

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**, purché 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**.

CONTATTI



RITA: RESPONSABILE
AMMINISTRATIVO
E COMMERCIALE



GIORGIO: RESPONSABILE
SCIENTIFICO E COMMERCIALE
Tel: 339.6844314
Email: giorgio@azimplant.it



ISABELLA: ASSISTENTE
ALLE VENDITE



ROBERTA: ASSISTENTE
ALLE VENDITE



CRISTIANO: ASSISTENTE
ALLE VENDITE



FEDERICA: ASSISTENTE
ALLE VENDITE

INDICE GENERALE

Informazioni e materiali utilizzati	06	SOLUZIONI PROTESICHE	31
Trattamento di superficie	07	Impronta	32
Manuale tecnico scientifico	58	Sistematiche CAD - CAM	33
Confezione impianti.....	61-75	Monconi preformati	34-35
Indice Manuale informativo	16	Basi Cromo-Cobalto	36
 		Connettori Esagono esterno	37
STRUMENTARIO		Protesi avvitata (MUA).....	38-40
Cricchetto Dinamometrico	08	Rocafil	42
Tray chirurgico	09	Overdenture	44-45
Chiavi universali	10	 	
 		IMPIANTI TRANSMUCOSI	46
INSERITORI IMPIANTI SOMMERSI		Componenti tipo D	47
Inseritori per impianti sommersi	11	DX (Impianto conico)	48
 		SX (One piece)	50
FRESE		OS (Mini impianto)	52
Frese universali con tubi di stop	12	LS - DL (Impianti a lamago)	54
Frese millimetriche	13	 	
Frese coniche finali per sommersi	14-30	CHIRURGIA GUIDATA	55
 		Frese e tubi guida	56
PROCEDURA DI INSERIMENTO		Pin di fissaggio dime	57
Procedura per impianti sommersi	15	 	
 		IMPIANTI SOMMERSI	17
VSO (Impianto cilindrico)	18	VSO (Impianto cilindrico)	18
TPA (Impianto conico)	20	TPA (Impianto conico)	20
PTERIGOIDEI	22	PTERIGOIDEI	22
Q (Impianto conico)	24	Q (Impianto conico)	24
VL (Impianto cilindrico Ø 5,5).....	26	VL (Impianto cilindrico Ø 5,5).....	26
TL (Impianto conico Ø 5,5).....	27	TL (Impianto conico Ø 5,5).....	27
R (Impianto conico)	28	R (Impianto conico)	28

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 59 e 60 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.

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 sono codificati nel seguente modo:

IMPIANTI CILINDRICI TIPO VSO:	Cod. VX32 :	V = Tipo VSO	X = Piattaforma Ø 3,2	32 = Spire Ø 3,2
	Cod. VX38 :	V = Tipo VSO	X = Piattaforma Ø 3,2	38 = Spire Ø 3,8
	Cod. VC35 :	V = Tipo V	C = Piattaforma Ø 3,5	35 = Spire Ø 3,5
	Cod. VC40 :	V = Tipo V	C = Piattaforma Ø 3,5	40 = Spire Ø 4,0
	Cod. VC45 :	V = Tipo V	C = Piattaforma Ø 3,5	45 = Spire Ø 4,5
	Cod. VR44 :	V = Tipo VSO	R = Piattaforma Ø 3,8	44 = Spire Ø 4,4
	Cod. VR55 :	V = Tipo VSO	R = Piattaforma Ø 3,8	55 = Spire Ø 5,5

IMPIANTI CONICI TIPO TPA:	Cod. TX40 :	T = Tipo TPA	X = Piattaforma Ø 3,2	40 = Spire Ø 4,0
	Cod. TC43 :	T = Tipo T	C = Piattaforma Ø 3,5	43 = Spire Ø 4,3
	Cod. TC48 :	T = Tipo T	C = Piattaforma Ø 3,5	48 = Spire Ø 4,8
	Cod. TC60 :	T = Tipo T	C = Piattaforma Ø 3,5	60 = Spire Ø 6,0
	Cod. TR48 :	T = Tipo TPA	R = Piattaforma Ø 3,8	48 = Spire Ø 4,8
	Cod. TR60 :	T = Tipo TPA	R = Piattaforma Ø 3,8	60 = Spire Ø 6,0
	Cod. TR55 :	T = Tipo TPA	R = Piattaforma Ø 3,8	55 = Spire Ø 5,5

IMPIANTI CONICI TIPO Q:	Cod. QR40 :	Q = Tipo Q	R = Piattaforma Ø 3,8	40 = Spire Ø 4,0
	Cod. QR45 :	Q = Tipo Q	R = Piattaforma Ø 3,8	45 = Spire Ø 4,5
	Cod. QR50 :	Q = Tipo Q	R = Piattaforma Ø 3,8	50 = Spire Ø 5,0
	Cod. QR55 :	Q = Tipo Q	R = Piattaforma Ø 3,8	55 = Spire Ø 5,5

IMPIANTI CONICI TIPO R:	Cod. RR48 :	R = Tipo R	R = Piattaforma Ø 3,8	48 = Spire Ø 4,8
	Cod. RR65 :	R = Tipo R	R = Piattaforma Ø 3,8	65 = Spire Ø 6,5

Le componenti protesiche seguono i medesimi criteri di lettera e colore degli impianti; la lettera H indica che la componente è universale. 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.

Gli impianti a vite transmucosa sono codificati nel seguente modo:

(TIPO : **SE - SX - D - DX - OS - BS**) + (2 Numeri = Diametro) + (2 numeri = Lunghezza) **Esempio: SE4012**

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 74).

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.

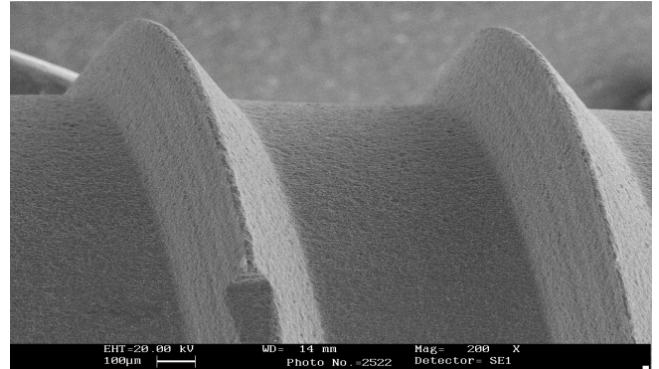


Fig.1

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

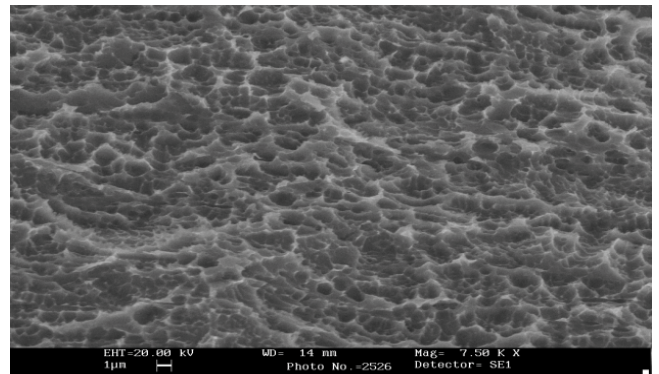


Fig.2

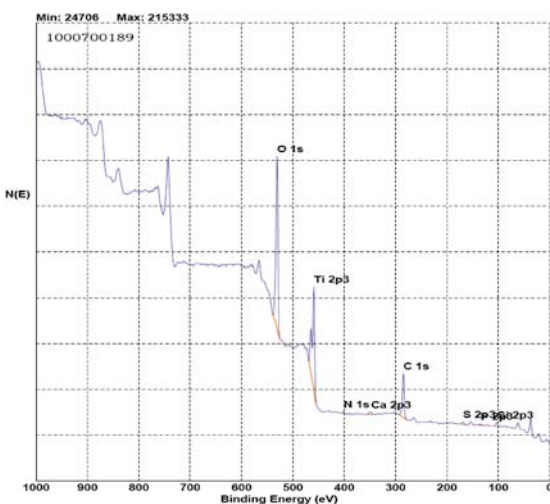


Fig.3 : Risultati analisi XPS

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

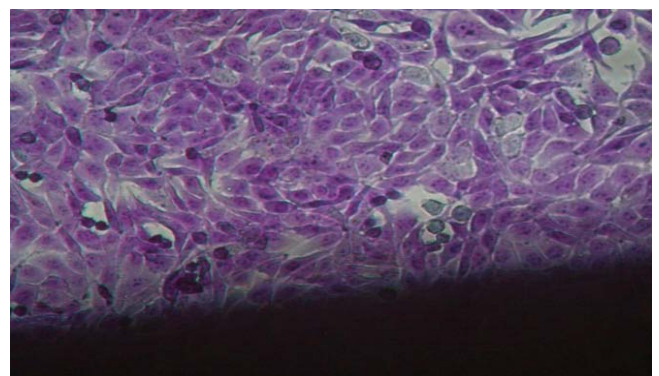


Fig.4: Cellule cresciute a contatto con la superficie A-Z Implant. I protocolli di trattamento e decontaminazione sono stati valutati anche dal punto di vista biologico, fornendo sempre evidenze di assoluta citocompatibilità e di capacità di stimolazione specifica delle cellule osteoblastiche.

CRICCHETTO DINAMOMETRICO: ISTRUZIONI D'USO

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.

STRUMENTARIO CHIRURGICO E FRESE































TRAY CHIRURGICO



TRAY 3

INDICE STRUMENTARIO E FRESE

- 10 Chiavi universali: Cricchetti, manipoli, chiave a T - Dispositivi di serraggio
- 11 Inseritori manuali e per contrangolo per tutti gli impianti sommersi A-Z IMPLANT
- 12 Frese cilindriche universali con tubini di stop
- 13 Frese speciali - Prolunghe per frese - Mucotomi
- 14 Frese coniche finali per impianti VSO - TPA - QR
- 15 Procedura di inserimento di tutti gli impianti sommersi A-Z IMPLANT

<p>CRICCHETTO</p>  <p>CH90</p>	<p>CRICCHETTO DINAMOMETRICO  Pag. 8</p>  <p>CH95D</p>									
<p>MANIPOLO</p>  <p>CH19</p>	<p>MANIPOLI DIGITALI 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>CSE49</td> <td>CH03</td> <td>CH02</td> </tr> </table>	MANUALE	PICCOLO	GRANDE				CSE49	CH03	CH02
MANUALE	PICCOLO	GRANDE								
										
CSE49	CH03	CH02								
<p>CHIAVE A T</p>  <p>lunghezza mm 110</p> <p>CH04</p>	<p>GIUNTO CARDANICO UNIVERSALE ABBINABILE</p>  <p>CH25</p> <p>ALLE CHIAVI: CH90 - CH95D CH02 - CH03 CH04 - CH08 CH19</p>									
<p>DISPOSITIVI DI SERRAGGIO E ACCESSORI UNIVERSALI</p>										
<p>CHIAVI MANUALI EX 1,7</p> <p>CORTA  CH10</p> <p>Si utilizzano per il serraggio di: - MONCONI DI GUARIGIONE - VITI PER IMPRONTA - VITI PROTESICHE</p> <p>Serraggio massimo 35 Newton</p> <p>MEDIA  CH11</p> <p>LUNGA  CH11L</p> <p>EX 1,7</p>	<p>CHIAVI MANUALI EX 1,25</p> <p>CORTA  CH20</p> <p>Si utilizzano per il serraggio di: - MONCONI CONICI TIPO A - VITI A TESTA BASSA - VITI PER BARRE - VITI TAPPO</p> <p>Serraggio massimo 25 Newton</p> <p>MEDIA  CH09</p> <p>LUNGA  CH09L</p> <p>EX 1,25</p>									
<p>CONGIUNZIONI EX 1,7</p> <p>Da abbinare a tutte le chiavi</p> <p>CORTA  CH51</p> <p>Si utilizzano per il serraggio di: - MONCONI DI GUARIGIONE - VITI PER IMPRONTA - VITI PROTESICHE</p> <p>Serraggio massimo 35 Newton</p> <p>LUNGA  CH53L</p> <p>EX 1,7</p>	<p>CONGIUNZIONI EX 1,25</p> <p>Da abbinare a tutte le chiavi</p> <p>CORTA  CH52</p> <p>Si utilizzano per il serraggio di: - MONCONI CONICI TIPO A - VITI A TESTA BASSA - VITI PER BARRE - VITI TAPPO</p> <p>Serraggio massimo 25 Newton</p> <p>LUNGA  CH54</p> <p>EX 1,25</p>									
<p></p> <p>CHIAVI PER CONTRANGOLO</p> <p>Si utilizzano per il serraggio di: VEDI CHIAVI MANUALI E CONGIUNZIONI (EX 1,7 - 1,25)</p> <p>Serraggio massimo : 35 Newton  CH28 20 Newton  CH27</p> <p>EX 1,7 EX 1,25</p>	<p>PROLUNGA UNIVERSALE</p> <p>Si utilizza su tutte le</p> <ul style="list-style-type: none"> - CONGIUNZIONI - MASCHIATORI  CH08	<p>ADATTATORE</p> <p>Si utilizza sulle</p> <ul style="list-style-type: none"> - CHIAVI CON QUADRO Ø 4  CH35								

INSERITORI

Per impianti VSO Ø 3,2 - VSO Ø 3,8 - TPA Ø 4,0 (EX. INT 2,2 mm)

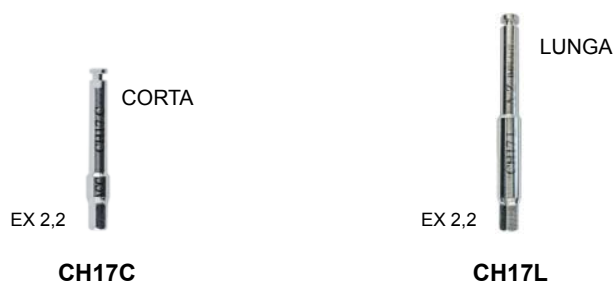
INSERITORI PER CHIAVI MANUALI



Si utilizzano per inserire gli impianti
VSO Ø 3,2 - VSO Ø 3,8 - TPA Ø 4,0

Da abbinare alle chiavi manuali:
CH90 - CH95D - CH02 - CH03 - CH04
CH08 - CH19 - CH25 (Vedi pag. 10)

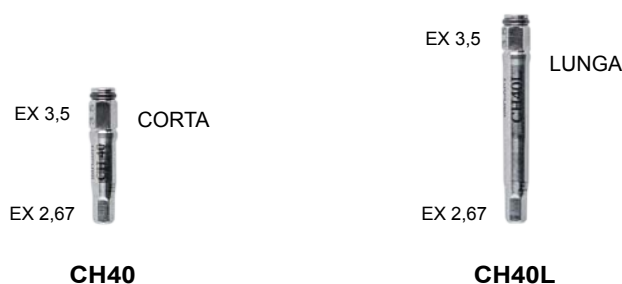
INSERITORI PER CONTRANGOLO



Si utilizzano per inserire gli impianti
VSO Ø 3,2 - VSO Ø 3,8 - TPA Ø 4,0

Per impianti VSO Ø 4,4 - TPA Ø 4,8 - TPA Ø 6,0 - VR - TR - Q - RR (EX. INT 2,67 mm)

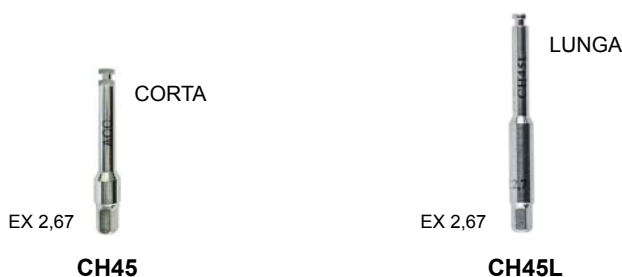
INSERITORI PER CHIAVI MANUALI



Si utilizzano per inserire gli impianti
VSO Ø 4,4 - TPA Ø 4,8 - TPA Ø 6,0
VR Ø 5,5 - TR Ø 5,5
Q (tutti i Ø) - RR Ø 4,8 - RR Ø 6,5

Da abbinare alle chiavi manuali:
CH90 - CH95D - CH02 - CH03 - CH04
CH08 - CH19 - CH25 (Vedi pag. 10)

INSERITORI PER CONTRANGOLO



Si utilizzano per inserire gli impianti
VSO Ø 4,4 - TPA Ø 4,8 - TPA Ø 6,0
VR Ø 5,5 - TR Ø 5,5
Q (tutti i Ø) - RR Ø 4,8 - RR Ø 6,5

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	F150H
Ø 1,9 x L. 38,0mm	F190H
Ø 2,0 x L. 38,0mm	F200H
Ø 2,35 x L. 38,0mm	F235H
Ø 2,5 x L. 38,0mm	F250H

Frese cilindriche universali tipo **HS** corte

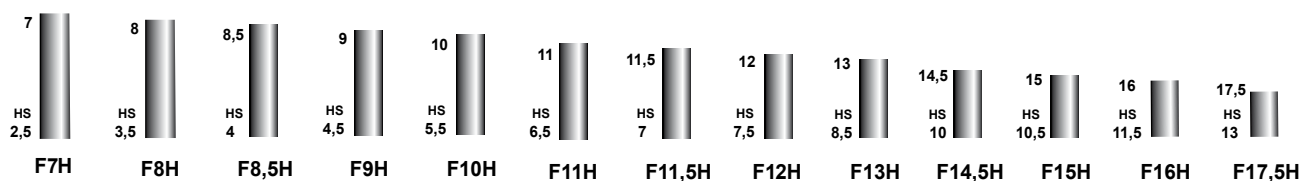
H = Filetto piccolo



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

Tubini di stop per profondità' predeterminata per frese tipo **H**

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

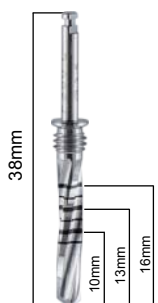


ATTENZIONE: La **parte lavorante** della fresa lunga è contrassegnata dal numero in alto, mentre quella della fresa corta identificata con la lettera finale S, dal numero in basso.

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

Frese cilindriche universali tipo **L** lunghe

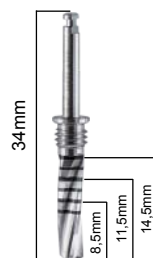
L = Filetto grande



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

Frese cilindriche universali tipo **LS** corte

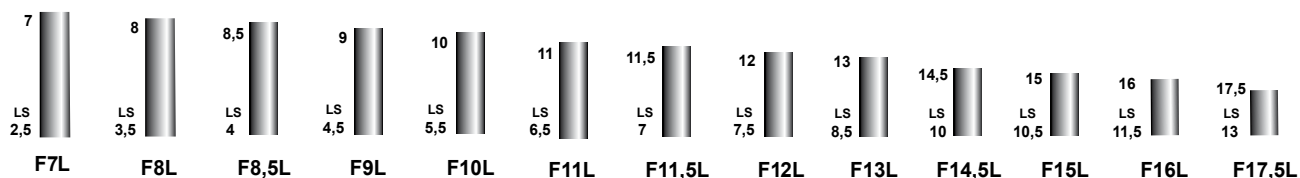
L = Filetto grande



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

Tubini di stop per profondità' predeterminata per frese tipo **L**

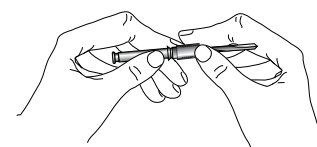
Tubini di stop di Ø est. 4,95 e Ø int. 4,1 utilizzabili sia sulle frese lunghe che corte.



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



F00



F01

PROLUNGA UNIVERSALE PER FRESE



FPU

FRESE INIZIALI LANCEOLATE Con tubini di stop



F01H

F01HS

FRESE CILINDRICHE MILLIMETRATE



F150



F150S



F235

FRESE LUNGHEZZA EXTRA

Lanceolata iniziale

Cilindriche



F01H32



F200H32



F300L38

PERNO DI PARALLELISMO



CH18

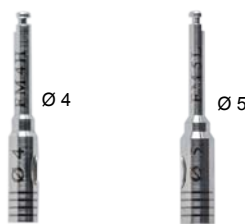
MUCOTOMO MANUALE



CH(X-Y-Z)32

CH31

MUCOTOMI PER CONTRANGOLO



FM4H

FM5L

MISURATORE DI PROFONDITA'



CH22

Per il protocollo operativo sull'utilizzo e la pulizia delle frese consultare pagina 60 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


PER IMPIANTI **VSO Ø 3,2 E TPA Ø 4,0**

CONICITA' Ø 3
Ø 2,5

FX10 : Per impianti

VSO Ø 3,2 L. 8,5
VSO Ø 3,2 L. 10,0

TPA Ø 4,0 L. 8,5
TPA Ø 4,0 L. 10,0




FX10

FX13 : Per impianti

VSO Ø 3,2 L. 11,5
VSO Ø 3,2 L. 13,0

TPA Ø 4,0 L. 11,5
TPA Ø 4,0 L. 13,0




FX13

FX16 : Per impianti

VSO Ø 3,2 L. 14,5
VSO Ø 3,2 L. 16,0

TPA Ø 4,0 L. 14,5
TPA Ø 4,0 L. 16,0



FX16


PER IMPIANTI **VSO Ø 3,8 E TPA Ø 4,8**

CONICITA' Ø 3,6
Ø 3

FY10 : Per impianti

VSO Ø 3,8 L. 8,5
VSO Ø 3,8 L. 10,0

TPA Ø 4,8 L. 8,5
TPA Ø 4,8 L. 10,0



FY10

FY13 : Per impianti

VSO Ø 3,8 L. 11,5
VSO Ø 3,8 L. 13,0

TPA Ø 4,8 L. 11,5
TPA Ø 4,8 L. 13,0




FY13

FY16 : Per impianti

VSO Ø 3,8 L. 14,5
VSO Ø 3,8 L. 16,0

TPA Ø 4,8 L. 14,5
TPA Ø 4,8 L. 16,0



FY16

FY Per osso duro



FY


PER IMPIANTI **VSO Ø 4,4 E TPA Ø 6,0**

CONICITA' Ø 4,2
Ø 3,5

FZ10 : Per impianti

VSO Ø 4,4 L. 8,5
VSO Ø 4,4 L. 10,0

TPA Ø 6,0 L. 8,5
TPA Ø 6,0 L. 10,0




FZ10

FZ13 : Per impianti

VSO Ø 4,4 L. 11,5
VSO Ø 4,4 L. 13,0

TPA Ø 6,0 L. 11,5
TPA Ø 6,0 L. 13,0




FZ13

FZ16 : Per impianti

VSO Ø 4,4 L. 14,5
VSO Ø 4,4 L. 16,0

TPA Ø 6,0 L. 14,5
TPA Ø 6,0 L. 16,0



FZ16

FZ Per osso duro



FZ

PER IMPIANTI **QR Ø 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5**

Per impianti

QR40 Ø 4,0
Tutte le lunghezze



FQ40

Per impianti

QR45 Ø 4,5
Tutte le lunghezze



FQ45

Per impianti

QR50 Ø 5,0
Tutte le lunghezze



FQ50

Per impianti

QR55 Ø 5,5
Tutte le lunghezze



FQ55

INSERITORI

Tutti gli inseritori per gli impianti sommersi e transmucosi hanno un esagono universale di Ø 3,5 che si accoppia con tutte le chiavi e manipoli manuali di A-Z IMPLANT.



