



Abutment | Lavorazione del titanio

Strumenti speciali per la lavorazione intraorale di abutment in titanio



Il titanio, un materiale che rivela il suo lato migliore: biocompatibile, insapore, radio-paco, resistente alla corrosione e scarsamente conduttivo.

Grazie a queste caratteristiche ottimali, praticamente senza eccezioni, il titanio si è sviluppato fino a diventare uno dei materiali preferiti in campo medico e odontoiatrico.

Nelle protesi implantari, il titanio viene utilizzato nelle ricostruzioni prefabbricate nei casi di corone e ponti. Gli abutment in titanio vengono forniti già confezionati oppure vengono realizzati su misura dal laboratorio odontotecnico.

L'odontoiatra spesso apporta solo piccole modifiche sull'abutment. Nella maggior parte dei casi si tratta di correzioni minime come ad esempio l'adattamento della direzione di inserimento.

Per queste correzioni intraorali mettiamo a disposizione una gamma di strumenti speciali appositamente sviluppati per la lavorazione del titanio che consente di ottenere risultati ottimali. Per la successiva finitura si consiglia l'utilizzo di frese da rifinitura ad anello rosso nelle forme corrispondenti.

Panoramica dei vantaggi:

- Dentatura per sgrossature iniziali con taglio trasversale, appositamente sviluppata per il titanio
- Lavorazione di materiale plastico senza impastamento
- Sagome su misura per le esigenze degli studi dentali per la realizzazione di abutment
- Sono disponibili frese da rifinitura nelle medesime forme.



Abutment in titanio prefabbricati

Procedura

1. Formatura con lo strumento speciale H847KRG.314.018.
2. Situazione dopo l'utilizzo dello strumento speciale per preparazione iniziale.
3. Finitura con fresa da rifinitura ad anello rosso nella forma corrispondente.
4. Abutment corretto dopo la finitura ottenuta con lo strumento H336.314.018.



Istruzioni per l'uso:

- Per evitare la formazione di eccessivo calore e per una rimozione ottimale procedere unitamente a raffreddamento (min. 50 ml/min.) e aspirazione.
- Numero di giri consigliato:
Formatura: $\varnothing_{opt.} 160.000$ giri al min^{-1}
per un'efficacia superiore preferibilmente su micromotore
- Finitura: $\varnothing_{opt.} 20.000$ giri al min^{-1}

Kit 4548:

Formatura



● H856G.314.016/018



● H847KRG.314.016/018



● H379G.314.023

Finitura



● H375R.314.016/018



● H336.314.016/018



● H379.314.023

