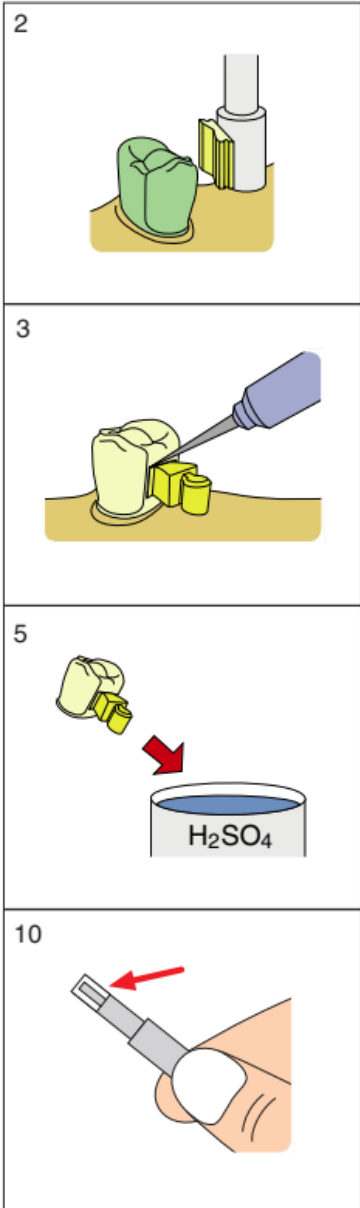


MINI-NPG

Mode d'emploi

Gebrauchsanweisung

Istruzioni per l'uso



Produit destiné à un usage professionnel uniquement. Avant de commencer, veuillez lire les "Remarques importantes sur l'utilisation et le fonctionnement des attachements dentaires".

Description
Glissière extracoronaire, à friction, composée d'une partie mâle en alliage de métaux précieux pour la coulée de raccord ou en résine calcifiable et des parties femelles de métaux en acier. Grâce à la construction stable, un contournement fraisé n'est pas nécessaire.

Indications
Prothèses partielles rigides, avec un appui dento-muqueux
Contre-indications
Prothèses avec selle en extension unilatérale, sans connexion transversale

1. Nettoyage
Nettoyer les parties femelles et parties mâles qui doivent être exemptes de matière grasse et autres impuretés (par ex. au jet de vapeur).

2. Positionnement de la partie mâle
Placer la partie mâle dans la tige de parallélogramme et introduire dans la maquette en cire.

Eviter tout contact entre la céramique et la partie mâle en HMA adaptée à la coulée de raccord (CET incompatibles)

3. Rainure
Une fine rainure entre la partie mâle et la cire empêche un éventuel débordement de l'alliage de coulée sur la glissière. Ne pas appliquer d'agent tensioactif sur les éléments de la glissière.

Lors de l'emploi de la partie mâle, veiller à utiliser un alliage dont la limite d'élasticité de 0.2% s'élève à 500 MPa au minimum.

4. Températures de préchauffage
Alliages conventionnels 700°C
Alliages céramo-métalliques MP 900°C

5. Décapage
Après la coulée, démouler et décaper dans de l'acide sulfurique à 10%, chaud, ou dans du succédané d'acide. Ne pas sabler

6. Ajustage de la glissière
Contrôler le fonctionnement de la glissière.

7. Montage en résine
Sur le modèle, insérer la partie femelle sur la partie mâle, combler toutes les ouvertures et toutes les parties rétentives. Effectuer le montage et procéder à la polymérisation.

8. Collage
La partie femelle peut aussi être collée dans l'armature stellite

9. Rebasage
Nous recommandons uniquement la méthode indirecte qui consiste à faire une empreinte et à réaliser un modèle : pour ce faire, insérer l'axe de transfert dans l'empreinte, confectionner le modèle et terminer le travail

10. Démontage et montage de la douille
Eliminer la douille à l'aide d'un instrument (scalpel). Placer la douille sur l'instrument de montage et la presser dans la partie femelle vide jusqu'à ce qu'elle s'y emboîte perceptiblement.

11. Avertissement au sujet des éléments en résine
Les éléments en résine résistants dans des attachements présentent d'énormes avantages. L'élasticité propre à toutes les résines mène toutefois à une usure plus rapide dans la cavité buccale. C'est pourquoi les éléments en résine sont à remplacer au moins une fois par an.

Produkt nur für den professionellen Gebrauch. Bevor Sie beginnen, lesen Sie bitte "Wichtige Hinweise für die Verwendung und Verarbeitung von Attachments".