INSERIMENTO

Durante l'inserimento dell'impianto, utilizzando il cricchetto o la chiave dinamometrica, incontrando un'eccessiva resistenza si consiglia di procedere con movimento di "avanti - indietro" per evitare eccessive compressioni al tessuto osseo. Si consiglia di non superare i **50 Newton** avvitando manualmente l'impianto e i **40 Newton** avvitandolo con contrangolo.

Si raccomanda inoltre, utilizzando gli impianti sommersi che l'esagono dell'inseritore sia totalmente inserito nell'esagono interno all'impianto.



LAVAGGIO POST-OPERATORIO DELLA CAVA INTERNA

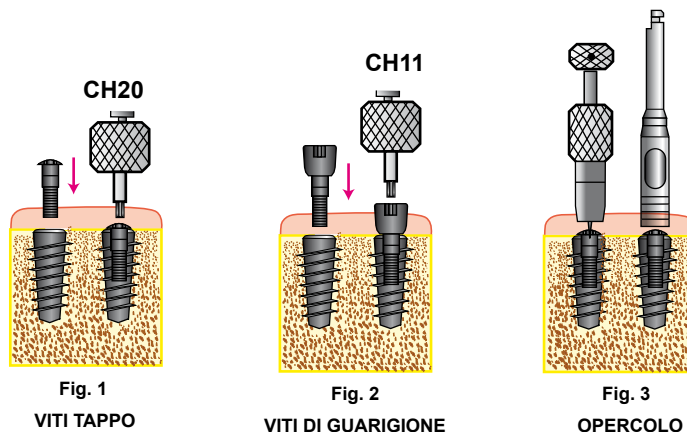
Prima di inserire la vite tappo o la vite di guarigione si consiglia un lavaggio della cavita' interna dell'impianto con soluzione fisiologica.

PERIODO DI GUARIGIONE

Gli impianti sommersi prevedono un periodo di guarigione di 4 mesi nella mandibola e 6 mesi nella mascella; per ottenere una buona osteointegrazione devono pertanto rimanere sommersi per tale periodo evitando carichi masticatori dovuti a protesi provvisorie fisse o mobili non opportunamente scaricate.

DOCUMENTAZIONE RADIOGRAFICA

Inserita la vite tappo (Fig.1) o la vite di guarigione (Fig.2) è consigliabile una documentazione radiografica post-operatoria.



OPERCOLIZZAZIONE

L'opercolizzazione (Fig.3) può essere eseguita sia con mucotomi manuali che a manipolo. La tecnica dell'opercolo può essere utilizzata sia per la riapertura degli impianti che per la metodica flapless.

INDICE MANUALE INFORMATIVO E PROCEDURE

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

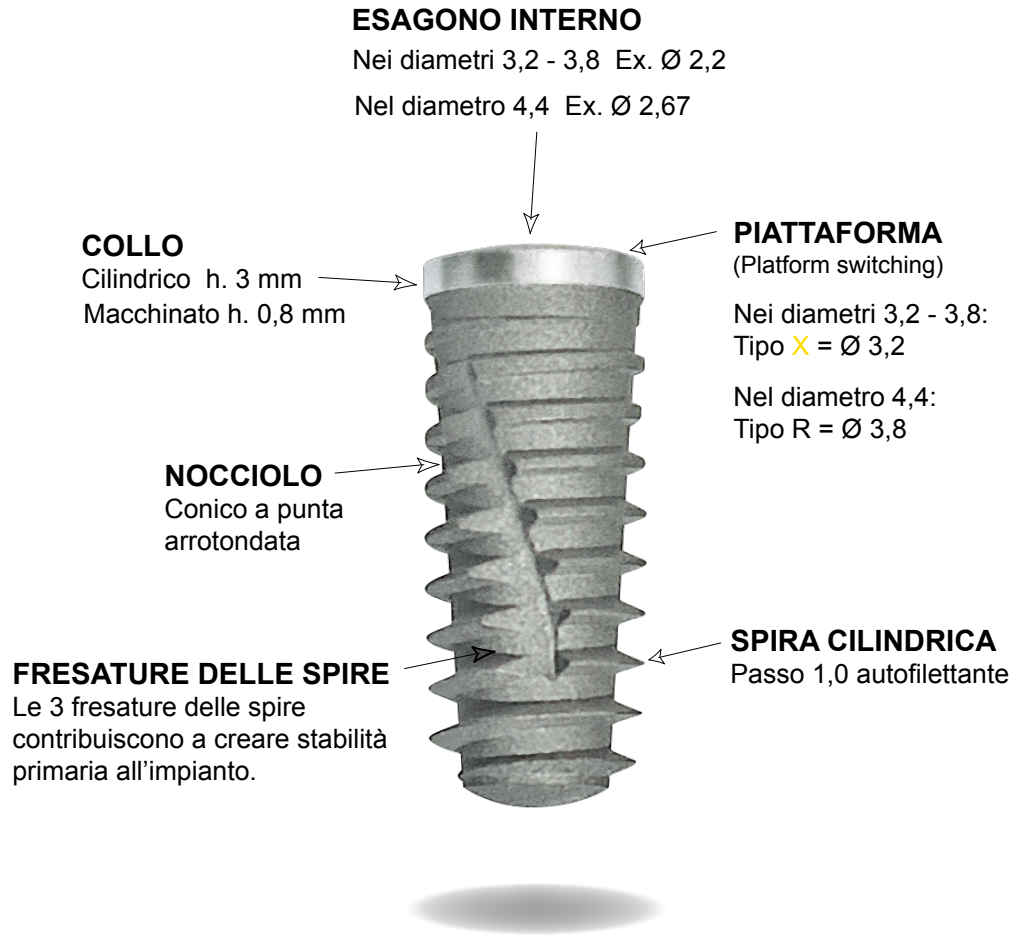
06	Informazioni utili generali, materiali utilizzati e guida alla codifica
07	Trattamento di superficie di tutti gli impianti
08	Cricchetto Dinamometrico: istruzioni d'uso
12	Frese cilindriche con tubi di stop
60	Caratteristiche e informazioni d'uso generali su frese, strumentario e indicazioni per la sterilizzazione.
59	Manuale informativo per l'utilizzo degli impianti, dello strumentario e delle componenti protesiche
15	Procedura di inserimento di tutti gli impianti sommersi
18	Procedura chirurgica per impianti VSO e descrizione impianto
20	Procedura chirurgica per impianti TPA e descrizione impianto
22	Procedura chirurgica per impianti PTERIGOIDEI e descrizione impianto
24	Procedura chirurgica per impianti Q e descrizione impianto
26	Procedura chirurgica per impianti VL e descrizione impianto
27	Procedura chirurgica per impianti TL e descrizione impianto
28	Procedura chirurgica per impianti R e descrizione impianto
61	Confezione, etichettatura e posizionamento degli impianti sommersi (Conf. tipo 2)
75	Confezione, etichettatura e posizionamento degli impianti transmucosi (Conf. tipo 1)
48	Procedura chirurgica per impianti tipo DX e descrizione impianto
50	Procedura chirurgica per impianti tipo SX e descrizione impianto
52	Procedura chirurgica per impianti tipo OS e descrizione impianto
54	Procedura chirurgica per impianti a LAMAGO tipo S - D e descrizione impianto
73	Istruzioni d'uso per moncone da sopraffusione con base titanio
74	Istruzioni d'uso per moncone da sopraffusione con base cromo-cobalto
56	Informazioni d'uso per le frese per implantologia guidata, tubi guida, boccole
62 a 65	Metodiche di impronta per impianti sommersi con connessioni X e R
66 a 72	Metodiche protesiche per impianti sommersi con connessioni X e R
76-84-85	Metodiche di impronta per impianti transmucosi monofasici e bifasici a vite e a lamago
77 a 83	Metodiche protesiche per impianti transmucosi monofasici e bifasici a vite e a lamago

INDICE IMPIANTI SOMMERSI

- 19 Impianti VSO: diametri e lunghezze, viti tappo e di guarigione
- 21 Impianti TPA: diametri e lunghezze, maschiatori, viti tappo e di guarigione
- 23 Impianti PTERIGOIDEI: diametri e lunghezze, maschiatori, viti tappo e di guarigione
- 25 Impianti Q: diametri e lunghezze, viti tappo e di guarigione
- 26 Impianti VR55: diametri e lunghezze, viti tappo e di guarigione
- 27 Impianti TR55: diametri e lunghezze, viti tappo e di guarigione
- 29 Impianti R: diametri e lunghezze, viti tappo e di guarigione
- 30 Frese coniche per impianti R, procedura del rialzo del seno mascellare

IMPIANTO TIPO V (VSO)

“IDEATO NELL’ANNO 1984”

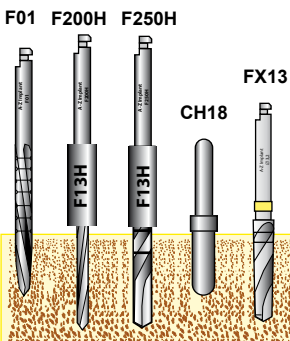


Esempio per la guida alla lettura del codice dell’impianto

CODICE VX38130 : V = Tipo VSO X = Componentistica Ø 3,2 38 = Diametro 3,8 130 = Lunghezza 13

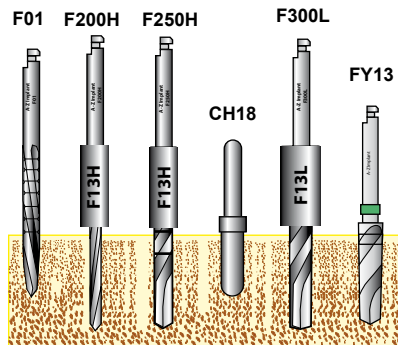
PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI VSO

VSO DIAMETRO 3,2 ●



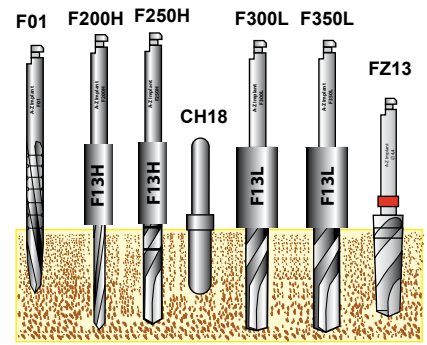
Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diam. 3,2 lunghezza 13

VSO DIAMETRO 3,8 ●



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diametro 3,8 lunghezza 13

VSO DIAMETRO 4,4 ●



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti diametro 4,4 lunghezza 13

Impianti VSO Ø 3,2 mm con PIATTAFORMA 3,2 mm EX INT. 2,2 mm

VSO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 3,2 x L. 8,5mm	VX32085	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 10,0mm	VX32100	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 11,5mm	VX32115	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 13,0mm	VX32130	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 14,5mm	VX32145	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 16,0mm	VX32160	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,2 x L. 17,5mm	VX32175	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO

Impianti VSO Ø 3,8 mm con PIATTAFORMA 3,2 mm EX INT. 2,2 mm

VSO Ø 3,8



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 3,8 x L. 8,5mm	VX38085	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 10,0mm	VX38100	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 11,5mm	VX38115	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 13,0mm	VX38130	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 14,5mm	VX38145	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 16,0mm	VX38160	Colore : VERDE	Lettera : X Colore : GIALLO

Impianti VSO Ø 4,4 mm con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm

VSO Ø 4,4



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 4,4 x L. 8,5mm	VR44085	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,4 x L. 10,0mm	VR44100	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,4 x L. 11,5mm	VR44115	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,4 x L. 13,0mm	VR44130	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,4 x L. 14,5mm	VR44145	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,4 x L. 16,0mm	VR44160	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO

VITE TAPPO PER **VX32** e **VX38**

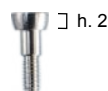


EX01

MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI **VX32** e **VX38**



GX20



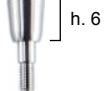
GX02



GX04



GX40



GX06

VITE TAPPO PER **VR44**



ER01

MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI **VR44**



GR20



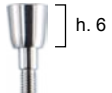
GR02



GR04



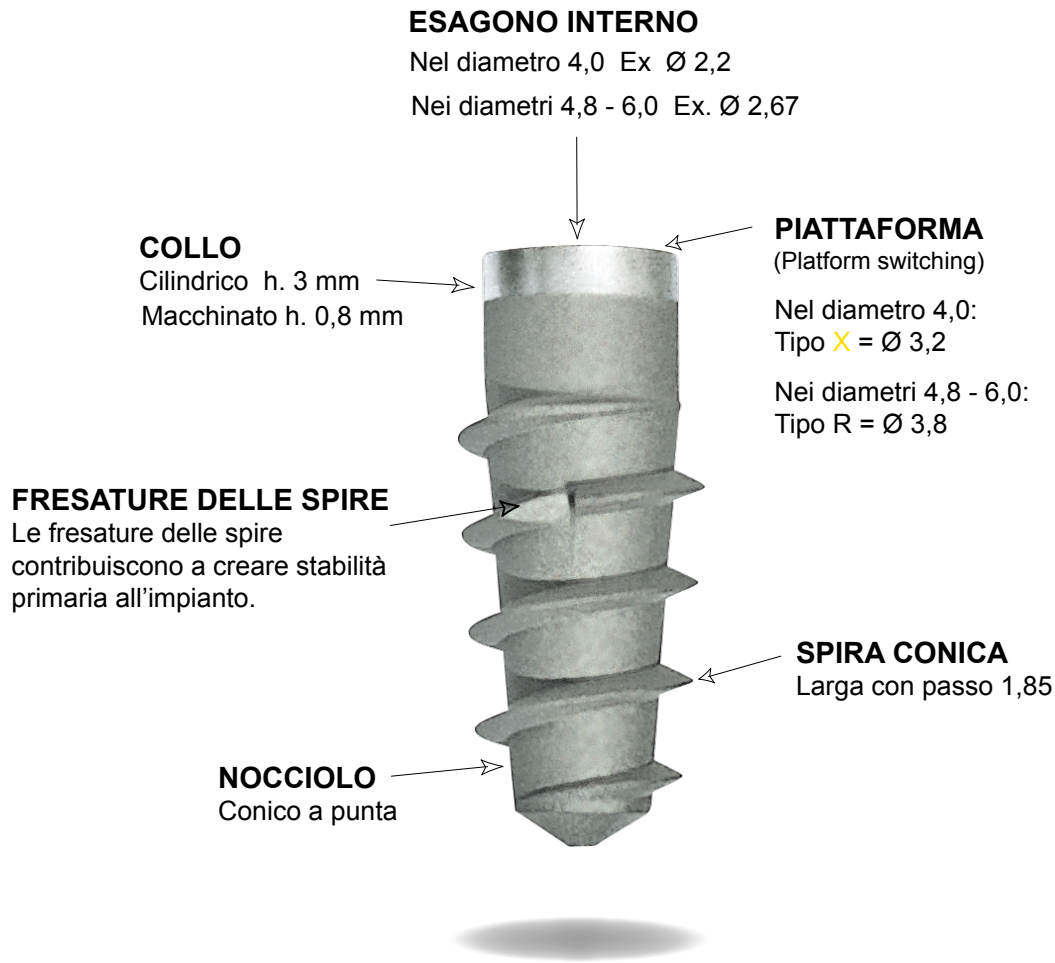
GR40



GR06

IMPIANTO TIPO T (TPA)

“IDEATO NELL'ANNO 1987”

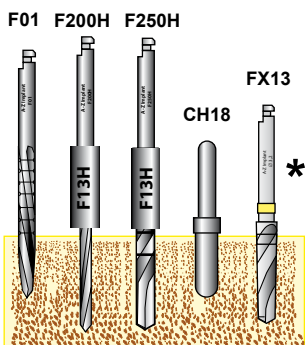


Esempio per la guida alla lettura del codice dell'impianto

CODICE TR48130 : T = Tipo TPA R = Componentistica Ø 3,8 48 = Diametro 4,8 130 = Lunghezza 13

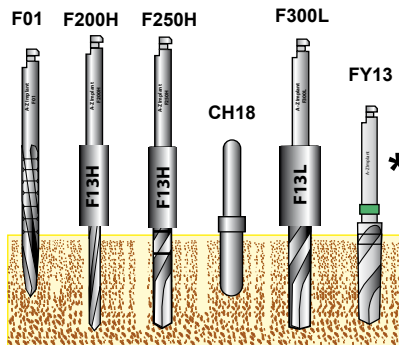
PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI TPA

TPA DIAMETRO 4,0 ●



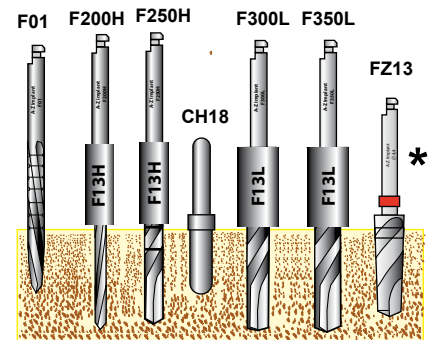
Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 4,0 lunghezza 13

TPA DIAMETRO 4,8 ●



Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 4,8 lunghezza 13

TPA DIAMETRO 6,0 ●



Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti diametro 6,0 lunghezza 13

* In osso tipo D1 / D2 dopo il passaggio delle frese coniche finali si consiglia l'utilizzo dei relativi maschiatori raffigurati a pag. 21

Impianti TPA Ø 4,0 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,2 mm EX INT. 2,2 mm

TPA Ø 4,0



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
Ø 4,0 x L. 8,5mm	TX40085	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	 MX10 (L. 8,5 - 10) MX13 (L. 11,5 - 13) MX16 (L. 14,5 - 16)
Ø 4,0 x L. 10,0mm	TX40100	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	
Ø 4,0 x L. 11,5mm	TX40115	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	
Ø 4,0 x L. 13,0mm	TX40130	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	
Ø 4,0 x L. 14,5mm	TX40145	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	
Ø 4,0 x L. 16,0mm	TX40160	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO	

Impianti TPA Ø 4,8 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm

TPA Ø 4,8



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
* Ø 4,8 x L. 7,0mm	TR48070	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	 MY10 (L. 8,5 - 10) MY13 (L. 11,5 - 13) MY16 (L. 14,5 - 16)
Ø 4,8 x L. 8,5mm	TR48085	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 4,8 x L. 10,0mm	TR48100	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 4,8 x L. 11,5mm	TR48115	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 4,8 x L. 13,0mm	TR48130	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 4,8 x L. 14,5mm	TR48145	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 4,8 x L. 16,0mm	TR48160	Colore : VERDE	Lettera : R Colore : NERO	

Impianti TPA Ø 6,0 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm

TPA Ø 6,0



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA	MASCHIATORI
* Ø 6,0 x L. 7,0mm	TR60070	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	 MZ10 (L. 8,5 - 10) MZ13 (L. 11,5 - 13) MZ16 (L. 14,5 - 16)
Ø 6,0 x L. 8,5mm	TR60085	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 6,0 x L. 10,0mm	TR60100	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 6,0 x L. 11,5mm	TR60115	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 6,0 x L. 13,0mm	TR60130	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 6,0 x L. 14,5mm	TR60145	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	
Ø 6,0 x L. 16,0mm	TR60160	Colore : ROSSO	Lettera : R Colore : NERO	

* **TR48070 - TR60070**: Utilizzare la vite protesica K2P10 per i monconi dritti - K2P55 per i monconi angolati e basi in cromocobalto - K2P52 per foro inclinato

VITE TAPPO PER TX40



EX01

MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TX40



GX20



GX02



GX04



GX40



GX06

VITE TAPPO PER TR48 e TR60



ER01

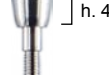
MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TR48 e TR60



GR20



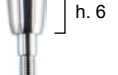
GR02



GR04



GR40



GR06



IMPIANTI PTERIGOIDEI



- Diametro Spire: **4,0 - 4,8** mm.
- Lunghezze: **14,5 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30** mm.
- Progettato appositamente per osso pterigoideo.
- Collo liscio per ridurre l'adesione di microorganismi patogeni.
- Le spire taglienti e profonde conferiscono maggiore stabilità primaria all'impianto.

