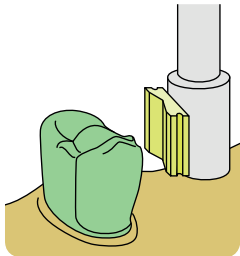


# MINI-NPG

## Verarbeitungsanleitung



2



### 1. Reinigen

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

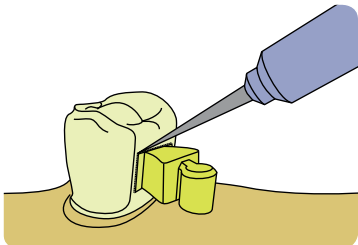
### 2. Setzen der Patrize

Patrize mit Hilfe des Parallelhalters in das Wachsgerüst einmodellieren. Kontakt zwischen der Keramik und der angussfähigen Patrize aus HMA muss vermieden werden (unterschiedlicher WAK).

### 3. Rille

Eine feine Rille zwischen Patrize und dem Wachs verhindert ein mögliches Überfließen der Gusslegierung auf das Geschiebe. Kein Netzmittel auf die Geschiebeteile auftragen. Bei der Verwendung der Kunststoffpatrize, muss darauf geachtet werden, dass eine Legierung vergossen wird, die eine 0.2% Dehngrenze von mindestens 500 MPa aufweist.

3



### 4. Vorwärmtemperaturen

Goldgusslegierungen 700°C  
EM-Aufbrennlegierungen 900°C

### 5. Abbeizen

Nach dem Giessen ausbetten und in warmer 10%-iger Schwefelsäure oder Säureersatz abbeizen. Nicht sandstrahlen.

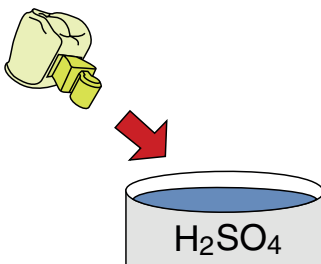
### 6. Geschiebepassung

Passsitz des Geschiebes kontrollieren.

### 7. Kunststoffmontage

Auf dem Modell Matrize auf die Patrize schieben, alle Öffnungen abdecken und alle untersichgehen den Stellen ausblocken. Kunststoffarbeit ausführen und die Matrize einpolymerisieren.

5



### 8. Kleben

Die Matrize kann auch in den Modellguss eingeklebt werden.

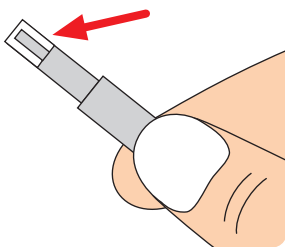
### 9. Unterfütterung

Wir empfehlen ausschliesslich die indirekte Methode über eine Abformung und Modellherstellung: Modellachse 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 Matrize hineindrücken bis die Hülse merkbar einrastet.

10



### 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.

#### 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

Oktober 2019

Vertrieben durch:  
KALADENT AG | UNOR Labor-Service  
Steinackerstrasse 47  
CH-8902 Urdorf  
Telefon 044 732 34 34 | Fax 044 732 34 35 | [unor.ch](http://unor.ch)

Hergestellt in der Schweiz von:  
PX Dental SA  
CH-2074 Marin