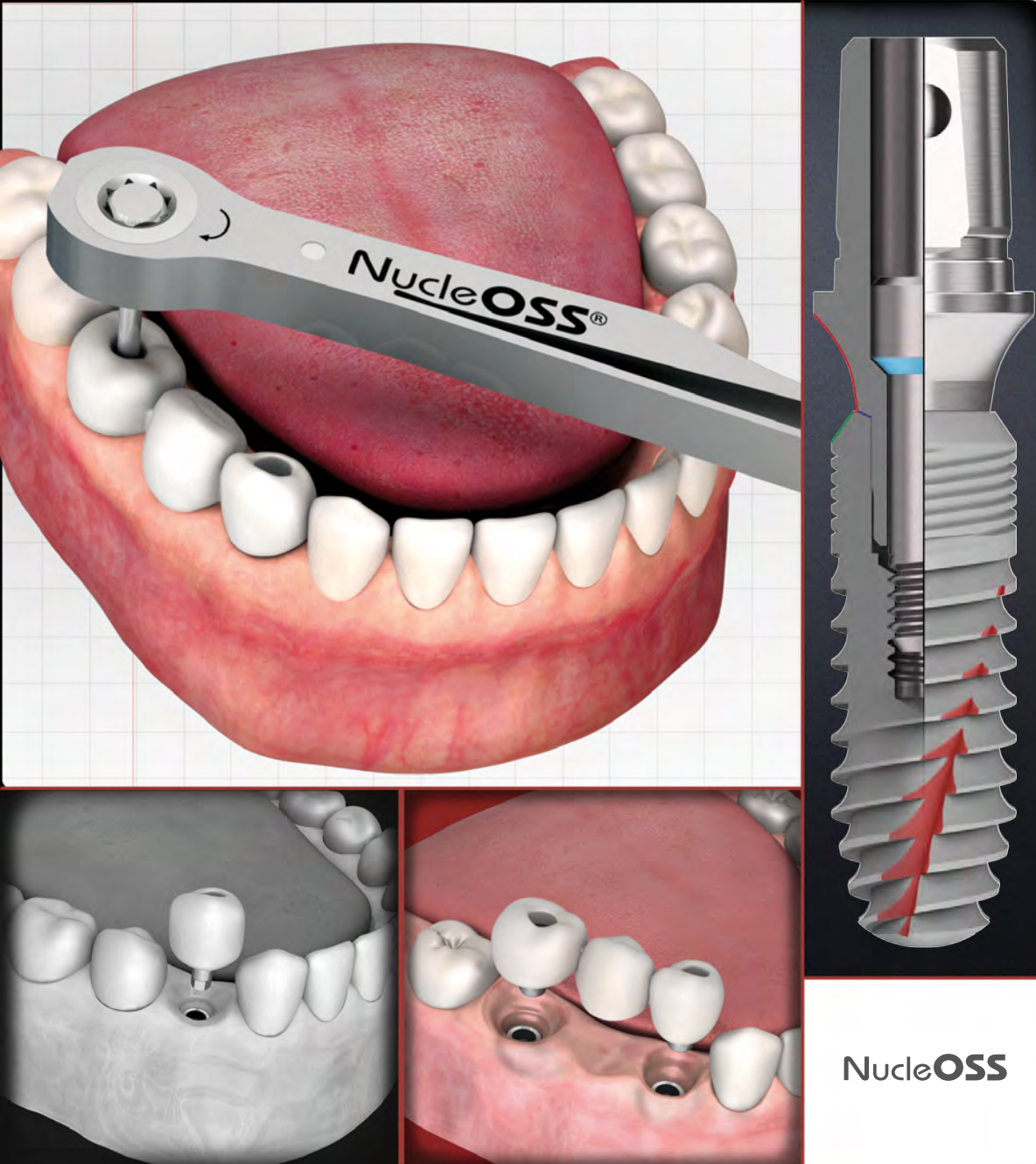


NucleOSS

Protetik Kılavuz



Döküman Adı : SM.05 Protetik Kılavuz

Yayın Tarihi : 15.06.2026

Revizyon No : 00

Revizyon Tarihi:

Değerli Diş Hekimi

NucleOSS markasının üreticisi olan Şanlılar A. Ş. 2001 yılında İzmir’de kurulmuş ve Türkiye’nin ilk dental implantını üretmiştir. İlk günkü heyecan, titiz AR-GE çalışmaları ve bilgi birikiminin ışığında, dünya standartlarındaki hassas üretim protokollerini benimseyerek, sizler için daha yenilikçi ve kullanıcı dostu ürünler üretmeye devam etmekteyiz. Operasyon kalitesini yükseltmek ve daha konforlu tedavi süreçleri sağlamak için, kaliteli ve yenilikçi ürünler tasarlamakta, geliştirmekte ve sizlerle buluşturmaktayız.

Diş hekimlerinin etik bir çerçeve içerisinde implantla ilgili fikirlerini, çalışmalarını, bilgilerini paylaşabilecekleri bir platform oluşturmak ve dolayısı ile implantoloji alanının gelişimine katkı sağlamak amacıyla TFI (Together for Implantology) akademiyi kurduk. NucleOSS olarak, şeffaf, etik, ilkeli yönetimle güvenilir, kaliteli ve müşteri odaklı üretimi benimsemekteyiz.

İlerlemenin ve büyümenin birinci koşulu olarak; değişime açık ve yenilikçi yaklaşımımız çerçevesinde her gün daha fazla çalışmaktayız. İnsana değer veren yönetim ve üretim anlayışımızla, yeni ürünler tasarlıyor, sürekli değişiyor ve geliştireliyoruz.

Destekleriniz sayesinde Büyüyoruz... Büyölüyoruz...



Salih ŞANLI

Kurucu Başkan



PROTETİK KILAVUZ



www.nucleoss.com

İçindekiler

Başlıklar

Sayfa No Başlıklar

Sayfa No

T6 Standard - Kemik Seviyeli İmplant

T6 Standard İmplant Özellikleri	1
T6 Standard - Çap ve Boy Seçenekleri	2
T6 Standard - İmplant Paket İçeriği ve Etiketi	3
T6 Standard - Üst Yapı Paket İçeriği ve Etiketi	4
T6 Standard - İmplant ve İmplant Kapağının Taşınması	5

T6 TorQ - Kemik Seviyeli İmplant

T6 TorQ İmplant Özellikleri	6
T6 TorQ - Çap ve Boy Seçenekleri	7
T6 TorQ - İmplant Paket İçeriği ve Etiketi	8
T6 TorQ - Üst Yapı Paket İçeriği ve Etiketi	9
T6 TorQ - İmplant ve İmplant Kapağının Taşınması	10
Operasyon Öncesi Prosedürler ve Kemik Tipleri	11
T6 Standard İmplantlar için Frez Protokolü	12
T6 Standard Ø 3.5 İmplantlar için Frez Protokolü	13
T6 Standard Ø 4.1 İmplantlar için Frez Protokolü	14
T6 Standard Ø 4.8 İmplantlar için Frez Protokolü	15
Kısa İmplantlar için Frez Protokolü (L 6.5 mm)	16
T6 TorQ İmplantlar için Frez Protokolü	17
T6 TorQ Ø 3.5 İmplantlar için Frez Protokolü	18
T6 TorQ Ø 4.0 İmplantlar için Frez Protokolü	19
T6 TorQ Ø 4.5 İmplantlar için Frez Protokolü	20
T6 TorQ Ø 5.0 İmplantlar için Frez Protokolü	21
T6 TorQ Ø 6.0 İmplantlar için Frez Protokolü	22
Kısa İmplantlar için Frez Protokolü (L 6.5 mm)	23

Yardımcı Protetik Parçalar

İmplant Kapakları	24
Sinüs Kapakları	25
İyileşme Başlıkları	26
Geçici İyileşme Başlığı	27
Geçici İyileşme Başlığı Kullanımı	28

Ölçü Alma Parçaları ve Teknikleri	39
Ölçü Alma Parçaları	40
Açık Kaşık Ölçü Alma Parçaları	41
Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı	41
- Tek İmplant Uygulaması	
Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı	44
- Çoklu İmplant Uygulaması	
Kapalı Kaşık (Kepli) Ölçü Alma Parçaları	47
Kapalı (Kepli) Ölçü Parçasının Kullanımı	47
- Tek İmplant Uygulaması	
Kapalı Kaşık (Kepsiz) Ölçü Alma Tekniği	51
Kapalı Kaşık (Kepsiz) Ölçü Parçası Kullanımı	51
- Tek İmplant Uygulaması	
Standart Düz Dayanaklar için Plastik Ölçü Kepleri	54
Ölçü Almadan Önce Dikkat Edilmesi Gereken Kurallar	55
Plastik Ölçü Keplerinin Kullanımı	56
Multi Unit Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçaları	59
Multi Unit Dayanak Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Total Dişsizlik Tedavisi	59
Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası	63
Multi Unit Dayanak Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Total Dişsizlik Tedavisi	63
Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası (kepsiz)	67
Hareketli Protezlerde Ölçü Alma Tekniği	68
Topuz Dayanak Ölçü Parçasının Kullanımı	68
Equator® Dayanak Ölçü Parçasının Kullanımı	71
Alçı Modelde Doğrulama Yöntemi	73
Analoglar	77
Analogların Genel Özellikleri	78
Standart Analog	79
Multi Unit Analog	81
Dijital Analoglar	82
Topuz ve Equator® Analoglar	83

İçindekiler

Başlıklar

Sayfa No Başlıklar

Sayfa No

Simante Çözümler - Standart Düz Dayanaklar

T6 Standard İmplant Özellikleri	85
T6 TorQ İmplant Özellikleri	86
Standart Düz Dayanaklar - Genel Özellikleri	87
Plastik Ölçü Kepleri - Genel Özellikleri	88
Ölçü Almadan Önce Dikkat Edilmesi Gereken Kurallar	89
Ölçü Alma ve Protez Yapımı - Genel İş Akışı	90
Standart Düz Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması	91

Simante Çözümler - Açılı Dayanaklar

Açılı Dayanaklar - Genel Özellikleri	99
Açılı Dayanaklar Neden Kullanılır?	100
Ölçü Alma Teknikleri	101
Açılı Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması	102

Simante Çözümler - Geçici Dayanaklar

Geçici Dayanaklar - Genel Özellikleri	107
Geçici PEEK Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması	108
Geçici Titanyum Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması	109

Geçici Titanyum Dayanaklar ile Geçici Total Protez Uygulaması	110
---	-----

Vidalı Çözümler - Multi Unit Dayanaklar

Multi Unit Dayanaklar - Genel Özellikleri	117
Multi Unit Dayanaklar - Çap ve Boy Seçenekleri	118
Multi Unit Dayanaklar - Yardımcı Üst Yapıları	119
Multi Unit Analoglar	120
Geçici Titanyum Dayanaklar	121
Geçici Titanyum Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması	122

Burn Out Kepler	123
Burn Out Kepler ile Tüm Ağız Sabit Restorasyon	124
Multi Unit Dayanaklar için Açık Kaşık Ölçü Parçası	125
Multi Unit Dayanaklar ile Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı	126

Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası	127
Multi Unit Dayanak Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı	128

Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası	132
Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanaklar	133
Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanakların Kullanımı	134

Hareketli Çözümler - Topuz ve Equator Dayanaklar

Topuz Dayanaklar - Genel Özellikleri	141
Topuz Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması	142
Equator® Dayanaklar -Genel Özellikleri	143
Equator® Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması	144

Kişiyeye Özel Çözümler - Döküm Dayanaklar

Universal Ti-base Döküm Dayanaklar - Genel Özellikleri	153
--	-----

Universal Ti-base Döküm Dayanaklar - Genel İş Akışı	154
---	-----

Universal Ti-Base Döküm Dayanaklar ile Kron Yapımı	155
Co-Cr Döküm Dayanaklar - Genel Özellikleri	156
Co-Cr Döküm Dayanaklar - Genel İş Akışı	157
Co-Cr Döküm Dayanaklar ile Protez Yapımı	158
Universal Ti-Base ile Co-Cr Döküm Dayanakların Arasındaki Farklar	159

Dijital Çözümler

Ti-base İyileşme Başlıkları	169
İmplant Üstü - CAD/CAM Tarama Parçaları	170
Multi Unit Dayanak Üstü - CAD/CAM Tarama Parçaları	171
Scanwings Full Arch Tarama Parçaları	172
CAD/CAM Ti-base Dayanaklar (implant üstü)	173
CAD/CAM Ti-base Dayanaklar ile Tek Diş Uygulaması	174

CAD/CAM Ti-base Dayanaklar ile Köprü Protez Uygulaması	175
--	-----

CAD/CAM Ti-base Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması	176
--	-----

CAD/CAM Shoulder Ti-base Dayanaklar	177
CAD/CAM Açıldırılmış Ti-base Dayanaklar - 17°	178
CAD/CAM Açıldırılmış Ti-base Dayanakların Kullanımı	179

Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası	185
Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanaklar	186
Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanakların Kullanımı	187

Sıkma - Torklama Değerleri Cerrahi El Aletlerinin Bakımı ve Temizliği

	194
	195

Temiz Yüzey Sertifikası

alan tek Türk implant üreticisi



NucleOSS olarak, Clean Implant Foundation tarafından verilen 'Temiz Yüzey Sertifikası'.
Bu sertifika, implantlarımızın yüksek hijyen standartlarına uygunluğunu onaylamaktadır.

MDR (EU) CERTIFICATE



NucleOSS, İmplantları, Üstyapıları ve Cerrahi Aletleri içeren ürün gamı ile (MDR) sertifikasyon sürecini başarıyla tamamlayan ilk yerli implant üreticisi olmuştur.





TFI, NucleOSS implantın kurduğu araştırma, geliştirme ve eğitim organizasyonudur. Diş hekimlerine etik bir çerçeve içerisinde implantla ilgili fikirlerini, çalışmalarını, bilgilerini paylaşabilmelerine ve implantoloji alanındaki gelişimlere katkı sağlamayı amaçlar.

Dental implant uygulaması yapan klinisyenler, dental implant ile ilgilenen araştırmacılar ve bu konuda çalışan istekli firmaların bilimsel, sektörel ve klinik bilgilerini paylaşabilecekleri ve bu paylaşım sonucunda farklı bakış açıları kazanabilecekleri bir platformdur.



tfi
ACADEMY



CLEAN
IMPLANT



NucleOSS™

T6
standard

Modern ve estetik
detaylarla tasarlanan
T6 kemik seviyeli
implant



Kemik Seviyeli İmplant

bir implanttan **fazlası**

► Simante Çözümler



► Vidalı Çözümler



► Hareketli Protez Çözümler

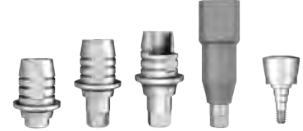


Ortak Üst Yapılar

Tüm çaplarla uyumludur



► Dijital CAD/CAM Çözümler



► Kişiyi Özel Çözümler



► Geçici Parçalar (PEEK+Titanyum)



Modern ve estetik detaylarla tasarlanan T6 kemik seviyeli implant;
güvenli cerrahi protokolü sayesinde hekime ve hastaya konforlu cerrahi süreci sunar.

Geniş üst yapı yelpazesi ile hastanıza cesur gülüşler kazandırır.
Gülümseten tasarımları, ileri düzeydeki dayanım gücü hastanızın özgüvenini tazeler...

NucleOSS™ | Digital
Library

HEX ve NO-HEX

3shape

exocad

dental wings
A Straumann Group Brand

Tek Diş Tedavileri için: Hex seçenekleri
Çoklu Diş Tedavileri için: No-Hex seçenekleri

Cad-Cam dijital çözümlerde kullanılabilen
ti-base ve multi unit ti-base dayanaklar için
exocad, 3Shape ve dental wings
programlarında dijital kütüphaneleri mevcuttur.

NO-HEX



HEX



STANDART DÜZ DAYANAK

Açılı temas bölgesi (20°):

Dayanağa gelen kuvvetlerin (yan/dik) eşit şekilde gövdenin tamamına dağıtılmasını sağlar. Ayrıca yan kuvvetlerde, abutment mikro hareketlerini engeller.

Güçlü yan duvarlar

Vidanın gevşemesini önleyen
vida-dayanak bağlantı yüzeyi

Etkin platform switch

Daha fazla kemik için açılı yüzey

Mikro yivler

maxi cell surface

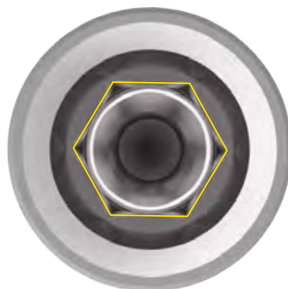
Onaylanmış temiz ve
hidrofilik eşsiz yüzey

Çift sarmal (double thread) ve
reverse buttress vida adımı sayesinde
implant, hazırlanan yuvaya **daha hızlı**
ve **daha az tur** sayısında yerleşir.

İmplant boyunca uzanan
kemik toplanma alanı

Kesme yüzeyleri

Yuvarlatılmış apex yüzeyi

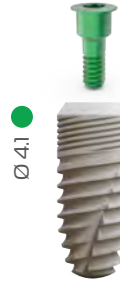


Çift bileşenli **NucleOSS** implantlar hexagonal iç bağlantısı sayesinde;
üst yapıları 60° rotasyonla 6 farklı indekste yerleşirme imkanı verir.

T6 Standard - Çap ve Boy Seçenekleri



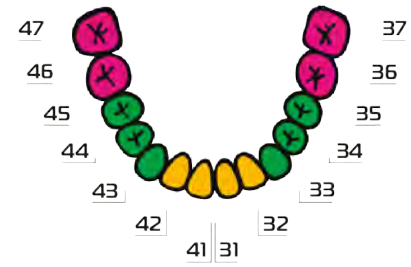
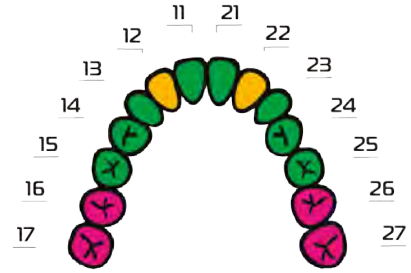
İmplant Kapağı >	T6 32150
Boy	Ürün Kodu
8 mm	T6 3508
10 mm	T6 3510
12 mm	T6 3512
14 mm	T6 3514
17 mm	T6 3517



İmplant Kapağı >	T6 32151
Boy	Ürün Kodu
6,5 mm	T6 41065
8 mm	T6 4108
10 mm	T6 4110
12 mm	T6 4112
14 mm	T6 4114
17 mm	T6 4117



İmplant Kapağı >	T6 32152
Boy	Ürün Kodu
6,5 mm	T6 48065
8 mm	T6 4808
10 mm	T6 4810
12 mm	T6 4812
14 mm	T6 4814
17 mm	T6 4817



Çap & Boy Seçimi Önerileri:

Yandaki şekilde T6 Kemik Seviyeli İmplantın çaplarına göre tavsiye edilen kullanım bölgeleri gösterilmektedir. Tedavi ve implant seçimi için klinisyen; hastayı, vakayı ve amaçlanan final restorasyonu cerrahi öncesi değerlendirmelidir. Belirtilen bölgeler dışında kullanımlar klinisyen tercihi ve sorumluluğundadır.

NucleOSS İmplant Sistemi, güvenli ürün, kaliteli üretim ve kullanım kolaylığı ilkelerinin ışığında etkili çözümler sunmayı hedefleyen, kullanıcı dostu bir sistemdir.

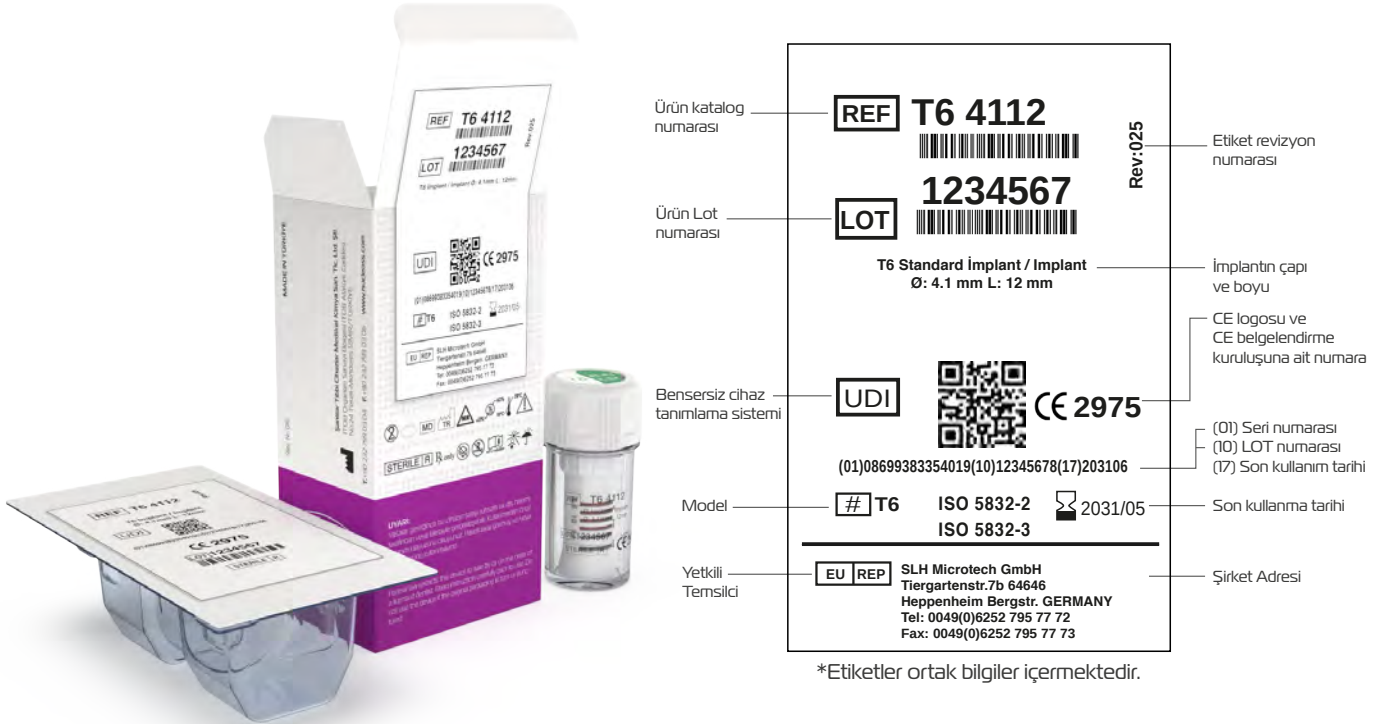
T6 Standard - İmplant Paket İçeriği ve Etiketi



NucleOSS T6 Standard implantlar tyvek ve sızdırmaz steril tüpün içinde implant kapağıyla birlikte sunulmaktadır.