FRESE E PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI PTERIGOIDEI TIPO T

SEQUENZA PER IMPIANTI Ø 4,0

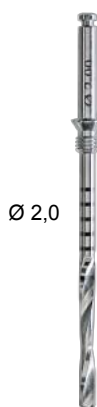
Lanceolata iniziale

Cilindrica



Ø 2,35

F01H32



Ø 2,0

F200H32

SEQUENZA PER IMPIANTI Ø 4,8

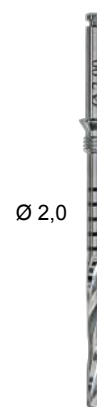
Lanceolata iniziale

Cilindriche



Ø 2,35

F01H32



Ø 2,0

F200H32



Ø 3,0

F300L38

Impianti PTERIGOIDEI Ø 4,0 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,2 mm EX INT. 2,2 mm



DESCRIZIONE	CODICE	COMPONENTISTICA
Ø 4,0 x L. 14,5 mm	TX40145 Rev.1	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 16 mm	TX40160 Rev. 1	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 18 mm	TX40180	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 20 mm	TX40200	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 22 mm	TX40220	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 24 mm	TX40240	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 26 mm	TX40260	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 28 mm	TX40280	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 4,0 x L. 30 mm	TX40300	Lettera : X Colore : GIALLO

Impianti PTERIGOIDEI Ø 4,8 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm



DESCRIZIONE	CODICE	COMPONENTISTICA
Ø 4,8 x L. 14,5 mm	TR48145 Rev.1	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 16 mm	TR48160 Rev.1	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 18 mm	TR48180	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 20 mm	TR48200	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 22 mm	TR48220	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 24 mm	TR48240	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 26 mm	TR48260	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 28 mm	TR48280	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 30 mm	TR48300	Lettera : R Colore : NERO

VITE TAPPO PER TX40

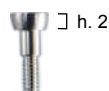


EX01

MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TX40



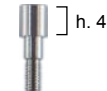
GX20



GX02



GX04



GX40



GX06

VITE TAPPO PER TR48



ER01

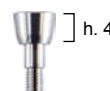
MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI TR48



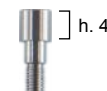
GR20



GR02



GR04



GR40



GR06

IMPIANTO TIPO Q

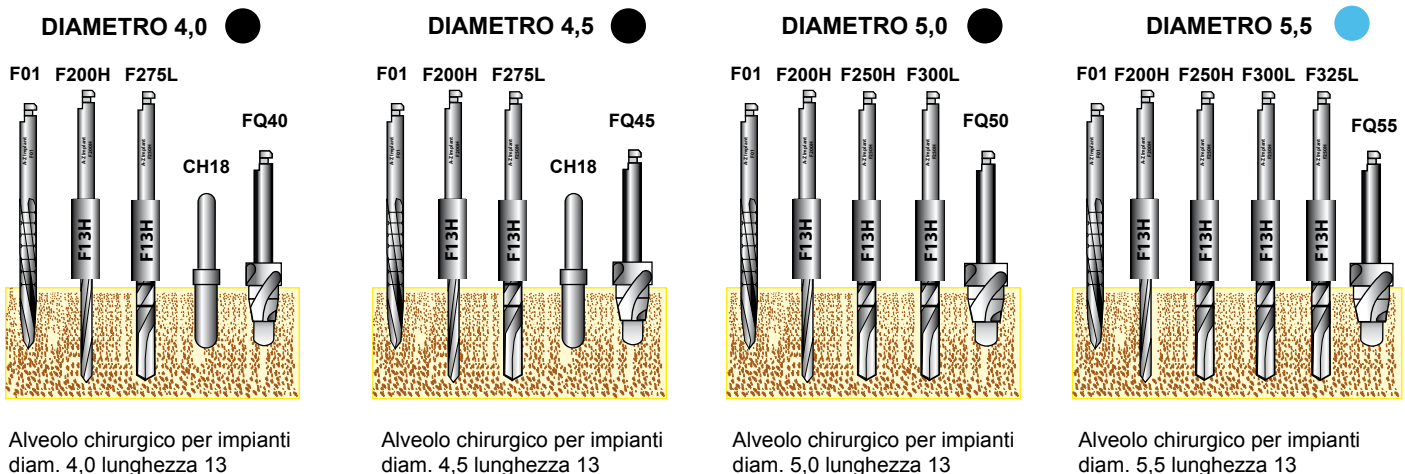
“IDEATO NELL’ANNO 2012”



Esempio per la guida alla lettura del codice dell’impianto

CODICE QR45130 : Q = Tipo Q R = Componentistica Ø 3,8 45 = Diametro 4,5 130 = Lunghezza 13

PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI Q



Alveolo chirurgico per impianti diam. 4,0 lunghezza 13

Alveolo chirurgico per impianti diam. 4,5 lunghezza 13

Alveolo chirurgico per impianti diam. 5,0 lunghezza 13

Alveolo chirurgico per impianti diam. 5,5 lunghezza 13

Impianti Ø 4,0 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 4,0 x L. 10,0mm	QR40100	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,0 x L. 11,5mm	QR40115	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,0 x L. 13,0mm	QR40130	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,0 x L. 14,5mm	QR40145	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,0 x L. 16,0mm	QR40160	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO

Impianti Ø 4,5 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 4,5 x L. 10,0mm	QR45100	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,5 x L. 11,5mm	QR45115	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,5 x L. 13,0mm	QR45130	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,5 x L. 14,5mm	QR45145	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,5 x L. 16,0mm	QR45160	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO

Impianti Ø 5,0 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 5,0 x L. 8,5mm	QR50085	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,0 x L. 10,0mm	QR50100	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,0 x L. 11,5mm	QR50115	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,0 x L. 13,0mm	QR50130	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,0 x L. 14,5mm	QR50145	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,0 x L. 16,0mm	QR50160	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO

Impianti Ø 5,5 mm (Spira) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 5,5 x L. 8,5mm	QR55085	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 10,0mm	QR55100	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 11,5mm	QR55115	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 13,0mm	QR55130	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 14,5mm	QR55145	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 16,0mm	QR55160	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO

VITE TAPPO PER QR40 - QR45 - QR50 - QR55



MONCONI DI GUARIGIONE PER QR40 - QR45 - QR50 - QR55



“IDEATO NELL’ANNO 1999”



Impianti **Ø 5,5 mm** con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm

Inseritori impianti VR55 PAG. 11

Soluzioni protesiche da PAG. 32 a PAG. 45

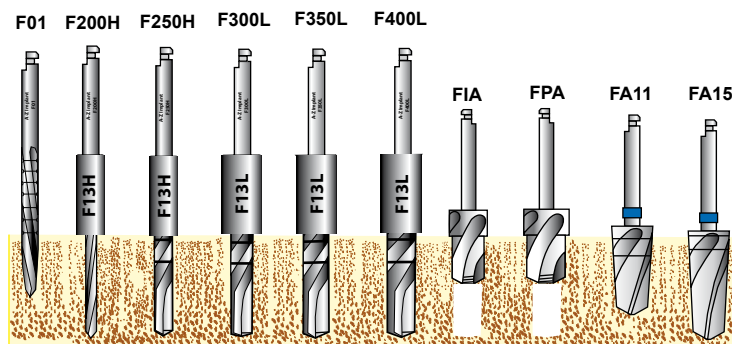
VR Ø 5,5



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 5,5 x L. 9,0mm	VR55090	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 11,0mm	VR55110	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 13,0mm	VR55130	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 15,0mm	VR55150	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO

Sono disponibili ad esaurimento gli impianti VL Ø 6,5 e VL Ø 7,5 con relative componenti

PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI VR Ø 5,5 ●



Alveolo chirurgico per impianti VR55 = Diametro 5,5

VITE TAPPO PER VR55



ER01

MONCONI DI GUARIGIONE PER VR55



GR20

GR02

GR04

GR40

GR06

IMPIANTO TIPO T (TR55)

"IDEATO NELL'ANNO 1999"



Impianti Ø 5,5 mm con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm

Inseritori impianti TR55 PAG. 11

Soluzioni protesiche da PAG. 32 a PAG. 45

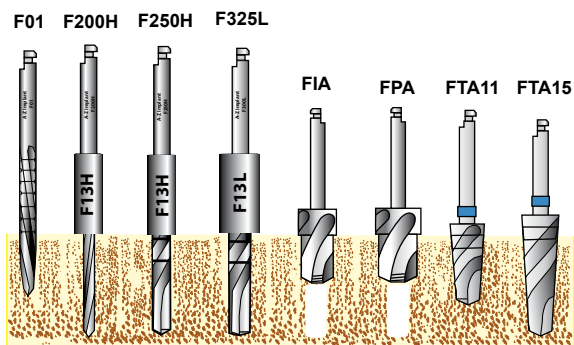
TR Ø 5,5



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
Ø 5,5 x L. 9,0mm	TR55090	Colore : AZZURRA	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 11,0mm	TR55110	Colore : AZZURRA	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 13,0mm	TR55130	Colore : AZZURRA	Lettera : R Colore : NERO
Ø 5,5 x L. 15,0mm	TR55150	Colore : AZZURRA	Lettera : R Colore : NERO

Sono disponibili ad esaurimento gli impianti TL Ø 6,5 e TL Ø 7,5 con relative componenti

PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI TR Ø 5,5 ●



Alveolo chirurgico per impianti TR55 = Diametro 5,5

VITE TAPPO PER TR55



ER01

MONCONI DI GUARIGIONE PER TR55



GR20 GR02 GR04 GR40 GR06

IMPIANTO TIPO R

“IDEATO NELL'ANNO 2004”

ESAGONO INTERNO

Nel diametro 3,8 Ex Ø 2,2

Nei diametri 4,8 - 6,5 Ex. Ø 2,67

COLLO

Cilindrico h. 0,5 mm
Macchinato h. 0,5 mm

PIATTAFORMA

(Platform switching)

Nel diametro 3,8:
Tipo X = Ø 3,2

Nei diametri 4,8 - 6,5:
Tipo R = Ø 3,8

NOCCIOLO

Conico a punta arrotondata

SPIRA AUTOFILETTANTE

Passo 2,0 con filetto a doppio principio (distanza effettiva fra le spire 1,0)

FRESATURE DELLE SPIRE

Le fresature delle spire contribuiscono a creare stabilità primaria all'impianto.

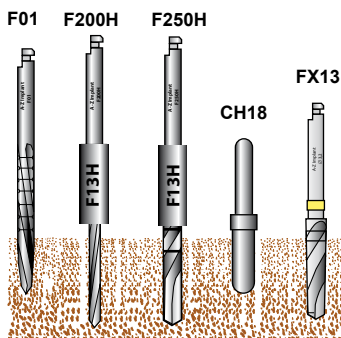


Esempio per la guida alla lettura del codice dell'impianto

CODICE RX38130 : R = Tipo R X = Componentistica Ø 3,2 38 = Diametro 3,8 130 = Lunghezza 13

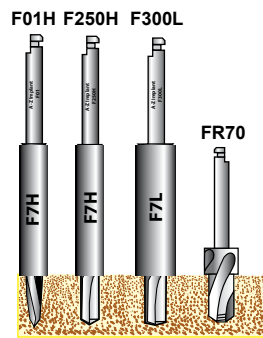
PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI TIPO R

TIPO R DIAMETRO 3,8 ●



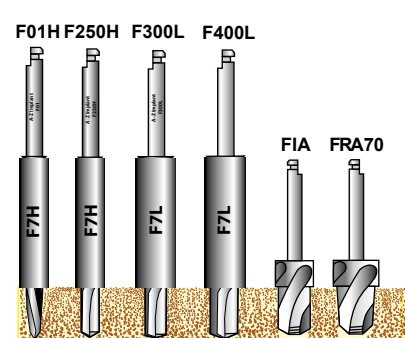
Preparazione dell'alveolo chirurgico per impianti Ø 3,8 lunghezza 13.
In osso D1 / D2 è consigliato l'utilizzo della fresa conica finale FY10 / 13 / 16 (pag. 14)

TIPO R DIAMETRO 4,8 ●



Alveolo chirurgico per impianti Ø 4,8 lungh.7

TIPO R DIAMETRO 6,5 ●



Alveolo chirurgico per impianti Ø 6,5 L. 7

Impianti Ø 3,8 mm (Spira a doppio principio) con PIATTAFORMA 3,2 mm EX INT. 2,2 mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA ●	COMPONENTISTICA
* Ø 3,8 x L. 7,0mm	RX38070	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 8,5mm	RX38085	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 10,0mm	RX38100	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 11,5mm	RX38115	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO
Ø 3,8 x L. 13,0mm	RX38130	Colore : GIALLO	Lettera : X Colore : GIALLO

Impianti Ø 4,8 mm (Spira a doppio principio) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA	COMPONENTISTICA
** Ø 4,8 x L. 7,0mm	RR48070	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 8,5mm	RR48085	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 10,0mm	RR48100	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 11,5mm	RR48115	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 4,8 x L. 13,0mm	RR48130	Colore : NERO	Lettera : R Colore : NERO

Impianti Ø 6,5 mm (Spira a doppio principio) con PIATTAFORMA 3,8 mm EX INT. 2,67 mm



DESCRIZIONE	CODICE	CHIRURGIA	COMPONENTISTICA
** Ø 6,5 x L. 7,0mm	RR65070	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 6,5 x L. 9,0mm	RR65090	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 6,5 x L. 11,0mm	RR65110	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO
Ø 6,5 x L. 13,0mm	RR65130	Colore : AZZURRO	Lettera : R Colore : NERO

* **RX38070**: utilizzare vite protesica K2P55 per tutti i monconi (dritti e angolati) - K2P52 per foro inclinato

** **RR48070 - RR65070**: utilizzare la vite protesica K2P10 per i monconi dritti - K2P55 per i monconi angolati e basi in cromocobalto - K2P52 per foro inclinato

VITE TAPPO PER **RX38**



EX01

MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI **RX38** (PIATTAFORMA 3,2)



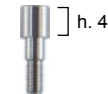
GX20



GX02



GX04



GX40



GX06

VITE TAPPO PER **RR48** e **RR65**



ER01

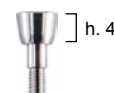
MONCONI DI GUARIGIONE PER IMPIANTI **RR48** e **RR65** (PIATTAFORMA 3,8)



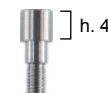
GR20



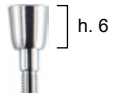
GR02



GR04



GR40



GR06

Per impianti Ø 4,8



FR70

Per impianti Ø 6,5



FIA

Per impianti Ø 6,5



FRA70

FRESA PER RIALZO TIPO H

H = Filetto piccolo

Ø 2,5



FRH F3H F4H F5H F6H

FRESA PER RIALZO TIPO L

L = Filetto grande

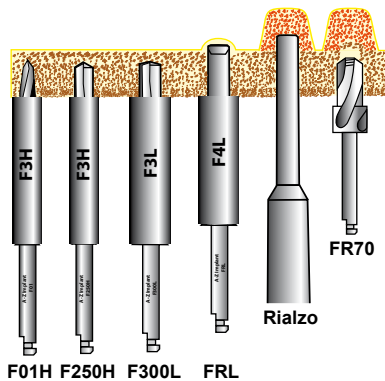
Ø 3,1



FRL F3L F4L F5L F6L

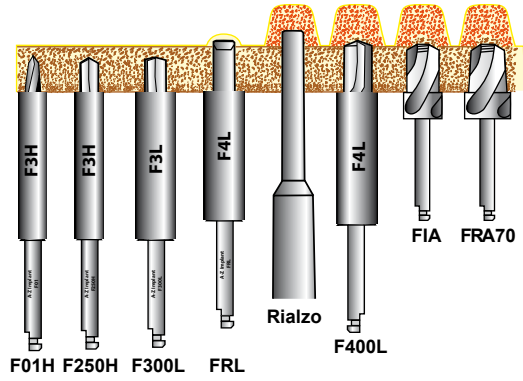
PROCEDURA PER RIALZO DEL SENO MASCELLARE

PROCEDURE CHIRURGICHE PER RIALZO DEL SENO MASCELLARE CON IMPIANTI RR48



F01H F250H F300L FRL

PROCEDURE CHIRURGICHE PER RIALZO DEL SENO MASCELLARE CON IMPIANTI RR65



F01H F250H F300L FRL F400L

L'esempio riprodotto si riferisce al rialzo della membrana del seno mascellare in presenza di una cresta di 4 mm.

L'esempio riprodotto si riferisce al rialzo della membrana del seno mascellare in presenza di una cresta di 4 mm.

INDICE DELLE SOLUZIONI PROTESICHE CON RELATIVI RIFERIMENTI ALLE CONNESSIONI DEGLI IMPIANTI E METODICHE

32	Impronta: indiretta, a strappo, parallelizzabile, analoghi	(Metodiche pag. 62-63)
33	Cad-Cam: Analogo digitale, Scanabutment, T-Base da incollaggio	(Metodiche pag. 72)
34-35	Monconi preformati, provvisori e avvitabili di titanio	(Metodiche pag. 68)
36	Basi Cromo-Cobalto	(Istruzioni pag. 74)
37	Connettori esagonali per esagono esterno	(Metodiche pag. 69-70)
38	Mua tipo A: connettori e monconi conici dritti tipo A	} (Metodiche pag. 71)
39	Soluzioni protesiche MUA tipo A: monconi calcinabili, di titanio e cromo-cobalto	
40	Mua tipo C: MUA dritti e angolati tipo C	} (Metodiche pag. 65)
41	Soluzioni protesiche MUA tipo C: monconi calcinabili, di titanio e cromo-cobalto	
42	Metodica brevettata: ROCAFIL	(Metodiche pag. 43-83)
44	Overdenture: attacco sferico (diretti e per barre)	(Metodiche pag. 67)
45	Overdenture: sistematica OT Equator	

* Tutti i monconi angolati sono presenti nelle due seguenti versioni:

TIPO A = Inclinazione in asse con lo **SPIGOLO** dell'esagono

TIPO B = Inclinazione in asse con il **PIANO** dell'esagono

Le due versioni consentono di inserire i monconi angolati in 12 posizioni con scarti rotazionali di 30°

Le componenti protesiche Tipo Y (Ø 3,8) - Z (Ø 4,4) - A (Ø 5,5), già esistenti, rimarranno sempre disponibili.

TRANSFER PER IMPRONTA **INDIRETTA** (TRANSFER PICK-UP)



CODICE	PER IMPIANTI
K4X3 Rev.1	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)
K4R3 Rev.1	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)

VITI PER IMPRONTA



TRANSFER PER IMPRONTA **A STRAPPO**



CODICE	PER IMPIANTI
K4X2	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)
K4R2	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)

VITE PER IMPRONTA



TRANSFER PER IMPRONTA **PARALLELIZZABILE A PRESSIONE**



CODICE		PER IMPIANTI
(BASSO)	(ALTO)	
K4X5	K4X6	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)
K4R5	K4R6	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)

ANALOGO DA GESSO



CODICE	PER IMPIANTI
K4X1	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)
K4R1	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)

SCANABUTMENT ANTIROTAZIONE DI TITANIO

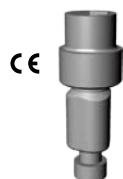


CE

K4X91

K4R91

ANALOGO PER IMPRONTA DIGITALE



CE

UTILIZZO:

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

K4X11

K4R11

PRE - MILLED ANTIROTAZIONE DI TITANIO PER MONCONI PERSONALIZZATI



K2X81

K2R81

VITE E CHIAVI PER FORO INCLINATO

VITE PROTESICA
PER FORO INCLINATO



Scala 1:1

K2P53

DISPOSITIVO
DI SERRAGGIO



KA-CT-25

ADATTATORE
PER DISPOSITIVO
DI SERRAGGIO



CHF5

TI - BASE ANTIROTAZIONE DI TITANIO PER INCOLLAGGIO

ALTEZZA SPALLA 0,6 mm



H. 0,6

K2X71

K2R71



H. 0,6

K2X70

K2R70

ALTEZZA SPALLA 2,0 mm



H. 2,0

K2X72

K2R72

ALTEZZA EXTRA



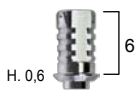
9

K7X7

K7R7

TI - BASE ROTANTI DI TITANIO PER INCOLLAGGIO

ALTEZZA SPALLA 0,6 mm



H. 0,6

K7X45

K7R45

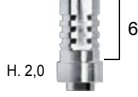


H. 0,6

K7X44

K7R44

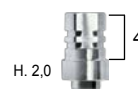
ALTEZZA SPALLA 2,0 mm



H. 2,0

K7X47

K7R47



H. 2,0

K7X46

K7R46

VITI PROTESICHE PER TUTTI I T-BASE

(Testa alta)

ex 1,7



K2P11

(Testa bassa)

ex 1,25



K6P10

LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : V**X**32 - V**X**38 - T**X**40 - R**X**38)

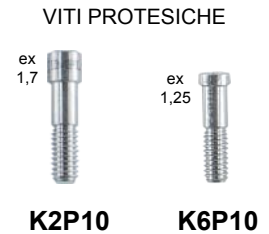
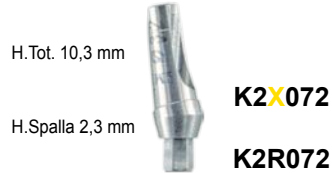
R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - Q - RR)

MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE DIRITTI



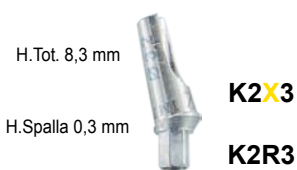
MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 7°

(In 2 versioni * Vedi pag. 31)



MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 15°

(In 2 versioni * Vedi pag. 31)



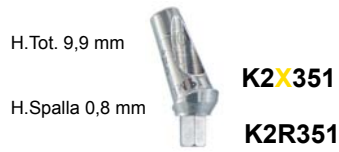
MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 25°

(In 2 versioni * Vedi pag. 31)

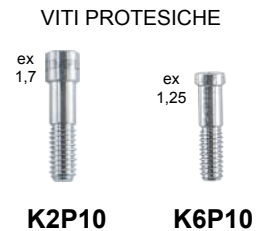


MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ANGOLATI 35°

(In 2 versioni * Vedi pag. 31)



MONCONI DI TITANIO ANTIROTAZIONE ALTEZZA EXTRA



MONCONI DI TITANIO PER PROVVISORI



MONCONI AVVITABILI FRESABILI

Dispositivi di serraggio con ex. 3,5 (vedi pag. 10)



MONCONI AVVITABILI NON FRESABILI

Dispositivi di serraggio con ex. 1,7 (vedi pag. 10)



LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : V**X**32 - V**X**38 - T**X**40 - R**X**38)

R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - Q - RR)

BASI DA SOVRAFUSIONE - MONCONI CALCINABILI DIRITTI

TUTTO
CALCINABILE

CE



K6R7

BASI CROMOCOBALTO

Antirrotazione
H. Spalla 1 mm



K2(X-R)77

Rotante
H. Spalla 1 mm



K7(X-R)43

CALCINABILE
DRITTO

CE



KH77

VITI PROTESICHE

ex
1,7



K2P11

ex
1,25



K6P10

MONCONI CALCINABILI ANGOLATI PER FORO INCLINATO

CALCINABILE
ANGOLATO 15°

CE



KH15

CALCINABILE
ANGOLATO 25°

CE



KH25

VITE
PROTESICA



K2P53

DISPOSITIVO
DI SERRAGGIO



KA-CT-25

ADATTATORE
PER DISPOSITIVO
DI SERRAGGIO



CHF5

CE
0476

VITI LINGUALI



PL42

Vite linguale filetto \varnothing 1,6 L. 4,2
Testa cilindrica \varnothing 2,0 H. 1,5



PL47

Vite linguale filetto \varnothing 1,6 L. 4,7
Testa conica \varnothing 2,1 H. 2,6



PL64

Vite linguale filetto \varnothing 1,6 L. 6,4
Testa cilindrica \varnothing 2,0 H. 2,0



PL58

Vite linguale filetto \varnothing 2,0 L. 5,8
Senza testa

VITI FISSAGGIO MEMBRANE



PM39

Vite fissaggio membrana \varnothing 1,6 L. 3,9
Testa sferica \varnothing 2,9 H.0,6



PM54

Vite fissaggio membrana \varnothing 1,6 L. 5,4
Testa sferica \varnothing 2,9 H.0,6



PM75

Vite fissaggio membrana \varnothing 2,0 L. 7,5
Testa sferica \varnothing 2,9 H.1,0



PM95

Vite fissaggio membrana \varnothing 2,0 L. 9,5
Testa sferica \varnothing 2,9 H.1,4

CHIAVI PER VITI LINGUALI E PER MEMBRANA (EX. 0,89)

DIGITALE

CE



CH23

CONTRANGOLO



CH26

LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : V**X**32 - V**X**38 - T**X**40 - R**X**38)

R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - Q - RR)

CONNETTORI ESAGONO ESTERNO (BRANEMARK COMPATIBILI)



CAPPETTA DI GUARIGIONE PER CONNETTORI K8



K8B41

CE MONCONI CALCINABILI SU 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)



K8HR20

PER SALDATURA

ROTANTE



K8BS1

CONNETTORI CONICI DI TITANIO



MONCONI CONICI AVVITABILI DI TITANIO



CAPPETTE DI GUARIGIONE

SU CONNETTORI CONICI E MONCONI CONICI TIPO A

	DESCRIZIONE	CODICE
	Ø 4,0	GH40
	Ø 5,0	GH50
	Ø 6,0	GH60
	Ø 7,0	GH70
	Ø 8,0	GH80

VITI DI FISSAGGIO PER CAPPETTE DI GUARIGIONE

SU MONCONI CONICI TIPO A

BASSI H. 1 e ALTI H. 3



SU CONNETTORI CONICI

BASSI H. 1

ALTI H. 3



LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : V**X**32 - V**X**38 - T**X**40 - R**X**38)

