicate e/o non in linea con le indicazioni o controindicazioni di A-Z IMPLANT potrebbero avere un esito negativo, e quindi A-Z IMPLANT declina ogni responsabilità nel caso non vengano rispettate le indicazioni, le controindicazioni e le procedure indicate in questo manuale e/o nel catalogo correlato.

Il protesista deve assicurarsi di elaborare ed eseguire un progetto implantoprotesico adeguato alle necessità del paziente e nel rispetto dello stato dell'arte e delle indicazioni fornite da A-Z IMPLANT srl, in particolar modo per quanto riguarda le informazioni relative alla scelta delle componenti protesiche ed il torque di serraggio delle viti protesiche indicato a lato degli inseritori presenti nelle relative pagine dei cataloghi.

**Limiti d'uso:** è sconsigliato protesizzare mono edentulie utilizzando impianti che abbiano una lunghezza inferiore agli 8 millimetri, per i quali A-Z IMPLANT srl declina ogni responsabilità.

Terminata la riabilitazione protesica, è molto importante sensibilizzare il paziente al mantenimento di una buona igiene orale quotidiana e concordare visite di controllo periodiche volte alla verifica del buon funzionamento dei dispositivi impiantati e delle strutture protesiche. Rispettate tutte le avvertenze e raccomandazioni presenti nel manuale tecnico scientifico A-Z Implant garantisce che la vita attesa utile dei propri impianti sia di 15 anni.

**Caratteristiche e informazioni sulle frese:** A-Z IMPLANT progetta e produce in esclusiva con marcatura CE tutte le frese presenti nei propri cataloghi. Tutte le frese sono di acciaio chirurgico; i tubini di stop, la prolunga per frese, i perni di parallelismo, i tubini per dima e i mucotomi sono di titanio grado 5.

Prima di utilizzare le frese è opportuno verificare, tramite il codice marcato al laser, che il diametro delle frese e la lunghezza dei tubini di stop siano corrispondenti al diametro e alla profondità del foro che si vuole eseguire. L'utilizzo delle frese deve corrispondere alle procedure e le relative istruzioni d'uso specifiche per ogni tipologia di impianto.

Si consiglia di utilizzare le frese cilindriche da 400 a 800 giri/minuto e le frese coniche da 1000 a 1500 giri/minuto con frequenti movimenti di sali-scendi togliendo i frustoli ossei poiché, creando attrito surriscaldano la fresa, che deve essere pertanto raffreddata con abbondante irrigazione.

Si consiglia di sostituire le frese di A-Z Implant dopo un utilizzo medio di 10-15 forature e di verificare tramite una lente di ingrandimento che non vi siano ammaccature o bave evidenti nel profilo di taglio. Un uso non corretto o fattori accidentali possono diminuire la capacità di taglio anche più velocemente. Una capacità di taglio non buona rischia di compromettere il buon esito della chirurgia implantare.

#### **Protocollo operativo per la pulizia e sterilizzazione dei dispositivi riutilizzabili**

- 1) Ammollo a freddo per 15 minuti in soluzione a base di percarbonato di sodio, tetracetiletilendiammina, coformulati.
- 2) Lavaggio in acqua distillata e puliti con apposita spazzola per togliere eventuali residui. Molto importante è asciugare perfettamente i dispositivi; in questo modo non si avrà nessun tipo di ossido sul marchio o sulle righe di profondità delle frese. Si raccomanda anche di non utilizzare soluzioni contenenti cloro e i suoi derivati o altre soluzioni non idonee per l'acciaio inox e il titanio.
- 3) I dispositivi riutilizzabili in titanio vengono confezionati in busta autoclavabile e chiusa con termosigillatura. Le frese e lo strumentario vengono imbustati singolarmente o inseriti nell'apposito tray in busta per sterilizzazione in autoclave.
- 4) Sterilizzazione a vapore con ciclo in autoclave a 134° per 50 minuti per le frese chirurgiche in acciaio inox, a 135° per 3 minuti con tempo di essiccazione di 16 minuti per i dispositivi in titanio.
- 5) Verificare e conservare lo striscio riportante le evidenze del ciclo di sterilizzazione.

**Manutenzione e cura periodica :** Il dentista ha, inoltre, la responsabilità di mantenere la corretta funzionalità dei dispositivi con una manutenzione periodica al fine di garantire la sicurezza del paziente.

**Smaltimento :** Attenersi alle vigenti norme di smaltimento dei rifiuti sanitari. E' opportuno lavare e sterilizzare il prodotto prima dello smaltimento.

**Supporto tecnico :** A-Z Implant, nel ricordare che il direttore sanitario dello studio dentistico è l'unico responsabile della sterilizzazione, pulizia e conservazione dei dispositivi riutilizzabili, rimane comunque a disposizione per domande tecniche ai numeri di riferimento o alla mail: [azimplant@azimplant.it](mailto:azimplant@azimplant.it). Per ulteriori dettagli, consultare il manuale tecnico scientifico o visitare il sito [www.azimplant.it](http://www.azimplant.it).

**Importante:** Le presenti istruzioni d'uso sono le più recenti disponibili; leggerle e conservarle. Conservare i dispositivi sterilizzati in un luogo pulito ed asciutto lontano dalla luce solare e fonti di calore.

**Materiali utilizzati:** Tutti i dispositivi prodotti da A-Z IMPLANT sono ottenuti per tornitura e/o fresatura con macchine a controllo numerico con precisione millesimale e sono assolutamente privi di saldatura.

**TITANIO GRADO 4:** Tutti gli impianti a vite e i lamaghi, i monconi protesici di titanio, la componentistica da laboratorio, le viti tappo e i monconi di guarigione.

**LEGA DI TITANIO GRADO 5:** Tutte le viti protesiche, per barre, la cannetta esagonale, i maschiatori, le chiavi e gli accessori.

**ACCIAIO INOX "Aisi 630" trattato:** tutte le frese.

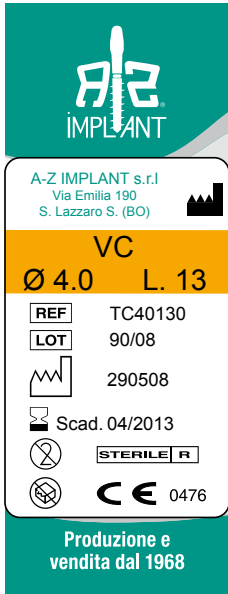
**LEGA OP AU 60,0 PT 24,9 PD 15 IR 0,1 AU&PGM 100%:** Tutte le componenti d'oro da soprafusione.

**PLEXIGLAS:** Tutte le componenti calcinabili.

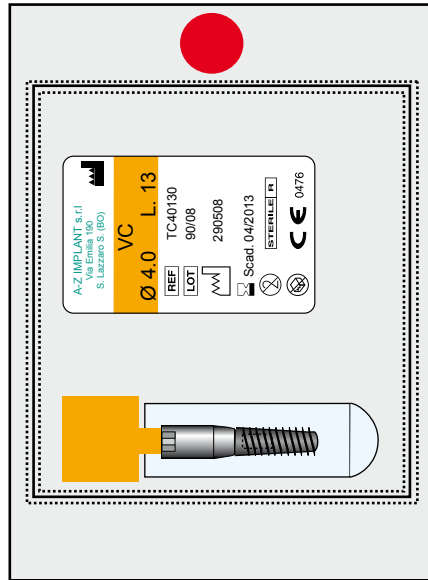
**CROMO-COBALTO:** Componenti da soprafusione (istruzioni pagina 49).