Ürün Etiket Bilgileri



T6 Standard - Üst Yapı Paket İçeriği ve Etiketi



NucleOSS T6 Standard implant üst yapıları, tyvek ve sızdırmaz steril paket içinde yardımcı parçaları ile birlikte sunulmaktadır.



Ürün Etiket Bilgileri



Ürün katalog numarası	REF T6 NR122	Rev:025	Etiket revizyon numarası
Bensersiz cihaz tanımlama sistemi	UDI	CE2975	CE logosu ve CE belgelendirme kuruluşuna ait numara
Ürün Lot numarası	LOT	(01)08699383357645(10)2622058(11)202605	(01) Seri numarası (10) LOT numarası (11) Son kullanım tarihi
Üretici Ülke ve Üretim Tarihi	2026/05	T6 Açılı / Angled Abutment 15° Ø4.3 mm H: 3.0 mm	Dayanak İsmi ve Ölçüleri
Yetkili Temsilci	EU REP	SLH Microtech GmbH Tiergartenstr.7b 64646 Heppenheim Bergstr. GERMANY Tel: 0049(0)6252 795 77 72 Fax: 0049(0)6252 795 77 73	Şirket Adresi

*Etiketler ortak bilgiler içermektedir.

STERILE R
Gama sterilizasyonu

Kullanım talimatlarını
lütfn dikkatlice okuyunuz.

Yasal
Üretim

Tekrar
kullanılmaz!

MR Koşullu

Tekrar
kullanılmaz!

MD
Medikal
Cihaz

Uyarı!

Tekrar sterilize
etmeyin.

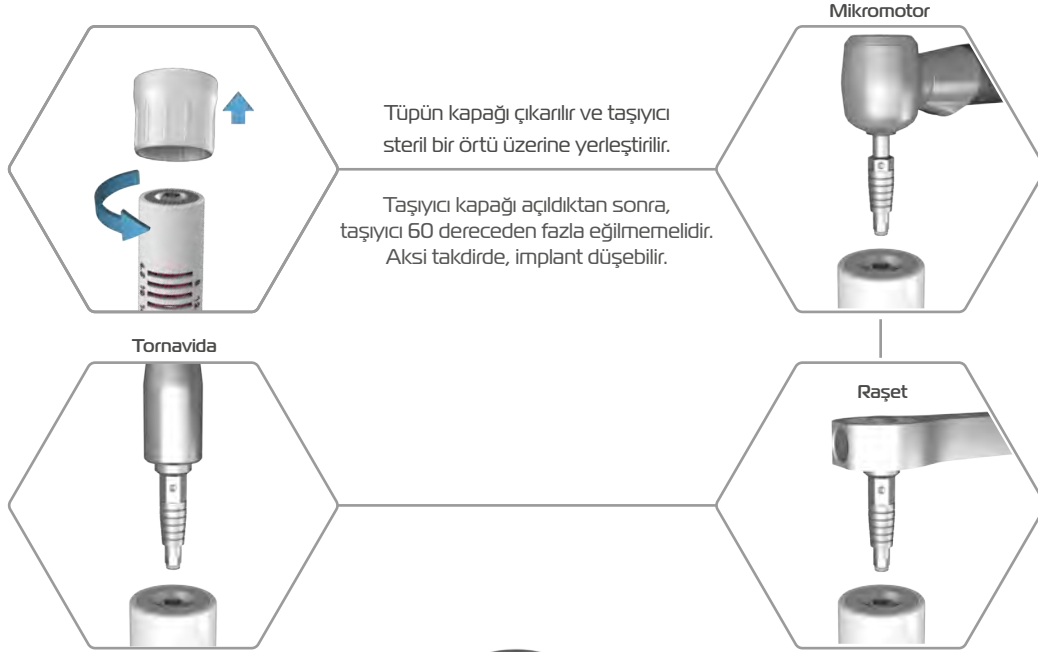
Rx only
Sadece
reçeteye

Çift steril
bariyer sistemi

Nem aralığı

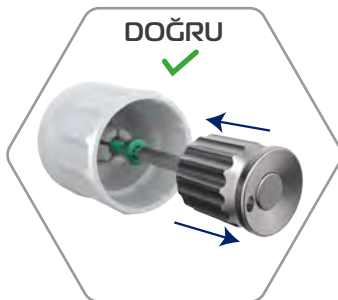
Sıcaklık aralığı

T6 Standard - İmplant ve İmplant Kapağının Taşınması



Taşıma ve Sıkma Parçası kullanımı

İmplantı plastik taşıyıcıdan implant yuvasına aktarmak için, implant yerleştirme aleti implantın iç altıgenine tam olarak yerleştirilmelidir.



DOĞRU

İmplant Kapağının Taşınması

İmplant kapağını çıkarmak için, altıgen tornavidayı kapak vidasına tamamen sokun ve aynı eksen boyunca düz bir şekilde geriye doğru çekin.

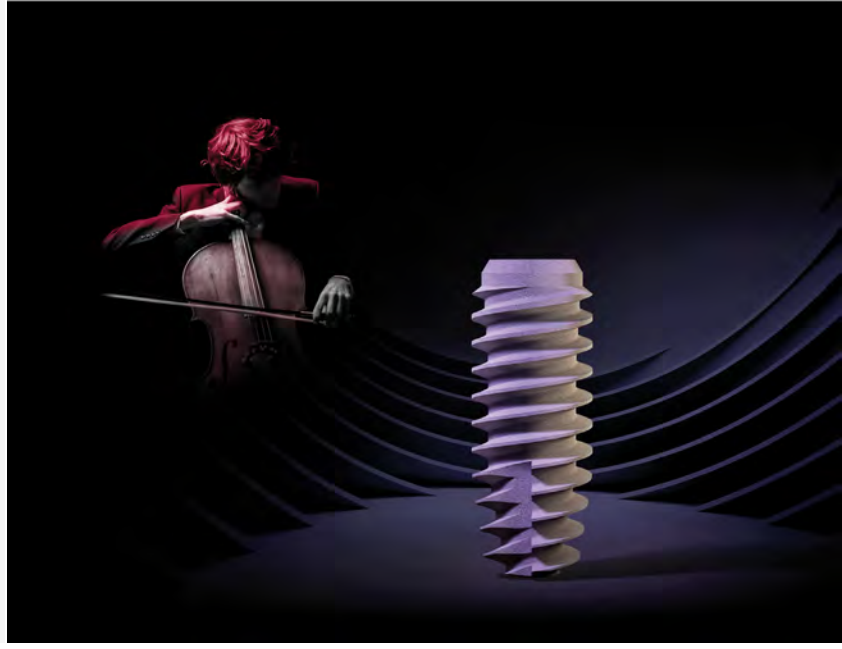


YANLIŞ

NucleOSS™

T6
torQ

Her kemikte, hemen
ve erken yüklemeler
için yeni çözüm
ortağınız



Kemik Seviyeli İmplant

resital **başlıyor**

NucleOSS, 20 yıllık AR&GE tecrübesi ve uzman hekimlerin desteğiyle hemen ve erken yükleme için özel olarak geliştirdiği T6 Torq implantı siz hekimlerin kullanımına sunar. T6 Torq implant, kesici ve derin diş profili sayesinde kemik dokusu ile güçlü bir mekanik tutunma sağlar.

Tüm kemik tiplerinde hemen ve erken yükleme için gerekli yüksek ISO değerlerinin elde edilmesini sağlar. Ortak iç yapısı sayesinde T6 Standard implant ile kanıtlanmış gücünü sürdürmekte ve tüm T6 üst yapılarını ortak kullanmaktadır.

► Simante Çözümler



► Vidalı Çözümler



► Hareketli Protez Çözümler

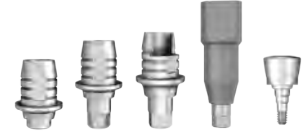


Ortak Üst Yapılar

Tüm çaplarla uyumludur



► Dijital CAD/CAM Çözümler



► Kişiye Özel Çözümler



► Geçici Parçalar (PEEK+Titanyum)



NucleOSS™ | Digital Library

HEX ve NO-HEX

3shape

exocad

dental wings
A Straumann Group brand

Tek Diş Tedavileri için: Hex seçenekleri
Çoklu Diş Tedavileri için: No-Hex seçenekleri

Cad-Cam dijital çözümlerde kullanılabilen
ti-base ve multi unit ti-base dayanaklar için
exocad, 3Shape ve dental wings
programlarında dijital kütüphaneleri mevcuttur.

NO-HEX

HEX



Yine onaylanmış Maxicell yüzeyi T6 torq implantlarda güvenli ve yüksek sağkalım oranı sunar. Kendine özgü cerrahi seti hekimlerimizin tüm ihtiyaçlarını karşılayarak hassas, rahat ve sorunsuz şekilde cerrahi ve protez süreçlerini destekler.

STANDART DÜZ DAYANAK

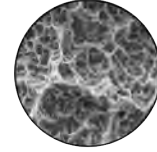
Açılı temas bölgesi (20°):
Dayanağa gelen kuvvetlerin (yan/dik) eşit şekilde gövdenin tamamına dağıtılmasını sağlar. Ayrıca yan kuvvetlerde, dayanağın mikro hareketlerini engeller.

Güçlü yan duvarlar

Vidanın gevşemesini önleyen
vida-dayanak bağlantı yüzeyi

Etkin platform switch

Daha fazla kemik için açılı yüzey



maxicell surface
Onaylanmış temiz ve hidrofilik eşsiz yüzey

Kesici V Form

Çift sarmal (double thread) ve vida adımı sayesinde implant, hazırlanan yuvaya **daha hızlı ve daha az tur sayısında** yerleşir.

Kemik toplanma alanı

Kesme yüzeyleri

Yuvarlatılmış apex yüzeyi



Çift bileşenli **NucleOSS** implantlar hexagonal iç bağlantısı sayesinde; üst yapıları **60° rotasyonla 6 farklı indekste** yerleşirme imkanı verir.

T6 TorQ - Çap ve Boy Seçenekleri



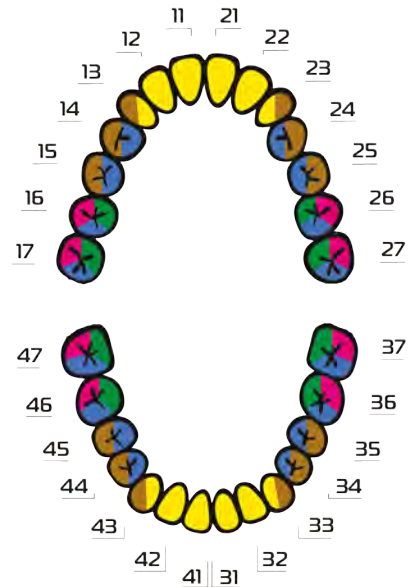
 Ø 3.5		İmplant Kapağı >	T6 32150
	Boy		Ürün Kodu
	8 mm	>	TRQ 3508
	10 mm	>	TRQ 3510
	12 mm	>	TRQ 3512
	14 mm	>	TRQ 3514
	17 mm	>	TRQ 3517

 Ø 5.0		İmplant Kapağı >	T6 32151
	Boy		Ürün Kodu
	6.5 mm	>	TRQ 50065
	8 mm	>	TRQ 5008
	10 mm	>	TRQ 5010
	12 mm	>	TRQ 5012
	14 mm	>	TRQ 5014
	17 mm	>	TRQ 5017

 Ø 4.0		İmplant Kapağı >	T6 32158
	Boy		Ürün Kodu
	6.5 mm	>	TRQ 40065
	8 mm	>	TRQ 4008
	10 mm	>	TRQ 4010
	12 mm	>	TRQ 4012
	14 mm	>	TRQ 4014
	17 mm	>	TRQ 4017

 Ø 6.0		İmplant Kapağı >	T6 32152
	Boy		Ürün Kodu
	6.5 mm	>	TRQ 60065
	8 mm	>	TRQ 6008
	10 mm	>	TRQ 6010
	12 mm	>	TRQ 6012

 Ø 4.5		İmplant Kapağı >	T6 32157
	Boy		Ürün Kodu
	6.5 mm	>	TRQ 45065
	8 mm	>	TRQ 4508
	10 mm	>	TRQ 4510
	12 mm	>	TRQ 4512
	14 mm	>	TRQ 4514
	17 mm	>	TRQ 4517



Çap & Boy Seçimi Önerileri:

Yandaki şekilde T6 TorQ kemik seviyeli implantın çaplarına göre tavsiye edilen kullanım bölgeleri gösterilmektedir. Tedavi ve implant seçimi için klinisyen; hastayı, vakayı ve amaçlanan final restorasyonu değerlendirmelidir. Belirtilen bölgeler dışında kullanımlar klinisyen tercihi ve sorumluluğundadır.

T6 TorQ - İmplant Paket İçeriği ve Etiketleri



NucleOSS T6 TorQ implantlar tyvek ve sızdırmaz steril tüpün içinde implant kapağıyla birlikte sunulmaktadır.



Ürün Etiket Bilgileri



Ürün katalog numarası	REF TRQ 4512	Etiket revizyon numarası	Rev:015
Ürün Lot numarası	LOT 1234567	İmplantın çapı ve boyu	T6 TorQ İmplant / Implant Ø: 4.5 mm L: 12 mm
Bensersiz cihaz tanımlama sistemi	UDI	CE logosu ve CE belgelendirme kuruluşuna ait numara	CE 2975
Model	# T6	(01) Seri numarası (10) LOT numarası (17) Son kullanım tarihi	(01)08699383354019(10)12345678(17)203106
Yetkili Temsilci	EU REP	Son kullanma tarihi	2031/05
	SLH Microtech GmbH Tiergartenstr.7b 64646 Heppenheim Bergstr. GERMANY Tel: 0049(0)6252 795 77 72 Fax: 0049(0)6252 795 77 73	Şirket Adresi	

*Etiketler ortak bilgiler içermektedir.

T6 TorQ - Üst Yapı Paket İçeriği ve Etiketi



NucleOSS T6 TorQ implant üst yapıları, tyvek ve sızdırmaz steril paket içinde yardımcı parçaları ile birlikte sunulmaktadır.



Ürün Etiket Bilgileri

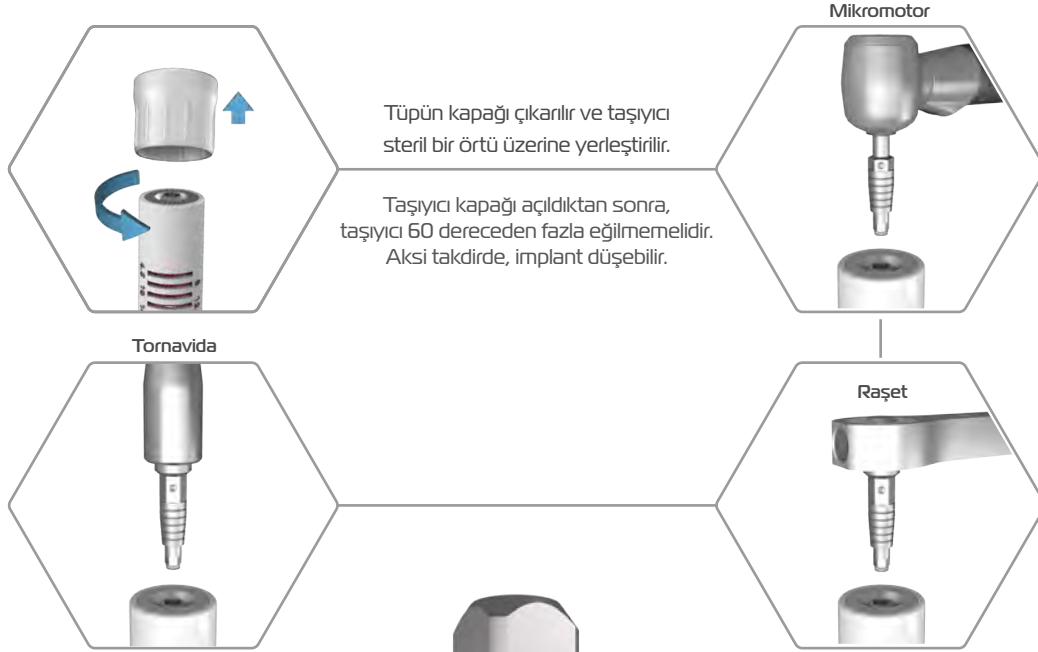


Ürün katalog numarası	REF T6 NR122	Rev:025	Etiket revizyon numarası
Bensersiz cihaz tanımlama sistemi	UDI	CE2975	CE logosu ve CE belgelendirme kuruluşuna ait numara
Ürün Lot numarası	LOT	(01)08699383357645(10)2622058(11)202605	(01) Seri numarası (10) LOT numarası (11) Son kullanım tarihi
Üretim Ülke ve Üretim Tarihi	2026/05	#T6	Dayanak İsmi ve Ölçüleri
Yetkili Temsilci	EU REP	SLH Microtech GmbH Tiergartenstr.7b 64646 Heppenheim Bergstr. GERMANY Tel: 0049(0)6252 795 77 72 Fax: 0049(0)6252 795 77 73	Şirket Adresi

*Etiketler ortak bilgiler içermektedir.

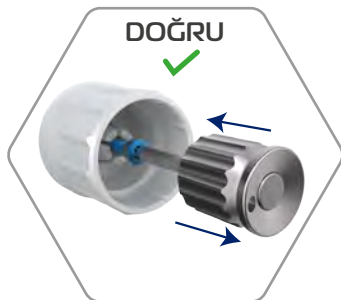
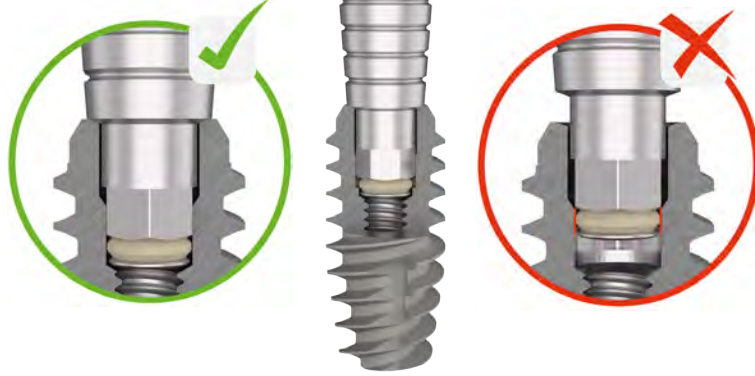
STERILE R	Kullanım talimatlarını lütfen dikkatlice okuyunuz.	Yasal Üretim	Tekrar kullanılmaz!	MR Koşullu	Tekrar kullanılmaz!
MD	Uyarı!	Tekrar sterilize etmeyin.	Sadece reçeteye	Çift steril bariyer sistemi	Nem aralığı
Medikal Cihaz					Sıcaklık aralığı

T6 TorQ - İmplant ve İmplant Kapağının Taşınması



Taşıma ve Sıkma Parçası kullanımı

İmplantı plastik taşıyıcıdan implant yuvasına aktarmak için, implant yerleştirme aleti implantın iç altıgenine tam olarak yerleştirilmelidir.



İmplant Kapağının Taşınması

İmplant kapağını çıkarmak için, altıgen tornavidayı kapak vidasına tamamen sokun ve aynı eksen boyunca düz bir şekilde geriye doğru çekin.



Operasyon Öncesi Muayene

Klinik ve oral radyografik testlerle hastanın genel değerlendirmesi yapılmalı, mukoza zarı, çene morfolojisi, dental geçmişi, protetik geçmişi ve oral disfonksiyonel belirtileri operasyon öncesinde dikkatle incelenmiş olmalıdır. Kemik topografyasının incelenmesinde radyografik analizler kullanılmalıdır.

Ön radyografik değerlendirmeler kliniksel muayeneye ek olarak hastanın implant tedavisine uygun olup olmadığını belirlemek için bir altyapıdır.

Hastanın tedavi için uygun bulunması durumunda tedavi bölgesi ve karşılayan bölge için daha detaylı klinik muayene yapılmalıdır. Çene içinde tespit edilen herhangi bir patolojik durum implant operasyonundan önce tedavi edilmelidir.

Operasyon Öncesi Planlama

Operasyon öncesinde planlama yapılırken amaçlanan final protetik tedavi gözetilmeli ve buna uygun planlama yapılmalıdır. Öncelikle amaçlanan son protetik tedavi planlanmalı, buna göre implant çeşidine ve sayısına karar verilmelidir. Kullanılacak protetik malzeme seçimi implantın yerleştirileceği bölgeye göre yapılmalıdır. Tedavi planlanırken; iyileşme sürecinden final restorasyona kadar tüm aşamalar amaçlanan son tedavi gözetilerek değerlendirilmelidir.

Artikülatöre montajlanmış modeller, diş ve çene arasında bağlantı hakkında bilgi verir. Dişsiz bölgeden mum modelaj alınması doğru planlama yapmada önemli katkı sağlar. En uygun tedavi planlaması; okluzal tablonun incelenmesi, yük dağılımı ve implantlar için tercih edilen yuva gibi faktörlerin değerlendirilmesiyle yapılabilir.

İmplantların farklı oranlarda büyütülmüş boyutlarını gösteren Şeffaf Radyografik İmplant Rehberi, implantın yerleştirileceği noktanın, yönünün ve boyunun en uygun şekilde seçilmesine katkı sağlayacaktır.

Cerrahi operasyon sürecinde, amaçlanan final tedavi yaklaşımı kadar implantın primer stabilitesi, tek aşamalı veya iki aşamalı cerrahi, çekim sonrası hemen implant yerleştirme, yükleme öncesi beklenen iyileşme süresi gibi etkenler de dikkate alınmalıdır.

Hekim tarafından alınmış farklı bir tıbbi karar bulunmadığı sürece, yüklemeden önce tavsiye edilen iyileşme süresi 12 haftadır.