R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - Q - RR)

COMPONENTI PROTESICHE SU MUA TIPO A

CE IMPRONTA SU CONNETTORI E MONCONI CONICI TIPO A

ANALOGO
TIPO A



K4H4

MONCONE PER
IMPRONTA
(Transfert)



K3H30

VITI PER MONCONI CONICI TIPO A

IMPRONTA



K4HA3



K4HA2

CERATURA



K3H7

VITI PER CONNETTORI CONICI

IMPRONTA



K4H13

CERATURA



K3H3



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



K4H44

UTILIZZO:

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

SCANABUTMENT



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

BASI DA SOVRAFUSIONE - MONCONI CALCINABILI DIRITTI
SU MUA TIPO A

TUTTO
CALCINABILE



K3H4

BASE
CROMOCOBALTO
Da abbinare al
calcinabili KH77



K3H6



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 E VITE PROTESICA

BASE CROMOCOBALTO
Da abbinare ai
calcinabili 15°-25°



K3H6

CALCINABILE
ANGOLATO 15°



KH15

CALCINABILE
ANGOLATO 25°



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



K3X001C
K3R001C



K3X003C
K3R003C



K3X005C
K3R005C

DISPOSITIVI DI SERRAGGIO

CORTA



CS13

LUNGA



CS24

MUA TIPO C ANGOLATI 20° (Nelle versioni A e B vedi pag. 31)

	CODICE	PER IMPIANTI	VITI DI FISSAGGIO
	K3X200C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P50
	K3R200C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49
	K3X201C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P51
	K3R201C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49
	K3X202C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P51
	K3R202C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49
	K3X203C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P51
	K3R203C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49

MUA TIPO C ANGOLATI 35° (Nelle versioni A e B vedi pag. 31)

	CODICE	PER IMPIANTI	VITI DI FISSAGGIO
	K3X350C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P50
	K3R350C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49
	K3X352C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P51
	K3R352C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49
	K3X353C	VX32 - VX38 - TX40 (X = Piat. 3,2 - Ex. 2,2)	K2P51
	K3R353C	VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - QR - RR (R = Piat. 3,8 - Ex. 2,67)	K2P49

ATTENZIONE: Gli impianti **RR48070** e **RR65070** utilizzano la vite **K2P48**

COMPONENTI PROTESICHE SU MUA TIPO C

CE IMPRONTA SU MUA TIPO C

ANALOGO



K4C4

MONCONE DA IMPRONTA (Transfert)



Porzione di taglio



K3C30

VITI PER IMPRONTA

Standard

Per Transfert tagliato



K4HC

K4HC2

VITE PER CERATURA



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



K4C93

TI - BASE PER INCOLLAGGIO



K3C15

VITE PROTESICA (Per tutti i monconi)



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



K3C44

BASE CROMOCOBALTO Da abbinare al calcinabili KH77



K3C96



KH77

BASE TITANIO Da abbinare al calcinabile KH09



K3C95



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°



KH15

CALCINABILE ANGOLATO 25°



KH25

VITE PROTESICA Solo per calcinabili angolati 15° e 25°



K3P5C

DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



KA-CT-25

ADATTATORE PER DISPOSITIVO DI SERRAGGIO



CHF5

METODICA ROCAFIL BREVETTATA

(PER PROTESI ARMATE PASSIVE PER CARICO IMMEDIATO)

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 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.

ROCAFIL PER MUA DRITTI E ANGOLATI

ROCAFIL ROTANTI SU MUA TIPO A
(Per i MUA Tipo A vedi pagina 38)

ROCAFIL ROTANTI SU MUA TIPO C
(Per i MUA Tipo C vedi pagina 40)



(H. COLLO 1,0)

HR100

(H. COLLO 2,25)

HR225

(H. COLLO 3,50)

HR350



(H. COLLO 2,1)

HR210C

ROCAFIL DIRETTI PER IMPIANTI SOMMERSI

ROCAFIL DIRETTI PER EX. 2,2 = X

ROCAFIL DIRETTI PER EX. 2,67 = R



(H. COLLO 2,0)

HRX200

(H. COLLO 3,5)

HRX350

(H. COLLO 5,0)

HRX500



(H. COLLO 2,0)

HRR200

(H. COLLO 3,5)

HRR350

(H. COLLO 5,0)

HRR500

ROCAFIL PER IMPIANTI TIPO D

(Per impianti tipo D vedi pagina 47)



(H. COLLO 1,0)

DR100

(H. COLLO 2,25)

DR225

(H. COLLO 3,50)

DR350

FILO RICURVO DI TITANIO SPECIALE SENZA MEMORIA ELASTICA PER ROCAFIL



Lungh. 250 mm.

HR800

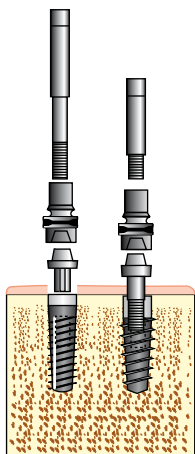
PER IL CARICO IMMEDIATO CON METODICA "ALL ON SIX ROCAFIL" RICHIEDERE PROTOCOLLI OPERATIVI

METODICA ROCAFIL BREVETTATA

(PER CONNESSIONI CONICHE)

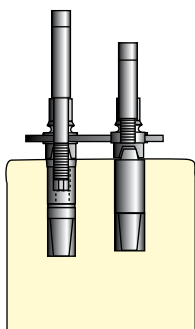
(Rif. Catalogo Pag. 42)

La metodica Rocafil, brevetto A-Z Implant di invenzione n°1279984 del 1995, 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.

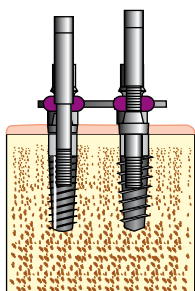


PROTOCOLLO OPERATIVO

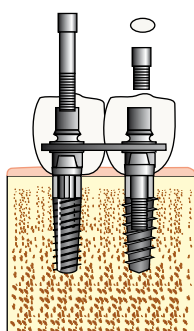
Inseriti (carico immediato) o riaperti gli impianti si procede con un impronta preliminare, con qualsiasi metodica, per ottenere un modello in gesso con gli analoghi inseriti. Si può procedere anche direttamente con l' inserimento dei monconi o dei connettori conici sugli impianti e su di essi si serrano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

(Sfere disponibili Ø 1,8 - 2,1 - 2,5)

MONCONI PER O-RING DIRETTI IN TITANIO

(Serraggio massimo 25N)

COLLO h.1



K5X1
K5R1

COLLO h.2



K5X2
K5R2

COLLO h.3



K5X3
K5R3

COLLO h.4



K5X4
K5R4

MONCONI PER O-RING CON BARRE SU MONCONI CONICI (Vedi pag. 38)

GAMBO CORTO



GAMBO LUNGO
(Per alzare le barre)



Gambo
accorciabile

CODICE

(GAMBO CORTO) (GAMBO LUNGO)

K504

K505

UTILIZZO

Per connettori e monconi conici rotanti alti e bassi

MONCONI PER O-RING CON BARRE SU CONNETTORI CONICI (Vedi pag. 38)



1



2



3

UTILIZZO

1) Per barre su connettori conici rotanti bassi (h.1)

2) Per barre su connettori conici rotanti alti (h.3)

3) Per alzare le barre su connettori conici rotanti alti (h.3)

CODICE

K506

K507

K509

VITI PER IL FISSAGGIO DELLE BARRE SU MONCONI CONICI (Vedi pag. 38)

GAMBO CORTO



K30A

GAMBO LUNGO



K30A1

VITI PER IL FISSAGGIO DELLE BARRE SU CONNETTORI CONICI (Vedi pag. 38)

BASSI h. 1



K301

ALTI h. 3



K302

PER ALZARE LE BARRE SU CONNETTORI ALTI h. 3



K303

CONTENITORI PER O-RING

GRANDE
Ø 5 h. 2,3



K508

PICCOLO
Ø 4 h. 2,4



K510

☑️ CALCINABILI

PER O-RING SU BARRE

CONTENITORE



K5H8

MONCONE



K5H5

☑️ CHIAVI OTTAGONALI PER O-RING

MANUALE



CH14

PER DINAMOMETRICO



CH14D

LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : **VX32** - **VX38** - **TX40** - **RX38**)

R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : **VR44** - **VR55** - **TR48** - **TR55** - **TR60** - **Q** - **RR**)

KIT OT EQUATOR COMPLETO



KIT OT EQUATOR : K (X- R) 130 (1-2-3-4)

KIT OT EQUATOR CON SMART BOX: K (X- R) 131 (1-2-3-4)

KIT ASSORTIMENTO CAPPETTE



Confezione contenente:
 - 1 contenitore di cappette
 - 1 cappetta nera da laboratorio
 - 4 cappette ritentive assortite
 - 1 dischetto protettivo

Cod. K192ECE

KIT ASSORTIMENTO CAPPETTE CON SMART BOX



Confezione contenente:
 - 1 contenitore smartbox con cappetta di posizionamento
 - 1 dischetto protettivo rosa
 - 4 cappette ritentive assortite

Cod. K335SBC

MONCONI OT EQUATOR SINGOLI IN TITANIO CON RIVESTIMENTO TiN

COLLO h.1



KX031
KR031

COLLO h.2



KX032
KR032

COLLO h.3



KX033
KR033

COLLO h.4



KX034
KR034

Disponibili su ordinazione le altezze **5 - 6 - 7**

CAPPETTE RITENTIVE OT EQUATOR



CONTENITORE
INOX DI CAPPETTE
(Conf. da 2 pz.)

Cod. K141CAE



CAPPETTA VIOLA
TENUTA RIGIDA (2,5KG)
(Conf. da 4 pz.)

Cod. K140CEV



CAPPETTA BIANCA
TENUTA STANDARD (1,8KG)
(Conf. da 4 pz.)

Cod. K140CET



CAPPETTA ROSA
TENUTA SOFT (1,2KG)
(Conf. da 4 pz.)

Cod. K140CER



CAPPETTA GIALLA
TENUTA EXTRA SOFT (0,6KG)
(Conf. da 4 pz.)

Cod. K140CEG



CAPPETTA NERA
DA LABORATORIO
(Conf. da 4 pz.)

Cod. K140CEN



CONTENITORE SMART BOX CON
CAPPETTA DI POSIZIONAMENTO
(Conf. da 1 pz.)

Cod. K330SBE



DISCO PROTETTIVO
(Conf. da 10 pz.)

K100PD

ACCESSORI

TRANSFERT OT EQUATOR

INDIVIDUALE
(Conf. da 2 pz.)



K144MTE

STRAPPO
(Conf. da 2 pz.)



K044CAIN

ANALOGO
(Conf. da 2 pz.)



K144AE

CHIAVE QUADRATA
CON "HOLDER"
Per avvitare OT-EQUATOR



K774CHE

STRUMENTI

INSERITORE/ESTRATTORE
DI CAPPETTE



K485IC

CONNETTORE PER
CONTRANGOLO



K760CE

LEGENDA CODICI :

X = Ex. 2,2 - Piat. 3,2 (Impianti : VX32 - VX38 - TX40 - RX38)

R = Ex. 2,67 - Piat. 3,8 (Impianti : VR44 - VR55 - TR48 - TR55 - TR60 - Q - RR)







IMPIANTI TRANSMUCOSI

- 47 Componenti protesiche su impianti tipo DX
 - 48 Impianto tipo DX: descrizione impianto e procedure chirurgiche
 - 49 Impianti tipo DX: diametri, lunghezze, inseritori e accessori
- } (Metodiche da pag. 76 a 83)
- 50 Impianto ONE - PIECE tipo SX: descrizione impianto e procedure chirurgiche
 - 51 Impianto ONE - PIECE tipo SX: diametri, lunghezze, inseritori e accessori
- } (Metodiche pag. 84-85)
- 52 Mini impianto tipo OS per OVERDENTURE: descrizione impianto e procedure chirurgiche
 - 53 Mini impianti tipo OS per OVERDENTURE: diametri, lunghezze, inseritori e accessori
- } (Metodiche pag. 86)
- 54 Impianto a LAMAGO tipo S e tipo D: diametri, lunghezze e procedure chirurgiche (Metodiche da pag. 76 a 85)

☐ IMPRONTA SU IMPIANTI TIPO DX

ANALOGO TIPO D	MONCONE PER IMPRONTA INDIRETTA (Transfert)	VITE PER IMPRONTA INDIRETTA Standard Per Transfert tagliato		MONCONE PER IMPRONTA A STRAPPO E INDIRETTA	VITE PER IMPRONTA A STRAPPO	VITE PER IMPRONTA INDIRETTA	VITE PER CERATURA
		ex 1,7 	ex 1,7 		ex 1,7 		ex 1,7 
DA04	DI30	K4HA3	K4HA2	DI10	DP01	K4HA	K3H7

☐ MONCONI CALCINABILI PER IMPIANTI TIPO DX

TUTTO CALCINABILE		BASE TITANIO		BASE CROMOCOBALTO	
ANTIROTAZIONE	ROTANTE	ANTIROTAZIONE	ROTANTE	ANTIROTAZIONE	ROTANTE
					
DN06	DR05	DN09	DR09	DN13	DR14
<p>* N.B. Alle basi DN13 e DR14 possono essere abbinati i calcinabili angolati 15° (KH15) e 25° (KH25) raffigurati a pag. 39 con relativa vite protesica (K3P5A) e dispositivi di serraggio.</p>					

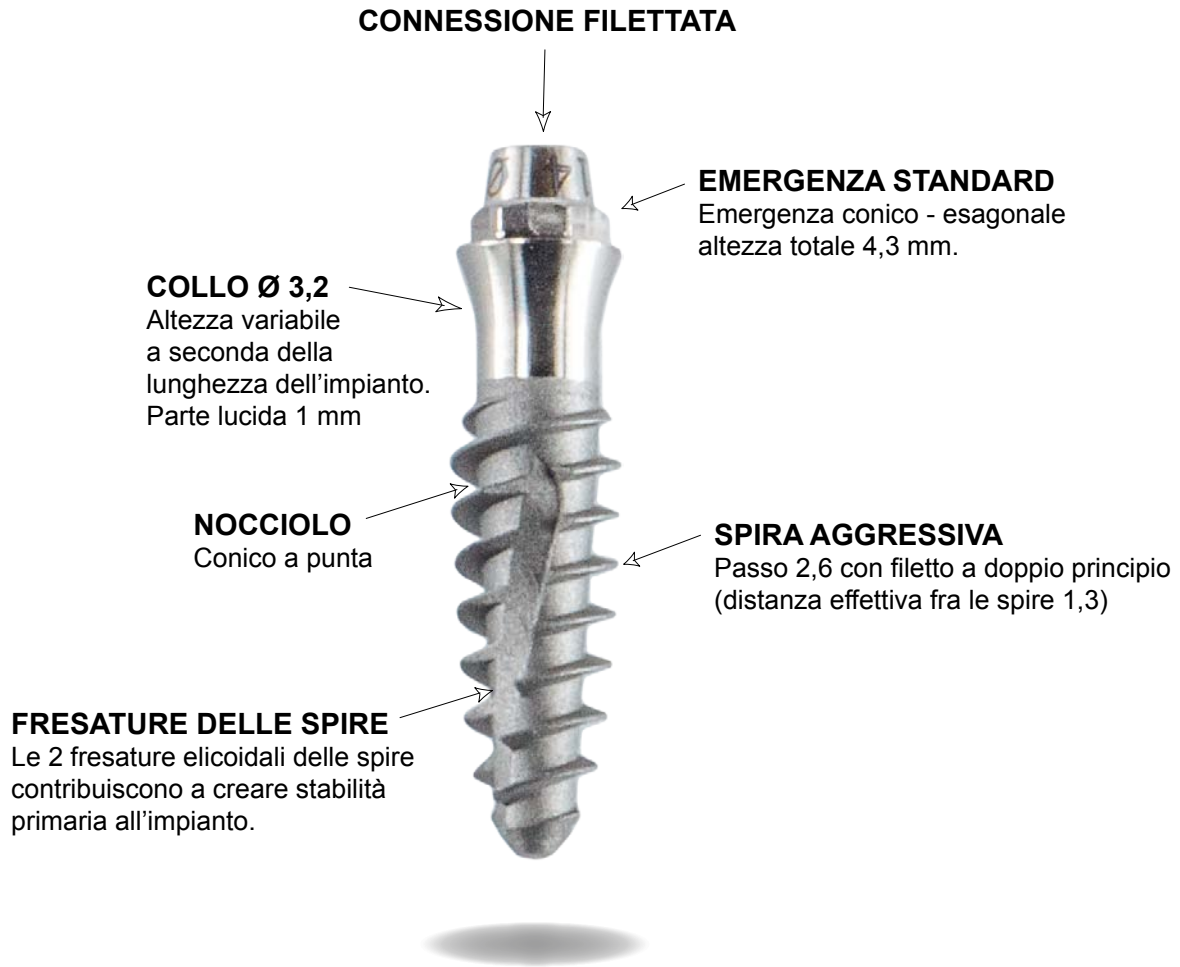
☐ MONCONI DI TITANIO PER IMPIANTI TIPO DX

PER CEMENTATA ANTIROTAZIONE			MONCONI PER O-RING		PER SALDATURA (Componente in Titanio) ROTANTE	
DIRITTO	ANGOLATO 15°	FRESABILE	GAMBO CORTO	GAMBO LUNGO (Per alzare le barre)		
						
DN08	DN15	DNF	K504	K505	DSD	
ANALOGO DIGITALE		SCANABUTMENT	TI - BASE PER INCOLLAGGIO		PER PROVVISORI	
			ANTIROTAZIONE	ROTANTE	ANTIROTAZIONE ROTANTE	
						
DA44	DI91		DN16	DH15	DN07	DR01

ATTENZIONE: Le viti protesiche per serrare tutti i monconi tipo DX sono le **DP01** e **DP02** raffigurate a pagina 49

IMPIANTO TIPO DX

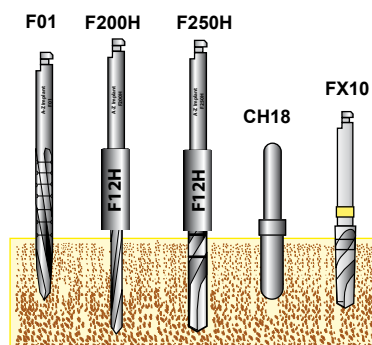
“IDEATO NELL’ANNO 2014”



Esempio per la guida alla lettura del codice dell’impianto

CODICE DX4514 : DX = Tipo DX 45 = Diametro 4,5 14 = Lunghezza 14

PROCEDURA CHIRURGICA UNIVERSALE PER IMPIANTI TIPO DX



Preparazione dell’alveolo chirurgico per
impianti DX lunghezza 12.

Impianti Ø 3,5 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 3,5 x L. 8,0mm	DX3508
Ø 3,5 x L. 10,0mm	DX3510
Ø 3,5 x L. 12,0mm	DX3512
Ø 3,5 x L. 14,0mm	DX3514

Impianti Ø 4,0 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 4,0 x L. 8,0mm	DX4008
Ø 4,0 x L. 10,0mm	DX4010
Ø 4,0 x L. 12,0mm	DX4012
Ø 4,0 x L. 14,0mm	DX4014

Impianti Ø 4,5 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 4,5 x L. 8,0mm	DX4508
Ø 4,5 x L. 10,0mm	DX4510
Ø 4,5 x L. 12,0mm	DX4512
Ø 4,5 x L. 14,0mm	DX4514

Impianti Ø 5,0 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 5,0 x L. 8,0mm	DX5008
Ø 5,0 x L. 10,0mm	DX5010
Ø 5,0 x L. 12,0mm	DX5012
Ø 5,0 x L. 14,0mm	DX5014

INSERITORI E ACCESSORI PER VITI TIPO DX

INSERITORE PER VITI TIPO D



CAPPETTA DI GUARIGIONE PER EMERGENZA TIPO D



CONDIZIONAMENTO DELLE MUCOSE

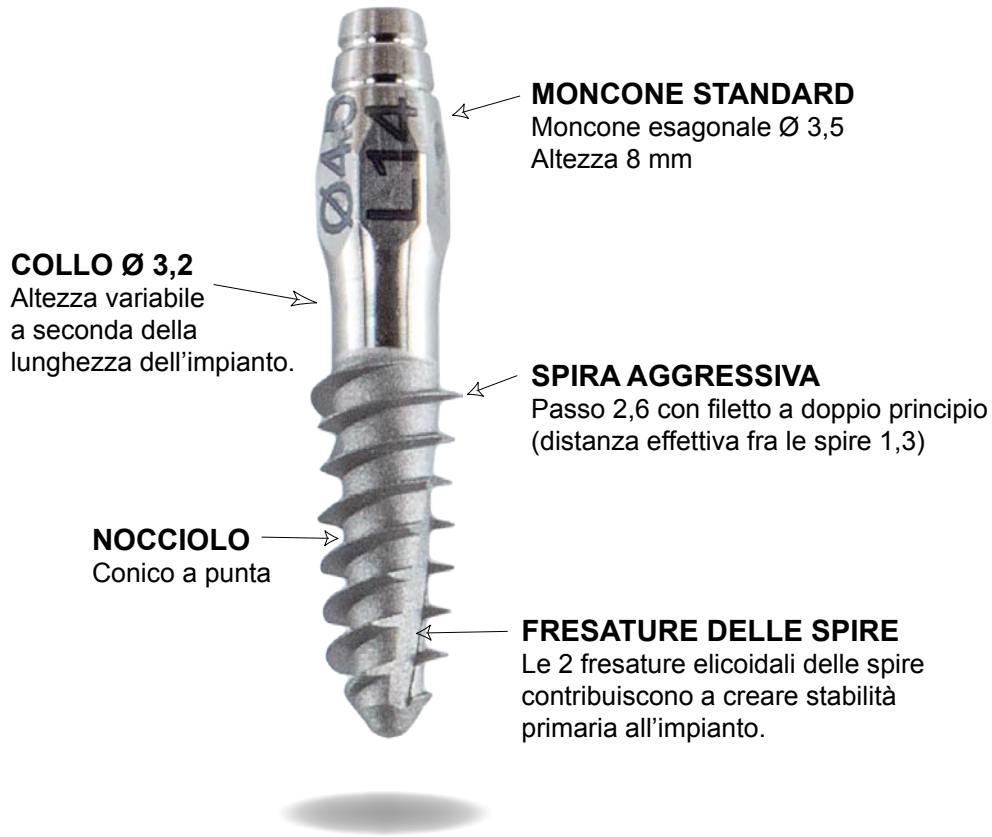


METODICA PER O-RING DIRETTO



IMPIANTO TIPO SX

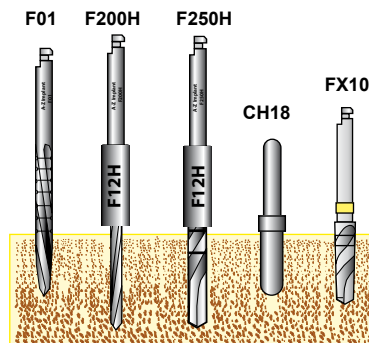
“IDEATO NELL’ANNO 2014”



ESEMPIO PER LA GUIDA ALLA LETTURA DEL CODICE DELL’IMPIANTO

CODICE SX4514 : SX = Tipo SX 45 = Diametro 4,5 14 = Lunghezza 14

PROCEDURA CHIRURGICA UNIVERSALE PER IMPIANTI TIPO SX



Preparazione dell’alveolo chirurgico per
impianti SX lunghezza 12.