Tutte le edizioni dei cataloghi di A-Z Implant sono disponibili in formato elettronico anche all'interno del sito aziendale [www.azimplant.it](http://www.azimplant.it) nella sezione "Cataloghi".

## CONFEZIONE ESTERNA



## CONFEZIONE INTERNA



## LEGENDA ETICHETTA - SCATOLA

- REF** Codice catalogo
- LOT** Lotto di produzione
- Data di produzione
- Scad. Scadenza sterilizzazione
- Monouso
- Per l'uso dei prodotti fare riferimento al Man. Tec. Scient.
- Identifica il fabbricante
- MD** Identifica il prodotto come dispositivo medico
- STERILE R** Identifica il prodotto come sterilizzato a raggi
- Identifica che il dispositivo non deve essere utilizzato se la confezione risulta aperta
- CE 0476** Identifica l'Organismo Notificato che autorizza la marcatura CE del dispositivo

Le due etichette con i dati di riferimento del prodotto vanno gestite come descritto a pagina 35.

## PROCEDURA DI INSERIMENTO DI TUTTI GLI IMPIANTI TIPO C

Tutti gli impianti sommersi a vite tipo C sono forniti in confezione sterile con l'apposito mounter (Fig. 1) serrato con la vite di fissaggio K2P35 (Fig. 2). Si raccomanda di non superare i 40 Newton di torque con il mounter inserito e di procedere con l'inseritore in acciaio CC05 con doppio esagono accoppiandolo direttamente all'impianto. (Fig. 5)

### DISPOSITIVO DI MONTAGGIO (MOUNTER)

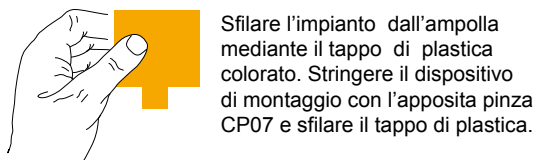
**EX. Ø 2,67** Per gli inseritori :  
 Manuali: CH40 - CG03L (Pag. 17 - 19)  
 Contrangolo: CH45 (Pag. 17 - 19)

Fig. 1

### VITE DI FISSAGGIO

ex 1,25

Fig. 2



Sfilare l'impianto dall'ampolla mediante il tappo di plastica colorato. Stringere il dispositivo di montaggio con l'apposita pinza CP07 e sfilare il tappo di plastica.

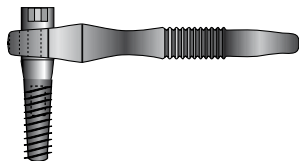
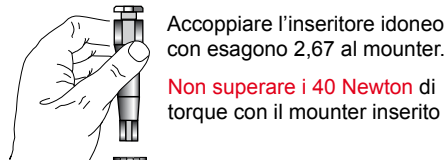


Fig. 3



Accoppiare l'inseritore idoneo con esagono 2,67 al mounter.  
**Non superare i 40 Newton** di torque con il mounter inserito

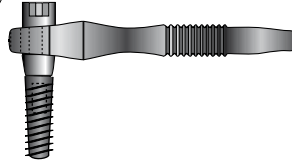


Fig. 4

Superati i 40 Newton svitare la vite di fissaggio, sfilare il mounter e procedere con l'inseritore diretto CC05.



Fig. 5

### AVVITAMENTO CON INSERITORE DIRETTO

Durante l'avvitamento dell'impianto con inseritori diretti per contrangolo o chiave dinamometrica, non superare: i **50 Newton** avvitalo manualmente i **40 Newton** avvitalo con contrangolo.

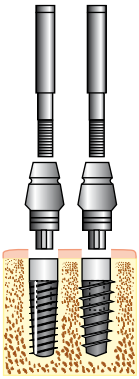
Una volta raggiunto il torque sopraindicato procedere l'inserimento con movimenti di "avanti - indietro" per evitare eccessive compressioni al tessuto osseo.

### DOCUMENTAZIONE RADIOGRAFICA

Inserita la vite tappo o la vite di guarigione è consigliabile una documentazione radiografica post-operatoria.



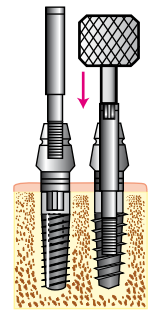
## AMBULATORIO



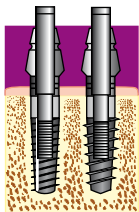
1

1) Monconi per impronta (Transfer) **K4C03 - K4C04** con viti per impronta indiretta **K4C22** o **K4C33**.

2) Accoppiati gli esagoni interni degli impianti con gli esagoni dei monconi si serrano le viti mediante le chiavi **CH09** o **CH20**



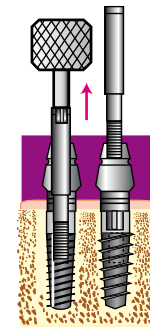
2



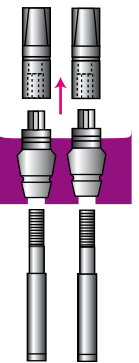
3

3) Si impronta utilizzando un cucchiaio con fori in corrispondenza delle viti di fissaggio a testa lunga affinché queste possano fuoriuscire dal portaimpronte.

4) Indurita la massa d'impronta si svitano le viti per liberare i monconi dagli impianti.



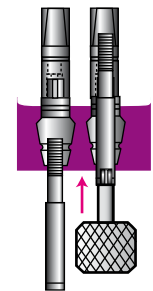
4



5

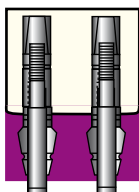
5) I monconi rimangono bloccati nell'impronta liberi di uscire dagli impianti; ad essi vengono accoppiati gli analoghi **K4C01**

6) Si accoppiano gli analoghi ai monconi bloccati nell'impronta e si serrano con le viti per impronta.



6

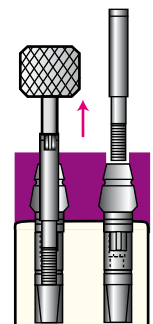
## LABORATORIO



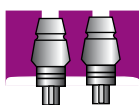
7

7) In laboratorio si cola l'impronta per ottenere il modello della bocca.

8) Vengono svitate le viti per impronta.

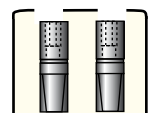


8



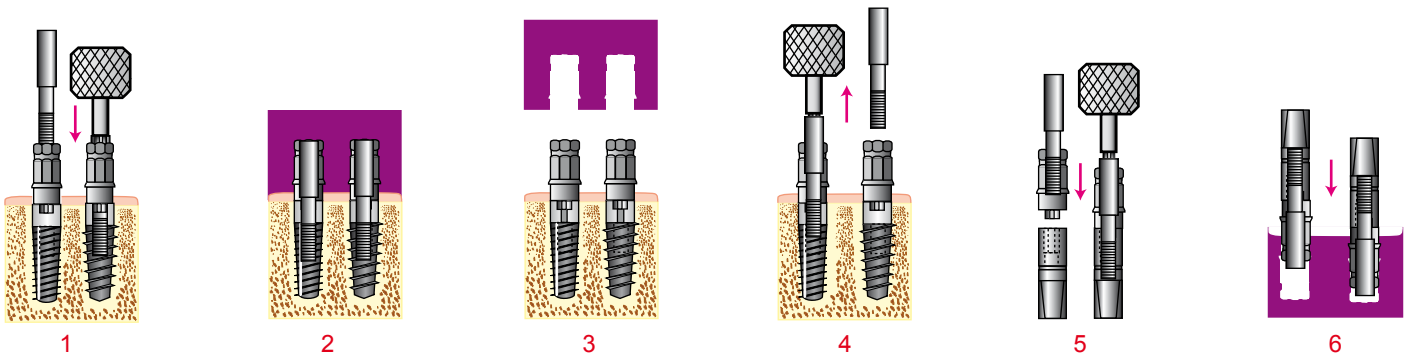
9) Viene tolta l'impronta.

10) Gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli esagoni degli impianti inseriti nel cavo orale del paziente



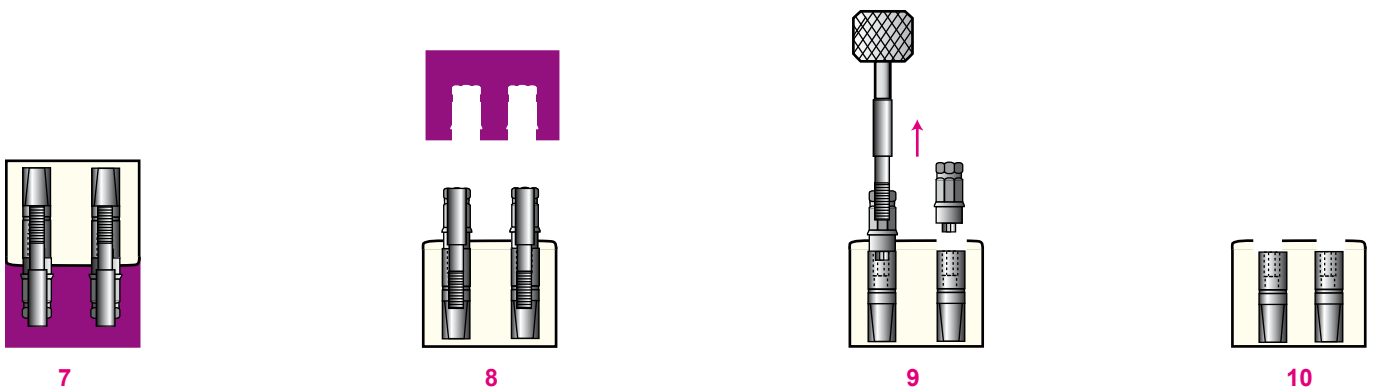
10

## AMBULATORIO



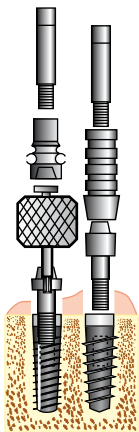
- 1) Monconi per impronta (Transfer) **K4C02** con viti per impronta a strappo **K2P35**. Accoppiati gli esagoni interni degli impianti con gli esagoni dei monconi si serrano le viti mediante le chiavi **CH09** o **CH20**.
- 2) Si impronta utilizzando un cucchiaio tradizionale
- 3) Indurita l'impronta, il cucchiaio viene "strappato" dagli impianti; nella massa d'impronta rimane la sede cava lasciata dai monconi.
- 4) Le viti **K2P2** vengono svitare e i monconi rimangono liberi.
- 5) I monconi per impronta vengono accoppiati agli analoghi degli impianti **K4C01** e fissati ad essi mediante le viti **K2P35**
- 6) I monconi per impronta vengono reinseriti nella sede lasciata nell'impronta

## LABORATORIO



- 7) In laboratorio si cola l'impronta per ottenere il modello della bocca
- 8) Indurito il modello l'impronta viene "strappata" dai monconi.
- 9) I monconi per impronta vengono liberati svitando le viti **K2P35** e tolti dagli analoghi
- 10) Gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli esagoni degli impianti inseriti nel cavo orale del paziente.

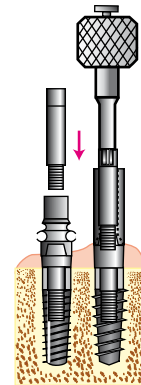
## AMBULATORIO



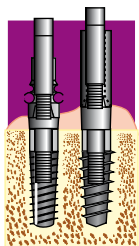
1

1) I monconi conici tipo A **K3C(3-4-5-6-7)** si serrano sugli impianti mediante le chiavi **CH09** o **CH20**.

2) Avvitati i monconi conici sugli impianti vengono ad essi accoppiati i monconi per impronta rotanti (Transfer) **K3H30** o i Rocafil **HR (100 - 225 - 350)** serrati con le viti **K4HA3** mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.



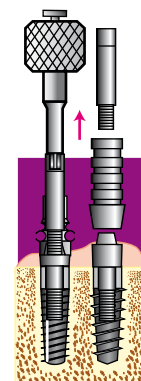
2



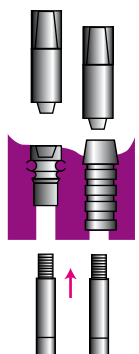
3

3) Si impronta utilizzando un cucchiaio con fori in corrispondenza delle viti **K4HA3** affinché queste possano fuoriuscire dal portaimpronte.

4) Indurita la massa d'impronta si svitano le viti per liberare i monconi rotanti o i Rocafil dai monconi conici.



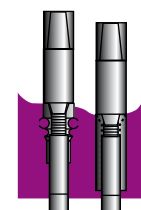
4



5

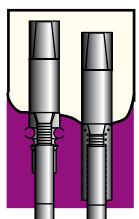
5) I monconi rotanti o i Rocafil rimangono così bloccati nell'impronta e sono liberi di uscire dai monconi conici senza essere strappati.

6) Si accoppiano i monconi rotanti o i Rocafil agli analoghi tipo A **K4H4** e si serrano mediante le viti **K4HA3**

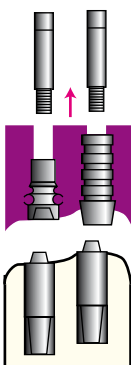


6

## LABORATORIO



7

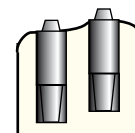


8

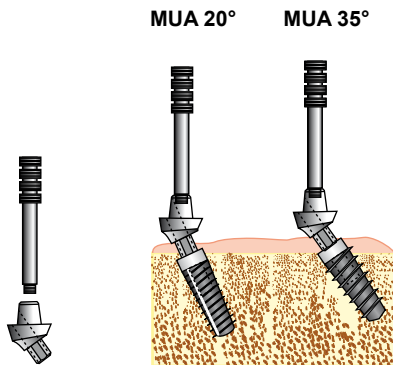
7) In laboratorio si cola l'impronta per ottenere il modello della bocca.

8) Si svitano le viti e viene tolta l'impronta.

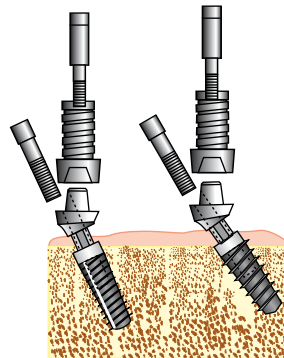
9) Nel modello gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli impianti sormontati dai monconi conici tipo A inseriti nel cavo orale del paziente.