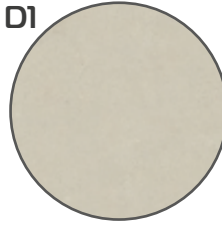
Her durumda; kemik kalitesi, miktarı, yoğunluğu, primer stabilite, restorasyon şekli ve yükleme koşulları dikkatlice incelenerek klinisyen tarafından her bir implant için yükleme süresi belirlenmelidir.

Tedaviye başlamadan önce hastaya; operasyon öncesi yapılan muayene sonuçları, gerekli olan tedavi yöntemi, tedavi sonrası beklenen sonuç, gerekli olan bakım şekli ve olası riskler belirtilerek tüm süreç açık bir şekilde anlatılmalıdır.

Kemik Sınıflandırması

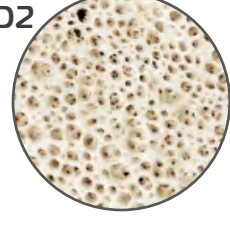
Kemiklerin kalınlıkları ve yoğunlukları hastadan hastaya değişiklik gösterdiğinden implant yerleşimi ve cerrahisi vakadan vakaya farklılık gösterir. Muayene sonucundaki vaka verilerine göre yükleme ve implant ameliyatı için uygun yol izlenmelidir. Bu nedenle; NucleOSS cerrahi set ve protokolü bu fonksiyonel ihtiyaçlar göz önünde bulundurularak hazırlanmıştır.

D1



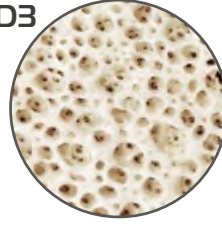
Yoğun kortikal
Anterior Mandibula

D2



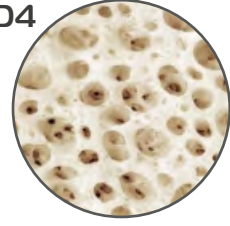
Gözenekli kortikal
ve kalın trabeküler
Anterior Mandibula
Posterior Mandibula
Anterior Maxilla

D3



Gözenekli kortikal
ve (ince) sıkı trabeküler
Anterior Maxilla
Posterior Mandibula
Posterior Maxilla

D4



Sıkı trabeküler
Posterior Maxilla

NucleOSS Dental İmplant Sistemi doğal ağız anatomisi ve amaçlanan final protetik restorasyon göz önüne alınarak geliştirilmiştir.

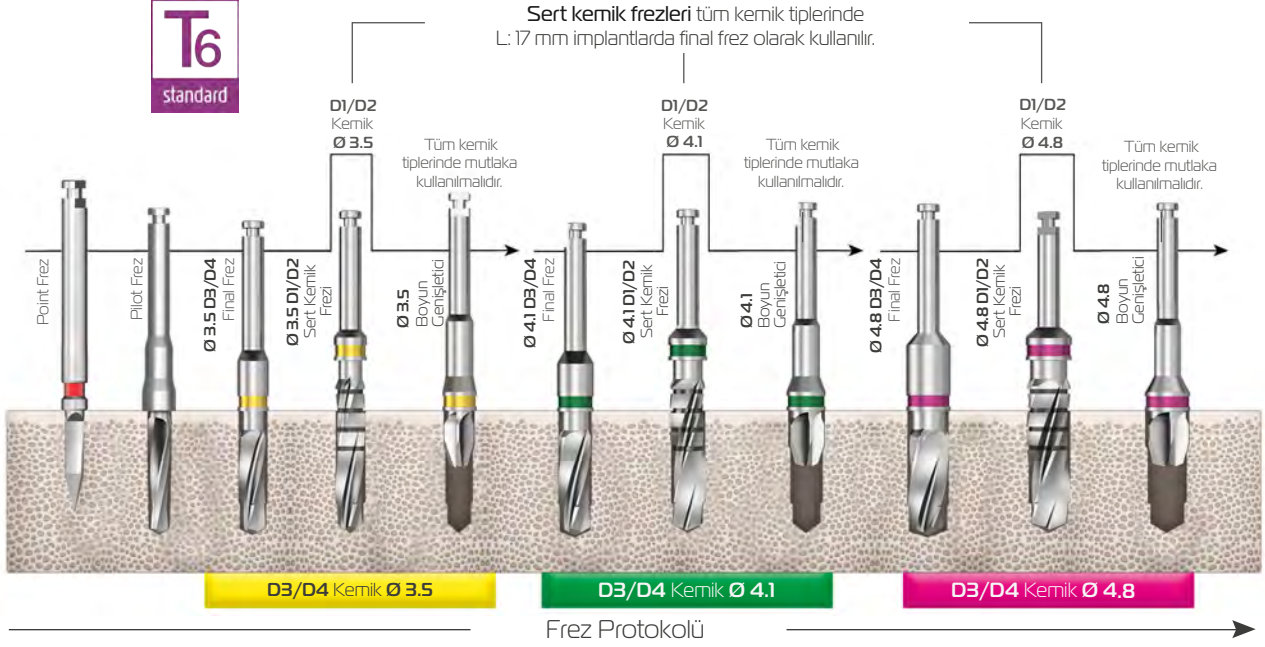
İmplantların pozisyonları; kron - implant uyumuna göre tavsiye edilmiştir. Bununla birlikte, implantın yerleşimine karar verilirken; implantın boyutu ve şekli, yumuşak doku iyileşmesi, amaçlanan final restorasyon için gerekli olan destek, kemik hacmi ve yan dişle bağlantı durumu göz önünde bulundurulmalıdır.

Mekanik değerlendirmelere bağlı olarak, her zaman mümkün olan en geniş çaplı implantın kullanılması önerilir. Bu öneri özellikle yükleme kuvvetlerinin daha yüksek olduğu arka bölgeler için önemle dikkate alınmalıdır. Tüm vakalarda implant ameliyatı planlanırken ve implant adedi belirlenirken; yükleme koşulları ve amaçlanan final protetik restorasyon göz önünde bulundurulmalıdır.



Not: NucleOSS dental implant sistemdeki parçaları kullanmadan önce mutlaka detaylı prospektüsü incelenmesi gerekmektedir.

İmplantlar için Frez Protokolü



İmplant Yuvasının Hazırlanması

1. Adım: Hasta ağzında kullanılacak T6 standard implant veya implantların planlaması yapıldıktan sonra işaretleme yapılması veya frez yuvasının belirlenmesi için point frez ile delme işlemi yapılır.

Dikkat: Point frez 14 mm boyunda ve Ø 2.10 mm çapında yuva açar.

2. Adım: İşaretleme deliği açıldıktan sonra pilot frez ile ilk genişletme yapılır. Pilot frezler her implant boyuna uygun olarak stoperli tasarlanmıştır. Frezleme protokolünde pilot frezlerin implant boyuna uygun olarak kullanılması diğer frezlerin daha derine ilerlemesini engelleyerek kontrollü bir cerrahi sağlar.

3. Adım: Pozisyon ve eksen kontrol edilip uygun bulunan yuva implant çapına göre frez protokolüne devam edilir. Final frezleri her boyda uygun şekilde stoperlidir.

Yuvası açılacak implantın boyuna uygun final frez seçilerek stopere kadar yuva açılır. Seçilen implantın final çapına gelene kadar bir önceki çap frez kullanılarak yuva kademeli olarak genişletilir.

*Kemik yoğunluğuna göre (D1/D2 tip kemiklerde) sert kemik frezi ile yuva genişletilir.

Dikkat: Sert kemik frezi standart final frezi sonrası yuva genişletmek için kullanılır, bir önceki çap frezden hemen sonra final olarak kullanılması kemiğe ve freze zarar verebilir.

Son olarak boyun bölgesinde sıkışmayı önlemek amacıyla boyun genişletici frez kullanılarak yuva hazırlığı tamamlanır.

Frezler max. 800rpm devir de soğutma sıvısı ile çalıştırılmalıdır.



Cerrahi frezin kemikte açtığı yuva derinliği, boyun bölgesindeki sağlıklı kemik oluşumunu artırmak için implant boyundan 0.7 mm daha uzundur.

Not: Sadece T6 standard kısa(L:6.5 mm) implantlar için bu derinlik, implant boyundan 0.5 mm daha uzundur.

Cerrahi planlamada ve uygulamada kemik seviyesi dikkate alınmalıdır.

T6 Standard Ø 3.5 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 Standart Ø 3.5 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 32150



T6 3508



T6 3510



T6 3512



T6 3514



T6 3517

T6 Standart Ø 3.5 - 10 mm implant için frez protokolü,

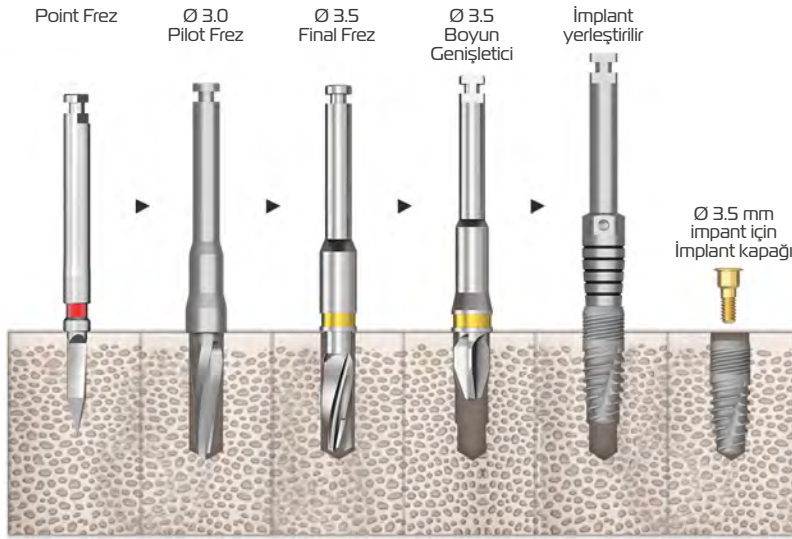
Aşağıdaki freze protokolünde T6 Standard Ø 3.5 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

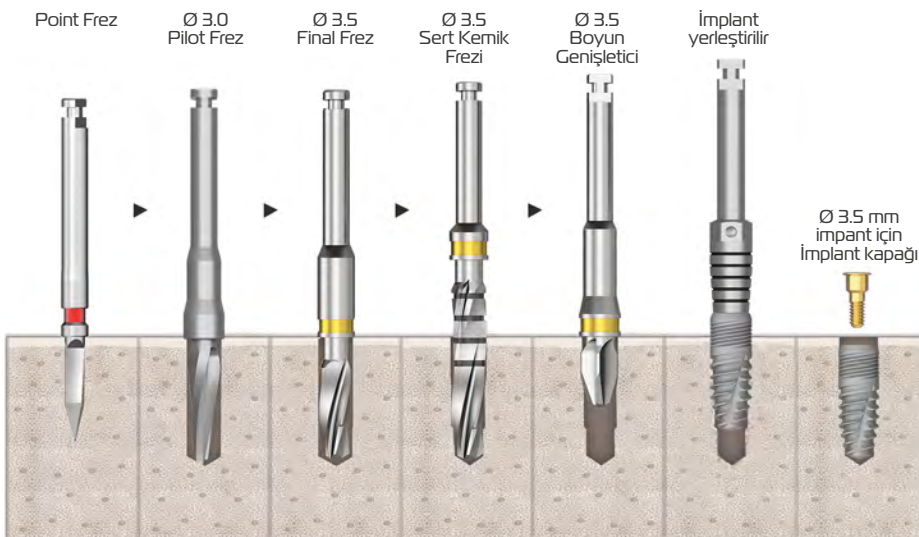
*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.



D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

T6 Standard Ø 4.1 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 Standart Ø 4.1 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 Standart Ø 4.1 - 10 mm implant için frez protokolü,

Aşağıdaki freze protokolünde T6 Standard Ø 4.1 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

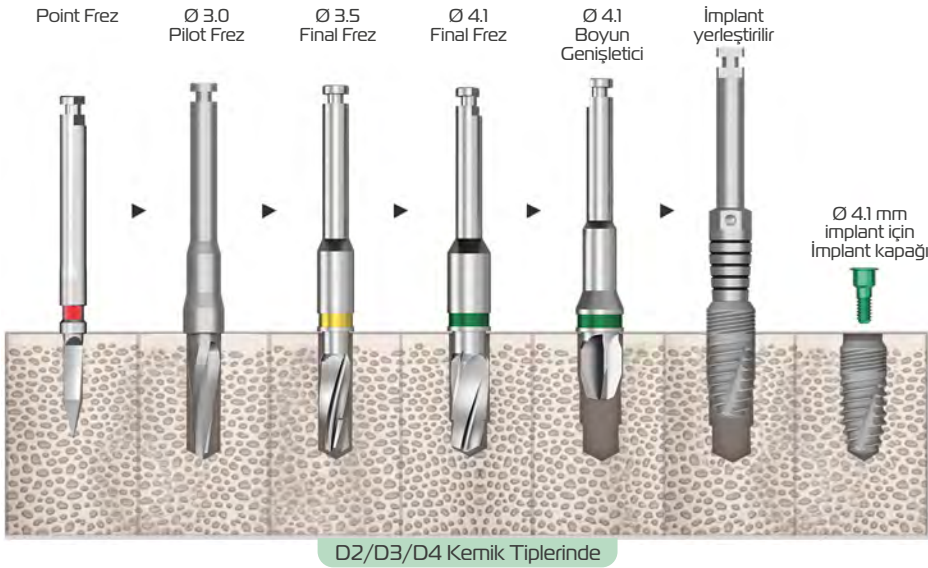
Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

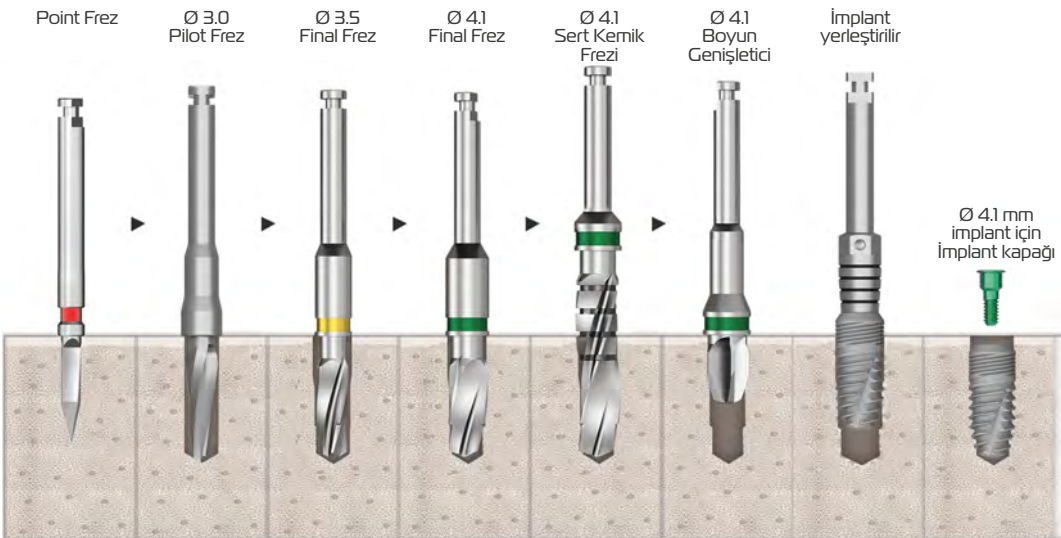
*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.



D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

T6 Standard Ø 4.8 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 Standart Ø 4.8 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 Standart Ø 4.8 - 10 mm implant için frez protokolü,

Aşağıdaki freze protokolünde T6 Standard Ø 4.8 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

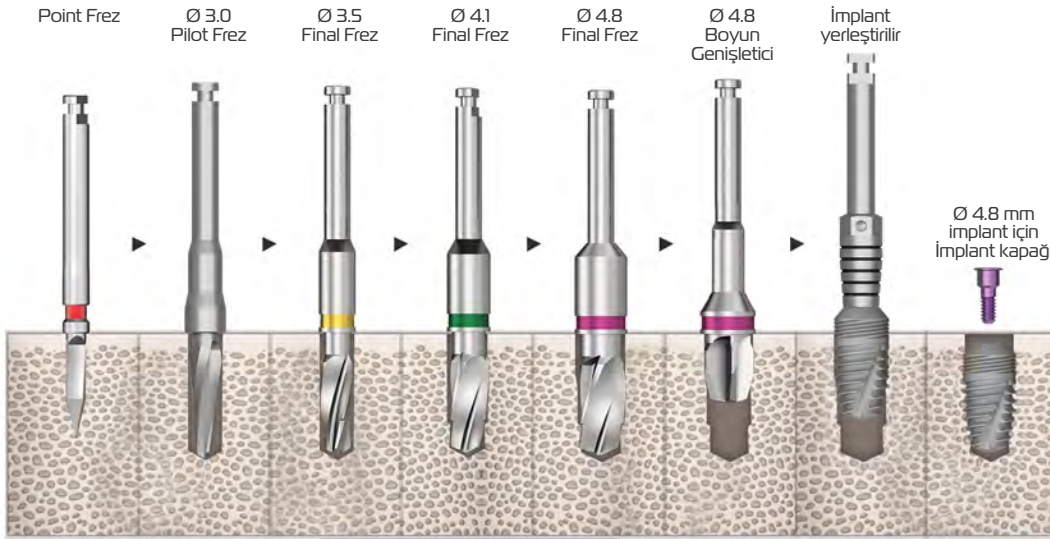
Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

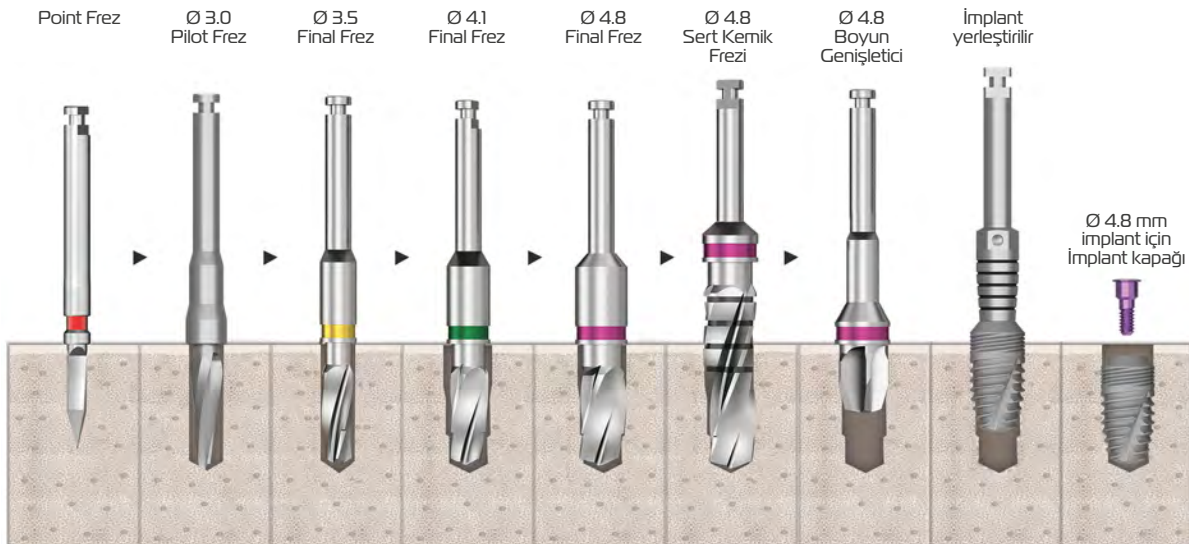
*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.

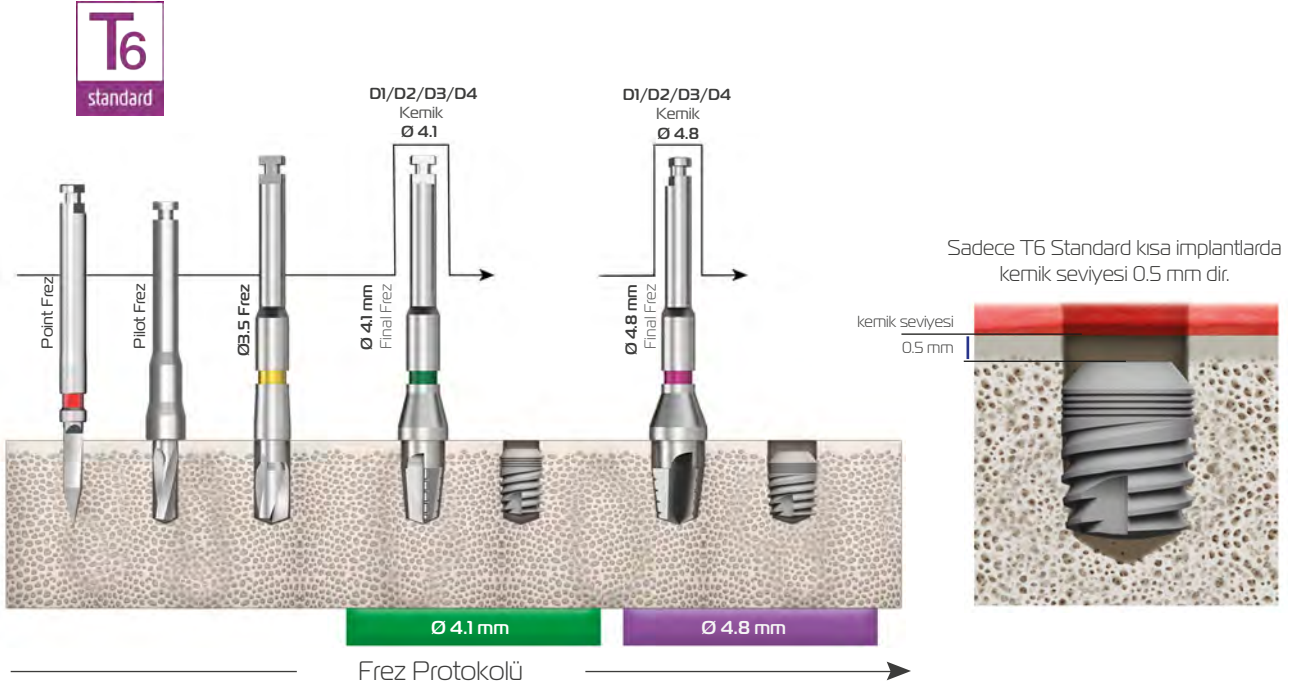


D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

Kısa İmplantlar için Frez Protokolü (L 6.5 mm)



İmplant Yuvasının Hazırlanması

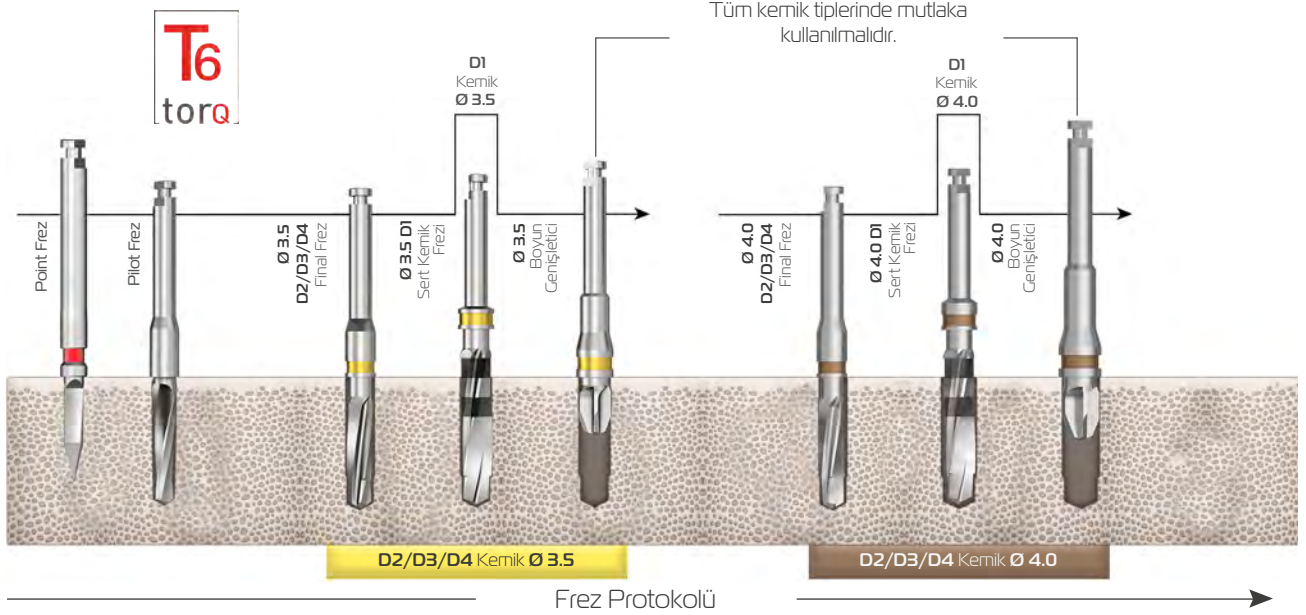
1. Adım: T6 Standard 6,5mm boy implant veya implantların planlaması yapıldıktan sonra işaretleme ve frez yuva ekseninin belirlenmesi için point frez ile delme işlemi yapılır.