Impianti Ø 3,5 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 3,5 x L. 8,0mm	SX3508
Ø 3,5 x L. 10,0mm	SX3510
Ø 3,5 x L. 12,0mm	SX3512
Ø 3,5 x L. 14,0mm	SX3514

Impianti Ø 4,0 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 4,0 x L. 8,0mm	SX4008
Ø 4,0 x L. 10,0mm	SX4010
Ø 4,0 x L. 12,0mm	SX4012
Ø 4,0 x L. 14,0mm	SX4014

Impianti Ø 4,5 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 4,5 x L. 8,0mm	SX4508
Ø 4,5 x L. 10,0mm	SX4510
Ø 4,5 x L. 12,0mm	SX4512
Ø 4,5 x L. 14,0mm	SX4514

Impianti Ø 5,0 mm (Spira), COLLO Ø 3,2



DESCRIZIONE	CODICE
Ø 5,0 x L. 8,0mm	SX5008
Ø 5,0 x L. 10,0mm	SX5010
Ø 5,0 x L. 12,0mm	SX5012
Ø 5,0 x L. 14,0mm	SX5014

CE INSERITORI E ACCESSORI PER VITI TIPO SX

CE INSERITORI PER VITI TIPO SX

Per cricchetto



CH08



CSE48

Manuale



CSE49

Per contrangolo



CH80

CE ANALOGO



SE140

CE CAPPETTA DI GUARIGIONE

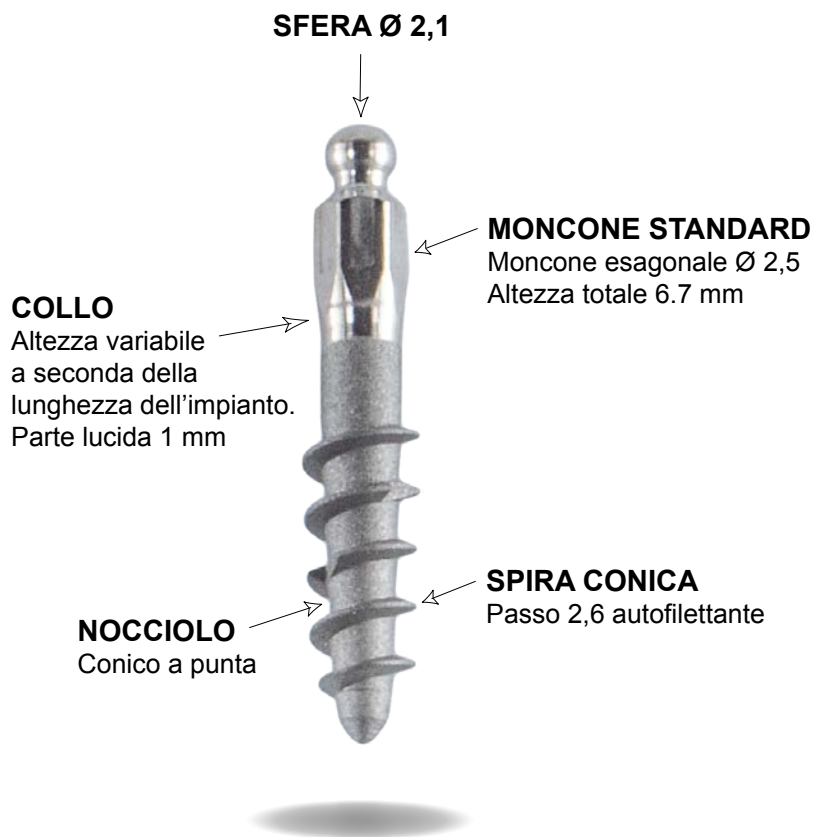
in plastica



SE130

IMPIANTO TIPO OS

“IDEATO NELL’ANNO 1971”

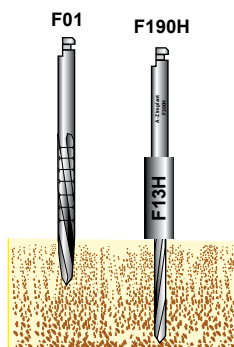


ESEMPIO PER LA GUIDA ALLA LETTURA DEL CODICE DELL’IMPIANTO

CODICE OS3513 : OS = Tipo OS 35 = Diametro 3,5 13 = Lunghezza 13

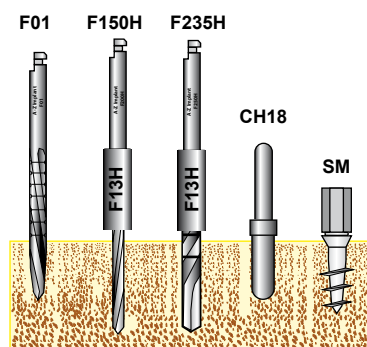
PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI TIPO OS

PROCEDURA PER Ø 2,5



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti OS Ø 2,5 lunghezza 13.

PROCEDURA PER Ø 3 - 3,5 - 4



Preparazione dell’alveolo chirurgico per impianti OS Ø 3 - 3,5 - 4 lunghezza 13.

(Collo lucido 1 mm)

Impianti \varnothing 2,5 mm (Spira), MONCONE h. 6,7



DESCRIZIONE	CODICE
\varnothing 2,5 x L. 10,0mm	OS2510
\varnothing 2,5 x L. 11,5mm	OS25115
\varnothing 2,5 x L. 13,0mm	OS2513
\varnothing 2,5 x L. 17,0mm	OS2517

Impianti \varnothing 3,0 mm (Spira), MONCONE h. 6,7



DESCRIZIONE	CODICE
\varnothing 3,0 x L. 10,0mm	OS3010
\varnothing 3,0 x L. 11,5mm	OS30115
\varnothing 3,0 x L. 13,0mm	OS3013
\varnothing 3,0 x L. 16,0mm	OS3016

Impianti \varnothing 3,5 mm (Spira), MONCONE h. 6,7



DESCRIZIONE	CODICE
\varnothing 3,5 x L. 10,0mm	OS3510
\varnothing 3,5 x L. 11,5mm	OS35115
\varnothing 3,5 x L. 13,0mm	OS3513
\varnothing 3,5 x L. 16,0mm	OS3516

Impianti \varnothing 4,0 mm (Spira), MONCONE h. 6,7



DESCRIZIONE	CODICE
\varnothing 4,0 x L. 10,0mm	OS4010
\varnothing 4,0 x L. 11,5mm	OS40115
\varnothing 4,0 x L. 13,0mm	OS4013
\varnothing 4,0 x L. 16,0mm	OS4016

Per proteggere la sfera dell'impianto OS è disponibile la cappetta in plastica codice CC

INSERITORI E ACCESSORI PER VITI TIPO OS

INSERITORE PER VITI TIPO OS

Esagono esterno 3,5 mm
Esagono interno 2,5 mm



CHOS

ANALOGO



OS150

CONTENITORE PER O-RING

PICCOLO

\varnothing 4
h. 2,4

K510

CONTENITORE PER O-RING

GRANDE

\varnothing 5
h. 2,3

K508

MASCHIATORI PER IMPIANTI OS



DESCRIZIONE	CODICE
Per \varnothing 3,0	SM30
Per \varnothing 3,5	SM35
Per \varnothing 4,0	SM40

IMPIANTI A LAMAGO TIPO S e TIPO D

LAMAGO TIPO S Ø 2,4

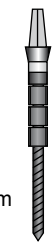
H. totale endossea 24 mm

H. collo lucido 1,5 mm
collo Ø 2,4

Lame Ø 2,4 X 1,5

H. ago accorciabile 11 mm

Ago Ø 1,5



LS124

LAMAGO TIPO D Ø 2,4

H. totale endossea 24 mm

collo Ø 2,4
lame Ø 2,4 X 1,5

Ago Ø 1,5



DL124

LAMAGO TIPO D Ø 3,0

H. spalla 1,5 mm

H. collo lucido 1,5 mm

collo Ø 3,0
lame Ø 3,0 X 2,0

Ago Ø 1,8



DL130

FRESA CON STOP
PER LAMAGHI
Ø 2,4



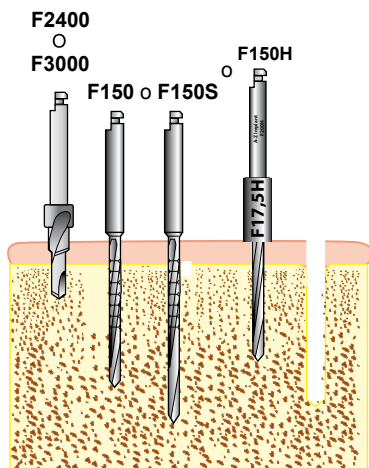
F2400

FRESA CON STOP
PER LAMAGHI
Ø 3,0

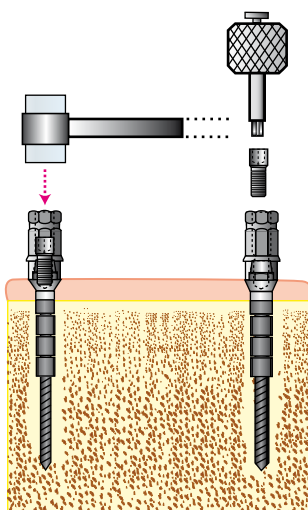


F3000

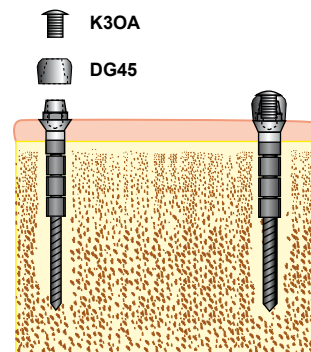
PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI A LAMAGO TIPO D



Si crea l'alveolo chirurgico utilizzando la fresa **F2400** o la fresa **F3000** e la fresa **F150** o **F150S** o **150H** in base alla lunghezza dell'ago prescelta fino ad impattare la corticale basale.

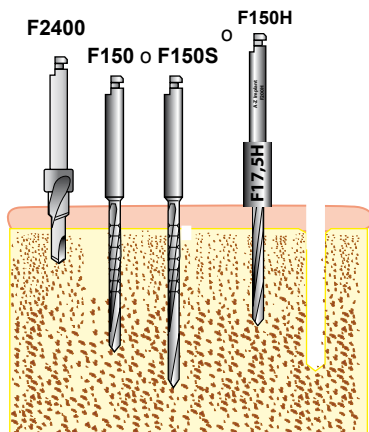


Montare l'inseritore **DI10** serrato con la vite **DP01** e battere con un martelletto direttamente sull'inseritore finché il collo non sarà interamente inserito.

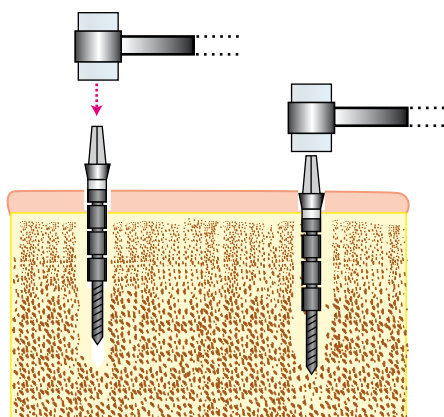


Condizionamento delle mucose mediante la cappetta di guarigione **DG45** e la vite **K30A**.

PROCEDURA CHIRURGICA PER IMPIANTI A LAMAGO TIPO S



Si crea l'alveolo chirurgico utilizzando la fresa **F2400** e la fresa **F150** o **F150S** o **150H** in base alla lunghezza dell'ago prescelta fino ad impattare la corticale basale.



Si batte con un martelletto direttamente sul moncone finché la base dello stesso non sia a contatto con la corticale.

IMPLANTOLOGIA GUIDATA

TRAY CHIRURGICO GUIDATA



TRAY 05

INDICE STRUMENTARIO E FRESE PER IMPLANTOLOGIA GUIDATA

- 56 Boccole per dima chirurgica, frese e tubi guida
- 57 Pin di fissaggio dima

☞ BOCCOLE PER DIMA CHIRURGICA E RACCORDO PER FRESE

BOCCOLA PER DIMA PER
IMPIANTI DA Ø 3,2 A Ø 4,0

Ø Int. 5,1 - Est. 5,7



BOCCOLA PER DIMA PER
IMPIANTI DA Ø 4,4 A Ø 5,5

Ø Int. 6,1 - Est. 6,7



TUBO RIDUTTORE PER FRESE
CHE TRASFORMA RXE IN RXL

Ø Int. 5,1- Est. 6,1

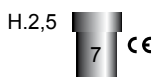


FRESE INIZIALI E RELATIVI TUBI GUIDA DEDICATI

COLLO Ø 3,2



FG3225

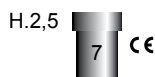


FT32

COLLO Ø 3,8



FG3825

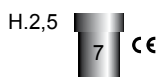


FT38

COLLO Ø 4



FG4025

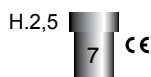


FT40

COLLO Ø 4,4



FG4425

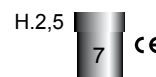


FT45

COLLO Ø 5,0



FG5030



FT55

COLLO Ø 5,5



FG5532

FRESE CILINDRICHE CON STOP IN ALTO LUNGHE (L)



DESCRIZIONE

Ø 2,0 x L. 40,0mm

Ø 2,35 x L. 40,0mm

Ø 2,5 x L. 40,0mm

Ø 3,0 x L. 40,0mm

Ø 3,5 x L. 40,0mm

CODICE

FG20L

FG23L

FG25L

FG30L

FG35L

FRESE CILINDRICHE CON STOP IN ALTO CORTE (S)



DESCRIZIONE

Ø 2,0 x L. 35,0mm

Ø 2,35 x L. 35,0mm

Ø 2,5 x L. 35,0mm

Ø 3,0 x L. 35,0mm

Ø 3,5 x L. 35,0mm

CODICE

FG20S

FG23S

FG25S

FG30S

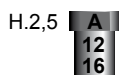
FG35S

☞ TUBI GUIDA PER FRESE CILINDRICHE L e S Ø 2,0

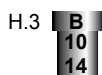
Con FG20S = 12 mm
Con FG20L = 16 mm

Con FG20S = 10 mm
Con FG20L = 14 mm

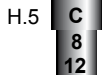
Con FG20S = 8 mm
Con FG20L = 12 mm



FT20A



FT20B



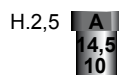
FT20C

TUBI GUIDA PER FRESE CILINDRICHE L e S Ø 2,5

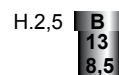
Con FG25S = 10 mm
Con FG25L = 14,5 mm

Con FG25S = 8,5 mm
Con FG25L = 13 mm

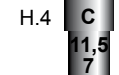
Con FG25S = 7 mm
Con FG25L = 11,5 mm



FT25A



FT25B



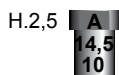
FT25C

TUBI GUIDA PER FRESE CILINDRICHE L e S Ø 3,0

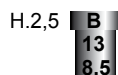
Con FG30S = 10 mm
Con FG30L = 14,5 mm

Con FG30S = 8,5 mm
Con FG30L = 13 mm

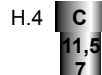
Con FG30S = 7 mm
Con FG30L = 11,5 mm



FT30A



FT30B



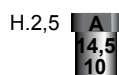
FT30C

TUBI GUIDA PER FRESE CILINDRICHE L e S Ø 3,5

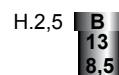
Con FG35S = 10 mm
Con FG35L = 14,5 mm

Con FG35S = 8,5 mm
Con FG35L = 13 mm

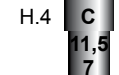
Con FG35S = 7 mm
Con FG35L = 11,5 mm



FT35A



FT35B



FT35C

TUBINO E PIN DI FISSAGGIO DIME CHIRURGICHE

CE PIN DI FISSAGGIO



CHP

CE TUBINO PER PIN
0476



RXP

MANICO UNIVERSALE CON FILETTO PER I TUBI GUIDA DELLE FRESE

CE



FT5M

Spaccato



A-Z IMPLANT è in grado di offrire assistenza totale per l'IMPLANTOLOGIA COMPUTER GUIDATA grazie a:

- **KIT CHIRURGICO:** Composto da frese, tubi guida e inseritori, ideati e prodotti unicamente da A-Z IMPLANT per garantire massima precisione e semplicità di utilizzo.
- **COLLABORAZIONE:** Grazie alla collaborazione con una ditta che da anni si occupa dello sviluppo digitale, siamo in grado di fornire mascherine chirurgiche fresate di massima affidabilità, senza acquisto di software (monopaziente) e con assistenza remota per la programmazione implantare.



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 si rechi 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, predispose 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. 61 e 75) 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, tetracetilendiammina, 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 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.

Per ulteriori dettagli, consultare il manuale tecnico scientifico o visitare il sito 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.

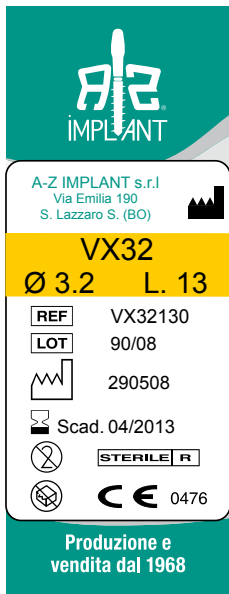
LEGA OP AU 60,0 PT 24,9 PD 15 IR 0,1 AU&PGM 100%: Tutte le componenti d'oro da sopraffusione.

PLEXIGLAS: Tutte le componenti calcinabili.

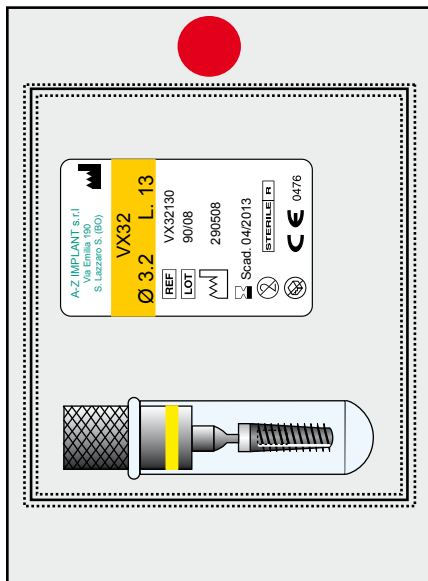
CROMO-COBALTO: Componenti da sopraffusione (istruzioni pagina 74).

Tutte le edizioni dei cataloghi di A-Z Implant sono disponibili in formato elettronico anche all'interno del sito aziendale 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 59-60 (Manuale informativo).

La chiave di titanio contenuta nella confezione può essere riciclata; dopo l'uso sarà infatti possibile rendere questa chiave, del valore di € 6,19 a condizione che ritorni senza o-ring, lavata, imbustata, sterilizzata e con bolla di reso.

All'acquisto di una nuova fornitura sarà quindi scontato l'importo totale delle chiavi rese.

POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO IN AMPOLLA CON CHIAVE DI TITANIO RICICLABILE

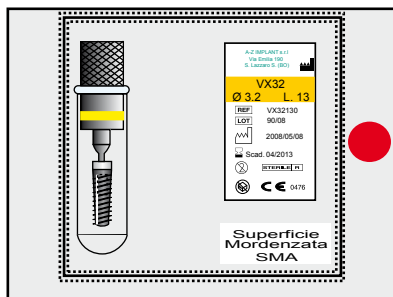


Fig.1

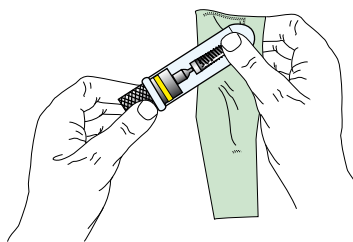


Fig.2

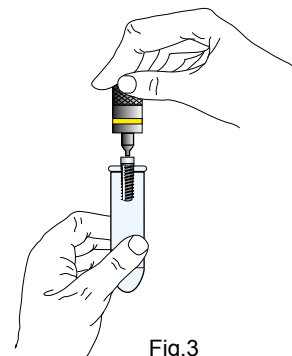


Fig.3

Fig. 1 : Busta termosaldata contenente l'impianto a vite montato sulla chiave di titanio riciclabile e inserito in ampolla.

Fig.2 : Tagliare la busta ed estrarre l'ampolla.

Fig.3 : Estrarre l'impianto dall'ampolla ruotando e sollevando la chiave.

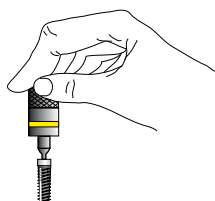


Fig.4

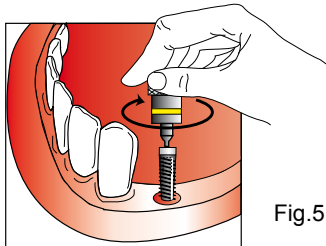


Fig.5

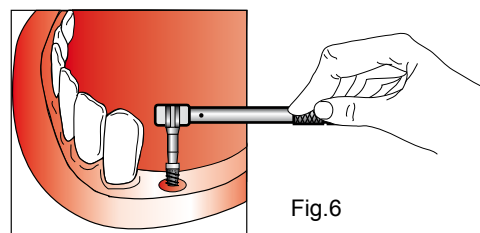


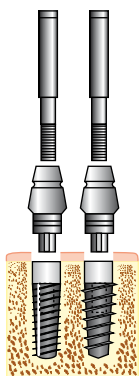
Fig.6

Fig.4 : Estratta la chiave , portare l'impianto in prossimità dell'alveolo chirurgico

Fig.5 : Iniziare l'avvitamento dell'impianto avvitando in senso orario spingendo sulla chiave per fare scendere totalmente l'esagono nell'interno della vite

Fig.6 : Incontrando resistenza procedere con l'avvitamento come descritto a pag.15

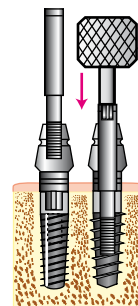
AMBULATORIO



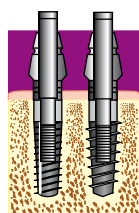
1

1) Monconi per impronta (Transfer) **K4 (X - R) 3** con viti per impronta indiretta **K4H3** o **K4HE** o monconi per impronta **K4 (X - R) 3 Rev.1** con viti per impronta indiretta **K4H8** o **K4HE1**.