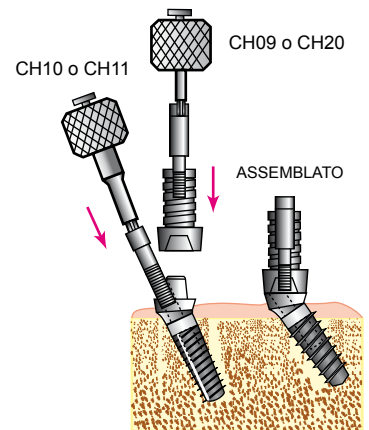
9



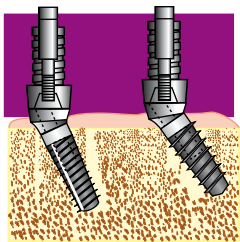
Avvitare la bandierina al connettore conico angolato e trovare il corretto parallelismo direttamente in bocca al paziente. Per il carico immediato è utile sapere che esistono le inclinazioni A e B.



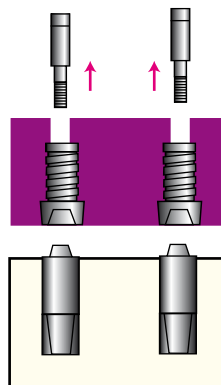
I connettori conici angolati si fissano agli impianti con le relative viti protesiche. Sui connettori conici angolati vengono posizionati i monconi per impronta (Transfer) stretti con le viti dedicate.



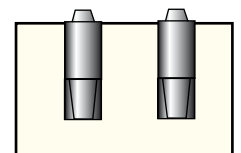
Le viti per impronta vengono serrate mediante le chiavi **CH09** o **CH20** come le viti protesiche per i connettori conici angolati.



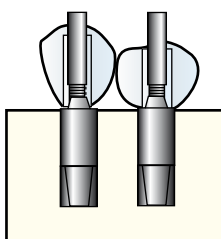
Si impronta utilizzando un cucchiaino forato affinché le viti possano uscire dal portaimpronte.



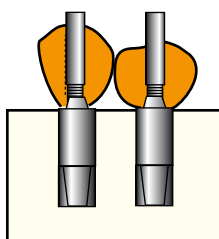
Si svitano le viti e viene tolta l'impronta.



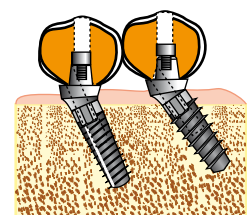
Nel modello gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli impianti sormontati dai monconi conici angolati.



Utilizzando materiale calcinabile si modella la travata attorno ai calcinabili rotanti

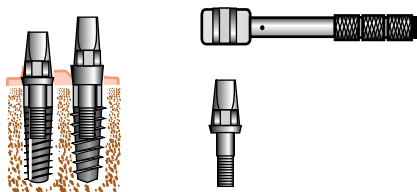


La travata metallica viene rimontata sul modello fissata con le viti per ceratura e viene ceramizzata.

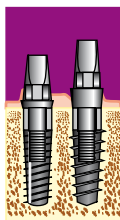


Il paziente può essere protesizzato e i "canali" di accesso per le viti protesiche vengono chiusi con composito.

## AMBULATORIO



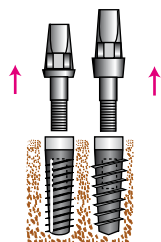
I monconi **K1C(00-01-02-03-04)** vengono serrati sugli impianti con tutte le chiavi e congiunzioni con esagono Ø 3,5



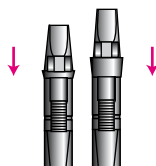
Si improntano direttamente i monconi definitivi



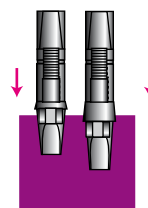
L'impronta viene "strappata" dagli impianti



I monconi vengono svitati dagli impianti

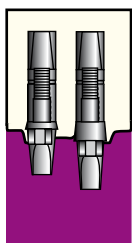


I monconi vengono avvitati sugli analoghi **K4C01**

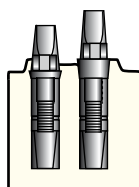


I monconi vengono reinseriti nella propria sede e l'impronta viene mandata in laboratorio.

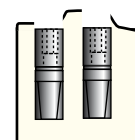
## LABORATORIO



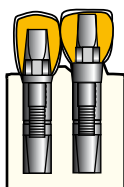
L'impronta viene colata per ottenere il modello della bocca.



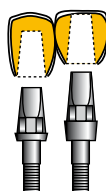
Indurito il gesso l'impronta viene "strappata" dai monconi.



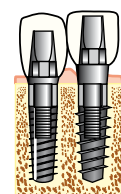
Il modello riproduce fedelmente la posizione degli impianti.



Modellazione della travata, fusione e caratterizzazione estetica.



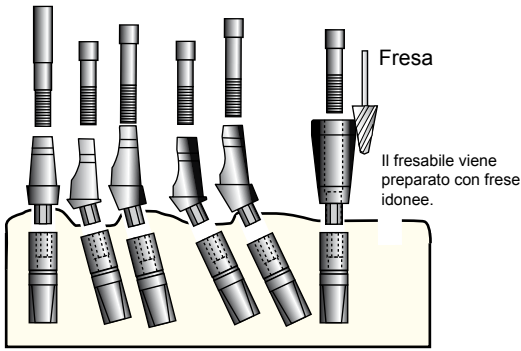
Il manufatto protesico ed i monconi vengono mandati in ambulatorio.



Montati i monconi sugli impianti si procede con la protesizzazione.

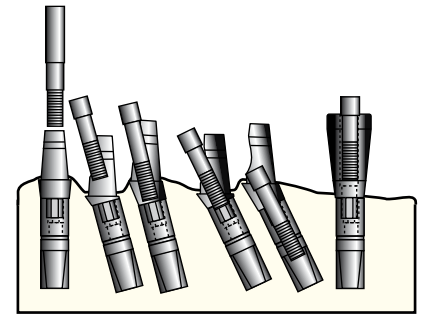
## IMPORTANTE

I MONCONI DEFINITIVI AVVITABILI DEVONO ESSERE SERRATI **SEMPRE CON LA MEDESIMA FORZA** SIA SUGLI **IMPIANTI** CHE SUGLI **ANALOGHI**  
I MONCONI DEFINITIVI AVVITABILI NON SONO ANTIROTAZIONALI E PERTANTO **NON INDICATI PER ELEMENTI SINGOLI** (MONOIMPIANTI).



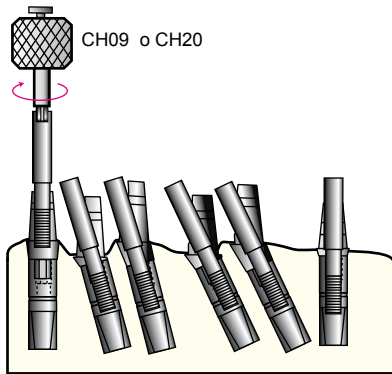
1

- 1) Scelta dei monconi antirotazione. Gli analoghi **K4C01** sono posizionati come da metodica di impronta antirotazione a pag. 38-39



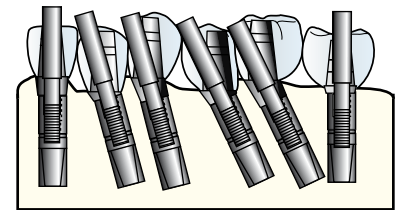
2

- 2) Accoppiamento per provare il corretto parallelismo dei monconi.