Dikkat: Point frez 14 mm boyunda ve Ø 2.10 mm çapında yuva açar.

2. Adım: T6 Standard 6,5mm boy implantlar için final frez T6 Standard cerrahi setinde bulunan 6,5 mm boy kısa implant frezleridir. Frezler stoperli olup her implant çapı için ayrı frez mevcuttur.

Point frez ile açılan yuvaya sırasıyla seçilen implantın final çapına gelene kadar diğer çap frezler kullanılarak yuva kademeli olarak genişletilir ve hazırlığı tamamlanır.

Frezler max. 800rpm devir de soğutma sıvısı ile çalıştırılmalıdır.



İmplant Yuvasının Hazırlanması

1. Adım: Hasta ağzında kullanılacak T6 TorQ implant veya implantların planlaması yapıldıktan sonra işaretleme yapılması veya frez yuva ekseninin belirlenmesi için point frez ile delme işlemi yapılır.

Dikkat: Point frez 14 mm boyunda ve Ø 2.10 mm çapında yuva açar.

2. Adım: İşaretleme deliği açıldıktan sonra pilot frez ile ilk genişletme yapılır. Pilot frezler her implant boyuna uygun olarak stoperli tasarlanmıştır. Frezleme protokolünde pilot frezlerin implant boyuna uygun olarak kullanılması diğer frezlerin daha derine ilerlemesini engelleyerek kontrollü bir cerrahi sağlar.

3. Adım: Pozisyon ve ekseni kontrol edilip uygun bulunan yuva implant çapına göre frez protokolüne devam edilir. Final frezleri her boyu uygun şekilde stoperlidir.

Yuvası açılacak implantın boyuna uygun final frez seçilerek stopere kadar yuva açılır. Seçilen implantın final çapına gelene kadar bir önceki çap frez kullanılarak yuva kademeli olarak genişletilir.

*Kemik yoğunluğuna göre (D1/D2 tip kemiklerde) sert kemik frezi ile yuva genişletilir.

Dikkat: Sert kemik frezi standart final frezi sonrası yuva genişletmek için kullanılır, bir önceki çap frezden hemen sonra final olarak kullanılması kemiğe ve freze zarar verebilir.

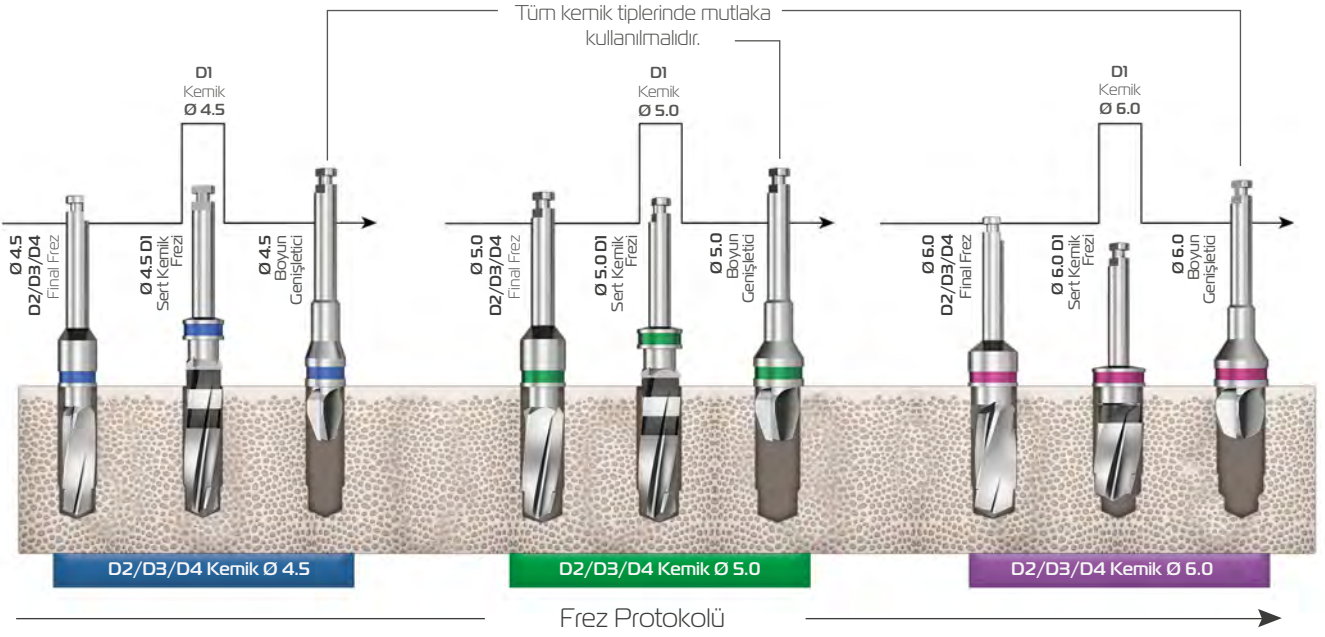
Son olarak boyun bölgesinde sıkışmayı önlemek amacıyla boyun genişletici frez kullanılarak yuva hazırlığı tamamlanır.

Frezler max. 800rpm devir de soğutma sıvısı ile çalıştırılmalıdır.



Cerrahi frezin kemikte açtığı yuva derinliği, boyun bölgesindeki sağlıklı kemik oluşumunu artırmak için implant boyundan 0.7 mm daha uzundur.

Cerrahi planlamada ve uygulamada kemik seviyesi dikkate alınmalıdır.



T6 TorQ Ø 3.5 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 TorQ Ø 3.5 - 10 mm implant için frez protokolü,

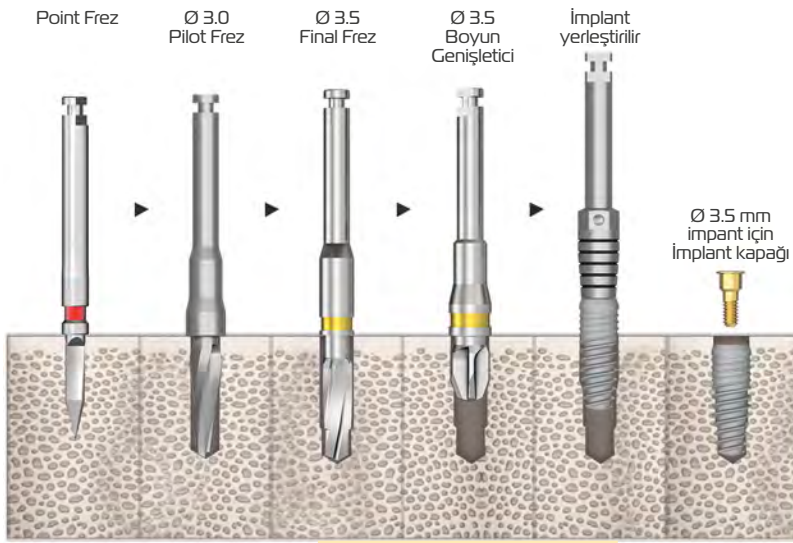
Aşağıdaki freze protokolünde T6 TorQ Ø 3.5 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

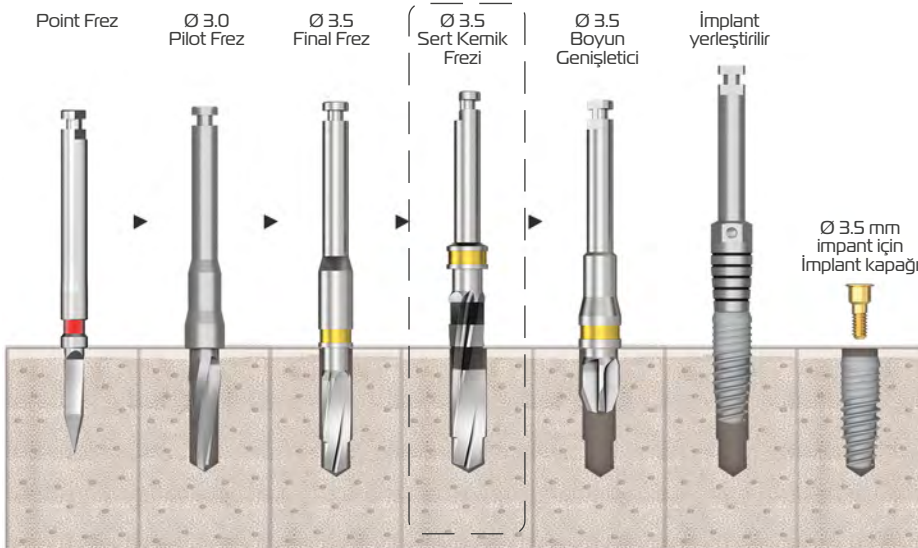
*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.



D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

T6 TorQ Ø 4.0 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 TorQ Ø 4.0 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 TorQ Ø 4.0 - 10 mm implant için frez protokolü,

Aşağıdaki freze protokolünde T6 TorQ Ø 4.0 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

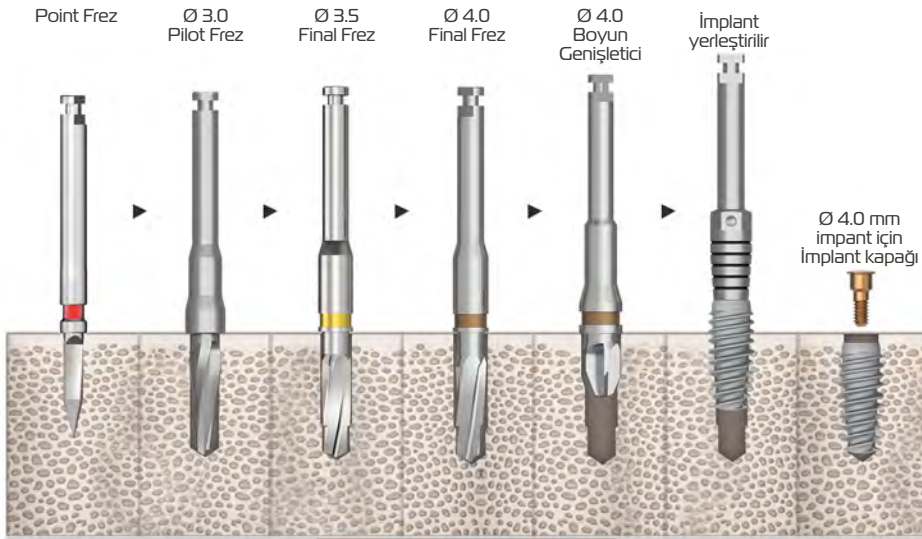
Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

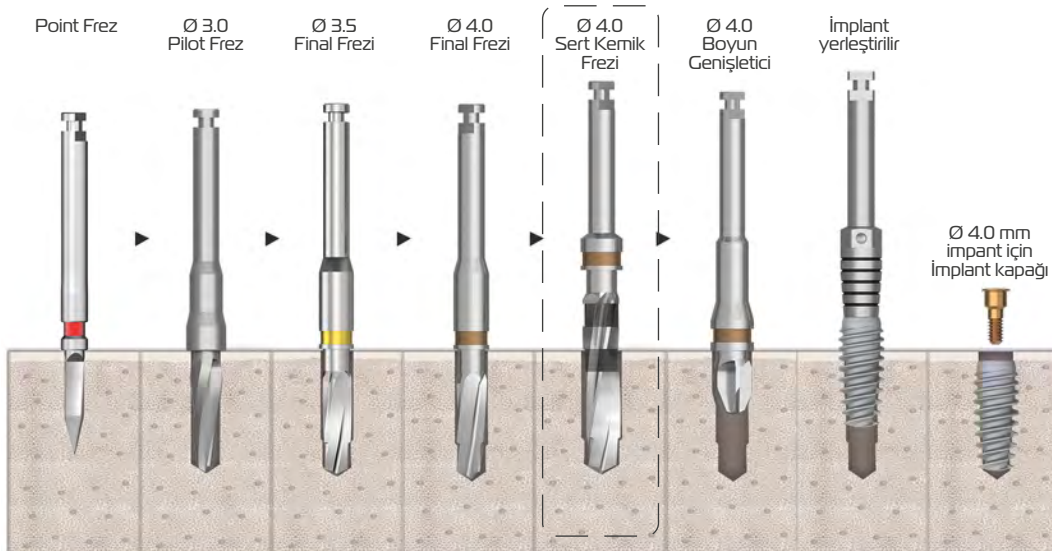
*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

**17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.



D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

T6 TorQ Ø 4.5 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 TorQ Ø 4.5 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 TorQ Ø 4.5 - 10 mm implant için frez protokol,

Aşağıdaki freze protokolünde T6 TorQ Ø 4.5 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

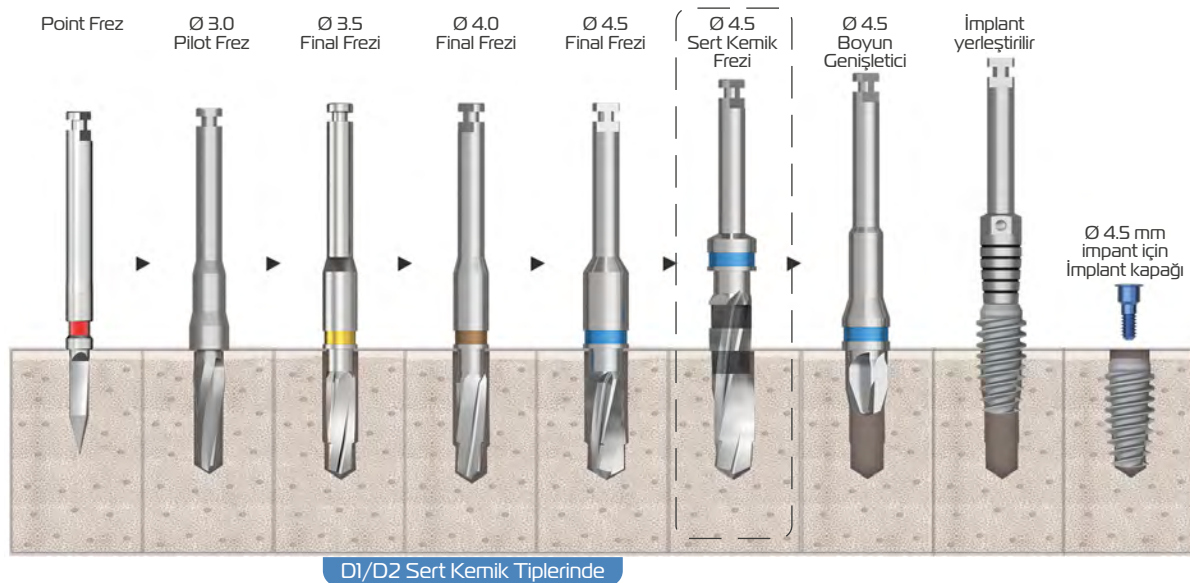
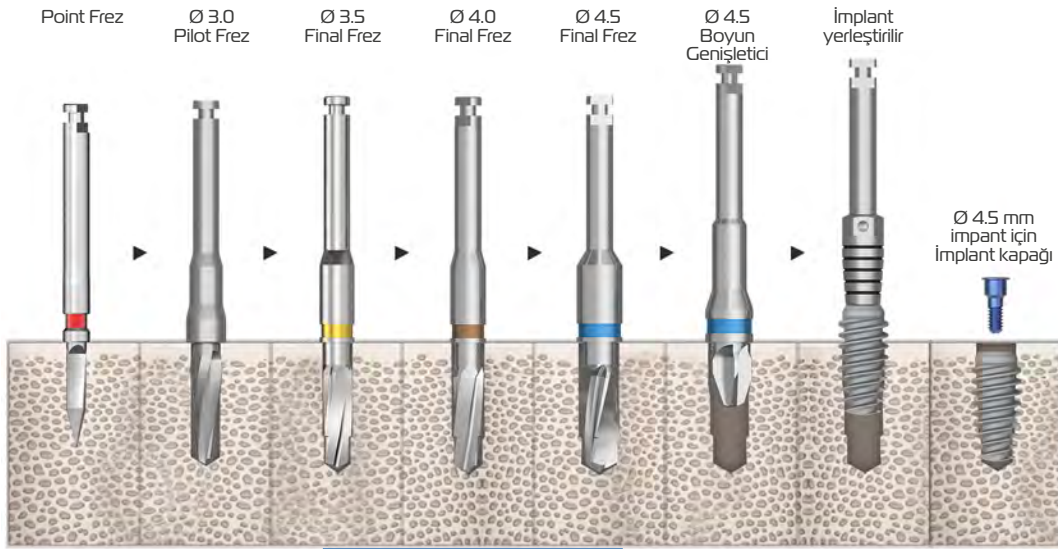
Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

**17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.



T6 TorQ Ø 5.0 İmplantlar için Frez Protokolü



T6 TorQ Ø 5.0 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 TorQ Ø 5.0 - 10 mm implant için frez protokolü,

Aşağıdaki freze protokolünde T6 TorQ Ø 5.0 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

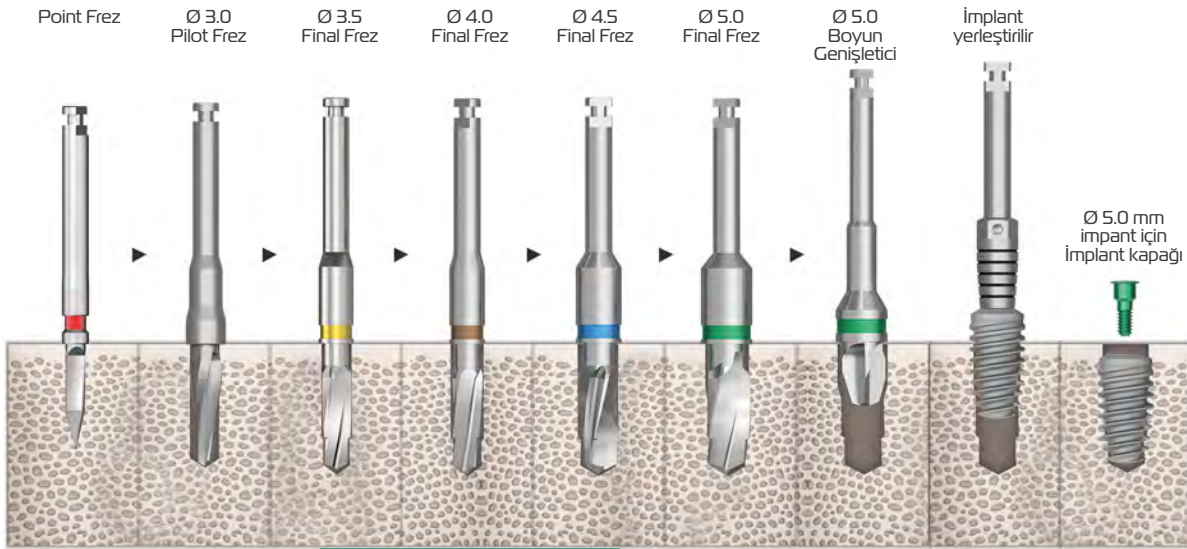
Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10, 12, 14 ve 17 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

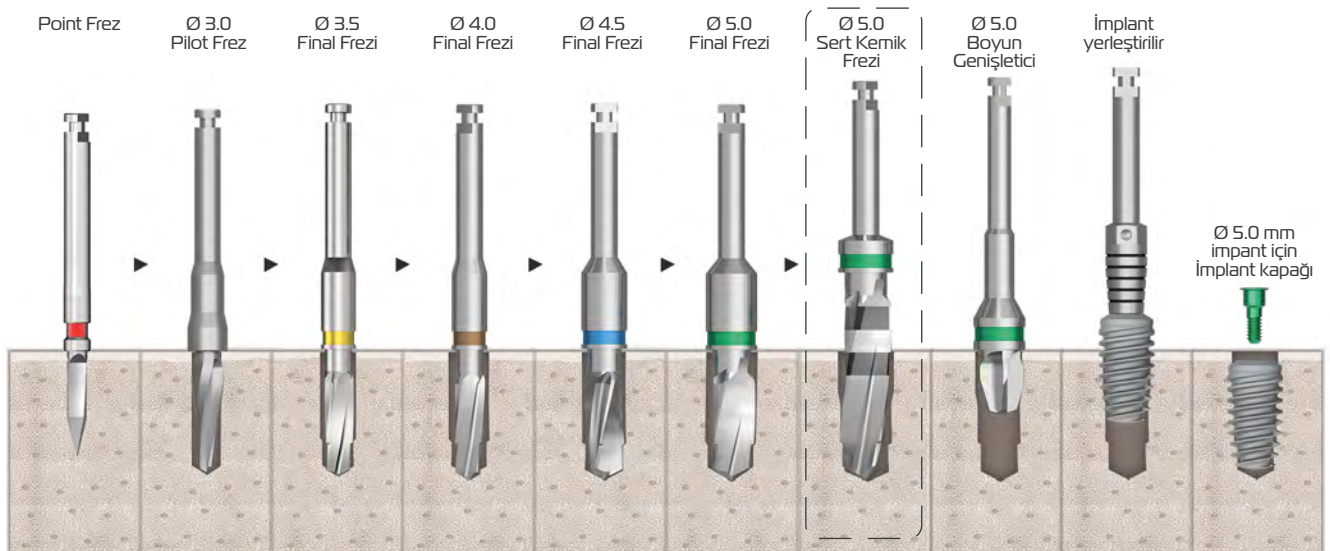
*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*17 mm implantlar için tüm kemik tiplerinde(D1/D2/D3/D4) final frezi olarak sert kemik frezi kullanılır.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.



