

Ot Cap normo-micro e Ot Equator

Attacchi a sfera filettati intercambiabili con guaina da incollare

Seguendo il continuo sviluppo nella ricerca dei materiali e della sistematica CAD/CAM, Rhein83 ha ampliato le linee Ot Cap e Ot Equator con la nuova linea di attacchi filettati intercambiabili, che si dividono in due sistemi di applicazione:

- sfere Ot Cap normo, micro e Ot Equator con filettatura di 2 mm per barre fresate al CAD/CAM già filettate dal centro fre-saggio;
- sfere Ot Cap normo, micro e Ot Equator con filettatura di 1,6 mm con corrispondente guaina da incollare sulla barra fresata al CAD/CAM o ottenuta mediante modellatura della barra in laboratorio mediante la tecnica tradizionale a cera persa.

I due sistemi sono corredati dalle cappette ritenitive dei vari gradi di ritenzione, dai contenitori metallici per rendere più funzionale il sistema di ritenzione e l'eventuale sostituzione delle cappette, oltre che dai nuovi spaziatori da

inserire nella barra durante la modellazione, per creare quegli spazi in cui successivamente sarà incollata la guaina.

Completano il sistema le chiavi a brugola per avvitare, disponibili nelle misure corrispondenti alla sfera scelta e gli strumenti propri di ogni sistema, sia Ot Cap che Ot Equator, quali le chiavi per parallelometro e gli inseritori di cappette indispensabili per il loro corretto inserimento.

Rhein83 mette inoltre a disposizione della clientela un cemento composito per l'incollaggio delle guaine.

Attualmente Ot Equator Profile rappresenta l'attacco dimensionalmente più piccolo sul mercato, a fronte di un'ottima garanzia di ritenzione; questo, insieme alla tradizionale linea sferica, offre una vasta gamma di soluzioni all'odontotecnico, che può avvalersi dell'uso della sistematica CAD/CAM essendo i prodotti già presenti nella libreria dei migliori e più rinomati sistemi software nazionali e internazionali, o può essere associato a una più semplice ed