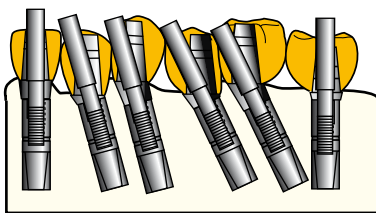
3

- 3) I monconi vengono accoppiati agli analoghi e serrati con l'apposita vite mediante le chiavi **CH09** o **CH20**.



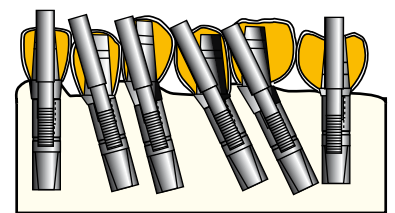
4

- 4) Viene modellata la travata in cera.



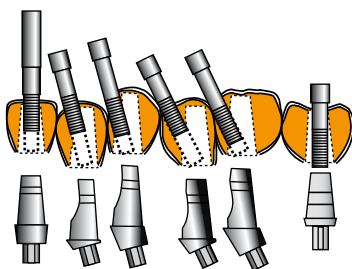
5

- 5) Fusione della travata



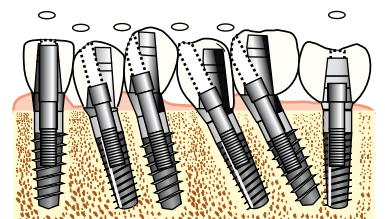
6

- 6) Caratterizzazione estetica definitiva del manufatto protesico.



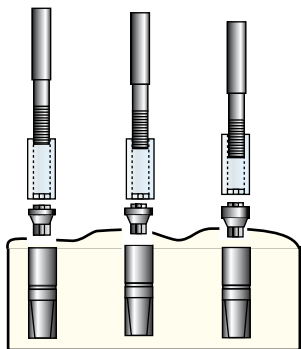
7

- 7) Manufatto protesico, monconi e viti vengono mandati in ambulatorio.



8

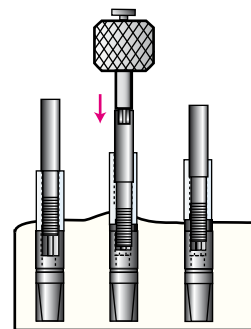
- 8) Protesizzazione del paziente, i "canali" delle viti protesiche vengono chiusi con composito.



1

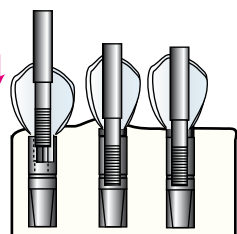
- 1) Sugli analoghi **K4C01** si inseriscono i connettori **K8C(1-2-3)**

Ai connettori K8 vengono abbinare le rispettive connessioni antirotazione



2

- 2) Assemblamento e serraggio delle viti per ceratura mediante le chiavi **CH20** (corta) o **CH09** (lunga).



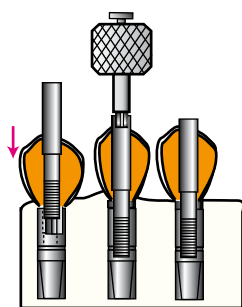
3

- 3) I calcinabili antirotazione o gli anellini di titanio da sopraffusione sormontati dai tubini calcinabili vengono modellati "a elemento" con materiale calcinabile.

- 4) Svitare le viti gli elementi calcinabili vengono fusi in lega compatibile con il titanio.  
(Non sopraffondere mai i connettori di titanio)



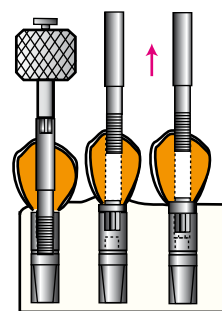
4



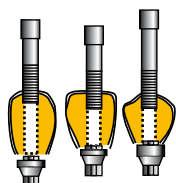
5

- 5) Gli elementi metallici vengono rimontati sul modello fissati con le viti da ceratura per essere ceramizzati.

- 6) Gli elementi metallici ceramizzati vengono liberati dal modello svitando le viti.



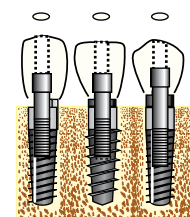
6



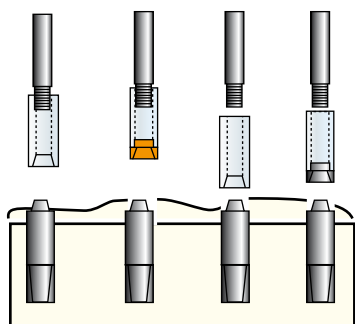
7

- 7) Gli elementi ceramizzati vengono mandati in studio abbinando le vite protesiche ai connettori: la vite **K6P81** per il connettore **K8C1**, la vite **K6P82** per il connettore **K8C2** e la vite **K6P83** per il connettore **K8C3**

- 8) Tolti i monconi di guarigione si posizionano i connettori sugli impianti serrando con le viti protesiche mediante le chiavi **CH09** o **CH20**; il paziente può così essere protesizzato e i "canali" di accesso utilizzati per serrare le viti protesiche vengono chiusi con composito.

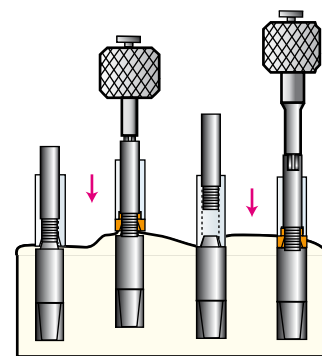


8

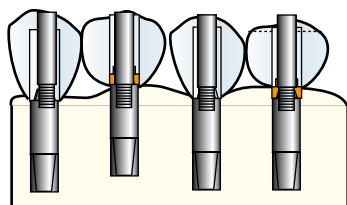


1

- 1) Sugli analoghi dei MUA tipo A e tipo C si accoppiano le componenti rotanti dedicate.
- 2) Assemblamento e serraggio delle viti per ceratura mediante le chiavi **CH20** (corta) o **CH09** (lunga).

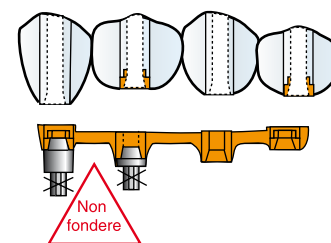


2



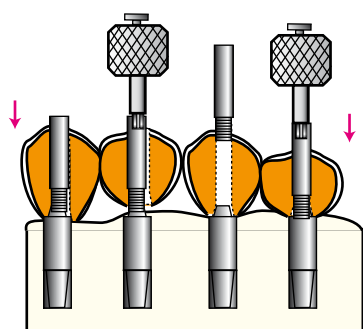
3

- 3) Utilizzando materiale calcinabile si modella la travata attorno ai calcinabili rotanti o alle basi agli anellini d'oro o titanio da sopraffusione sormontati dai tubini calcinabili. Modellata la travata si svitano le viti per ceratura.



