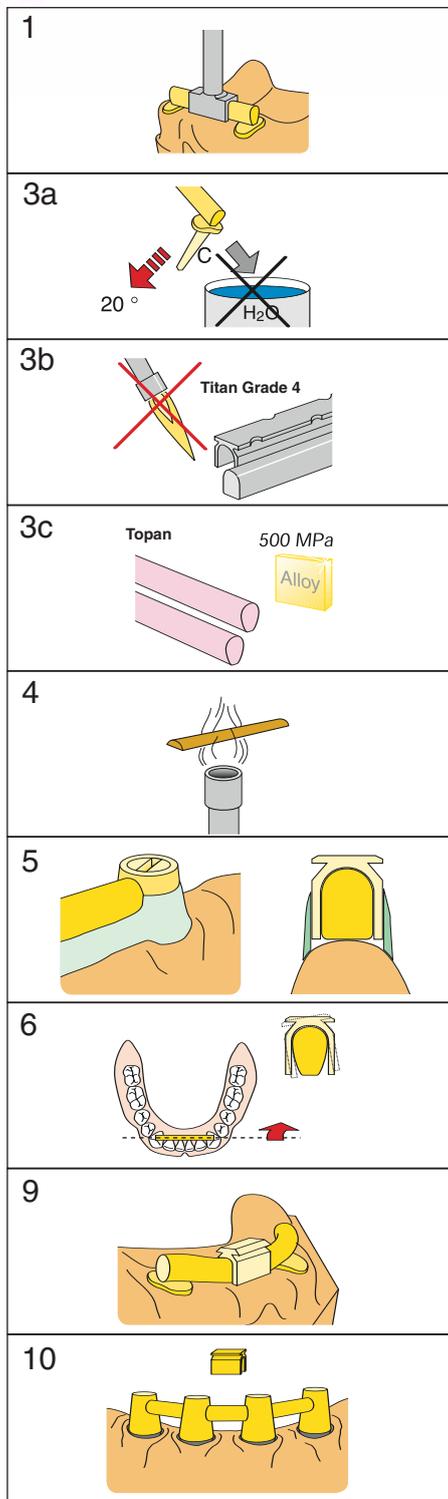


# BARS

## Verarbeitungsanleitung



### Spezifikation

Frikative und retentive Stege

### Indikation

Teil- und Hybridprothesen auf Wurzelkappen und Implantaten

### Kontraindikation

Für parallele Stegform: gelenkige Konstruktionen

Für ovoide und runde Stegformen: starre Konstruktionen, unilaterale Prothesen ohne Transversalverblockung

Hülsen aus PEEK können nicht als ausbrennbare Teile verwendet werden.

### Verwendeter Werkstoff

PEEK

### 1. Steg setzen

Steg mit Parallelhalter auf Modell (Wurzelkappen / Abutment) setzen und anwachsen.

### 2. Löten, lasern, giessen

Steg auf Kappen auflöten / lasern. Stege aus Au-Pt sind selbstaushärtend. Nach dem Löten langsam abkühlen lassen. Anschliessend in warmer Schwefelsäure (10%) oder Säureersatz abbeizen.

Stege aus Titan dürfen ausser beim Lasern keinen thermischen Behandlungen (anlöten, angiesen) ausgesetzt werden.

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

### 3. Kunststoffmontage

Prothese aufstellen und Kunststoffmontage mit Hilfe des Platzhalters erstellen (ausblocken). Platzhalter nach der Fertigstellung der Prothese entfernen.

### 4. Originalhülse

Originalhülse mit dem Einsetzinstrument in die Prothese eindrücken.

### 5. Auswechseln / Aktivieren

Originalhülse z. B. mit Instrument oder Bohrer aus der Prothese entfernen.

ACHTUNG: Prothesenkunststoff nicht verletzen. Mit Einsetzinstrument neue Hülse in die Prothese eindrücken.

### Wichtig:

Bitte beachten Sie „Wichtige Hinweise für die Verwendung und Verarbeitung von Attachments“

Informationen unter: [www.unor.ch](http://www.unor.ch), oder bei Kaladent AG, Unor Labor-Service, Steinackerstrasse 47, CH-8902 Urdorf

2016.12.12