Beschreibung
Extracoronales und friktives Geschiebe. Patrizie aus angiegsbarer Edelmetall-Legierung oder aus verbrennbarem Kunststoff. Matrizie aus Stahl. Durch die stabile Konstruktion ist ein individuell gefräster Umlauf nicht nötig

Indikation
Starre, dental-gingival gelagerte Teilprothesen
Anwendungseinschränkung:
Unilaterale Freidprothesen ohne Transversalverblockung

1. Reinigen
Matrizen und Patrizen sind von eventuellen Fettrückständen oder anderen Verschmutzungen zu reinigen (z. B. Abdampfen).

2. Setzen der Patrizie
Patrizie mit Hilfe des Parallelhalters in das Wachsgestüt einmodellieren. Kontakt zwischen der Keramik und der angussfähigen Patrizie aus HMA muss vermieden werden (unterschiedlicher WAK).

3. Rille
Eine feine Rille zwischen Patrizie und dem Wachs verhindert ein mögliches Überfließen der Gusslegierung auf das Geschiebe. Kein Netzmittel auf die Geschiebeteile auftragen.

Bei der Verwendung der Kunststoffpatrizie, muss darauf geachtet werden, dass eine Legierung vergossen wird, die eine 0.2% Dehngrenze von mindestens 500 MPa aufweist.

4. Vorwärmtemperaturen
Goldgusslegierungen 700°C
EM-Aufbrennlegierungen 900°C

5. Abbeizen
Nach dem Gießen ausbetten und in warmer 10%-iger Schwefelsäure oder Säuresatz abbeizen. Nicht sandstrahlen.

6. Geschiebepassung
Passsitz des Geschiebes kontrollieren.

7. Kunststoffmontage
Auf dem Modell Matrizie auf die Patrizie schieben, alle Öffnungen abdecken und alle untersichgehen den Stellen ausblocken. Kunststoffarbeit ausführen und die Matrizie einpolymerisieren.

8. Kleben
Die Matrizie kann auch in den Modellguss eingeklebt werden.

9. Unterfütterung
Wir empfehlen ausschliesslich die indirekte Methode über eine Abformung und Modellherstellung: Modelllache in den Abdruck stecken, Modell herstellen und Arbeit fertigstellen.

10. Demontage und Montage der Hülse
Hülse mit Hilfe eines Instrumentes entfernen (Skalpell). Hülse auf Montierhilfe setzen und in die leere Matrizie hineindrücken bis die Hülse merkbar einrastet.

11. Warnhinweis für Kunststoffteile
Hochfeste Kunststoffteile in KE's weisen enorme Vorteile auf. Die werkstoffbedingte Elastizität führt jedoch bei sämtlichen Kunststoffen in der Mundhöhle zu einem erhöhten Verschleissverhalten. Aus diesem Grund müssen Kunststoffteile mindestens einmal im Jahr ersetzt werden

Prodotto solo per uso professionale. Prima di iniziare si prega di leggere le "Note importanti sull'uso e il funzionamento degli attacchi dentali".

Descrizione
Culisse extracoronale, a frizione. Maschi preziosi per soprafusioni o in resina calcinabile e femmine preziose d'acciaio. Grazie alla costruzione stabile, un contorno fresato non è necessario.

Indicazioni
Protesi parziali rigide, con un appoggio dentomucoso
Controindicazioni
Protesi unilaterali con sella libera senza connessione trasversale

1. Pulizia
Pulire le parti femmina e maschio, che devono essere prive di grasso e altre impurità (per esempio con un getto di vapore).

2. Posizionamento del maschio
Posizionare il maschio nell'mandrino del parallelometro e inserirla nel modello in cera.

Evitare il contatto tra la ceramica e la parte maschio HMA adatta alla colata di montaggio (TEC incompatibile)

3. Scanalatura
Una sottile scanalatura tra la parte maschio e la cera impedisce la possibile trascinamento della lega di fusione sulla slitta. Non applicare alcun tensioattivo agli elementi di scorrimento.

Quando si usa la parte maschio, assicurarsi di usare una lega con un carico di snervamento dello 0,2% di almeno 500 MPa.

4. Temperature di preriscaldamento
Leghe convenzionali 700°C
Leghe ceramico-metalliche MP 900°C

5. Decapaggio
Dopo la colata, sfornare e decapare in acido solforico caldo al 10% o in un sostituto dell'acido. Non sabbare.

6. Accoppiamento della culisse
Controllare il funzionamento della culisse.

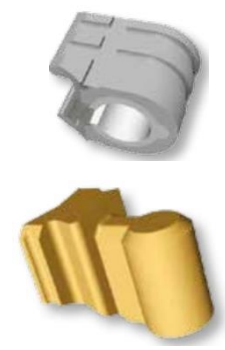
7. Montaggio con resina
Sul modello, inserire la parte femmina sulla parte maschio, riempire tutte le aperture e tutte le parti ritenitive. Completare il montaggio e curare.