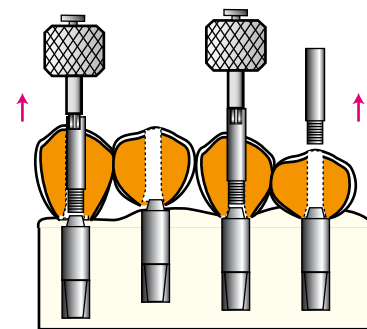
4

- 4) La barra viene fusa in metallo; i calcinabili con qualsiasi lega, gli anellini d'oro o di titanio da sopraffusione con lega compatibile.

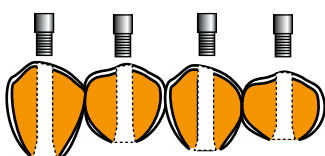


5

- 5) La travata metallica viene rimontata sul modello fissata con le viti per ceratura e viene ceramizzata.
- 6) Il ponte ceramizzato viene liberato dal modello svitando le viti per ceratura.



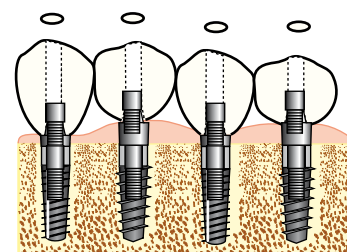
6



7

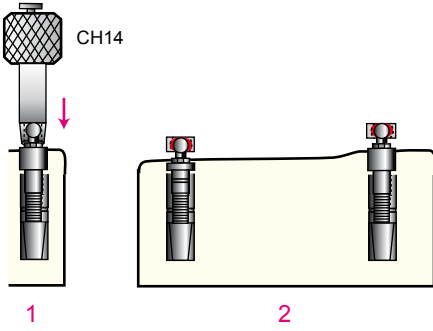
- 7) Al ponte vengono abbinare le viti protesiche idonee serrate mediante le chiavi **CH20** (corta) o **CH09** (lunga).

- 8) Il paziente può essere protesizzato e i "canali" di accesso utilizzati per serrare le viti protesiche vengono chiusi con composito.

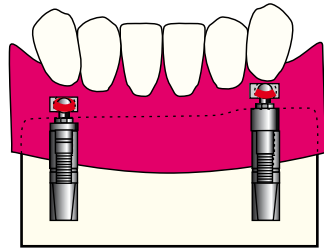


8

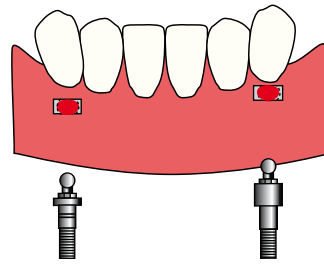
# METODICA PER OVERDENTURE CON MONCONI PER O-RING DIRETTI



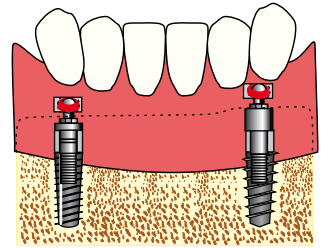
I monconi per o-ring vengono serrati sugli analoghi mediante la chiave **CH14** (Fig. 1). Sulle sfere dei monconi ( Fig.2) vengono posizionati i contenitori con gli o-ring inseriti; i contenitori per o-ring K510 (piccoli) vanno posizionati con la parte piatta verso l'alto e la gola verso il moncone questo per facilitare l'inserimento dell'o-ring.



Viene modellata la protesi mobile in cera e viene messa in muffola per la cottura.

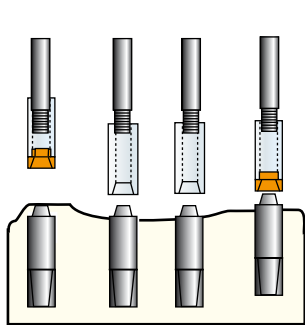


La protesi mobile con i contenitori per o-ring e i monconi vengono mandati in studio.

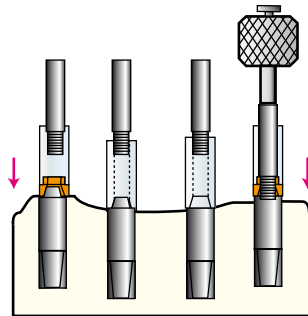


Il paziente viene congedato con la protesi definitiva.

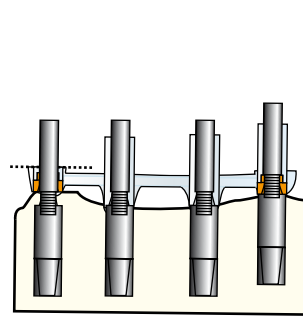
# METODICA PER OVERDENTURE CON MONCONI PER O-RING DIRETTI SU BARRE



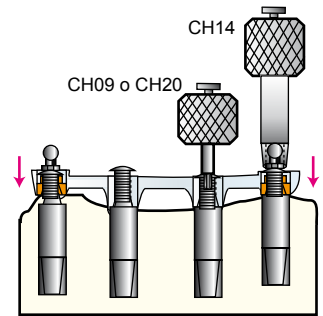
Posizionati gli analoghi si uniscono i calcinabili rotanti o gli anellini d'oro o di titanio da sopraffusione rotanti sormontati dai tubini calcinabili.



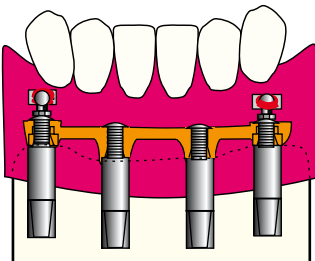
Le componenti vengono assemblate e serrate con le viti per ceratura **K3H7** per monconi conici tipo A alti e bassi strette dalle chiavi **CH10** o **CH11**.



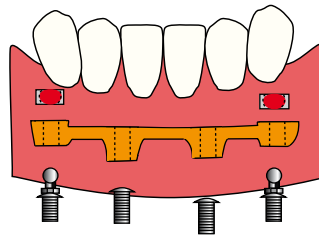
I calcinabili vengono tagliati all' altezza necessaria e attorno ad essi viene modellata la barra.



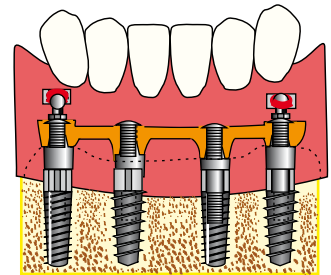
Le viti per ceratura vengono sostituite con viti e monconi per o-ring idonei.



Sulle sfere dei monconi vengono posizionati i contenitori con gli o-ring e viene modellata la protesi mobile. I contenitori per o-ring K510 (piccoli) vanno posizionati con la parte piatta verso l'alto e la gola verso il moncone questo per facilitare l'inserimento dell'o-ring.



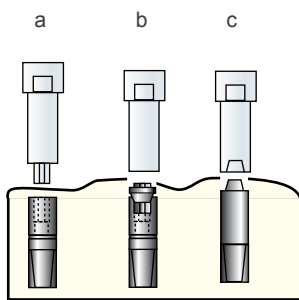
La protesi mobile finita con gli o-ring viene mandata in studio con la barra e le viti protesiche.



Tolte le cappette di guarigione la barra viene montata in bocca al paziente che viene congedato con la protesi mobile definitiva.