D2/D3/D4 Kemik Tiplerinde



D1/D2 Sert Kemik Tiplerinde

T6 TorQ Ø 6.0 İmplantlar için Frez Protokolü

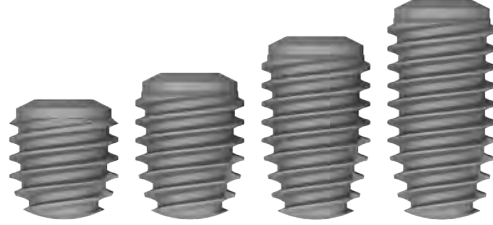


T6 TorQ Ø 6.0 mm implantlar

İmplant Kapağı



T6 32152



TRQ 60065

TRQ 6008

TRQ 6010

TRQ 6012

T6 TorQ Ø 6.0 - 10 mm implant için frez protokolü,

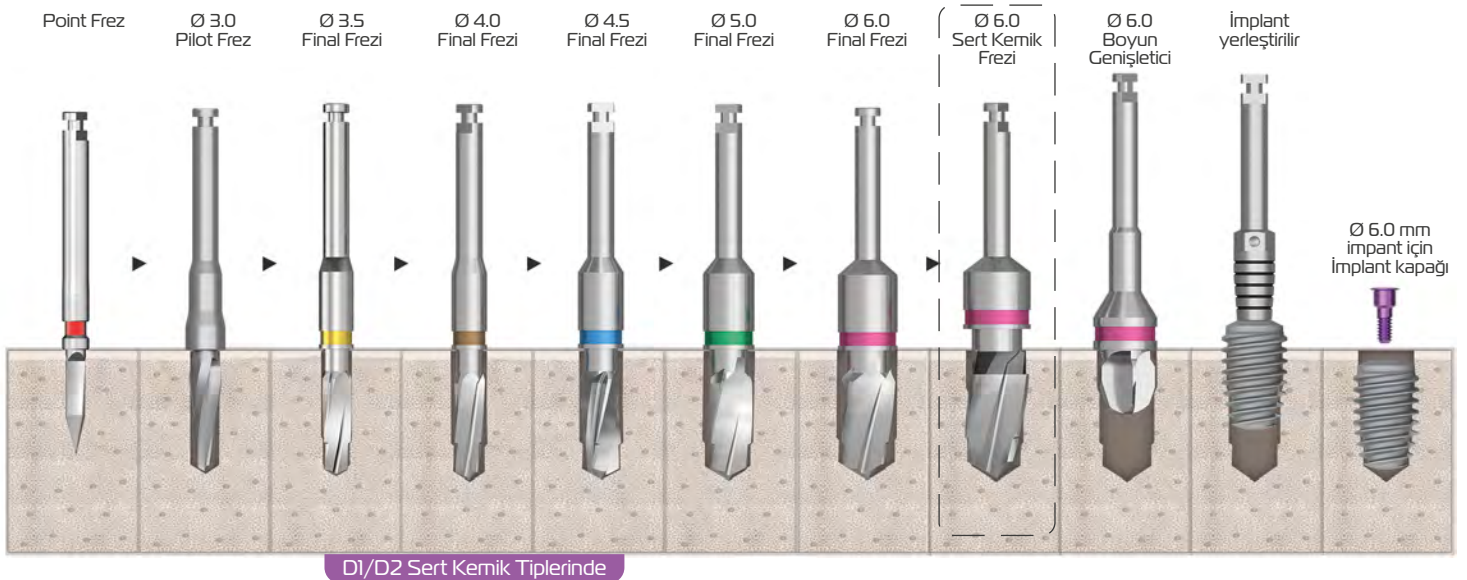
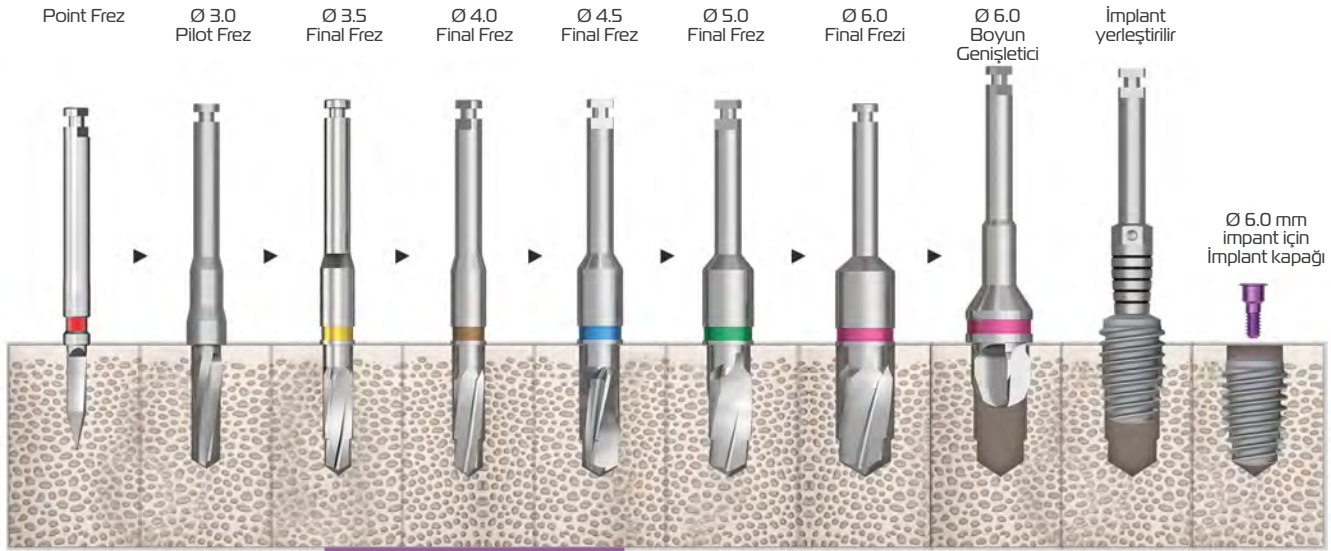
Aşağıdaki freze protokolünde T6 TorQ Ø 6.0 implantlar için yumuşak ve sert kemik tipine göre frez protokolü gösterilmektedir.

Yumuşak kemik tiplerinde 8, 10 ve 12 mm implantlar için sadece pilot frez ve final frez boyu değişmektedir. İmplant yuvası açma işlemi bu frez protokollerine göre yapılmalıdır.

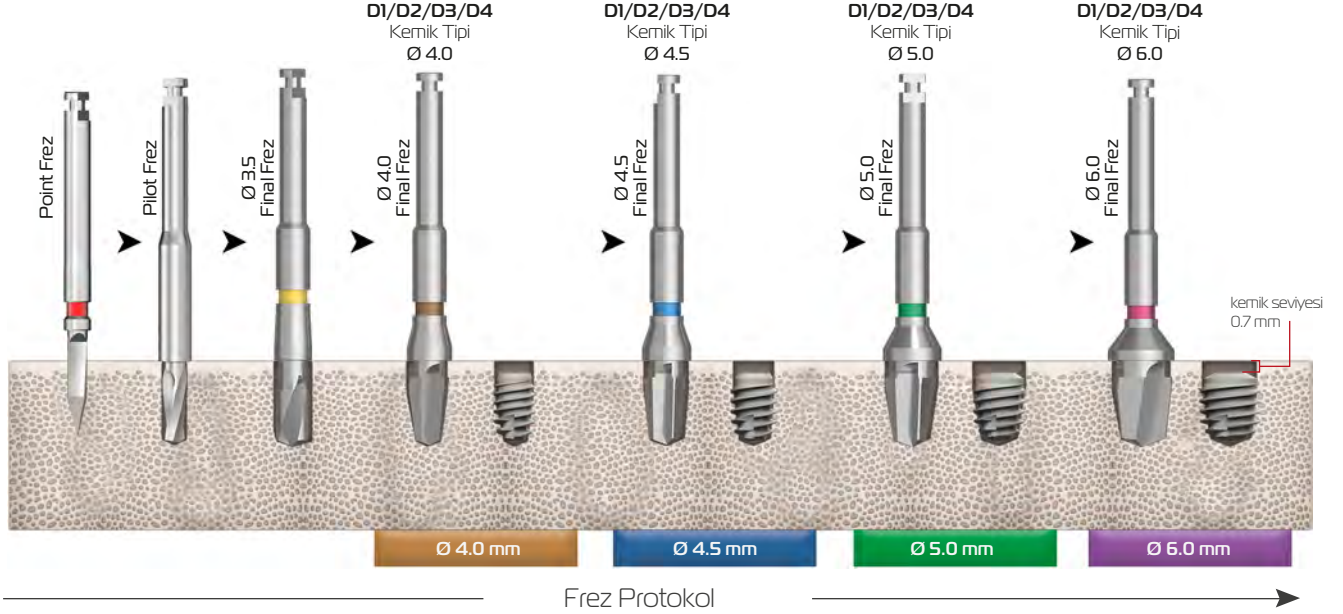
*Point frez tüm frez protokollerinde mutlaka kullanılması gereken ilk frezdir.

*İmplantlar, implant yuvasına taşıma-sıkma parçası yardımıyla yerleştirilmelidir.

*L : 6.5 mm implantlar için frez protokolü farklıdır.



Kısa İmplantlar için Frez Protokolü (L 6.5 mm)



İmplant Yuvasının Hazırlanması

1. Adım: T6 torQ 6,5mm boy implant veya implantların planlaması yapıldıktan sonra işaretleme ve frez yuva ekseninin belirlenmesi için point frez ile delme işlemi yapılır.

Dikkat: Point frez 14 mm boyunda ve Ø 2.10 mm çapında yuva açar.

2. Adım: T6 Standard 6,5mm boy implantlar için final frez T6 Standard cerrahi setinde bulunan 6.5 mm boy kısa implant frezleridir. Frezler stoperli olup her implant çapı için ayrı frez mevcuttur.

Point frez ile açılan yuvaya sırasıyla seçilen implantın final çapına gelene kadar diğer çap frezler kullanılarak yuva kademeli olarak genişletilir ve hazırlığı tamamlanır.

Frezler max. 800rpm devir de soğutma sıvısı ile çalıştırılmalıdır.



notlar

notlar



A collection of various industrial fasteners, including bolts, nuts, and washers, in different colors (silver, blue, yellow, green) and sizes, arranged on a white background.

Yardımcı Protetik Parçalar



İmplant Kapakları



Osseointegrasyon sürecinde, implantın içine herhangi bir maddenin girmesini önler.

Sinüs Kapakları



İmplantın planlanan boydan daha fazla ilerlemesini önler.

İyileşme Başlıkları



Diş etinin istenilen şekil ve formda oluşumunu sağlar.

Geçici İyileşme Başlığı



Kolay ve isteğe bağlı bir şekilde preparasyon yaparak kullanılabilir.

Standart ve Multi Unit Analoglar

Standart Analog



Algı modellerde implant yerine kullanılan parçalardır.

Multi Unit Analoglar



Dijital Analoglar

Standart Dijital Analog



Multi Unit Dijital Analog



Analog Bağlantı Vidası



Dijital platformlarda tasarlanan dental modellerde dijital analoglar kullanılır.

Hareketli Protez Analogları

Topuz Analog



Equator Analog



Algı modelde implant ve hareketli dayanak montajı yerine kullanılan parçalardır.

Ölçü Alma Parçaları

İmplant Üstü Ölçü Parçaları



Açık Kaşık

Kapalı Kaşık (Kepli)



Kapalı Kaşık (Kepsiz)



Standart Analog



Standart Düz Dayanak Ölçü Parçaları



Plastik Ölçü Kepleri



Standart Analog



Not: Plastik ölçü kepleri, sadece standart düz dayanaklar ile kullanılır.

Multi Unit Üstü Ölçü Parçaları



Açık Kaşık



Kapalı Kaşık (kepli)



Kapalı Kaşık (kepsiz)



Multi Unit Analoglar



Not: Multi Unit Dayanaklarda tek implant tedavilerinde Hex, çoklu implant tedavilerinde No Hex ölçü parçaları kullanılmalıdır.

Topuz Dayanaklar Üstü Ölçü Parçaları



Topuz Analog



Equator Dayanaklar Üstü Ölçü Parçaları



Ölçü Parçası

Equator Analog

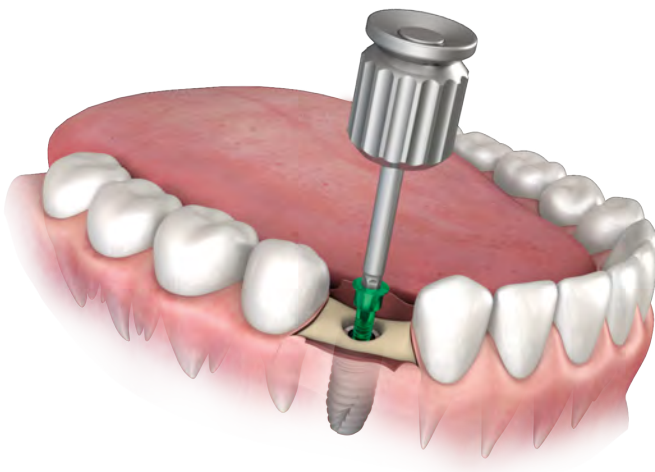
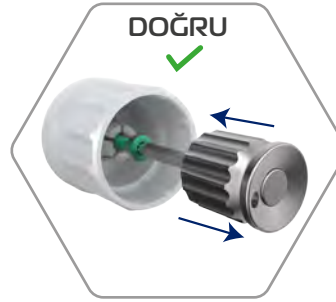


İmplant Kapakları Renk Kodları



⚠ Dikkat!

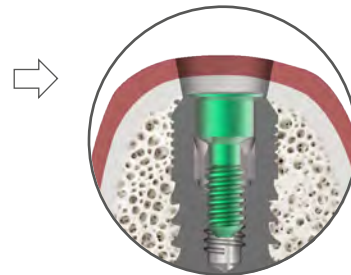
İmplant kapağını askından alırken; hex anahtarı kapağa tam olarak yerleştirilir ve aynı eksende **sağa-sola çevirmeden** geri çekilir.



İmplant kapakları, osseointegrasyon sürecinde implantın içine herhangi bir maddenin girmesini önler.

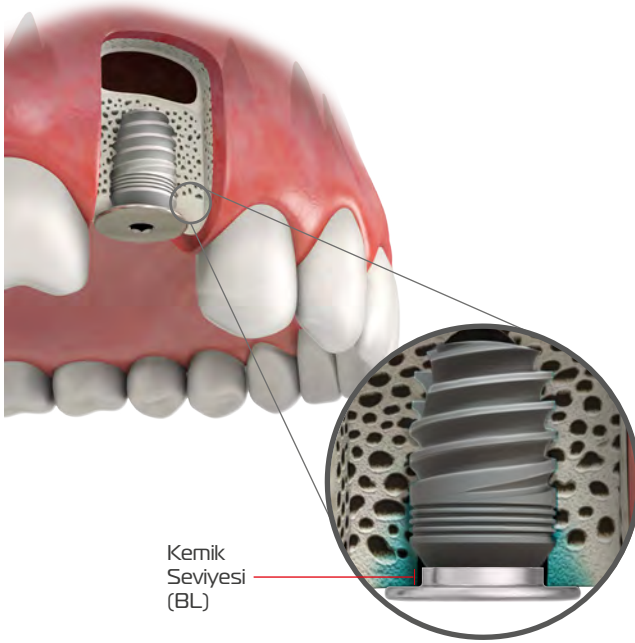
Titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu **bağlantı yapısına** sahiptir.

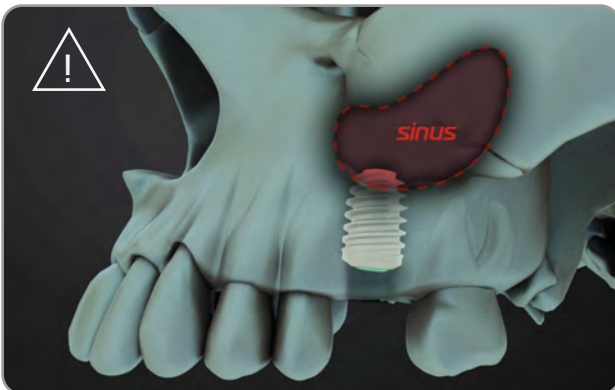




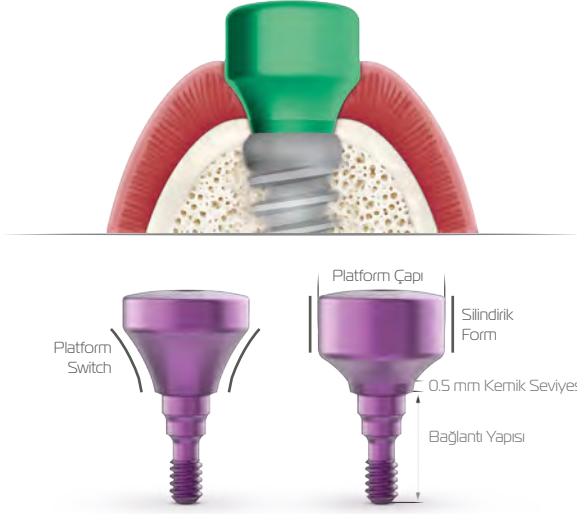
- NucleOSS sinüs kapakları, titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.
- NucleOSS T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu **bağlantı yapısına** sahiptir.
- Kullanıldıkları bölgelere göre **farklı platform çapı (Ø)** ve **kemik seviyesi (BL)** opsiyonları vardır.



Kemik Seviyesi BL (mm)	Protetik Platform Çapı Ø (mm)	
	5.5 mm	6.5 mm
0 mm	 T6 32155	 T6 32159
0.5 mm	 T6 32154	 T6 32160
1.0 mm	 T6 32156	 T6 32161



- Dar veya kısa bölgelere yakın yerleştirilen implantların, osteointegrasyon süreci tamamlanıncaya kadar, boyun bölgesindeki kemik yüzeyine dayanarak implantın sinüs boşluğuna ilerlemesini ve mikro hareketliliği önler.



İyileşme başlıkları, osteointegrasyon sürecinde diş etinin en doğru şekli alması için farklı form ve boyutlarda tasarlanmıştır.

Platform Switch; seçilen dayanağın sahip olduğu anatomiye uygun yumuşak doku iyileşmesi sağlanarak, konforlu bir protez süreci sağlar.

Tüm iyileşme başlıklarında, kemik seviyesi için 0.5 mm pay vardır.

Silindirik Form; üst yapı protetik platform çapı ile aynı çapta silindirik bir yumuşak doku oluşumunu sağlar.

Platform çapını belirlemek için farklı renklerde kodlanmıştır.

Titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

NucleOSS T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu bağlantı yapısına sahiptir.

Çap ve Boy Seçenekleri

Dayanağın kullanıldığı bölgelere göre farklı çap ve diş eti yüksekliği seçenekleri bulunmaktadır.

Ø 4.3 mm

(Dar Platform/NR)



Ø 5.0 mm

(Standart Platform/SD)



Ø 6.0 mm

(Geniş Platform/WD)



Ürün Kodu	Protetik Platform Çapı Ø (mm)	Diş Eti Yüksekliği GH (mm)	Açıklama
T6 NR501	● 4.3	2.0	Platform Switch
T6 NR502		4.0	Platform Switch
T6 NR503		6.0	Platform Switch
T6 SDS04	● 5.0	2.0	Platform Switch
T6 SDS05		4.0	Platform Switch
T6 SDS06		6.0	Platform Switch
T6 WD507	● 6.0	2.0	Platform Switch
T6 WD508		4.0	Platform Switch
T6 WD509		6.0	Platform Switch
T6 NRS12	● 4.3	2.0	Silindirik Form
T6 NRS13		4.0	Silindirik Form
T6 NRS14		6.0	Silindirik Form
T6 SDS15	● 5.0	2.0	Silindirik Form
T6 SDS16		4.0	Silindirik Form
T6 SDS17		6.0	Silindirik Form
T6 WD518	● 6.0	2.0	Silindirik Form
T6 WD519		4.0	Silindirik Form
T6 WD520		6.0	Silindirik Form

İyileşme Başlıkları

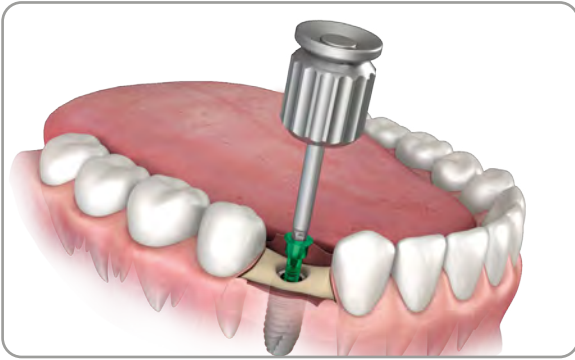


Dayanak Uyumlu İyileşme Başlığı Seçim Tablosu

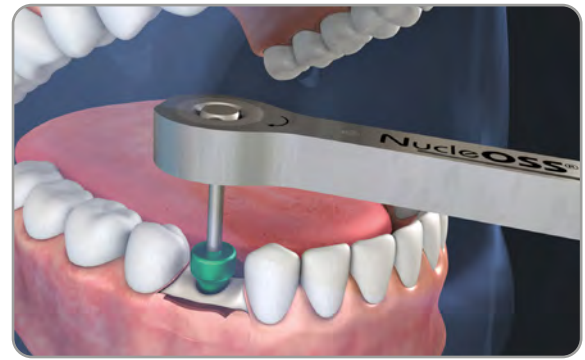
Tedavi işlemlerinde kullanılacak olan dayanağın diş eti yüksekliği, iyileşme başlığının diş eti yüksekliğinden daha kısa olmalıdır.