8. Incollaggio
La femmina può anche essere incollata nella struttura in stellite

9. Ribasamento
Consigliamo solo il metodo indiretto, che consiste nel fare un'impronta e un modello: per fare questo, inserire il perno di trasferimento nell'impronta, fare il modello e finire il lavoro.

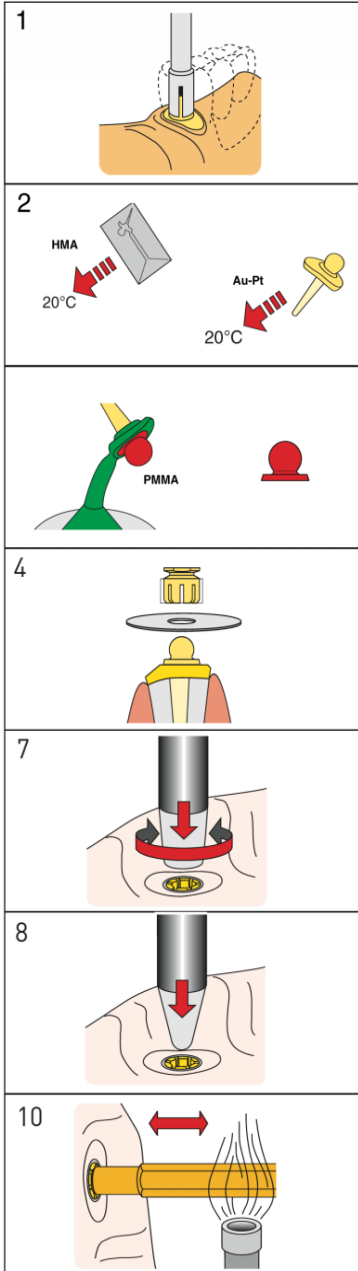
10. Smontaggio e montaggio della guaina
Togliere la guaina con uno strumento (scalpello). Posizionare la guaina sullo strumento di montaggio e premerlo nella femmina vuota fino a quando non ci si accorge che la guaina si è incastrata.

11. Attenzione agli elementi in resina
I forti elementi in resina negli attacchi hanno enormi vantaggi. Tuttavia, l'elasticità di tutte le resine porta a un'usura più rapida nella cavità orale. Pertanto, gli elementi in resina dovrebbero essere sostituiti almeno una volta all'anno.



MINI-NPG

Instructions for Use Modo de empleo



Produit for Professional use only. Before begin please read "Important Notes on Use and Operation of Dental Attachments"

Description

Extracoronar friction slide, consisting of a male part made of precious metal alloy for casting fittings or of burnable resin and female parts made of steel. Due to the stable construction a milled contouring is not necessary.

Indications

Rigid partial dentures with dento-mucosal support

Contraindications

Prostheses with unilateral extension saddle, without transverse connection

1. Cleaning

Clean the female and male parts, which must be free of grease and other impurities (e.g. with a steam jet).

2. Positioning of the male part

Place the male part in the parallelogram rod and insert it into the wax model.

Avoid any contact between the ceramic and the HMA male part suitable for the fitting casting (incompatible TEC)

3. Groove

A fine groove between the male part and the wax prevents possible overflow of the casting alloy onto the slide. Do not apply any surfactant to the slide elements.

When using the male part, make sure to use an alloy with a 0.2% yield strength of at least 500 MPa.

4. Preheating temperatures

Conventional alloys 700°C

Ceramic-metal alloys MP 900°C

5. Pickling

After casting, remove from mould and pickle in hot 10% sulphuric acid or acid substitute. Do not sandblast.

6. Slide attachment fit

Check the attachments for a smooth fit.

7. Mounting in resin

On the model, insert the female part on the male part, fill all the openings and all the retentive parts. Carry out the assembly and proceed with the polymerization.

8. Bonding

The female part can also be bonded into the stellite framework

9. Relining

We only recommend the indirect method, which consists of making an impression and fabricating a model: to do this, insert the transfer pin into the impression, fabricate the model and finish the work.

10. Disassembling and assembling the sleeve

Remove the sleeve with an instrument (scalpel). Place the sleeve on the mounting instrument and press it into the empty female part until it snaps into place perceptibly.

11. Warning concerning resin elements

Strong resin elements in attachments have enormous advantages. However, the elasticity of all resins leads to faster wear in the oral cavity. Therefore, resin elements should be replaced at least once a year.