N.B. È possibile posizionare i contenitori direttamente in bocca al paziente lasciando una cavità nella protesi mobile per fissare i contenitori con resina autoindurente. In casi di disparallelismo è possibile utilizzare i monconi per o-ring calcinabili K5H5 posizionandoli sulla barra in cera prima della fusione

SCANABUTMENT : Gli scanabutment servono sia per la scannerizzazione del modello da laboratorio sia per l'impronta intraorale



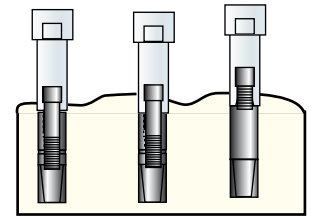
1

1) a : Scanabutment K4C91 serrabili con viti K2P35

b : Scanabutment K4B98 per ex. 2,7 serrabili con viti apposite

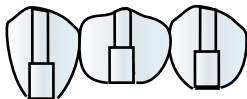
c : Scanabutment rotante per cono tipo A o C serrabili con viti apposite

2) Il modello ottenuto in laboratorio con scanabutment inseriti pronto per essere scannerizzato.



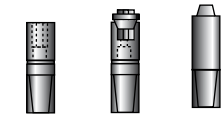
2

## T-BASE per incollaggio rotanti



3) Tramite software cad viene modellato il manufatto protesico lasciando all'interno la sede per l'incollaggio del T-BASE.

4) I T-BASE vengono incollati nella struttura fresata (o fusa) che verrà serrata con le specifiche viti protesiche.

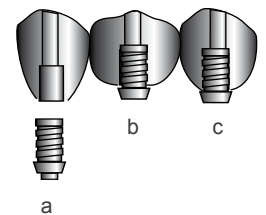


3

a) K7C(45-46-47) per accoppiamento rotante diretto nell'impianto

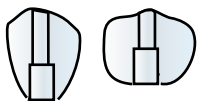
b) K8BR5 per accoppiamento rotante su convertitore K8

c) K3H15 o K3C15 per accoppiamento rotante su coni tipo A o C



4

## T-BASE per incollaggio antirotazione



5) Tramite software cad viene modellato il manufatto protesico lasciando all'interno la sede per l'incollaggio del T-BASE.

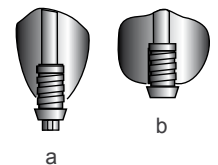
6) I T-BASE vengono incollati nell'elemento protesico fresato (o fuso) che verrà serrato con le specifiche viti protesiche.



5

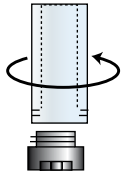
a) K2C(71-72-73) per accoppiamento antirotazione diretto nell'impianto

b) K8BN8 per accoppiamento antirotazione su convertitore K8



6

## ISTRUZIONI D'USO PER MONCONE DA SOVRAFUSIONE CON BASE TITANIO



TUBINO CALCINABILE CON RITENZIONE MECCANICA FILETTATA

ANELLINO DI TITANIO DA SOPRAFUSIONE

### FASE UNO

Sugli anellini di titanio da sopraffusione con ritenzione meccanica filettata avvitare i relativi tubini calcinabili con ritenzione meccanica. Modellare la struttura in cera od eventualmente in resina calcinabile come di consueto avendo però cura nella fase di isolamento di non sporcare la base metallica in titanio del moncone, onde evitare possibili intrusioni di materiale indesiderato. Pernare quindi il manufatto avendo cura di fornirgli perni secondari di sfianto, al fine di evitare il ristagno di gas di fusione e come sempre osservare il corretto posizionamento dello stesso sopra il centro termico del cilindro.

### FASE DUE

Dopo aver nebulizzato e asciugato il riduttore di tensione procedere alla messa in rivestimento avendo cura di:

1. Utilizzare preferibilmente rivestimenti a base fosfatica
2. Immettere il materiale di colata avendo cura di utilizzare il vibratore alla minor intensità possibile, si è infatti riscontrata la possibilità di indurre microfessurazioni fra il modello e la base.
3. Eccellenti risultati si sono ottenuti non utilizzando tecniche rapide di pre riscaldamento, che tendenzialmente potrebbero favorire la presenza di crepe o comunque creare indesiderabili shock termici alla base di titanio, inducendo possibili alterazioni morfologiche.

### FASE TRE

Attendere che il materiale di rivestimento abbia terminato la fase esotermica di presa, quindi posizionare il cilindro all'interno della camera di pre riscaldamento del forno. Solitamente la velocità di salita e plateau di arresto vengono indicati dal produttore del materiale stesso, e sono quindi da tenere in stretta considerazione, comunque abbiamo rilevato che al fine di ottenere buoni risultati è possibile considerare i seguenti parametri:

- 1: Preferire una velocità di salita non superiore ai 7°/ minuto per compensare l'espansione termica della base metallica in titanio rispetto all'espansione del materiale di rivestimento.
- 2: Sempre per compensare la possibile differenza di espansione dei due materiali sopra citati consigliamo due plateau di arresto, il primo a 280° per 30 minuti e il secondo a 580° per 30 minuti.
- 3: Raggiungere quindi la temperatura finale del cilindro che dovrebbe essere di 700°/720° per fondere leghe aeree utilizzabili con la tecnica metallo/resina/composito, di 800°/820° con leghe aeree per la tecnica metallo/ceramica.
- 4: Se si utilizzano fonditrici o centrifughe in cui è possibile controllare l'intensità dello spunto (velocità di partenza) impostare i valori minimi, ricordiamo che essendo ridotta la superficie di rivestimento che ritiene all'interno del cilindro l'anello di titanio, spunti eccessivi potrebbero contribuire alla frattura del materiale con conseguente perdita di posizione.

### FASE QUATTRO

Attendere il completo raffreddamento del cilindro che deve avvenire a temperatura ambiente, indurre rapidi sbalzi di temperatura provoca shock termici che raramente possono introdurre benefici nelle leghe metalliche. Sabbiare il fuso preferendo microsferi in plastica a coridone o biossido di alluminio, per liberarlo dal rivestimento e non utilizzare per nessuna ragione sostanze decappanti a base di acido/fluoridrico che provoca la corrosione del titanio.

### FASE CINQUE

Per rimuovere possibili tracce di ossidazione sulla base in titanio utilizzare a bassa velocità pasta per lucidare e spazzolini da banco o eventualmente si può ricorrere a sabbatura sempre con microsferi in plastica a bassa pressione.