Aynı veya daha uzun dayanak tercihi edilirse, dayanağın implant üzerine yerleştirilmesi sırasında diş etinde ezilme veya sıkışma gibi sorunlar yaşanabilir.

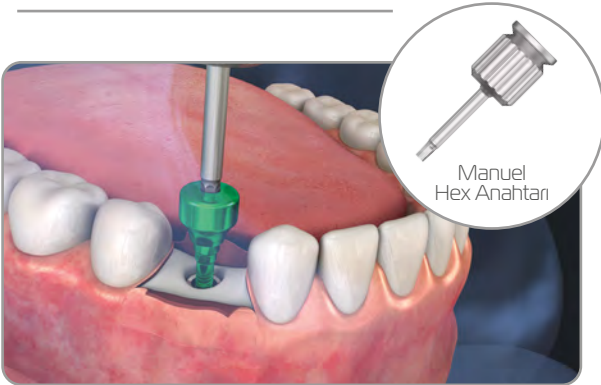
Dayanak (GH)	İyileşme Başlığı (GH)
1.0 mm	2.0 mm
2.0/3.0 mm	4.0 mm
4.0/5.0 mm	6.0 mm



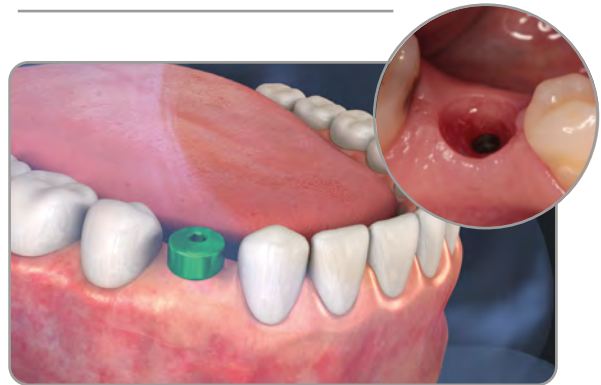
Hasta ağzına yerleştirilen implantın osseointegrasyon süreci tamamlandıktan sonra implant kapağı çıkarılır.



İyileşme başlığı, implant üzerine raşetle yerleştirilirse **maksimum 10 Ncm** ile torklanmalıdır.



İyileşme başlığı, hex anahtarı yardımıyla implant üzerine yerleştirilir.



Son olarak, diş eti kapatılarak işlem tamamlanır. İyileşme başlığı diş eti iyileşinceye kadar hasta ağzında kalır. Birkaç günden birkaç haftaya kadar değişebilir. İyileşme süreci bittikten sonra, diş eti istenilen form veya şekli almış olur.

İyileşme başlıkları, tekli pakette sunulmaktadır.



Paket İçeriği



T6 32034
Geçici İyileşme
Başlığı



T6 16000
Bağlantı
Vidası

Geçici iyileşme başlığı, modifiye edilerek hastaya özel iyileşme başlığı yapımında kullanılır.

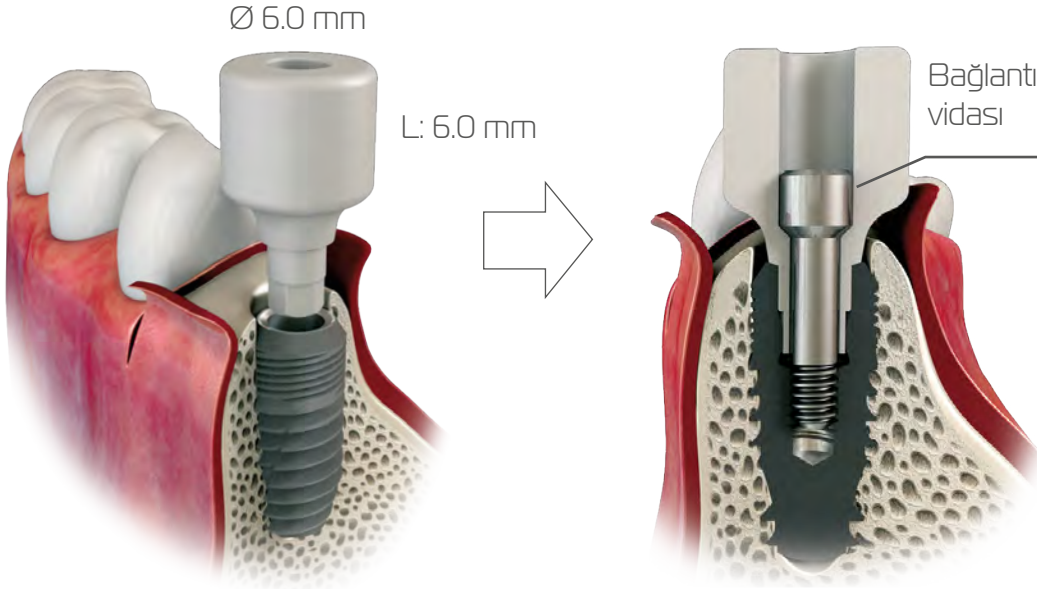
T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu **bağlantı yapısına** sahiptir.

Düzensiz veya standart iyileşme başlıklarının kullanımının yetersiz kaldığı durumlarda peek iyileşme başlığının kullanılması tavsiye edilir.

Yaklaşık 6.0 mm çapında ve 6.0 mm diş eti yüksekliğine sahiptir. PEEK malzeme üretildiği için hastanın diş eti seviyesine ve formuna göre şekillendirilebilir.

Geçici iyileşme başlığı, implantın üzerine hex yüzeyleri oturacak şekilde dikkatlice yerleştirilip bağlantı vidası ile sabitlenir.

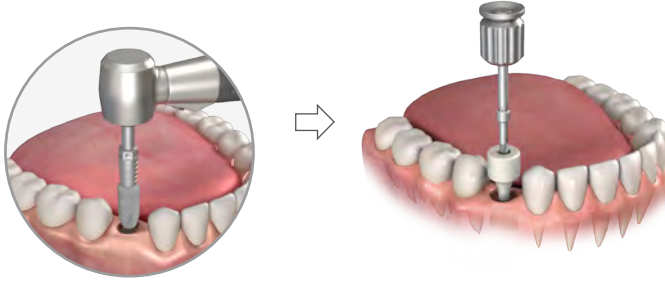
PEEK malzemelerin üzerine yerleştirilen bağlantı vidaları, **manuel hex anahtar ile ya da torklu raşetle maksimum 10 Ncm torklanarak** sıkılmalıdır!



Paket İçeriği

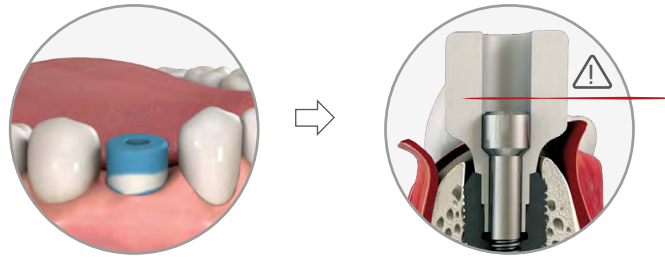
Geçici iyileşme başlıkları, bağlantı vidası ile birlikte aynı pakette sunulmaktadır.

1. Geçici iyileşme başlığının implant üzerine yerleştirilmesi ve şekillendirilmesi



İmplant açılan yuvaya yerleştirilir.
Geçici iyileşme başlığı, implantın üzerine yerleştirilir.

Bağlantı vidası, hex anahtar yardımıyla
manuel olarak elle dikkatlice sıkılır.

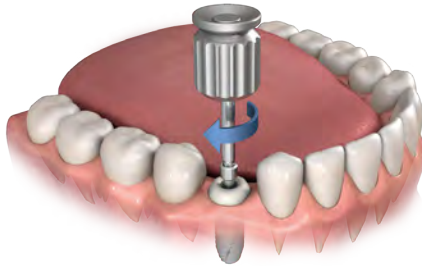


Geçici iyileşme başlığının yerleştirildiği bölgede
düzeltme gerektirdiği kısımları boyanır.

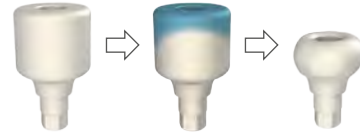
Başlık üzerinde düzeltme yaparken, bağlantı vidasına
dikkat ederek, vida üzerinden kesme işlemi yapılmalıdır.

Yığma yöntemi ile geçici protez oluşturulması
mümkündür.

2. Şekillendirilen Geçici İyileşme Başlığının İmplant Üzerine Yerleştirilmesi



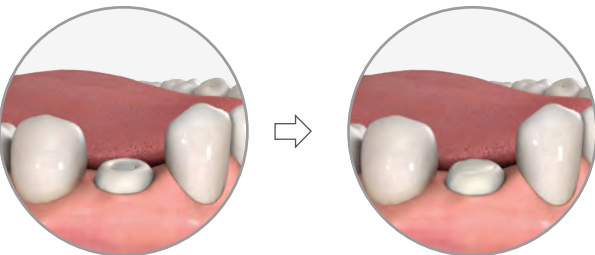
Hasta ağzından çıkarılarak boyalı bölgeler kesilir veya
yontularak şekillendirilir.



Şekillendirilen iyileşme başlığı, hasta ağzındaki
implantın üzerine tekrar yerleştirilip kontrol edilir.

Geçici iyileşme başlığı her hangi bir sorun yok ise bağlantı
vidası yardımıyla, Hex anahtar kullanılarak implanta
yerleştirilir.

PEEK malzemelerin üzerine yerleştirilen bağlantı
vidaları **maksimum 10 Ncm torklanmalıdır.**



Geçici iyileşme başlığı, tekrar çıkarılacağı için
üzeri geçici dolguyla kapatılır.

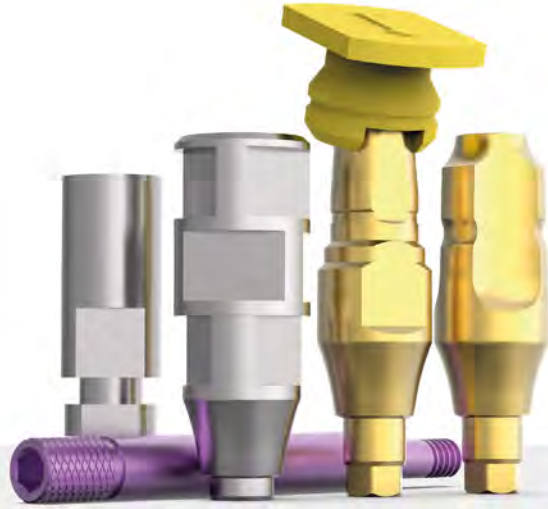
Not: Diğer bağlantı vidalarının torklanma değerlerini
öğrenmek için, **torklama değeri tablosunu**
inceleyebilirsiniz.

notlar

notlar



Ölçü Alma Parçaları ve Teknikleri



Ölçü alma işleminde; A Silikon ölçü materyali ile putty ve akıcı materyaller kullanılarak, tek seferde çift karıştırma yöntemi ile ölçü alınabildiği gibi, polieter ölçü materyali kullanılarak, tek seferde tek karıştırma yöntemi ile de ölçü alınabilir.

Kılavuz içerisindeki görsellerde, polieter ölçü materyali kullanılarak ölçü alma işlemi gösterilmiştir.
(* ölçü materyali olarak 3M Espe Impregum polieter kullanılmıştır.)

Ölçü Alma Parçaları



İmplant Üstü Ölçü Parçaları

Açık Kaşık

Kapalı Kaşık (Kepli)

Kapalı Kaşık (Kepsiz)

Standart Analog



Standart Düz Dayanak Ölçü Parçaları

Plastik Ölçü Kepleri

Standart Analog



Multi Unit Üstü Ölçü Parçaları

Açık Kaşık

Kapalı Kaşık(kepli)

Kapalı Kaşık(kepsiz)

Multi Unit Analoglar



Topuz Dayanaklar Üstü Ölçü Parçaları

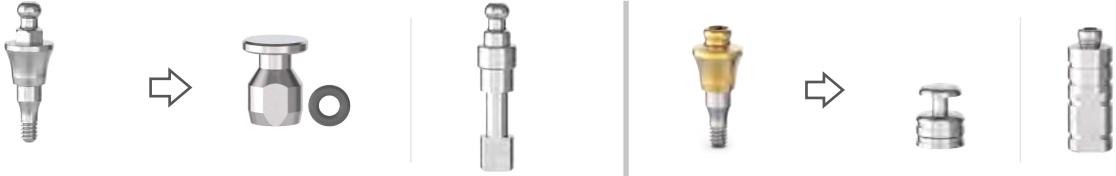
Ölçü Parçaları

Topuz Analog

Equator Dayanaklar Üstü Ölçü Parçaları

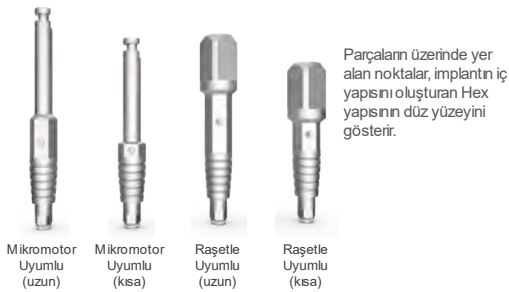
Ölçü Parçası

Equator Analog



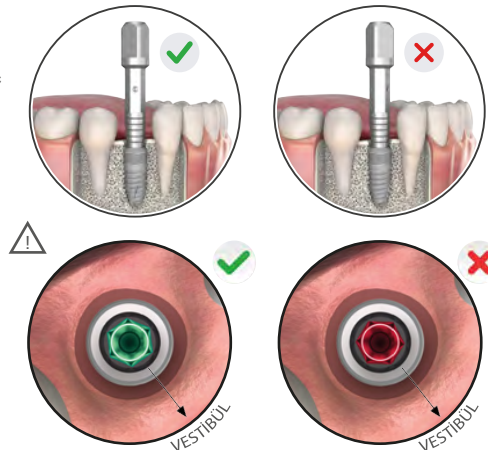
İmplantın Yuvadaki Pozisyonunun Ölçü Alma İşlemine Katkısı

T6 İmplant Taşıma ve Sıkma Parçaları



T6 implantlar, taşıma-sıkma parçaları ile implant yuvalarına yerleştirilir.

Parçalar raşet ve mikromotorla uyumlu olup, kısa ve uzun seçenekleri bulunur.



Standart dayanakların doğru konumlandırılması için T6 implantların yerleştirilmesinde taşıma ve sıkma parçasının noktaları, dişlerin vestibül yönüne bakmalıdır. Böylece Hex yapısının düz yüzeyi dişlerin vestibül yönünde olacaktır.

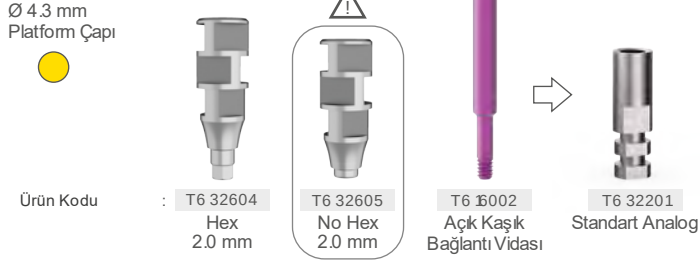
Bunun dışında açılı dayanaklarda açılı yönünün belirlenmesi için kullanılır. Hex düzlüğü açılı eksenine baktığı için implant hex yönü önemlidir.

Taşıma ve sıkma parçaları üzerinde yer alan noktalara dikkat edilmez ise implantın Hex düzlemi dişlerin mesial ya da distal yönüne bakacak ve standart dayanağın yanlış konumlandırılmasına sebep olacaktır.

Açık Kaşık Ölçü Alma Parçaları



İmplant Üstü | Açık Kaşık Ölçü Alma Parçaları



Açık kaşık ölçü parçaları, elde edilen model üzerinde açık kaşık ölçü tekniği kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

Açık kaşık tekniğinin, implant ekseninin farklılaştığı tek implant ya da farklı eksenli birden fazla implantın olduğu çoklu implant uygulamalarında kullanılması tavsiye edilir.

Hassas ölçü gerektiren durumlar için uygundur.

Multi Unit Dayanak Üstü | Açık Kaşık Ölçü Alma Parçası



Bağlantı vidası hex anahtarı ya da elle sıkılır.

İmplant üstü açık kaşık ölçü parçalarının tek implant uygulamaları için Hex, çoklu implant uygulamaları için No Hex ölçü parçaları mevcuttur.

Multi unit dayanaklarda da tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex ölçü parçaları bulunmaktadır.

T6 implant üstü ve multi unit dayanak üstü açık kaşık ölçü alma parçası seçenekleri mevcuttur.



Tüm açık kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

Açık kaşık (No-Hex) ölçü parçası ile alınan ölçülerde mutlaka No-Hex dayanak kullanılmalıdır.

Not: Ölçü parçaları, optimum uyumu ve ölçü doğruluğunu sağlamak amacıyla her hasta için bir kez kullanılması önerilir.

Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Tek İmplant Uygulaması

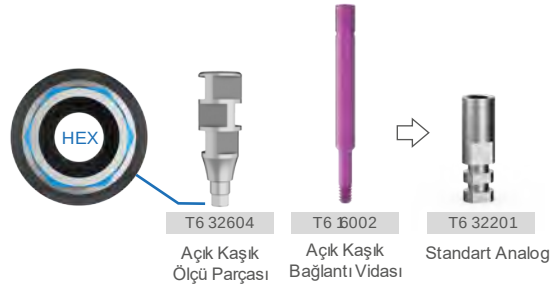
1 Klinik Vaka



Bu bölümde, implant üstü açık kaşık ölçü alma parçası kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

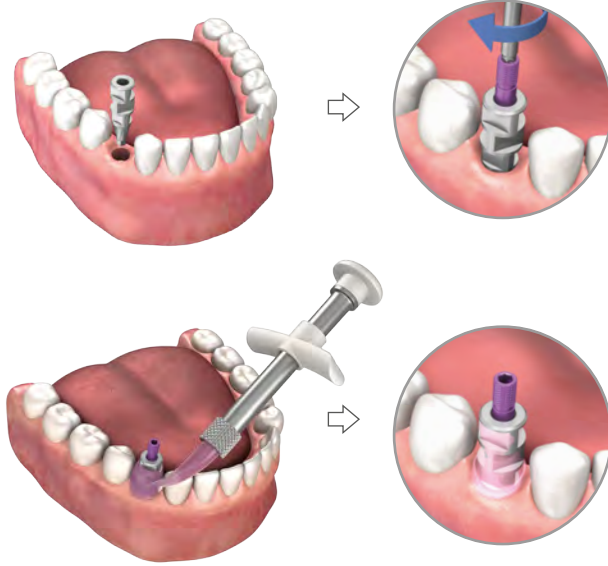
Buradaki klinik vakada, hastanın ön sol mandibular bölgesinde tek diş eksikliği mevcuttur.

Buradaki klinik vakada tek diş eksikliği olduğu için, Hex bağlantı yapısına sahip olan implant üstü açık kaşık ölçü alma parçası ve açık kaşık bağlantı vidası kullanılmalıdır.



İyileşme başlığı hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır. Ölçü parçasının yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur. İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

2. Ölçü Parçasının Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



İmplantin içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Açık kaşık ölçü parçası implant içerisine dikkatlice yerleştirilir.

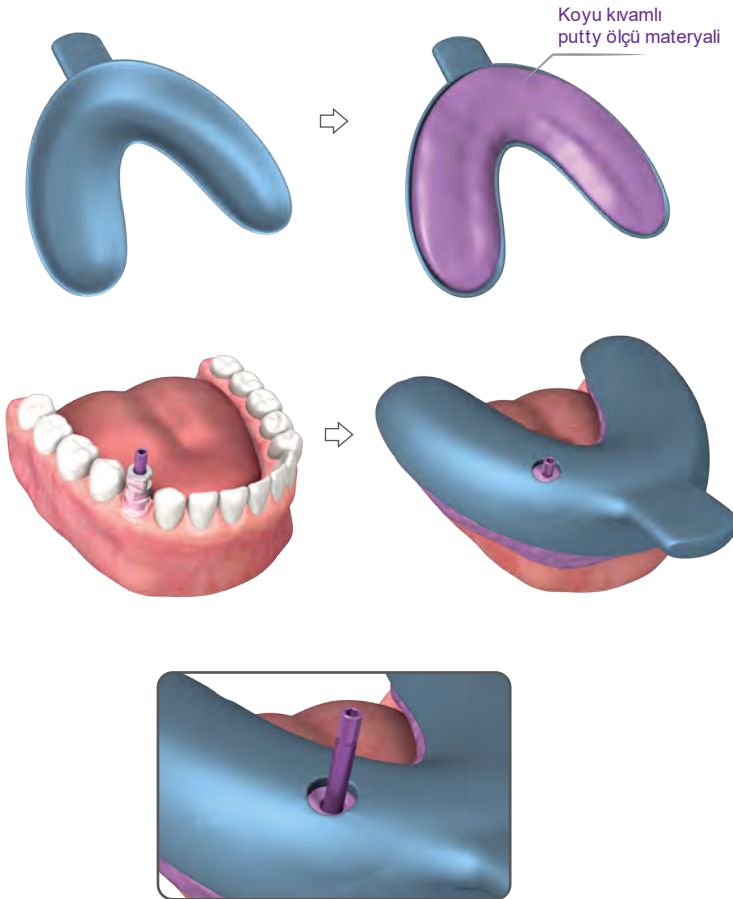
Ölçü parçasını implanta sabitlemek için açık kaşık bağlantı vidası kullanılmaktadır. Bağlantı vidası, ölçü parçasına, elle yada manuel hex anahtarları ile yerleştirilebilir.