Producto de uso profesional. Antes de comenzar, lea las "Notas importantes sobre el uso y el funcionamiento de los anclajes importantes".

Descripción

Anclaje de tipo extracoronar y de fricción. Compuesta de machos en metal precioso o resina calcinable y hembras de acero quirúrgico. Debido a su construcción estable, no es necesario un contorno fresado.

Indicaciones

Dentaduras parciales rígidas con soporte dentomucoso

Contraindicaciones

Dentaduras unilaterales con silla libre sin conexión transversal

1. Limpieza

Limpie las partes hembra y macho, que deben estar libres de grasa y otras impurezas (por ejemplo, con un chorro de vapor).

2. Colocación del macho

Coloque el macho en el mandril de paralelometro e insértelo en el modelo de cera.

Evitar el contacto entre la cerámica y la pieza macho de HMA apta para el colado (TEC incompatible).

3. Surco

Un surco fino entre la pieza macho y la cera impide que la aleación de fundición se desborde sobre el anclaje. No aplique ningún agente tensioactivo a los elementos de deslizamiento.

Cuando utilice la pieza macho, asegúrese de utilizar una aleación con un límite elástico del 0.2% de al menos 500 MPa.

4. Temperaturas de precalentamiento

Aleaciones convencionales 700°C

Aleaciones cerámico-metálicas MP 900°C

5. Decapado

Después de la colada, desmoldar y decapar en ácido sulfúrico caliente al 10% o en un sustituto del ácido. No se debe aplicar el chorro de arena.

6. Ajuste del atache

Compruebe el funcionamiento y ajuste del anclaje.

7. Montaje de la resina

En el modelo, encaje la pieza hembra en la pieza macho, rellene todas las aberturas y todas las piezas de retención. Y proceda a la polimerización de la hembra.

8. Adhesión

La hembra también se puede pegar en la estructura con un adhesivo adecuado.

9. Rebase

Recomendamos únicamente el método indirecto, que consiste en hacer una impresión y un modelo: para ello, introduzca el eje de transferencia en la impresión, haga el modelo y termine el trabajo.

10. Desmontaje y montaje del casquillo

Retire el casquillo con un instrumento (bisturi). Coloque el casquillo sobre el eje y presiónelo en la hembra vacía hasta que casquillo encaje en forma perceptible.

11. Cuidado de los elementos de resina

Los elementos de resina de alta resistencia en los anclajes presentan enormes ventajas.

Sin embargo, la elasticidad de todas las resinas provoca un desgaste más rápido en la cavidad bucal. Por lo tanto, los elementos de resina deben sustituirse al menos una vez al año.

FR Marquage sur l'emballage / Symboles	DE Kennzeichnungen auf der Verpackung / Symbole	IT Etichettatura della Confezione / Simboli	EN Labelling on packaging / symbols	ES Etiquetado del embalaje / símbolos
Fabricant	Hersteller	Fabricante	Manufacturer	Fabricante
Date de fabrication	Herstellungsdatum	Data de fabbricazione	Manufacturing date	Fecha de fabricación
Consulter le mode d'emploi : www.pxgroup.com/dentaire/	Gebrauchsanweisung konsultieren: www.pxgroup.com/de/zahn-technik/	Consultare le istruzioni per l'uso: www.pxgroup.com/en/dental	Consult instructions for use: www.pxgroup.com/en/dental	Observe el modo de empleo: www.pxgroup.com/en/dental
REF	Katalognummer	Numero di catalogo	Catalogue number	Numero de catalogo
LOT	Losnummer	Numero di lotto	Batch code	Numero de lote
QTY	Menge	Quantità	Quantity	Cantidad
Non stérile	Nicht steril	Non Sterile	Non-sterile	No estéril
MD	Dispositif Médical	Medizinprodukt	Dispositivo Medico	Medical Device
UDI	Identifiant unique des dispositifs	Einmalige Produktkennung	Identificativo unico del dispositivo	Unique Device Identifier
Représentant autorisé dans l'Union Européenne	Bevollmächtigter Vertreter in der Europäischen Union	Rappresentante autorizzato nella Unione Europea	Authorized representative in the European Union	Representante autorizado en la Unión Europea
Ne pas réutiliser	Nicht wiederverwenden	Non riutilizzare	Do not re-use	No reutilizar
Importateur	Importeur	Importatore	Importer	Importador



PX Dental SA

Bvd Eplatures 42, c/o PX group
CH-2304 La Chaux-de-Fonds

Business address:
Champs-Montants 16a
CH-2074 Marin

T. +41(0)32 924 21 20
pxdental@pxgroup.com