2) Accoppiati gli esagoni interni degli impianti con gli esagoni dei monconi si serrano le viti mediante le chiavi **CH10** o **CH11**



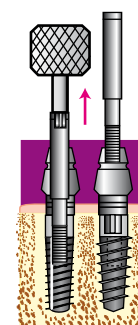
2



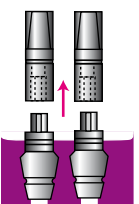
3

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.



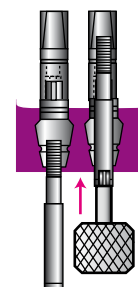
4



5

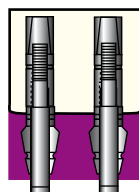
5) I monconi rimangono bloccati nell'impronta liberi di uscire dagli impianti; ad essi vengono accoppiati gli analoghi **K4 (X - R) 1**

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



6

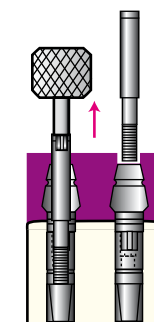
LABORATORIO



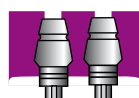
7

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

8) Vengono svitate le viti per impronta.



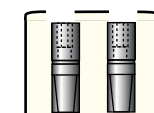
8



9

9) Viene tolta l'impronta.

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

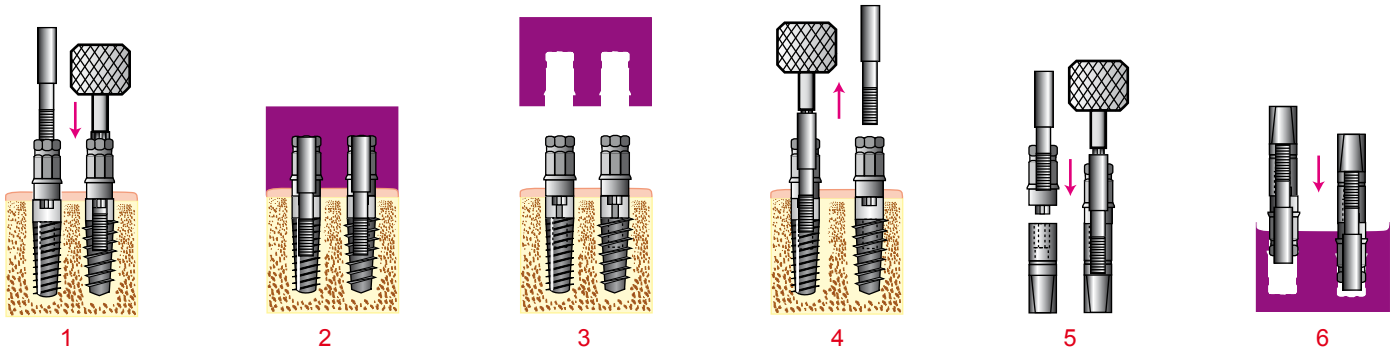


10

METODICA D'IMPRONTA ANTIROTAZIONE A STRAPPO

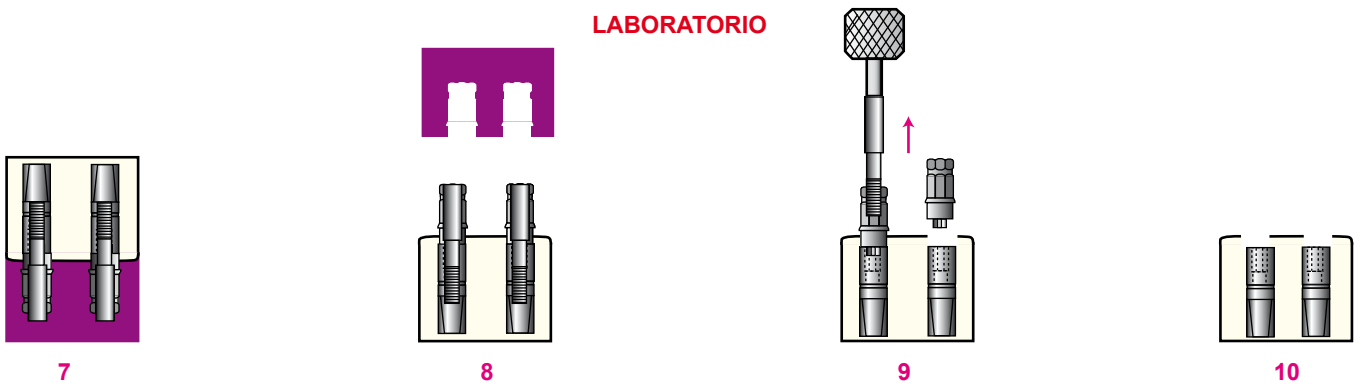
(Rif. Catalogo Pag. 32)

AMBULATORIO



- 1) Monconi per impronta (Transfer) **K4 (X - R) 2** con viti per impronta a strappo **K2P2**. Accoppiati gli esagoni interni degli impianti con gli esagoni dei monconi si serrano le viti mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.
- 2) Si impronta utilizzando un cucchiaino tradizionale
- 3) Indurita l'impronta, il cucchiaino viene "strappato" dagli impianti; nella massa d'impronta rimane la sede cava lasciata dai monconi.
- 4) Le viti **K2P2** vengono svitate e i monconi rimangono liberi.
- 5) I monconi per impronta vengono accoppiati agli analoghi degli impianti **K4 (X - R) 1** e fissati ad essi mediante le viti **K2P2**
- 6) I monconi per impronta vengono reinseriti nella sede lasciata nell'impronta

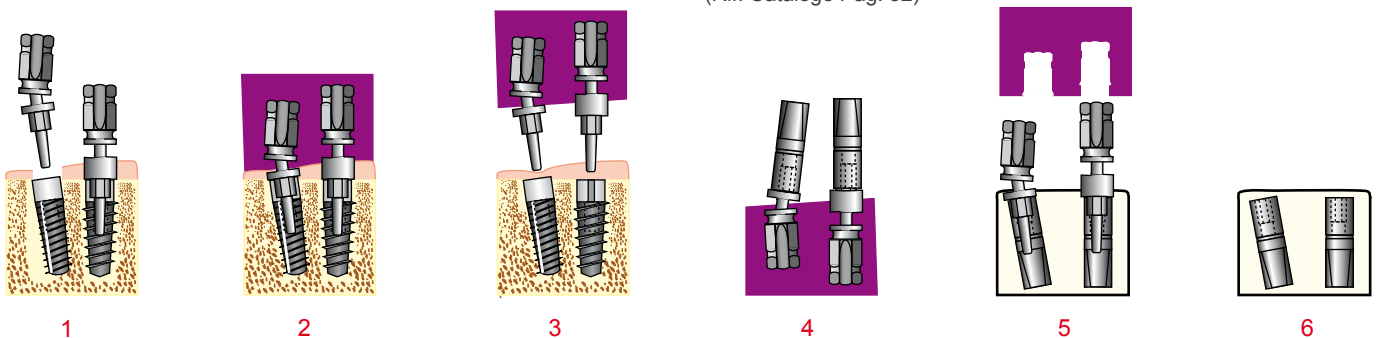
LABORATORIO



- 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 **K2P2** e tolti dagli analoghi
- 10) Gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli esagoni degli impianti inseriti nel cavo orale del paziente.

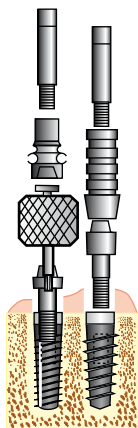
METODICA D'IMPRONTA ANTIROTAZIONE A PRESSIONE

(Rif. Catalogo Pag. 32)



- 1) Parallellizzati i monconi **K4 (X - R) (5 - 6)** utilizzando la chiave **CH19**, si inseriscono gli stessi a pressione sugli impianti
- 2 - 3) Si impronta a strappo ed i monconi rimangono inseriti nell'impronta, o vengono manualmente reinseriti se questo non avviene
- 4 - 5) Si cola l'impronta per ottenere il modello della bocca in gesso
- 6) Gli analoghi riproducono la posizione degli impianti inseriti nel cavo orale

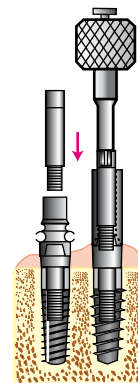
AMBULATORIO



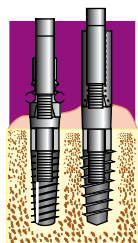
1

1) I monconi conici tipo A **K3(X - R)** 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**.



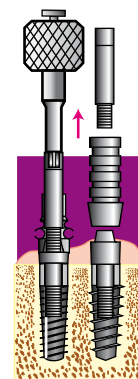
2



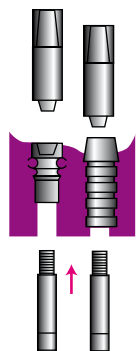
3

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

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



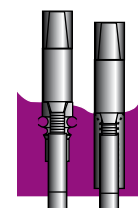
4



5

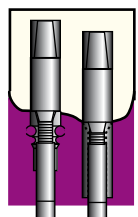
5) I monconi rotanti o i Rocafil rimangono così bloccati nell'impronta e sono liberi di uscire dai monconi conici senza essere strappati.

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



6

LABORATORIO

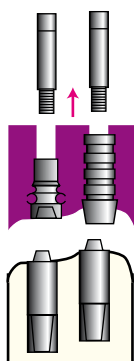


7

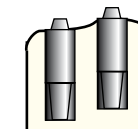
7) In laboratorio si cola l'impronta per ottenere il modello della bocca.

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.



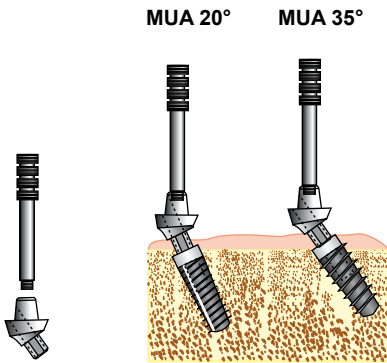
8



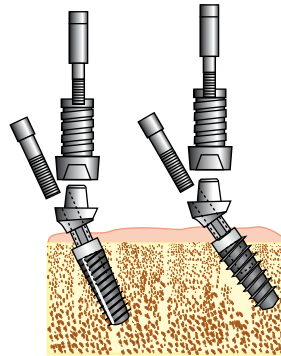
9

METODICA D'IMPRONTA ROTANTE INDIRECTA (PICK - UP) SU MUA TIPO C

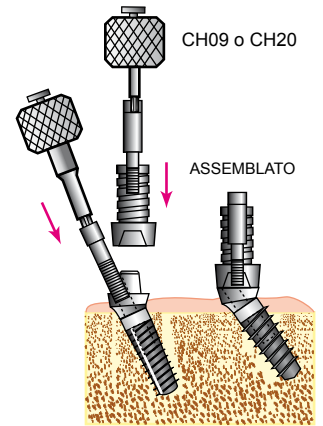
(Rif. Catalogo Pag. 40 - 41)



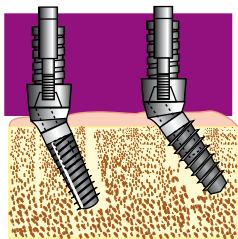
Avvitare la bandierina al connettore conico angolato e trovare il corretto parallelismo direttamente in bocca al paziente. Per il carico immediato è utile sapere che esistono le inclinazioni A e B.



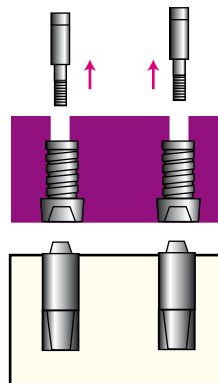
I connettori conici angolati si fissano agli impianti con le relative viti protesiche. Sui connettori conici angolati vengono posizionati i monconi per impronta (Transfer) stretti con le viti dedicate.



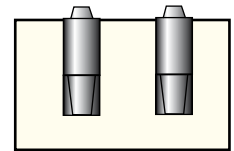
Le viti per impronta e le viti protesiche vengono serrate mediante le chiavi **CH09 o CH20**.



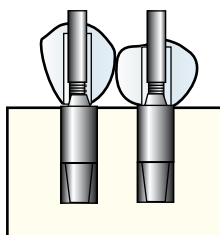
Si impronta utilizzando un cucchiaino forato affinché le viti possano uscire dal portaimpronta.



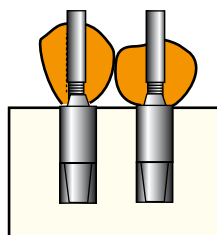
Si svitano le viti e viene tolta l'impronta.



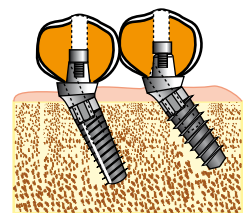
Nel modello gli analoghi riproducono fedelmente la posizione degli impianti sormontati dai monconi conici angolati.



Utilizzando materiale calcinabile si modella la travata attorno ai calcinabili rotanti

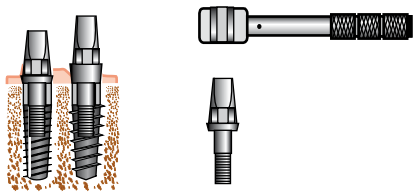


La travata metallica viene rimontata sul modello fissata con le viti per ceratura e viene ceramizzata.

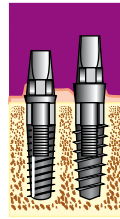


Il paziente può essere protesizzato e i "canali" di accesso per le viti protesiche vengono chiusi con composito.

AMBULATORIO



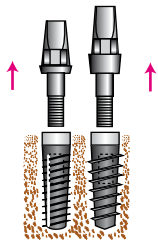
I monconi **K1 (X - R) 1 e 2** vengono serrati sugli impianti con tutte le chiavi e congiunzioni con esagono Ø 3,5



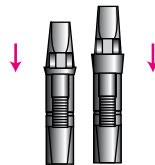
Si improntano direttamente i monconi definitivi



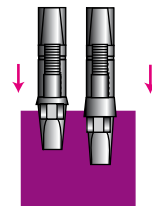
L' impronta viene "strappata" dagli impianti



I monconi vengono svitati dagli impianti

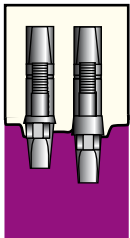


I monconi vengono avvitati sugli analoghi **K4 (X - R)1**

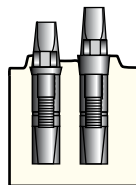


I monconi vengono reinseriti nella propria sede e l'impronta viene mandata in laboratorio.

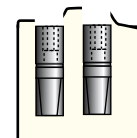
LABORATORIO



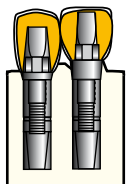
L'impronta viene colata per ottenere il modello della bocca.



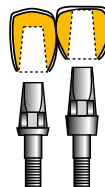
Indurito il gesso l'impronta viene "strappata" dai monconi.



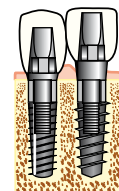
Il modello riproduce fedelmente la posizione degli impianti.



Modellazione della travata, fusione e caratterizzazione estetica.



Il manufatto protesico ed i monconi vengono mandati in ambulatorio.



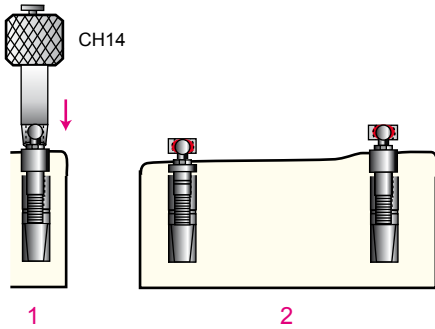
Montati i monconi sugli impianti si procede con la protesizzazione.

IMPORTANTE

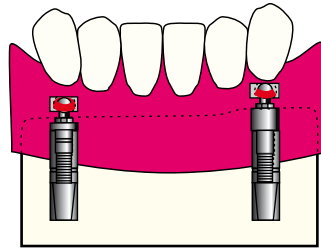
I MONCONI DEFINITIVI AVVITABILI DEVONO ESSERE SERRATI **SEMPRE CON LA MEDESIMA FORZA** SIA SUGLI **IMPIANTI** CHE SUGLI **ANALOGHI**
I MONCONI DEFINITIVI AVVITABILI NON SONO ANTIROTAZIONALI E PERTANTO **NON INDICATI PER ELEMENTI SINGOLI** (MONOIMPIANTI).

METODICA PER OVERDENTURE CON MONCONI PER O-RING DIRETTI

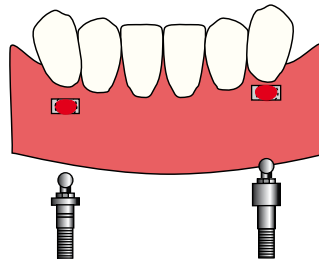
(Rif. Catalogo Pag. 44)



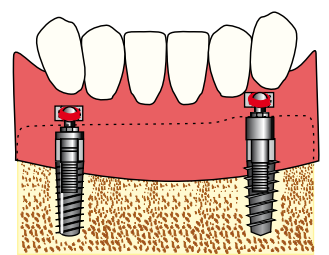
I monconi per o-ring vengono serrati sugli analoghi mediante la chiave **CH14** (Fig. 1). Sulle sfere dei monconi (Fig.2) vengono posizionati i contenitori con gli o-ring inseriti; i contenitori per o-ring K510 (piccoli) vanno posizionati con la parte piatta verso l'alto e la gola verso il moncone questo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



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



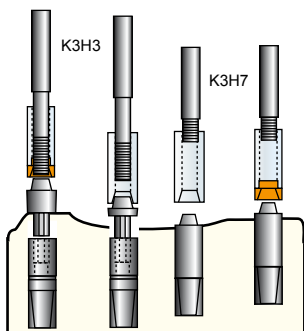
La protesi mobile con i contenitori per o-ring e i monconi vengono mandati in studio.



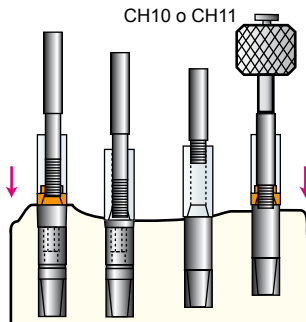
Il paziente viene congelato con la protesi definitiva.

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

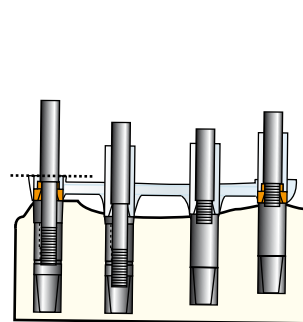
(Rif. Catalogo Pag. 44)



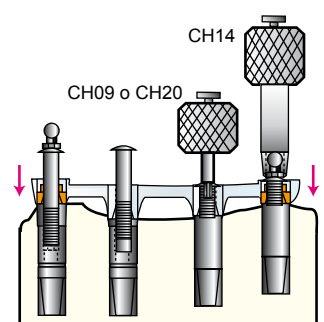
Posizionati gli analoghi si uniscono i calcinabili rotanti o gli anellini d'oro o di titanio da sopraffusione rotanti sormontati dai tubini calcinabili.



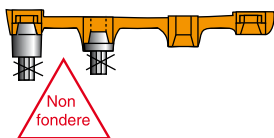
Le componenti vengono assemblate e serrate con le viti per ceratura **K3H3** per connettori conici alti e bassi e **K3H7** per monconi conici tipo A alti e bassi strette dalle chiavi **CH10** o **CH11**.



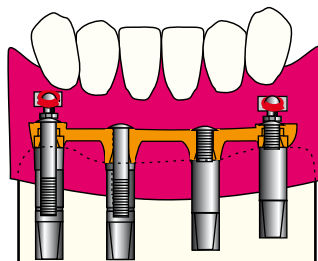
I calcinabili vengono tagliati all' altezza necessaria e attorno ad essi viene modellata la barra.



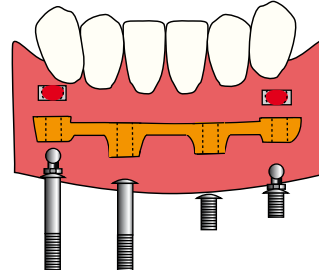
Le viti per ceratura vengono sostituite con viti e monconi per o-ring idonei.



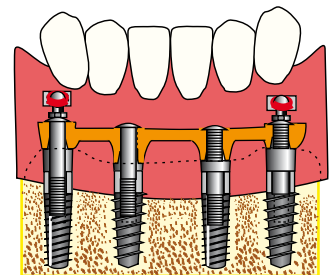
La barra viene fusa in metallo; i calcinabili con qualsiasi lega, gli anellini d'oro o titanio da sopraffusione con lega compatibile.



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.

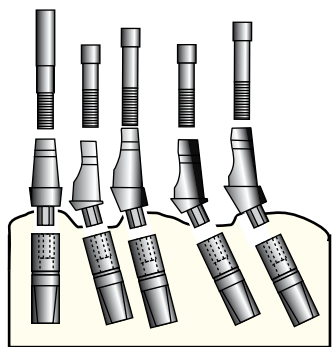


La protesi mobile finita con gli o-ring viene mandata in studio con la barra e le viti protesiche.



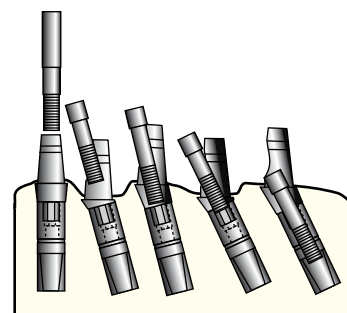
Tolte le cappette di guarigione la barra viene montata in bocca al paziente che viene congelato con la protesi mobile definitiva.

N.B. E' 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



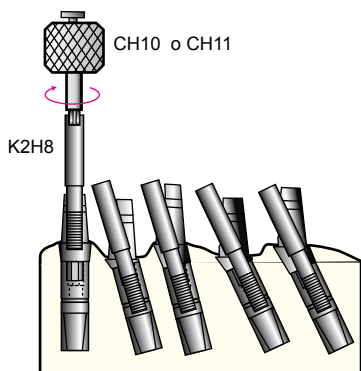
1

1) Scelta dei monconi antirotazione. Gli analoghi **K4 (X - R)1** sono posizionati come da metodica di impronta antrirotazione a pag. 62-63



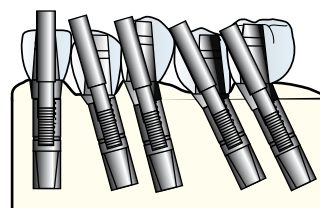
2

2) Accoppiamento per provare il corretto parallelismo dei monconi.



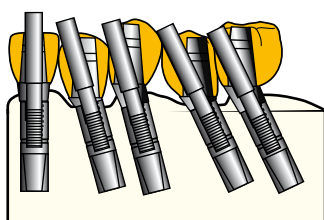
3

3) I monconi vengono accoppiati agli analoghi e serrati con le viti per ceratura **K2H8** mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.