Fig. 1

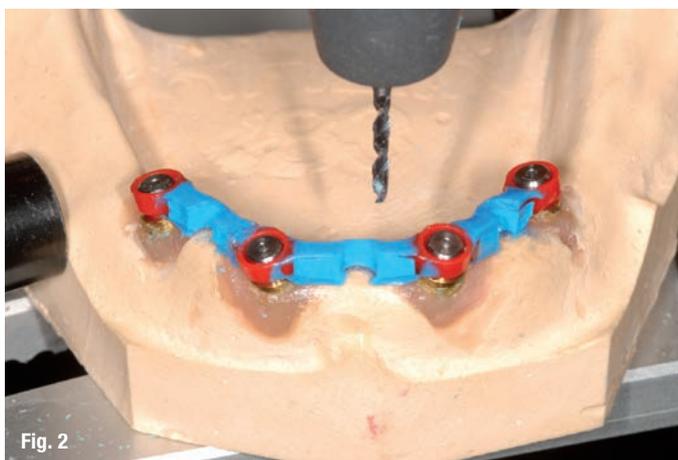


Fig. 2

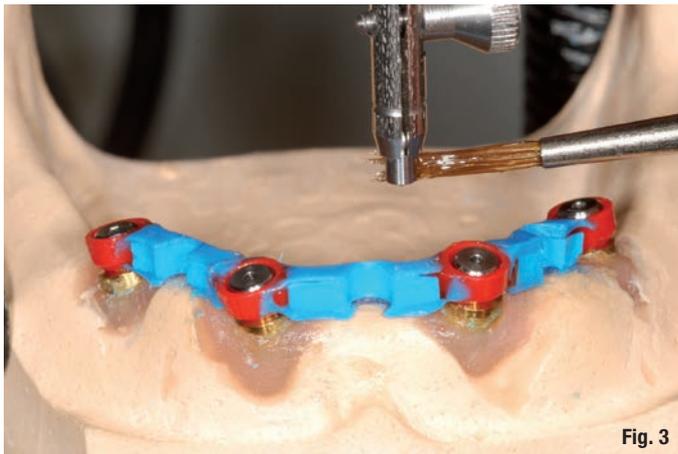


Fig. 3

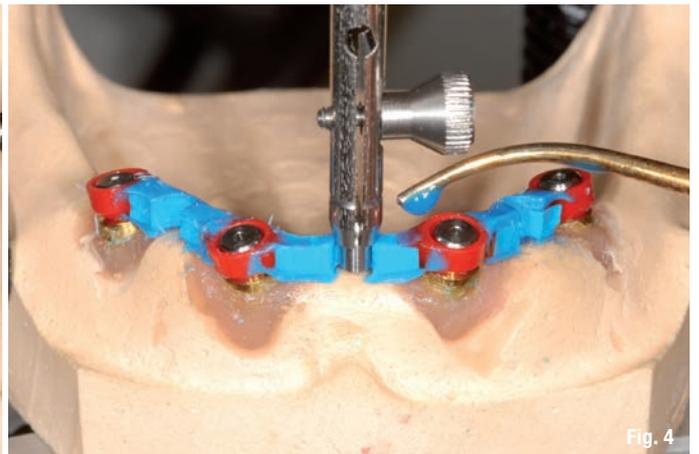


Fig. 4

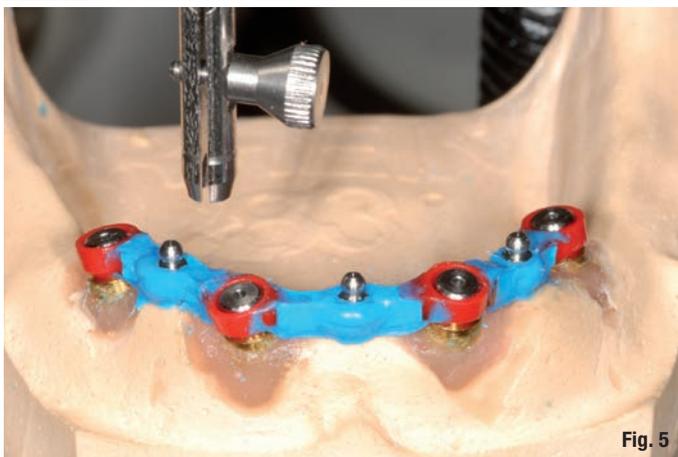


Fig. 5



Fig. 6

economica costruzione della barra mediante la ceratura in laboratorio, procedimento che vedremo in seguito. In entrambi i casi avremo comunque un attacco preciso e intercambiabile all'occorrenza.

Montaggio attacchi e incollaggio guaina filettata

Procedura di laboratorio

In questo caso (Fig. 1) il modello presenta 4 impianti in zona anteriore. Utilizziamo la sistemica Ot Equator "Seeger system" come connessione, per avere una connessione passiva tra gli impianti. Questo non è però vincolante al fine dell'utilizzo degli attacchi filettati.

Una volta collegata la barra, creare lo spazio dove andrà posizionato l'attacco filettato con guaina (Fig. 2). Scegliere lo spaziatore dell'attacco utilizzato e dopo averlo isolato, posizionarlo con l'apposita chiave (Fig. 3).

Completare la modellatura con gli spaziatori (Ot Cap Micro) in posizione (Fig. 4). Controllare sempre gli spessori in base al tipo di lega scelto (Fig. 5). Rimuovere gli spaziatori e procedere alla fusione della barra (Fig. 6).

Avvitare l'attacco (Ot Cap Micro) nella guai-

na filettata (Figg. 7a, 7b).

Posizionare l'attacco assemblato con la guaina filettata (Ot Cap Micro) nella chiavetta e applicare composito anaerobico metallo-metallo sulla guaina e nel foro (Fig. 8). Aspettare l'indurimento del composito, poi procedere alla rifinitura (Fig. 9).

Una volta indurito il composito, si può svitare l'attacco per controllare la perfetta adesione del materiale composito (Fig. 10).



Fig. 7a



Fig. 7b



Fig. 8

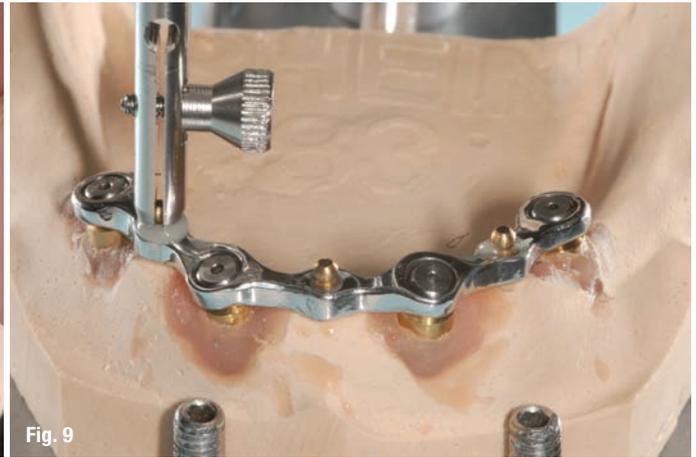


Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11

Barra finita con attacchi in posizione. L'intercambiabilità dell'attacco è garantita dalla guaina filettata incollata nella barra (Fig. 11).

Protesi finita. Una volta realizzata la barra, le procedure di laboratorio sono le medesime della linea tradizionale calcinabile; avremmo

infatti anche qui la possibilità di costruire sovrastrutture (sempre consigliate) direttamente sul modello master, con il fine di ottenere una protesi robusta e funzionale (Fig. 12).

*_Laboratori di Ricerca e Sviluppo Rhein 83,
Direttore Tecnico Gianni Storni*



Fig. 12