Not: Bu aşamada ölçü parçasının tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi takdirde ölçü hatalı olacaktır.

Açık kaşık ölçü parçasının etrafına, daha hassas ölçü alabilmek için akıcı kıvamlı silikon ölçü materyali uygulanır.

Not: Ölçü parçasının, implant hex yatağına doğru yerleştirildiğinden emin olunmalıdır. Ölçü parçası sağa ya da sola dönmemelidir.

3. Ölçü Alma İşlemi



Açık kaşık ölçü alma tekniğinde genellikle özel kaşık kullanılır. Hekim, ölçü parçasının geldiği noktada kaşığa bir delik açar. Bu delik vidanın sökülebilmesi için gereklidir.

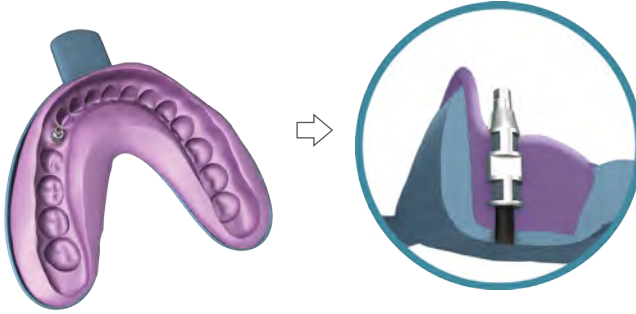
Hazırlanan özel kaşık ,ölçü öncesi hasta ağızında denenir ve ölçü alma işlemi için uygun olup olmadığı kontrol edilir. Eğer kaşık uygun değilse gerekli ayarlamalar yapılır ve uygun hale getirilir.

Kaşık içerisine putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür ve koyu kıvamlı putty ölçü materyali uygulanır, sonra hasta ağızına yerleştirilir. Bu aşamada açık kaşık bağlantı vidasına rahat ulaşabilmek için fazlalıklar vida çevresinden temizlenir.

Ölçü materyali sertleştiğinde açık kaşık ölçü vidası, hex anahtar ile gevşetilir ve yerinden çıkarılır.

Not: Boyutsal stabilitesi ve yeterli rigiditesi olmadığından, bu uygulamada hidrokoloid ölçü maddesi-aşinat kullanılmaz.

4. Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Ölçü kaşığı hasta ağzından çıkarılır. Açık kaşık ölçü parçası ölçü içerisinde kalır.

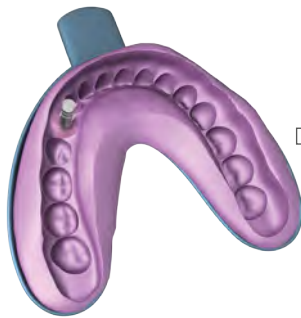
Analog (T6 3220 1), ölçü kaşığı içerisinde bulunan ölçü parçası üzerine dikkatlice yerleştirilir. Açık kaşık ölçü vidası yardımı ile analog, ölçü parçasına sabitlenir.



T6 32201
Standart Analog

T6 32604
Açık Kaşık Ölçü Parçası (HEX)

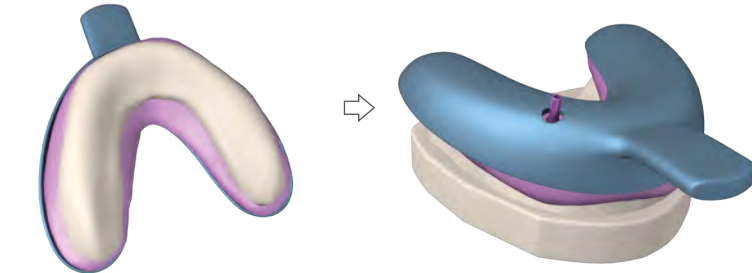
T6 16002
Açık Kaşık Bağlantı Vidası



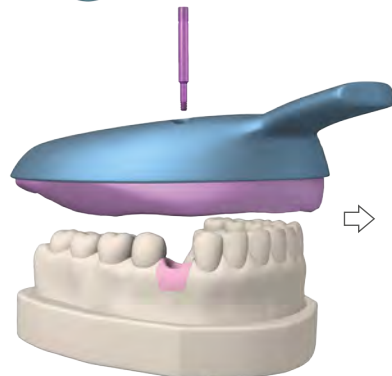
Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Not: Ölçü parçasının, analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan emin olunmalıdır. Bu aşamada yapılacak bir hata, hasta ağzı ile model arasındaki farklılığa sebep olacağından çok dikkatli olunmalıdır.

5. Alçı Modelin Oluşturulması



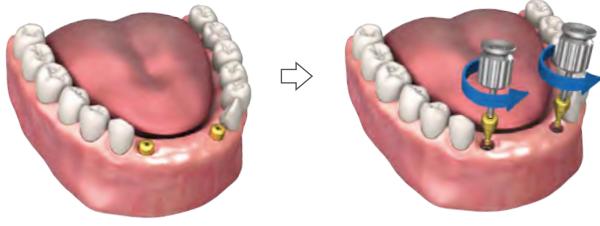
Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.



Alçı donduktan sonra açık kaşık bağlantı vidası çıkarılarak, ölçü kaşığı alçı modelden ayrılarak işlem tamamlanır.

Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilir.

1. Klinik Vaka - Çoklu İmplant Uygulaması



Buradaki klinik vakada, hastanın mandibular ön bölgedeki 4 adet kesici dişi eksiktir.

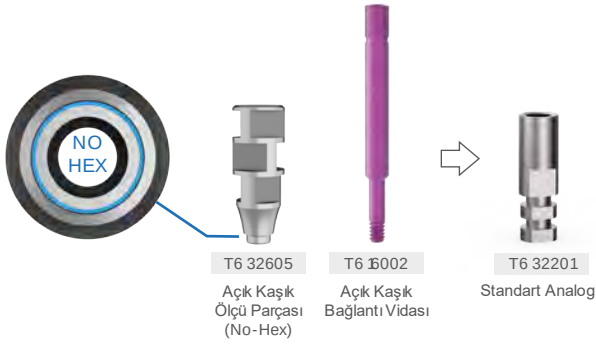
Bu bölümde implant üstü açık kaşık ölçü alma parçaları kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

İyileşme başlığı hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır.

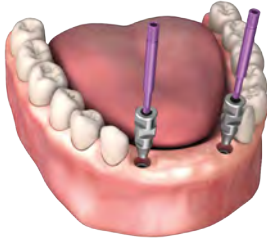
Ölçü parçasının yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

Buradaki klinik vakada birden fazla implant bulunduğu için, No-Hex bağlantı yapısına sahip implant üstü açık kaşık ölçü alma parçaları ve açık kaşık bağlantı vidaları kullanılmalıdır.

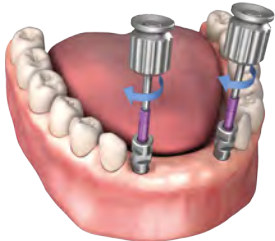


2. Ölçü Parçasının Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



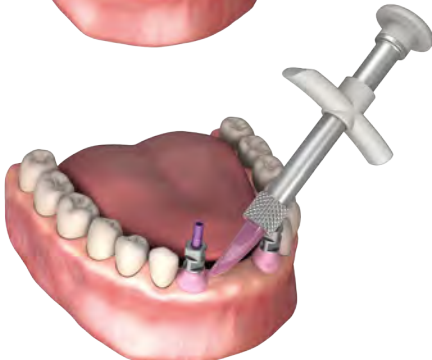
İmplantin içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Açık kaşık ölçü parçası implant içerisine dikkatlice yerleştirilir.



Ölçü parçalarını implanta sabitlemek için açık kaşık bağlantı vidaları kullanılmalıdır.

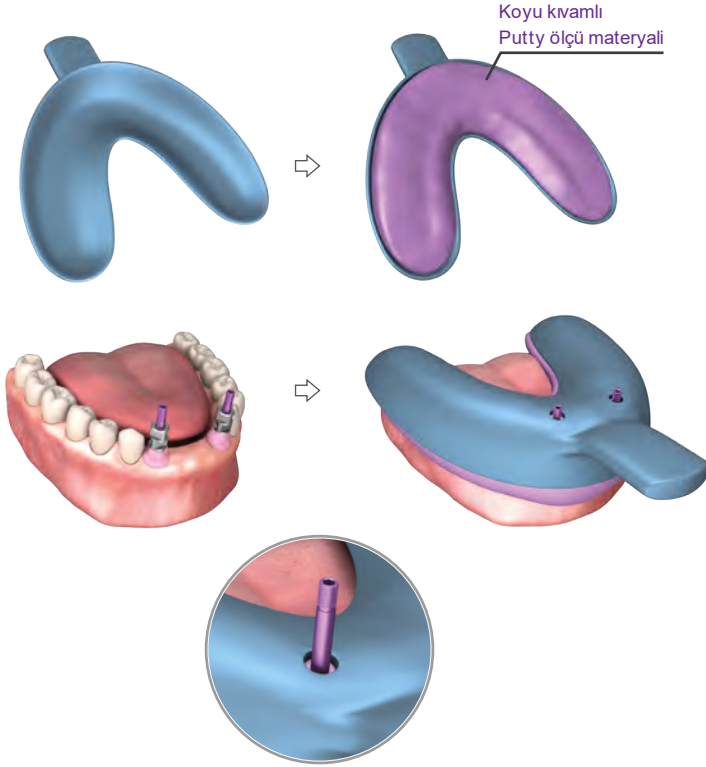
Bağlantı vidası, ölçü parçasına, elle yada manuel hex anahtarları ile yerleştirilebilir.



Not: Bu aşamada ölçü parçalarının pasif tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi takdirde ölçü hatalı olacaktır.

Açık kaşık ölçü parçasının etrafına, daha hassas ölçü alabilmek için akıcı kıvamlı polietilen ölçü materyali uygulanır.

3. Ölçü Alma İşlemi



Açık kaşık ölçü alma tekniğinde özel (bireysel) kaşık kullanılır. Hekim, ölçü parçasının geldiği noktada kaşığa bir delik açar. Bu delik vidanın sökülebilmesi için gereklidir.

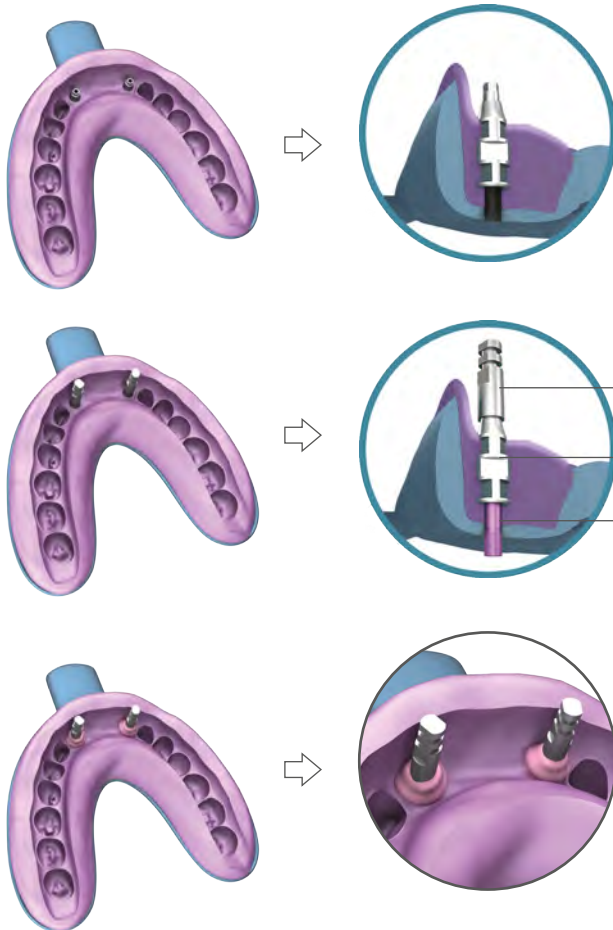
Hazırlanan özel kaşık, ölçü öncesi hasta ağızda denenir ve ölçü alma işlemi için uygun olup olmadığı kontrol edilir. Eğer kaşık uygun değilse gerekli ayarlamalar yapılır ve uygun hale getirilir.

Ölçü kaşığının içerisine yoğun polieter ölçü materyali yerleştirilir. Daha sonra kaşık hasta ağızına yerleştirilir. Bu aşamada açık kaşık bağlantı vidasına rahat ulaşabilmek için fazlalık malzemeler vida çevresinden temizlenir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde açık kaşık ölçü vidaları, manuel hex anahtarı ile gevşetilir ve elle yerinden çıkarılır.

Not: Boyutsal stabilitesi ve rijiditesi yeterli olmadığından bu uygulamada hidrokoloid ölçü materyali- aljinat kullanılmaz.

4. Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



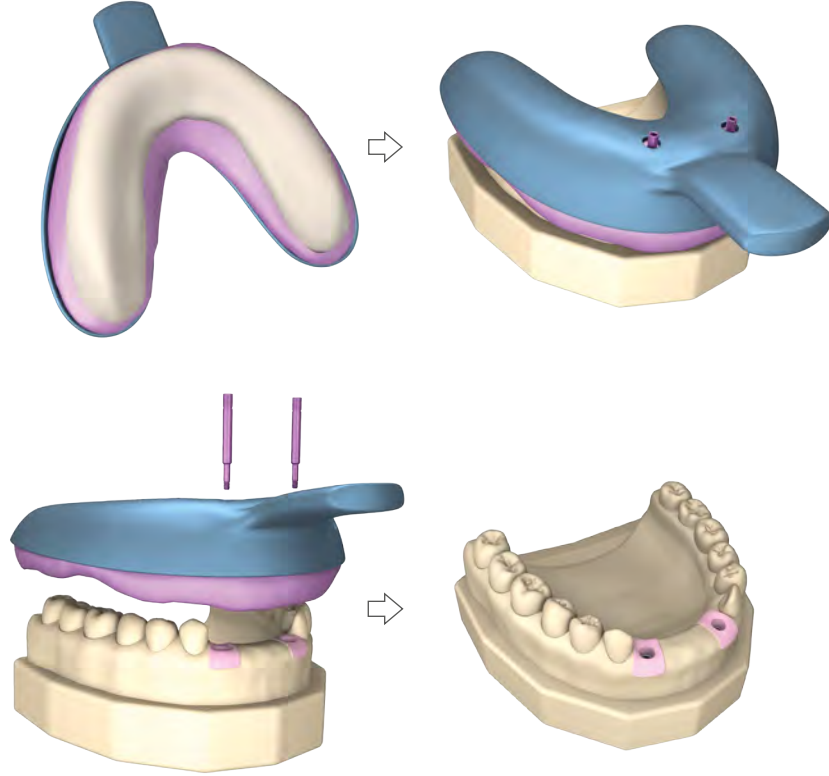
Ölçü kaşığı hasta ağızından çıkarılır. Açık kaşık ölçü parçası ölçü içerisinde kalır.

Analog (T6 3220 1), ölçü kaşığı içerisinde bulunan ölçü parçası üzerine dikkatlice yerleştirilir. Açık kaşık ölçü vidası yardımı ile analog, ölçü parçasına sabitlenir.

- T6 32201
Standart Analog
- T6 32605
Açık Kaşık Ölçü Parçası (No-Hex)
- T6 16002
Açık Kaşık Bağlantı Vidası

Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon enjekte edilir.

5. Alçı Modelin Oluşturulması



Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra açık kaşık bağlantı vidası çıkarılarak, ölçü kaşığı modelden ayrılarak işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına gönderilir.

Kapalı Kaşık (Kepli) Ölçü Alma Parçaları



İmplant Üstü Kapalı Kaşık (kepli) Ölçü Alma Parçası ve Yardımcı Parçaları



Kapalı kaşık ölçü parçaları, diş laboratuvarında kapalı kaşık ölçü tekniği kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

Kapalı kaşık ölçü tekniği ağız açıklığı daha az olan hastalar, erişim bölgelerinin kısıtlı olduğu vakalar ve öğürme refleksi olan hastalar için tavsiye edilir.

Multi Unit Dayanak Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Alma Parçası ve Yardımcı Parçaları



Tüm kapalı kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden ve sarı ölçü kebi ise plastik malzemeden üretilmektedir.

Bağlantı vidaları, hex anahtarları ile sıkılır.

İki diş arası dar olan vakalarda kullanılabilir.

Multi unit dayanaklarda tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex ölçü parçaları bulunmaktadır.



T6 implant üstü ve multi unit dayanak üstü kapalı kaşık ölçü alma parçası seçenekleri mevcuttur.

Not: Ölçü parçaları, optimum uyumu ve ölçü doğruluğunu sağlamak amacıyla her hasta için bir kez kullanılması önerilir.

Kapalı Kaşık (kepli) Ölçü Parçasının Kullanımı - Tek İmplant Uygulaması

1 Klinik Vaka - Tek İmplant Uygulaması



Buradaki klinik vakada, hastanın mandibular sağ bölgesinde tek diş eksikliği mevcuttur.

Bu bölümde implant üstü kapalı kaşık ölçü alma parçalarının kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

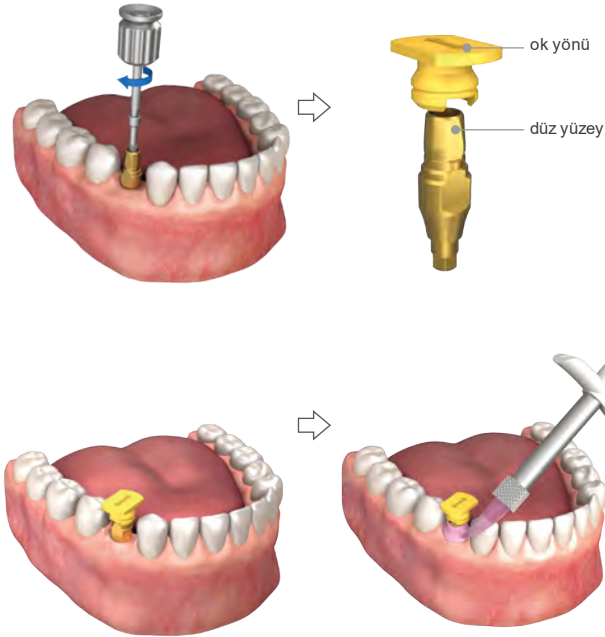
Kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası, sarı ölçü kebi ve standart analog hazırlanır.



İyileşme başlıkları hex anahtarları ile dikkatlice çıkarılır. Ölçü parçasının yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızla çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

2. Ölçü Parçasının Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Kapalı kaşık ölçü parçası implant içerisine dikkatlice yerleştirilir. Ve tam olarak oturduğundan emin olduktan sonra bağlantı vidası manuel hex anahtarı yardımıyla implanta sabitlenir.

Raşet ile maksimum 10 Ncm ile torklanır.

Ölçü parçasının komşu dişlerle temas edip etmediği kontrol edilmelidir. Ölçü parçasının doğru bir şekilde yerleştirildiğini doğrulamak için röntgen çekilebilir.

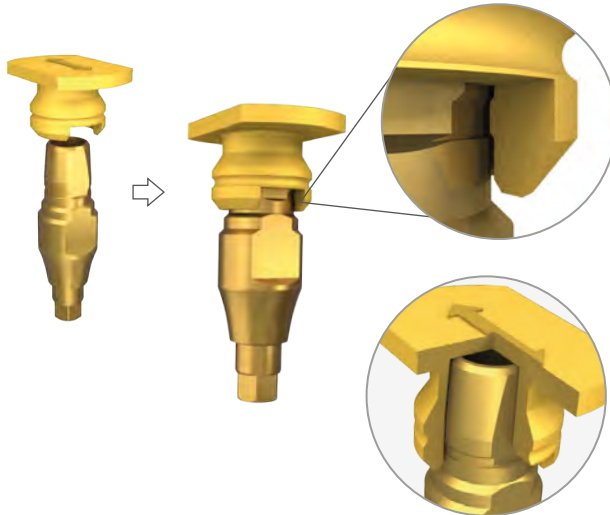
Bu aşamada ölçü parçasının tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi takdirde hatalı ölçü hatalı olacaktır.

Sarı ölçü kebi sabitlenen ölçü parçasının üstüne yerleştirilir. Kep üstünde görülen okun yönü, ölçü parçasının düz yüzüne bakmalıdır. Kep, apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

Kep yerine oturduğunda bir çıt sesi çıkaracaktır.

Daha hassas ölçü alabilmek için kapalı kaşık ölçü parçasının etrafına akıcı kıvamlı polietilen enjekte edilebilir.

3. Sarı Ölçü Kebinin Özellikleri



Sarı ölçü kepleri, esnek malzemeden üretilmektedir.

Kapalı kaşık(kepli) ölçü alma tekniklerinde kullanılır.

Kep içerisinde yer alan çıkıntı, kebin, ölçü parçasına sıkı bir şekilde tutunmasını sağlar.