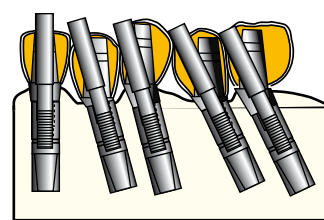
4

4) Viene modellata la travata in cera.



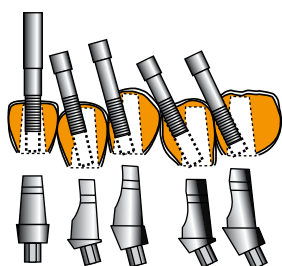
5

5) Fusione della travata



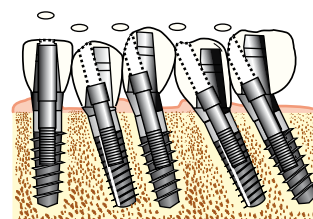
6

6) Caratterizzazione estetica definitiva del manufatto protesico.



7

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

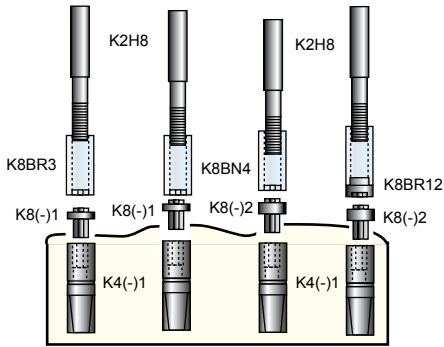


8

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

METODICA PER DENTE SINGOLO AVVITATO CON CONNETTORI K8

(Rif. Catalogo Pag. 37)

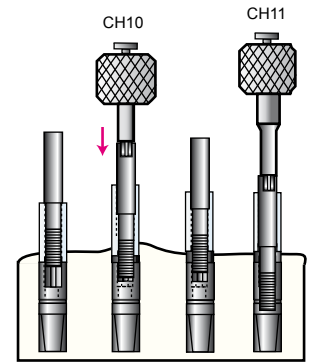


1

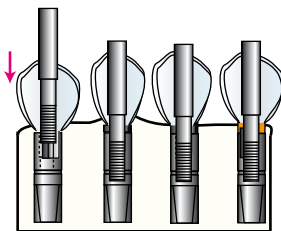
- 1) Sugli analoghi **K4 (X - R)1** si inseriscono i connettori **K8 (X - R)1-2**.

Ai connettori K8 vengono abbinata le rispettive connessioni antirotazione

- 2) Assemblamento e serraggio delle viti per ceratura mediante le chiavi **CH10** (corta) o **CH11** (lunga).



2



3

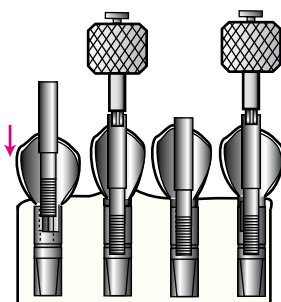
- 3) I calcinabili rotanti, antirotazione o gli anellini di titanio da sopraffusione sormontati dai tubini calcinabili vengono modellati "a elemento" con materiale calcinabile.

- 4) Svitare le viti gli elementi calcinabili vengono fusi in lega compatibile con il titanio.

(Non sopraffondere mai i connettori di titanio)



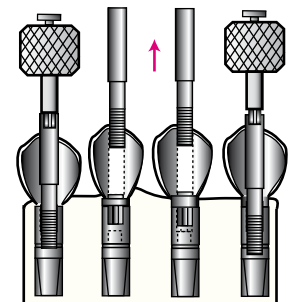
4



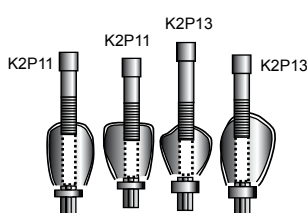
5

- 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 per ceratura K2H8.



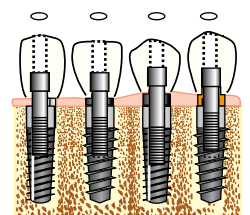
6



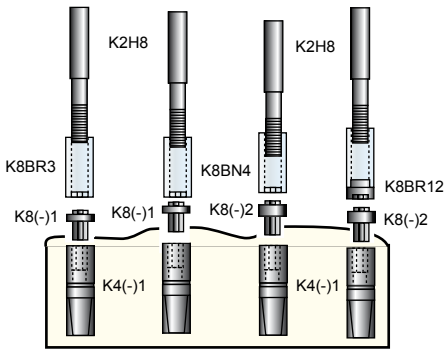
7

- 7) Gli elementi ceramizzati vengono mandati in studio abbinando le viti protesiche ai connettori: la vite **K2P11** per il connettore basso **K8(X - R)1**; la vite **K3P13** per il connettore alto **K(X - R)2**.

- 8) Tolti i monconi di guarigione si posizionano i connettori sugli impianti serrando con le viti protesiche mediante le chiavi **CH10** o **CH11**; il paziente può così essere protesizzato e i "canali" di accesso utilizzati per serrare le viti protesiche vengono chiusi con composito.



8

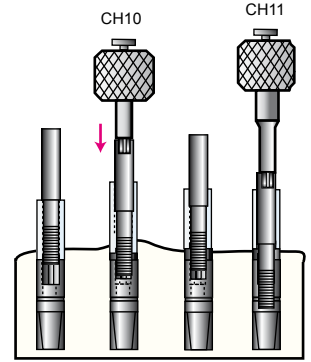


1

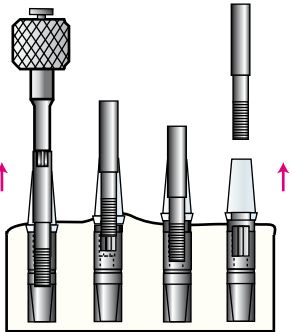
- 1) Sugli analoghi **K4 (X-R)1** si inseriscono i connettori **K8 (X-R)1-2**.

Ai connettori K8 vengono abbinata le rispettive connessioni antirotazione

- 2) Assemblamento e serraggio delle viti per ceratura mediante le chiavi **CH10** (corta) o **CH11** (lunga).



2



3

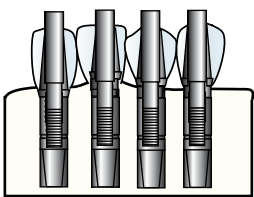
- 3) I calcinabili rotanti, antirotazione o gli anellini di titanio da sopraffusione sormontati dai tubini calcinabili vengono modellati con materiale calcinabile.

- 4) Svitare le viti gli elementi calcinabili vengono fusi in lega compatibile con il titanio.

(Non sopraffondere mai i connettori di titanio)



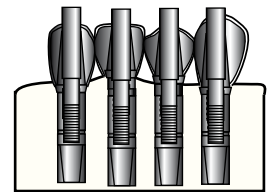
4



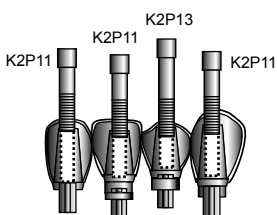
5

- 5) I monconi metallici vengono rimontati sul modello fissati con le viti da ceratura e su di essi si modella la travata con materiale calcinabile.

- 6) La travata viene fusa con lega compatibile con il titanio e viene rimontata sul modello serrata con le viti per ceratura: si procede poi con la caratterizzazione estetica.



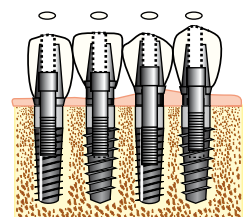
6



7

- 7) La travata e i monconi vengono mandati in studio abbinando le specifiche viti protesiche ai connettori

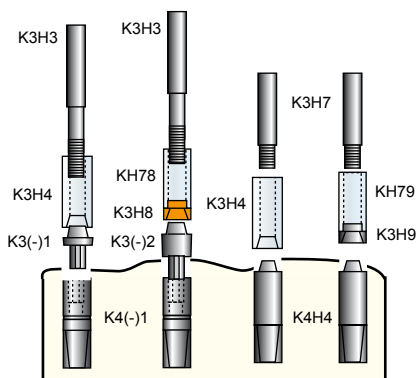
- 8) Tolti i monconi di guarigione si posizionano i connettori e i monconi sugli impianti serrando con le viti protesiche mediante le chiavi **CH10** o **CH11**; si inserisce poi la travata sui monconi per essere cementata; il "canale" di accesso per poter stringere le viti protesiche qualora si dovessero svitare viene chiuso con composito.



8

METODICA PER PROTESI AVVITATA CON MUA TIPO A

(Rif. Catalogo Pag. 38 - 39)

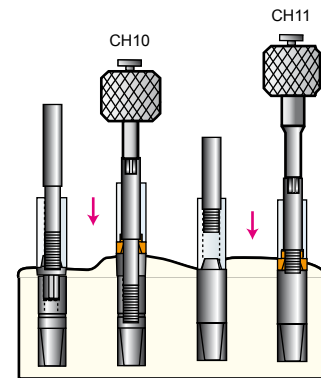


1

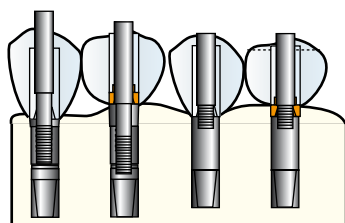
- 1) I connettori conici bassi **K3 (X - R) 1** e alti **K3 (X - R) 2** vengono inseriti negli analoghi, sormontati dal moncone tutto calcinabile **K3H4** o dagli anellini d'oro **K3H8** o titanio **K3H9** con i rispettivi calcinabili fissati dalle viti per ceratura **K3H3**.

Agli analoghi conici **K4H4**, che riproducono i monconi conici alti e bassi lasciati in bocca al paziente, vengono abbinati i calcinabili rotanti o gli anellini d'oro o titanio con rispettivi tubini calcinabili fissati dalle viti per ceratura **K3H7**.

- 2) Assemblamento e serraggio delle viti per ceratura mediante le chiavi **CH10** (corta) o **CH11** (lunga).



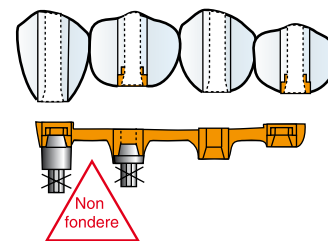
2



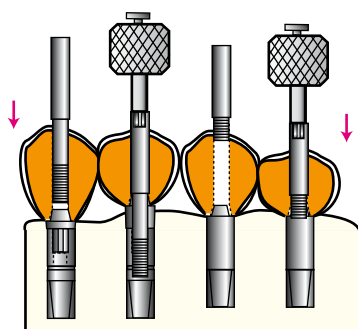
3

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

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



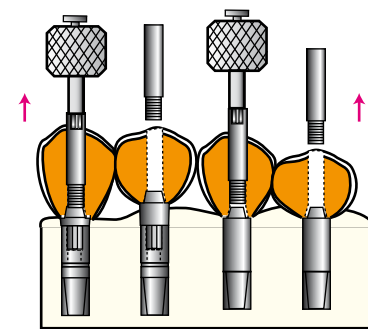
4



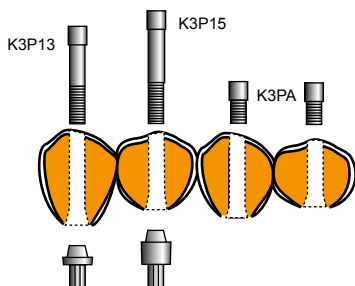
5

- 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.



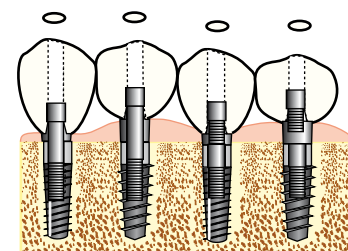
6



7

- 7) Al ponte vengono abbinare le viti **K3P13** (per connettori bassi) o **K3P15** (per connettori alti). Ai monconi conici vengono abbinare le viti **K3PA**. Tutte le viti protesiche raffigurate vengono serrate mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.

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

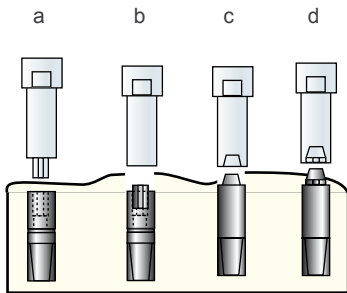


8

METODICA PER SISTEMATICHE CAD - CAM

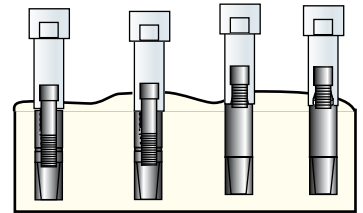
SCANABUTMENT : Gli scanabutment servono sia per la scannerizzazione del modello da laboratorio sia per l'impronta intraorale

(Rif. Catalogo Pag. 33 - 37 - 39 - 41 - 47)



1

- 1) a : Scanabutment K4X91 per ex. 2,2 - K4R91 per ex. 2,67 serrabili con viti K2P11 o K6P10
- b : Scanabutment K4B98 per ex. 2,7 serrabili con viti K2P11 o K6P10
- c : Scanabutment K4H93 per cono tipo A serrabili con viti K3PA o K6PA per monconi conici e K3P13 o K3P15 per connettori conici.
- d : Scanabutment DI91 per cono tipo D serrabili con viti K3PA - K6PA o DP01 - DP02 secondo necessità.

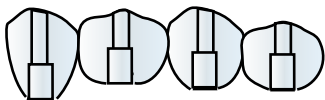


2

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

T-BASE per incollaggio rotanti

(Rif. Catalogo Pag. 33 - 37 - 39 - 41 - 47)

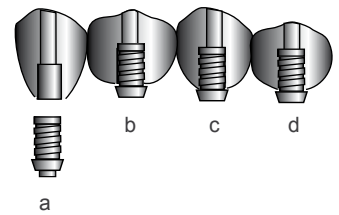


3

- 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.

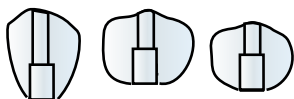
- a) K7(X-R)45 per accoppiamento rotante diretto nell'impianto
- b) K8BR5 per accoppiamento rotante su convertitore K8
- c) K3H15 per accoppiamento rotante su coni tipo A
- d) DH15 per accoppiamento rotante su coni tipo D



4

T-BASE per incollaggio antirotazione

(Rif. Catalogo Pag. 33 - 37 - 47)

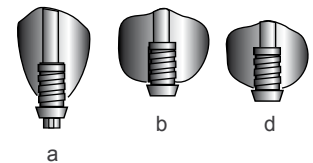


5

- 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.

- a) K2(X-R)71 per accoppiamento antirotazione diretto nell'impianto
- b) K8BN8 per accoppiamento antirotazione su convertitore K8
- c) DN16 per accoppiamento antirotazione su coni tipo D



6

Moncone fresabile PRE-MILLED

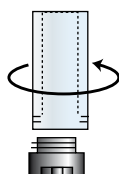
(Rif. Catalogo Pag. 33)



7

- 7) Il moncone fresabile antirotazione di titanio PRE-MILLED viene utilizzato per monconi personalizzati

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 sfiato, 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 al minor intensità possibile, si è infatti riscontrata la possibilità di indurre microfessurazioni fra 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 auree utilizzabili con la tecnica metallo/resina/composito, di 800°/820° con leghe auree 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 microsfele in plastica a coridone o biossido di alluminio, per liberarlo dal rivestimento e non utilizzare per nessuna ragione sostanze decappanti a base di acido/fluoridica 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 microsfele 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 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 **$14,1 \times 10^{-6} \text{ cm/cm/}^\circ\text{C}$ a 500 °C**.

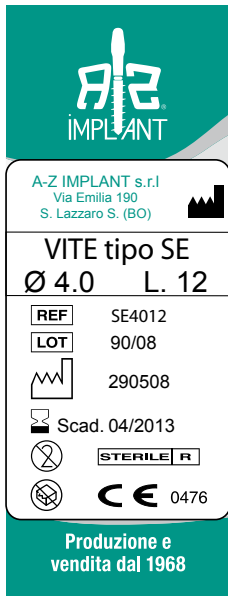
Una scelta scorretta del tipo di ceramica potrebbe portare a crepe e quindi anche alla rottura della corona. Usare ceramiche con coefficienti di espansione maggiore di **$13,8 \times 10^{-6} \text{ cm/cm/}^\circ\text{C}$** .

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.

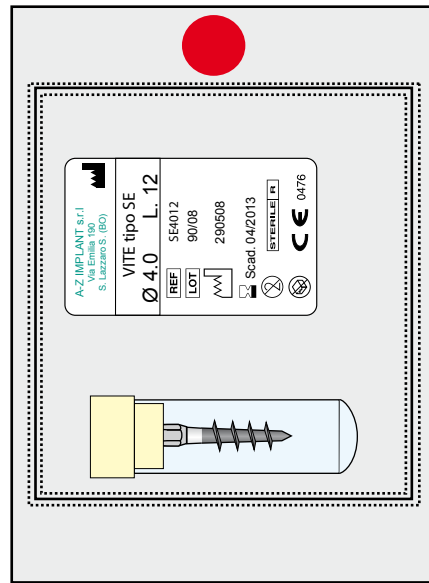
Composizione chimica

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

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 59-60 (Manuale informativo)

POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO IN AMPOLLA

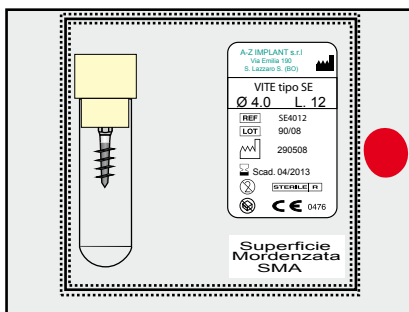


Fig.1

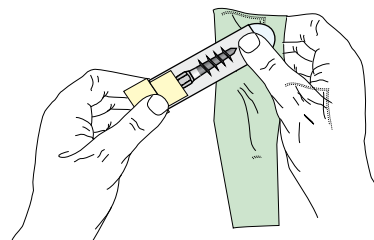


Fig.2

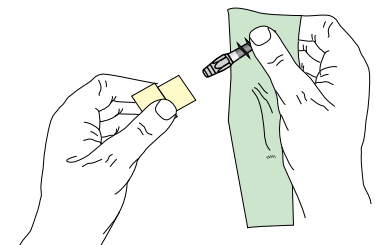


Fig.3

Fig. 1 : Busta termosaldata contenente l'impianto montato sulla chiave di plastica e inserito in ampolla.
 Fig.2 : Tagliare la busta ed estrarre l'ampolla esponendo l'impianto reggendolo con la chiave di plastica.
 Fig.3 : Estratto l'impianto dall'ampolla inserirlo nelle due pareti sterili della confezione e tenendolo stretto, togliere la chiave.

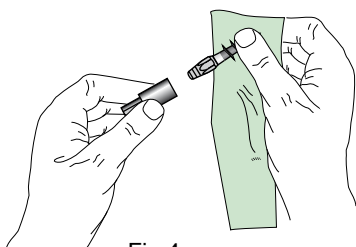


Fig.4

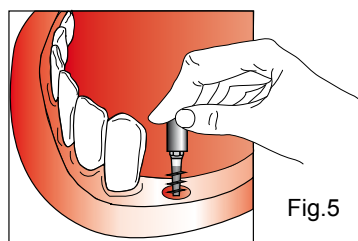


Fig.5

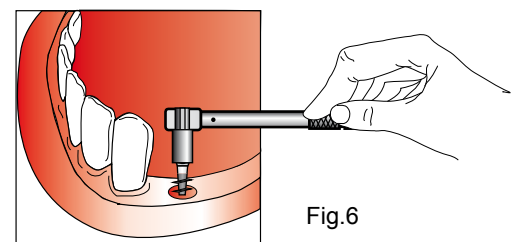
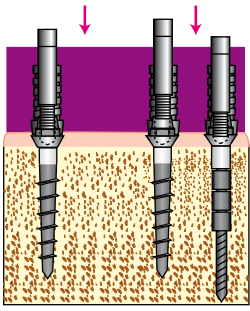
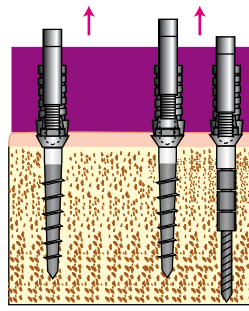


Fig.6

Fig.4 : Estratta la chiave , inserire la congiunzione di titanio specifica e portare l'impianto in prossimità dell'alveolo chirurgico
 Fig.5 : Iniziare l'avvitamento dell'impianto avvitando in senso orario.
 Fig.6 : Incontrando resistenza procedere avvitando l'impianto con movimento di "avanti - indietro", utilizzando le congiunzioni dedicate



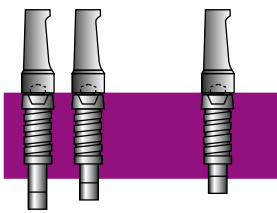
Accoppiati i monconi per impronta **DI30** alle emergenze degli impianti tipo D, si serrano con le viti **K4HA3** mediante le chiavi **CH10** o **CH11** si impronta utilizzando un "cucchiaio" con fori in corrispondenza delle viti.



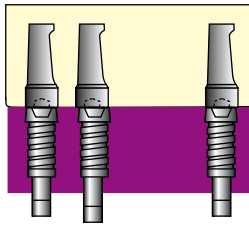
Indurita la massa d' impronta si svitano le viti **K4HA3** per liberare i monconi dalle emergenze tipo D.



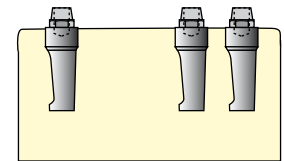
I monconi per impronta **DI30** rimangono inseriti nella massa d'impronta.



Si accoppiano gli analoghi **DA04** ai monconi per impronta **DI30** e si serrano con le viti **K4HA3**.

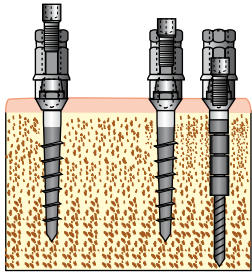


Si cola il gesso sull'impronta per ottenere il modello della bocca, quindi, ad indurimento avvenuto, si svitano le viti **K4HA3** e si toglie il portaimpronta dal modello.

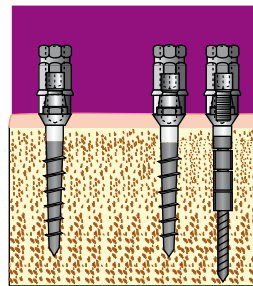


Gli analoghi riproducono fedelmente nel gesso la posizione degli impianti in bocca al paziente.

METODICA D'IMPRONTA ANTIROTAZIONE PER EMERGENZA TIPO D A STRAPPO



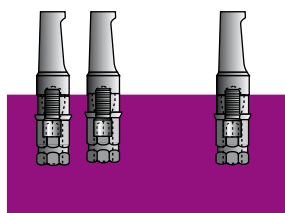
Accoppiati i monconi per impronta **DI10** alle emergenze degli impianti tipo D, si serrano con le viti **DP01** mediante le chiavi **CH10** o **CH11** si impronta.