## ISTRUZIONI D'USO PER MONCONE DA SOVRAFUSIONE CON BASE IN CROMO-COBALTO

Le basi da sovrافusione in CoCr vengono utilizzate in abbinamento ad un calcinabile, accorciabile a seconda della necessità. Se una parte di calcinabile resta intoccata va comunque ricoperta con un sottile strato di cera, in questo modo si evitano possibili crepe nel rivestimento dovute all'espansione dello stesso in fase di surriscaldamento del cilindro. La modellazione viene eseguita con cera o con resine calcinabili. La base del calcinabile è separata da quella in metallo per permettere di modellare in cera la porzione che separa i due componenti. E' importante mantenere lo spessore minimo delle pareti al di sopra di 0,4 mm. La parte di connessione e la porzione di chiusura tra il moncone e l'impianto non deve avere alcun residuo di resina, grasso o cera, evitando così una eventuale sovrافusione in quest'area, che deve rimanere intatta. Si consiglia di usare solo rivestimenti a legante fosfatico, privi di gesso, adatti per la fusione di leghe a base metallica. E' importante che durante la colata del rivestimento non si formino bolle d'aria, che possono determinare difetti o punti di minor resistenza meccanica. Per il preriscaldamento è importante seguire scrupolosamente le istruzioni del produttore del rivestimento e della lega. Va mantenuta la temperatura finale: un cilindro da 3x va tenuto per 45 minuti in temperatura per garantire che la colata sia completa in tutte le sue parti. Per non incorrere in problemi sulla base in metallo durante la fusione non andare oltre i **1316°C**. Il cilindro deve essere quindi raffreddato a temperatura ambiente, per evitare che un raffreddamento troppo rapido crei tensioni nel metallo. Quando la temperatura è scesa, procedere con l'apertura del cilindro rimuovendo il manufatto ottenuto togliendolo dal rivestimento in modo delicato, magari con l'aiuto di perle di vetro, con una pressione massima di 2 bar e non usando mai acido fluoridrico. Non sabbare mai la parte che va in connessione con l'impianto dentale. Una volta fuso il moncone può essere rifinito con pietre/dischi a legante ceramico o con frese di carburo di tungsteno a dentatura incrociata, proteggendo la connessione con l'impianto montando il moncone su un analogo da laboratorio. Rimuovere gli ossidi senza usare acidi decappanti e utilizzare dischi in cotone per una lucidatura finale. Guardare le particolarità della ceramica (valore del CET) e della lega qualora i monconi richiedano una ricopertura estetica.

Questa lega ha un punto di fusione compreso tra **1316 e 1538 °C**.

Per garantire che la ceramica sia compatibile con l'abutment in Co-Cr, essa deve avere un coefficiente di espansione non inferiore a **14,1 x 10<sup>-6</sup> cm/cm/°C a 500 °C**.

Una scelta scorretta del tipo di ceramica potrebbe portare a crepe e quindi anche alla rottura della corona. Usare ceramiche con coefficienti di espansione maggiore di **13,8 x 10<sup>-6</sup> cm/cm/°C**.

Effetti collaterali: Non si possono escludere, in alcuni casi rari, allergie o reazioni ipersensibili alla lega metallica. Deve sempre essere indicata al medico odontoiatra la lega utilizzata.

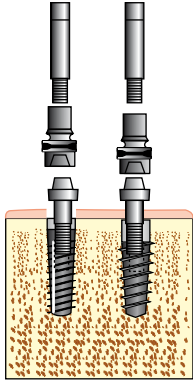
### Composizione chimica

Carbonio (C)	0,039
Silicio (Si)	0,69
Manganese (Mn)	0,67
Cromo (Cr)	27,85
Nickel (Ni)	0,03
Ferro (Fe)	0,03
Azoto (N)	0,16
Molibdeno (Mo)	5,51
Cobalto (Co)	65,14

# METODICA ROCAFIL BREVETTATA

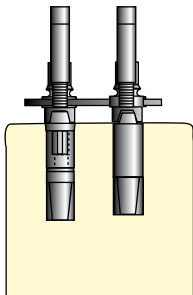
## (PER CONNESSIONI CONICHE)

La metodica Rocafil, brevetto A-Z Implant di invenzione n°1279984, è stata ideata per avere impronte di assoluta precisione e soprattutto di realizzare protesi provvisorie armate senza fusioni e totalmente passivate, da avvitare sugli impianti sommersi in modo semplice, rapido, preciso, robusto ed economico. La stessa metodica consente di ottenere un provvisorio che fungerà da esatta copia per realizzare il definitivo.

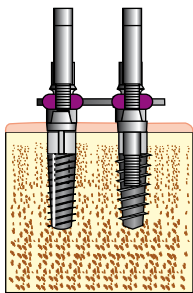


### PROTOCOLLO OPERATIVO

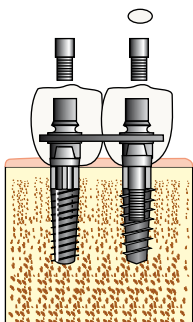
Inseriti (carico immediato) o riaperti gli impianti si procede con un impronta preliminare, con qualsiasi metodica, per ottenere un modello in gesso con gli analoghi inseriti. Si può procedere anche direttamente con l'inserimento dei monconi o dei connettori conici sugli impianti e su di essi si serrano in bocca al paziente i Rocafil già infilati nel filo di titanio.



In laboratorio si posizionano sugli analoghi i monconi o i connettori conici sormontandoli con i Rocafil cercando di ottenere un piano; si inserisce a "mo' di collana" il filo di titanio ricurvo negli appositi fori dei Rocafil e si modella il filo stesso, avendo cura di eliminare le tensioni dal filo, serrando progressivamente i Rocafil con le viti protesiche.



La "collana" viene mandata (o modellata) in studio, per essere montata sugli impianti. Dopo avere eliminato le eventuali tensioni residue, si bloccano i Rocafil ai fili con resina autopolimerizzante; si impronta con metodica indiretta.



In laboratorio si cola l'impronta e si procede con la realizzazione immediata del provvisorio in resina armata e totalmente passivata, pronto per essere avvitato sugli impianti. Il provvisorio viene mandato in studio e fissato sulle emergenze coniche mediante le viti protesiche; i canali di accesso delle viti vengono poi chiusi con resina autopolimerizzante. Quando si procederà alla realizzazione del definitivo, si impronterà direttamente il provvisorio con metodica indiretta; il provvisorio potrà essere conservato, pronto per essere utilizzato nel caso si dovesse reintervenire sul definitivo, o bruciato per recuperare i Rocafil, che potranno essere riutilizzati.



## CONDIZIONI DI VENDITA

L'acquisto del materiale può essere fatto:

- telefonando ad **A-Z IMPLANT** allo **051.453760**;
- per posta elettronica all'indirizzo: **azimplant@azimplant.it**;
- mandando un Fax allo **051.6275434**;
- direttamente dal professionista nella sede di **A-Z IMPLANT**; sita in **San Lazzaro di Savena (Bologna) Italia - via Emilia, 190**, con orari d'ufficio 09.00 / 13.00 - 14.30 / 18.30.

La merce verrà consegnata tramite corriere e viaggia sotto la nostra responsabilità, se ordinata entro le ore 11,30, arriverà il giorno successivo, mentre se ordinata dopo le ore 11.30 arriverà due giorni dopo.

Per ordini inferiori ai €150,00, verrà applicato un contributo spese di €10,50.

## ASSISTENZA SCIENTIFICA E COMMERCIALE

**A-Z IMPLANT** non riconosce e non risponde in alcun modo di altre forme di vendita, non autorizza pertanto interposte persone a qualificarsi come propri collaboratori.

Per chiarimenti e informazioni telefonare al **Responsabile scientifico e commerciale Sig. Giorgio Borrozzino**, cell. **339.6844314** o inviare e-mail all'indirizzo: **giorgio@azimplant.it**

Visitateci e contattateci su:

 [www.azimplant.it](http://www.azimplant.it)

 [azimplant@azimplant.it](mailto:azimplant@azimplant.it)

 [azimplantsrl](https://www.instagram.com/azimplantsrl)

 [AZ Implant](https://www.facebook.com/AZImplant)

 [+39 393 3253526](https://wa.me/393933253526)