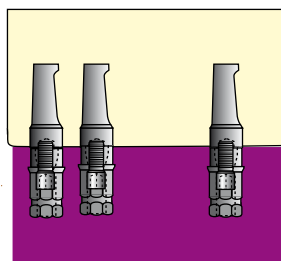
Indurita la massa d' impronta il cucchiaio viene strappato dagli impianti.



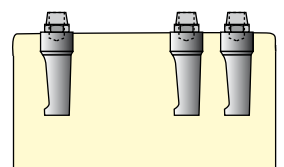
Nell' impronta rimane la sede cava lasciata dai monconi.



Svitano le viti **DP01** e tolti i monconi **DI10** dagli impianti, si montano gli stessi agli analoghi **DA04** e si serrano nuovamente con le viti **DP01**; i monconi per impronta vengono reinseriti nella sede lasciata nella stessa.

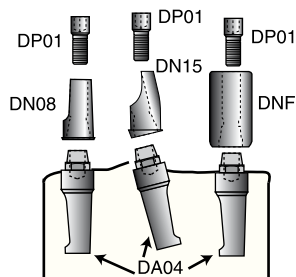


In laboratorio si cola in gesso per ottenere il modello della bocca, quindi, ad indurimento avvenuto, si strappa l'impronta si svitano le viti **DP01** e si tolgono i monconi per impronta **DI10**.

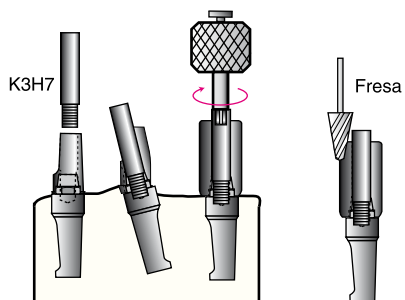


Gli analoghi riproducono fedelmente nel gesso la posizione degli impianti in bocca al paziente.

(Rif. Catalogo Pag. 47)

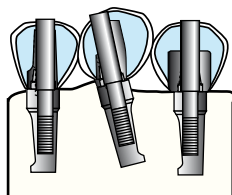


Colata l'impronta e ottenuto il modello in gesso, all'analogo **DA04** si abbinano e si scelgono i monconi di titanio antirotazione (**DN08** diritto, **DN15** angolato 15° e **DNF** fresabile), tutti serrabili con la vite protesica **DP01** mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.

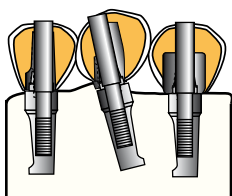


I monconi vengono montati sugli analoghi **DA04** e serrati con le viti per ceratura **K3H7**.

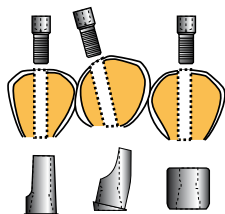
Il moncone fresabile viene preparato con frese idonee.



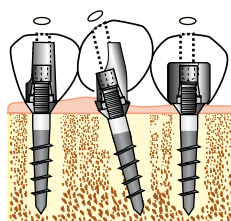
Viene modellata la travata in cera e si procede con la fusione



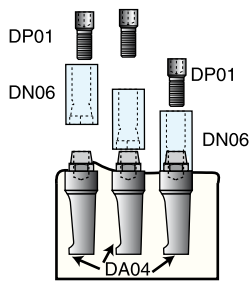
Caratterizzazione estetica definitiva del manufatto protesico



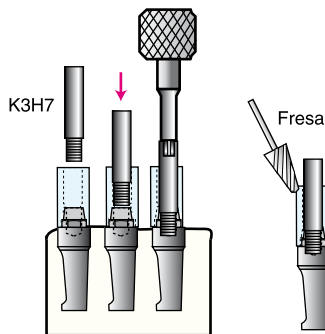
Il manufatto protesico, i monconi e le viti protesiche **DP01** vengono mandati in ambulatorio



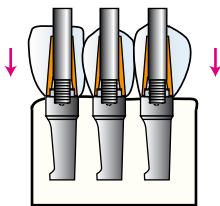
I monconi vengono serrati sugli impianti e il paziente viene protesizzato mediante cementazione del manufatto protesico; i canali di accesso alle viti protesiche vengono chiusi con composito



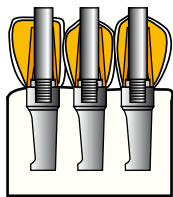
Colata l'impronta e ottenuto il modello in gesso sull'analogo **DA04** si utilizza il calcinabile antirotazione **DN06** o l'anellino di titanio **DN09** sormontato dal tubino calcinabile **KH09** serrati con le viti protesiche **DP01**.



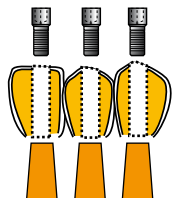
I calcinabili antirotazione **DN06** o gli anellini di titanio **DN09** sormontati dai tubini calcinabili **KH09** vengono montati sugli analoghi **DA04** e serrati con le viti per ceratura **K3H7** mediante le chiavi **CH10** e **CH11**. I calcinabili vengono limati e/o modellati con idoneo materiale per essere poi fusi in metallo.



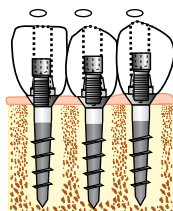
I monconi metallici vengono montati sugli analoghi e serrati con le viti per ceratura **K3H7** e si procede modellando la travata con materiale calcinabile.



La travata viene fusa in metallo e inserita sui moconi serrati con le viti per ceratura; si procede poi con la caratterizzazione estatica.



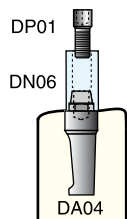
Il manufatto protesico, i monconi e le viti protesiche **DP01** vengono mandate in ambulatorio.



I monconi vengono serrati sugli impianti e il paziente viene protesizzato mediante cementazione del manufatto protesico; i canali di accesso alle viti protesiche vengono chiusi con composito.

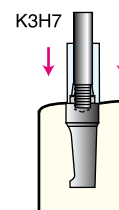
MONOIMPIANTO CON CALCINABILE ANTIROTAZIONE

(Rif. Catalogo Pag. 47)

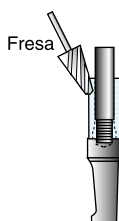


1)

- 1) All' analogo **DA04** si abbina il calcinabile antirotazione **DN06** e la vite **DP01**.
- 2) Il calcinabile **DN06** viene montato sull'analogo e serrato con la vite **K3H7**.

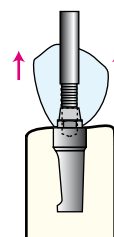


2)



3)

- 3) Il calcinabile viene limato e/o modellato "a corona" con materiale calcinabile.
- 4) Svitata la vite **K3H7**, la "corona calcinabile" viene fusa in metallo.

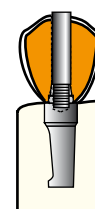


4)



5)

- 5) La corona viene fusa in metallo
- 6) La corona metallica viene rifissata sull'analogo mediante la vite **K3H7**.



6)

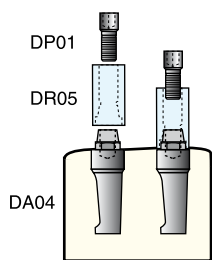


7)

- 7) La corona protesica e la vite **DP01** vengono mandati in ambulatorio.
- 8) Protesizzazione, i "canali" di accesso alle viti protesiche vengono chiusi con composito.



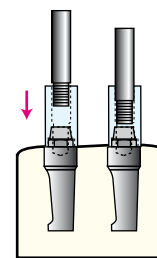
8)



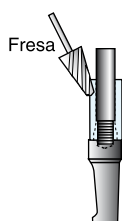
1)

1) Colata l'impronta e ottenuto il modello in gesso all'analogo **DA04** si abbina il calcinabile rotante **DR05** o l'anellino rotante in titanio **DR09** sormontato dal calcinabile **KH09** e serrati con le viti protesiche **DP01**.

2) Il calcinabile rotante **DR05** viene montato sull'analogo e serrato con la vite per ceratura **K3H7** mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.



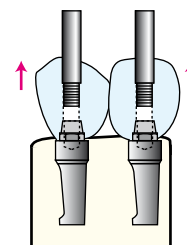
2)



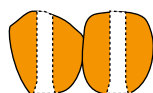
3)

3) Il calcinabile viene limato e/o modellato "a corona" con materiale calcinabile per ottenere una travata.

4) Modellata la travata si svitano le viti per ceratura.



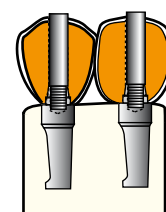
4)



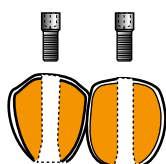
5)

5) La travata viene fusa in metallo.

6) La travata metallica viene rimontata sul modello fissato con le viti per ceratura; si prosegue poi con la caratterizzazione estetica.



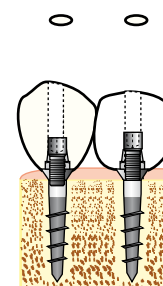
6)



7)

7) Il manufatto protesico e la vite **DP01** vengono mandati in ambulatorio.

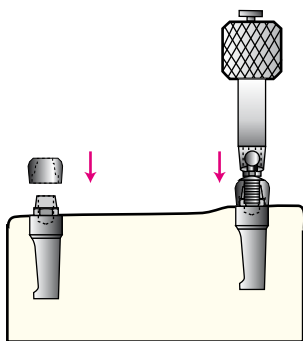
8) Protesizzazione del paziente; i "canali" di accesso alle viti protesiche vengono chiusi con composito.



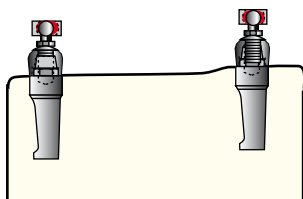
8)

OVERDENTURE CON MONCONI PER O-RING DIRETTI

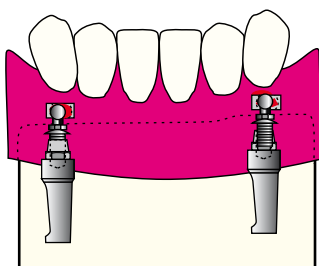
(Rif. Catalogo Pag. 47)



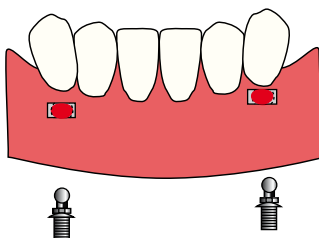
Colata l'impronta e ottenuto il modello in gesso sugli analoghi **DA04** vengono inserite le cappette **DG45** serrate con i monconi per o-ring **K504**, mediante la chiave **CH14**.



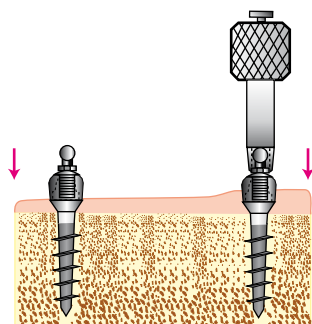
Sulle sfere dei monconi vengono posizionate i contenitori con gli o-ring inseriti; i contenitori per o-ring **K510** (piccoli) vanno posizionati con la parte piatta verso l'alto e la gola verso il moncone, questo per facilitare l'inserimento dell'o-ring.



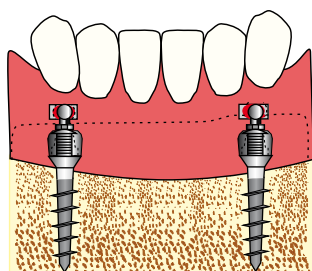
Viene modellata la protesi mobile in cera e viene messa in muffola per la cottura.



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



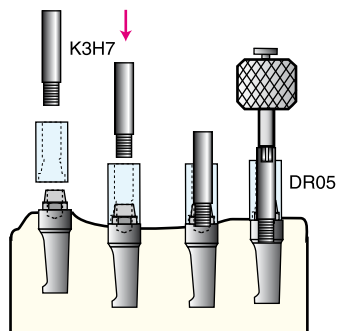
Si montano le cappette e i monconi per o-ring in bocca al paziente.



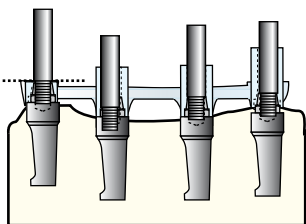
Il paziente viene congedato con la protesi definitiva.

OVERDETURE CON MONCONI PER O-RING SU BARRE

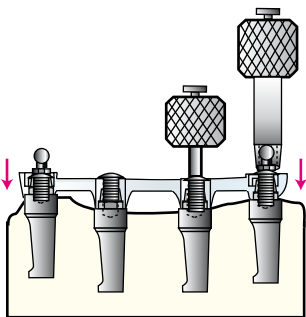
(Rif. Catalogo Pag. 47)



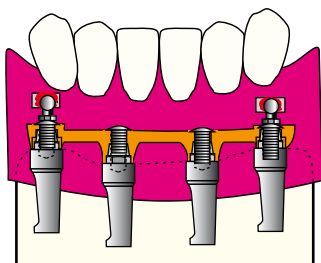
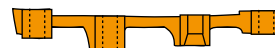
Colata l'impronta e ottenuto il modello in gesso, sugli analoghi **DA04** si inseriscono i calcinabili rotanti **DR05** fissandoli con le viti per ceratura **K3H7** serrate mediante le chiavi **CH10** o **CH11**.



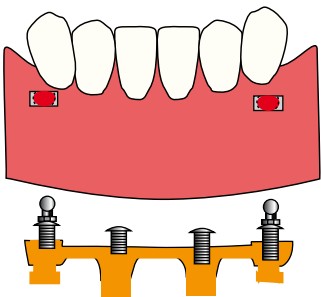
I calcinabili vengono tagliati all'altezza necessaria e attorno ad essi viene modellata la barra.



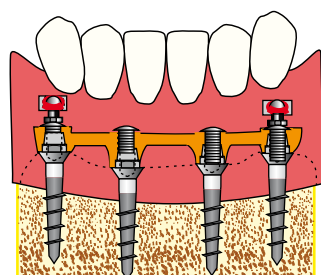
Le viti per ceratura vengono sostituite con le viti per barre **K30A** o **K30A1**, serrate mediante le chiavi **CH09** o **CH20** sui due impianti centrali, sui due laterali dai monconi per o-ring **K504** o **K505** serrati mediante la chiave **CH14**. La barra viene fusa in metallo (titanio, lega aurea, lega non aurea).



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 inseriti viene mandata in studio con la barra e le viti protesiche.



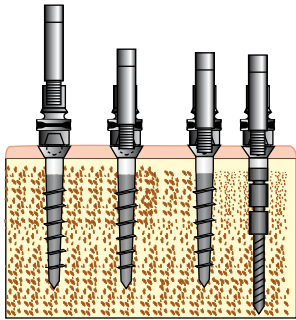
Tolte le cappette di guarigione la barra viene montata in bocca al paziente che viene congedato con la protesi mobile definitiva.

METODICA ROCAFIL BREVETTATA

(PER EMERGENZE TIPO D)

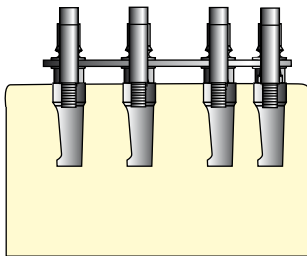
(Rif. Catalogo Pag. 42)

La metodica Rocafil, brevetto A-Z implant di invenzione N° 1279984, del 1995, offre la possibilità di rilevare impronte di assoluta precisione e soprattutto, di realizzare protesi provvisorie armate senza fusioni e totalmente passivate, da avvitare sugli impianti tipo D o sommersi in modo semplice, rapido, preciso, robusto ed economico. La stessa metodica consente di ottenere un provvisorio che risulterà l'esatta copia del definitivo. In questo caso si utilizzano i Rocafil tipo D.

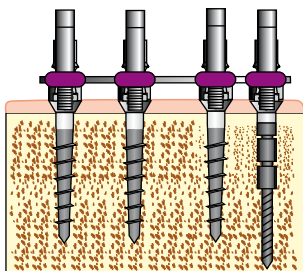


PROTOCOLLO OPERATIVO

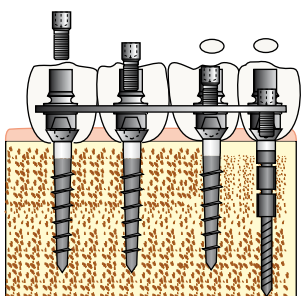
Inserito l'impianto, svitare l'inseritore e montare sull'emergenza tipo D un Rocafil di altezza adeguata, verificando che la posizione dei due fori, all'interno dei quali dovrà scorrere il filo di titanio passivabile, sia parallela a quella dei Rocafil contigui. E' pertanto necessario, qualora i fori non risultassero paralleli, correggere in fase chirurgica la posizione dell'emergenza. Si impronta quindi come con metodica indiretta, utilizzando i monconi per impronta DI10 serrati mediante le viti K4HA.



In laboratorio si cola il modello per posizionare gli analoghi DA04, si inserisce il filo di titanio ricurvo negli appositi fori dei Rocafil, a "mo' di collana, si posizionano i Rocafil sugli analoghi, serrandoli mediante le viti K4HA e si modella il filo togliendo le tensioni.

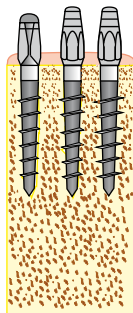


La "collana" viene mandata in studio e montata sulle emergenze degli impianti, serrando i Rocafil mediante le viti per impronta K4HA, si scaricano le eventuali tensioni residue, si bloccano i fili ai Rocafil con resina autopolimerizzante e si impronta con metodica indiretta .

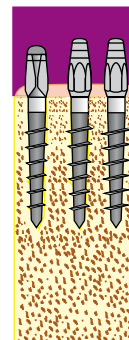


In laboratorio si cola nuovamente l'impronta e si procede con la realizzazione immediata del provvisorio in resina armata e totalmente passivato, pronto per essere avvitato sugli impianti. Il provvisorio viene mandato in studio e fissato sulle emergenze mediante le viti DP01; i canali di accesso delle 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.

METODICA D'IMPRONTA DIRETTA DEL MONCONE FISSO SENZA ANALOGO



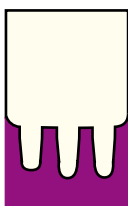
Impianti SX inseriti



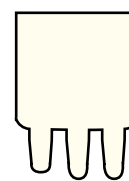
Impronta diretta dei monconi delle viti tipo SX.

METODICA PROTESICA CON MONCONE FISSO SENZA ANALOGO

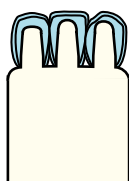
LABORATORIO



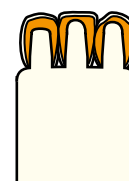
Colatura del modello in gesso senza analoghi



Modello con monconi riprodotti in gesso



Ceratura del manufatto protesico

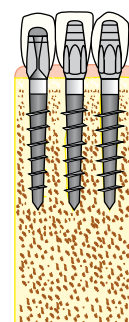


Fusione e caratterizzazione estetica

AMBULATORIO



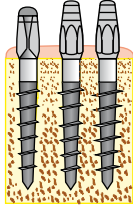
Il manufatto protesico viene mandato in ambulatorio



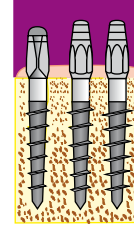
Protesizzazione del paziente

METODICA D'IMPRONTA DIRETTA DEL MONCONE FISSO CON ANALOGO

AMBULATORIO

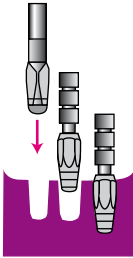


Viti tipo SX inserite

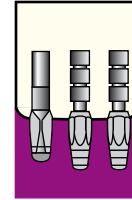


Impronta diretta dei monconi

LABORATORIO

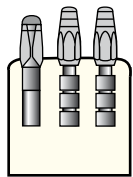


Posizionamento degli analoghi

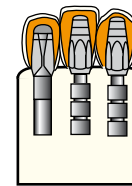


Colatura del modello in gesso

METODICA PROTESICA CON MONCONE FISSO CON ANALOGO



Analoghi posizionati nel modello in gesso

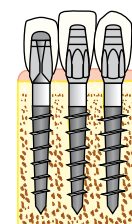


Esecuzione del manufatto protesico

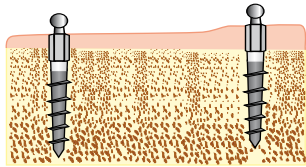
AMBULATORIO



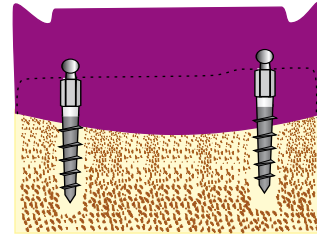
Il manufatto protesico viene mandato in ambulatorio



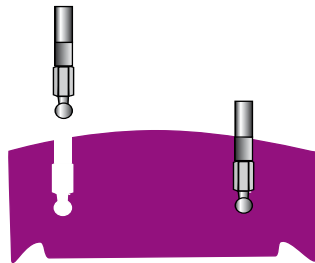
Protesizzazione del paziente



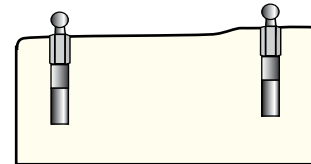
Impianti a vite OS inseriti



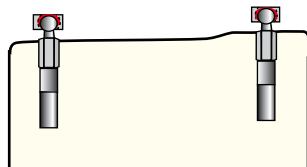
Impronta diretta dei monconi delle viti OS



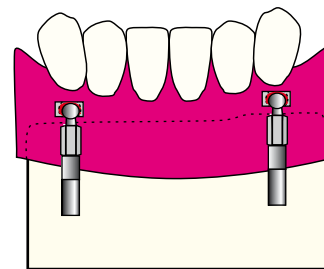
Posizionamento degli analoghi



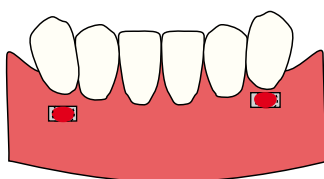
Analoghi posizionati nel modello in gesso



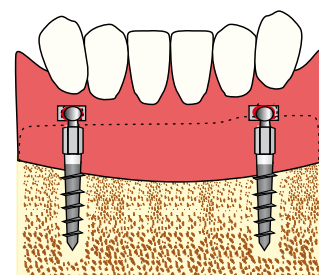
Contenitori con o-ring inseriti
posizionati sulle sfere



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



La protesi mobile con gli o-ring inseriti
nei contenitori viene mandata in studio



Il paziente viene congedato con la
protesi definitiva



*La nostra produzione utilizza esclusivamente
energia pulita.*

Sosteniamo le fonti rinnovabili.

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**
-  **azimplant@azimplant.it**
-  **azimplantsrl**
-  **AZ Implant**
-  **+39 393 3253526**