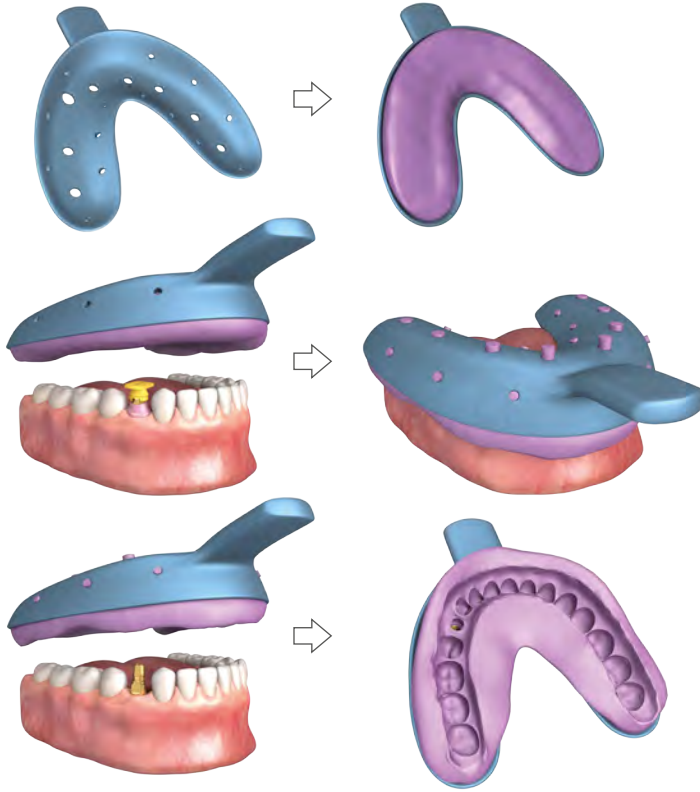
Kep, ölçü parçasına takılırken, üzerindeki ok yönü ölçü parçasının düz yüzüne bakacak şekilde takılmalıdır. Aksi takdirde, ölçü alma işlemi sırasında kebin düşmesi, ve ölçüde hata oluşması gibi sorunlar yaşanabilir.

Sarı ölçü kebi kullanımı için yeterli alanın olmadığı durumlarda kapalı kaşık ölçü parçası, kapalı kaşık uzun bağlantı vidası ile sabitlenebilir. Bu durumda ölçü kebinin kullanılmasına gerek yoktur.



T6 1601
Kapalı Kaşık
Bağlantı Vidası

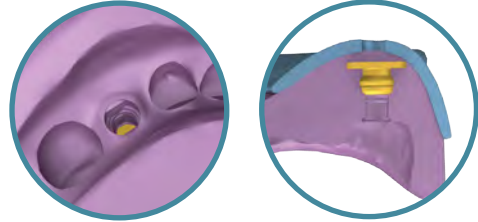
4. Ölçü Alma İşlemi



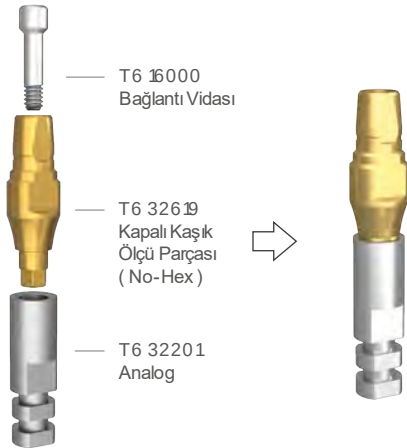
Ölçü kaşığının içersine yoğun kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Kapalı kaşık ölçü parçası etrafına akıcı kıvamlı polietilen ölçü materyali sıkdıktan hemen sonra hazırlanan ölçü kaşığı hasta ağızına yerleştirilir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Kapalı kaşık ölçü parçası hasta ağızında kalırken, sarı ölçü kebi kaşık içinde kalır.



5. Analogün Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Kapalı kaşık ölçü parçaları hasta ağızından sökülür ve ölçü kaşığı ile birlikte veya ölçü kaşığı üzerine yerleştirilerek laboratuvara gönderilir.

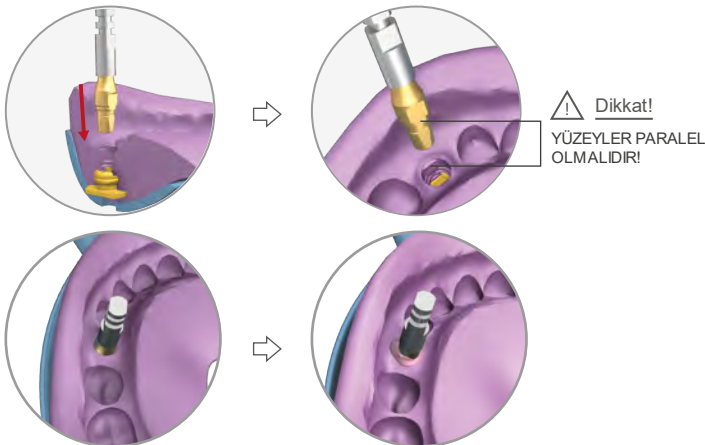
Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır. Ölçü parçasının, analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan emin olunmalıdır.

Ölçü parçasıyla birleştirilmiş analog, ölçü kaşığı içindeki yerine yerleştirilir ve apikal yönde bastırılarak kaşık içindeki yerine oturtulur.

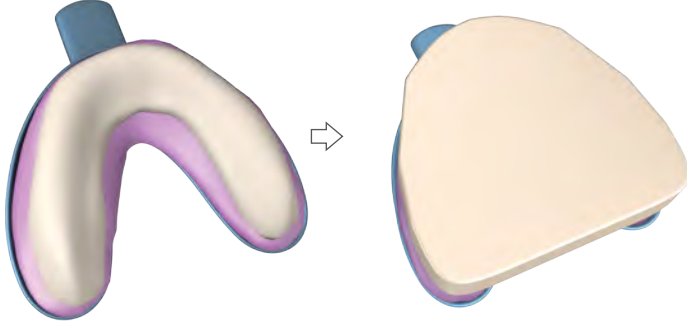
Ölçü parçasının düz yüzeyi kaşık içersindeki düz yüzeye gelecek şekilde yerleştirilmeli ve kaşık içindeki sarı ölçü kebine tam yerleştiğinden emin olunmalıdır.

Analogun yanlış yerleştirilmesi protezin hatalı hazırlanmasına neden olacağından çok dikkatli olunmalıdır.

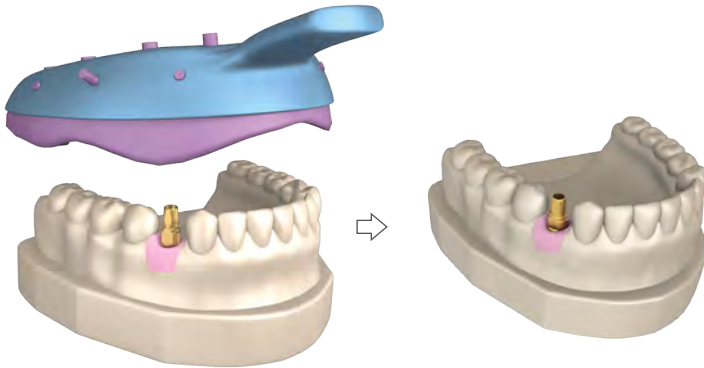
Diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içersindeki analog çevresine estetik silikon enjekte edilir.



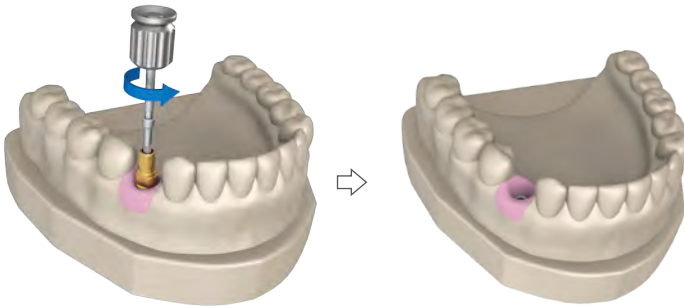
6. Alçı Modelin Oluşturulması



Ölçü kaşığına içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.



Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı modelden ayrılır, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır.



Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilir.

Kapalı Kaşık (Kepsiz) Ölçü Alma Tekniği



İmplant Üstü
Kapalı Kaşık (kepsiz) Ölçü Alma Parçaları

Ø 4.5 mm
Platform Çapı



Ürün Kodu	:	T6 32620	T6 60 D	T6 32201
Bağlantı Yapısı	:	Hex	Kapalı Kaşık Bağlantı Vidası	Standart Analog
Diş Eti Yüksekliği	:	2.0 mm		

Tüm kapalı kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

İki diş arası dar olan vakalarda kullanılabilir.

Kapalı kaşık bağlantı vidası(T6 60 D), hex anahtarları ile sıkılır.

Kapalı kaşık sanı ölçü kebinin rahat kullanılamadığı ölçü alma işlemlerinde kapalı kaşık ölçü parçası ve bağlantı vidası kullanılabilir.

Ölçü parçaları sadece T6 Standard ve T6 TorQ implantların üzerine yerleştirilerek kullanılır.

Multi unit dayanaklar ile kullanılmaz!

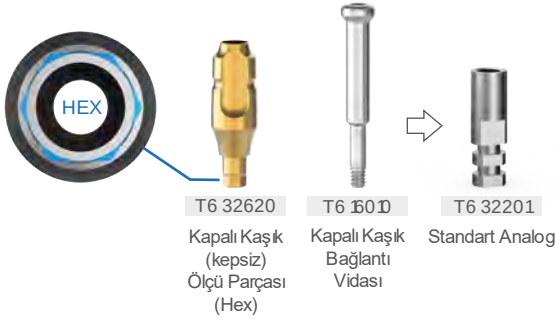
Kapalı Kaşık (Kepsiz) Ölçü Parçası Kullanımı - Tek İmplant Uygulaması

1 Klinik Vaka - Tek İmplant Uygulaması

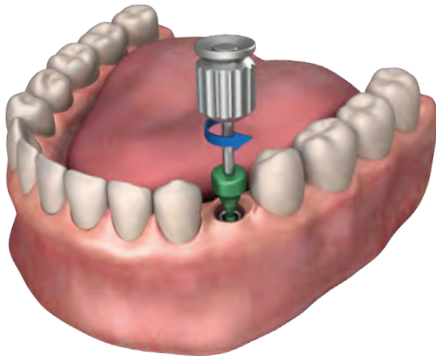


Buradaki klinik vakada, hastanın manbular sol bölgesinde tek diş eksikliği mevcuttur.

Bu bölümde implant üstü kapalı kaşık (kepsiz) ölçü alma parçalarının kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.



Kapalı kaşık(kepsiz) ölçü parçası, kapalı kaşık bağlantı vidası ve standart analog hazırlanır.



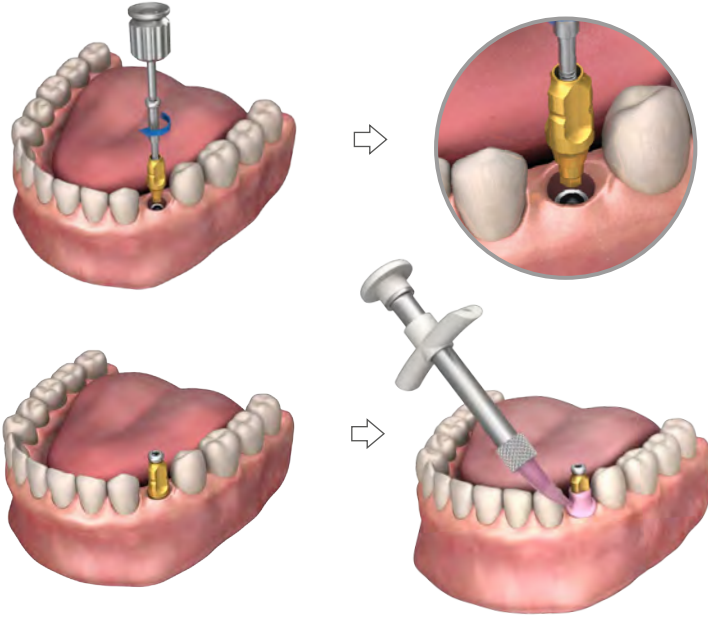
İyileşme başlıklar hex anahtar ile dikkatlice çıkarılır.

Ölçü parçasının yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızıca çökebilir.

Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

2. Ölçü Alma Parçasının Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



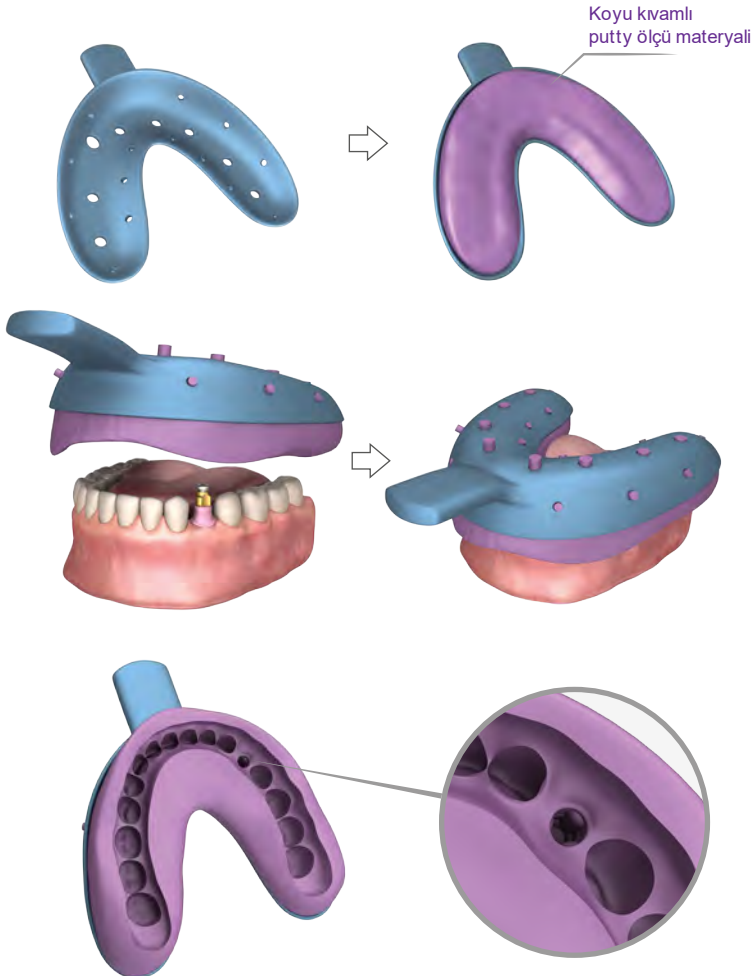
İmplantin içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Kapalı kaşık ölçü parçası implant içersine dikkatlice yerleştirilir.

Ölçü parçasının tam oturduğundan emin olunduktan sonra implanta sabitlemek için kapalı kaşık bağlantı vidası (T6 60 10), manuel olarak hex anahtar ile yerleştirilir ve sıkılır.

Daha hassas ölçü alabilmek için kapalı kaşık ölçü parçasının yüzeyine akıcı kıvamlı polieter materyali sıkılır.

3. Ölçü Alma İşlemi



Koyu kıvamlı putty ölçü materyali

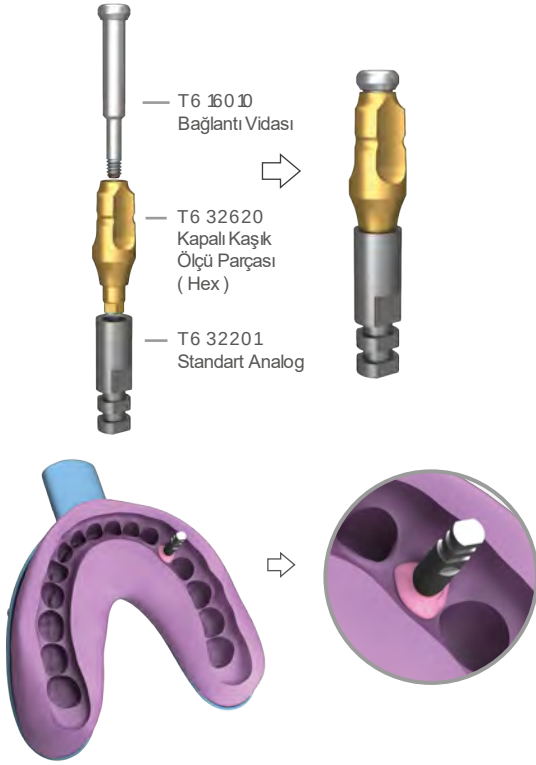
Ölçü kaşığının içersine ölçü malzemesine uygun yapıştırıcı sürülür.

Kaşığı içersine koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Kapalı kaşık ölçü parçası etrafına akıcı kıvamlı polieter ölçü maddesi enjekte edildikten hemen sonra hazırlanan ölçü kaşığı hasta ağzına yerleştirilir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde ölçü kaşığı ağızdan çıkarılır.

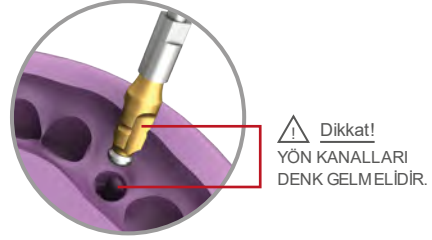
4. Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, kapalı kaşık bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur.

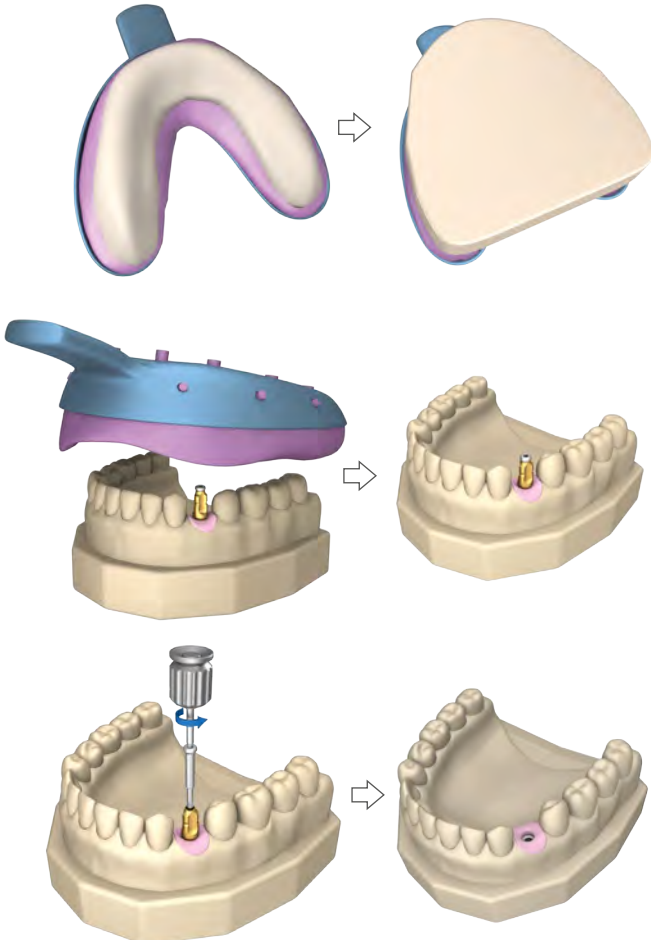
Ölçü parçasıyla birleştirilmiş analog apikal yönde bastırılarak kaşık içindeki yerine oturtulur.

Ölçü parçasının, analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan emin olunmalıdır. Analog yanlış yerleştirilirse protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.



Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon enjekte edilir.

5. Alçı Modelin Oluşturulması



Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve kaide oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı modelden uzaklaştırılır, ölçü parçası çıkarılır ve işlem tamamlanır.

Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilir.

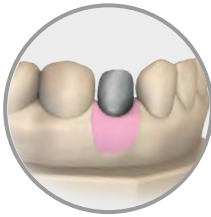


Klinik Vaka

Metal alt yapı üzerine estetik materyal uygulanır ve kron restorasyonu bitirilmiş olur.



Döküm işlemi ile kronun metal alt yapısı oluşturulur.



Döküm işlemi için mum modelaj hazırlanır.



İyileşme başlığı çıkarılır.



Standart düz dayanak implant üzerine yerleştirilir.



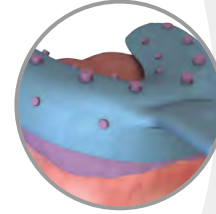
Protez hastaya takılır.



Ölçü Parçaları yerleştirilir.

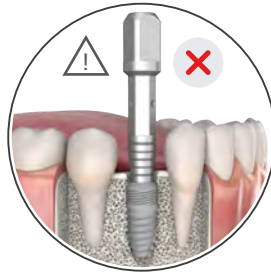


Ölçü alınır.

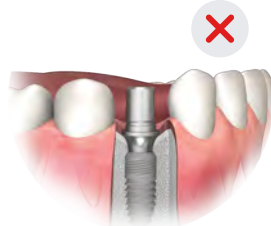
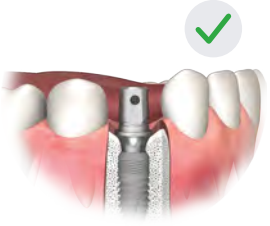


Alçı model oluşturulur.

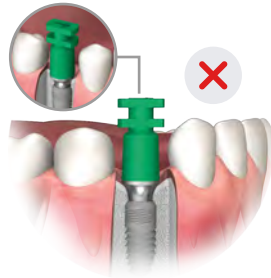
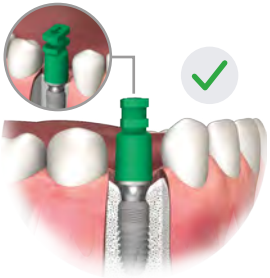




Standart dayanakların doğru konumlandırılması için T6 implantların yerleştirilmesinde taşıma ve sıkma parçasının noktaları, dişlerin vestibül yönüne bakmalıdır. Böylece Hex yapısının düz yüzeyi dişlerin vestibül yönünde olacaktır.



Standart dayanağın düz yüzeyi, eğer implant doğru yönde yerleştirilmiş ise vestibül yönüne bakmalıdır.



Standart ölçü kebi üzerinde yer alan ok işareti standart dayanağın düz yönünü göstermektedir ve vestibül yönüne bakmalıdır. Doğru konumlanmayan ölçü parçası yanda bulunan dişlere değebilir ya da birbirine yakın yerleştirilen implantlarda ölçü parçaları birbirine temas edebilir ve ölçünün doğru alınamamasına sebep olabilir.

Plastik Ölçü Keplerinin Kullanımı

Klinik Vaka :



Bu klinik vakada hastanın sol mandibular bölgesinde 4 numaralı diş eksikliği vardır.

Eksik dişin olduğu yere, platform çapı : 4.1mm ve boyu : 10.0 mm (T6 4 10) olan T6 standard implant yerleştirilip, implantın üzerine de 2.0 mm diş eti yüksekliğindeki iyileşme başlığı takılmıştır.

Hasta osseointegrasyon süreci tamamlandıktan sonra implant üzerine protezinin yapılması için kliniğe gelmiştir.

Kullanılacak Malzemeler :



Tedavi işleminde kullanılacak parçaları hazırlanır.

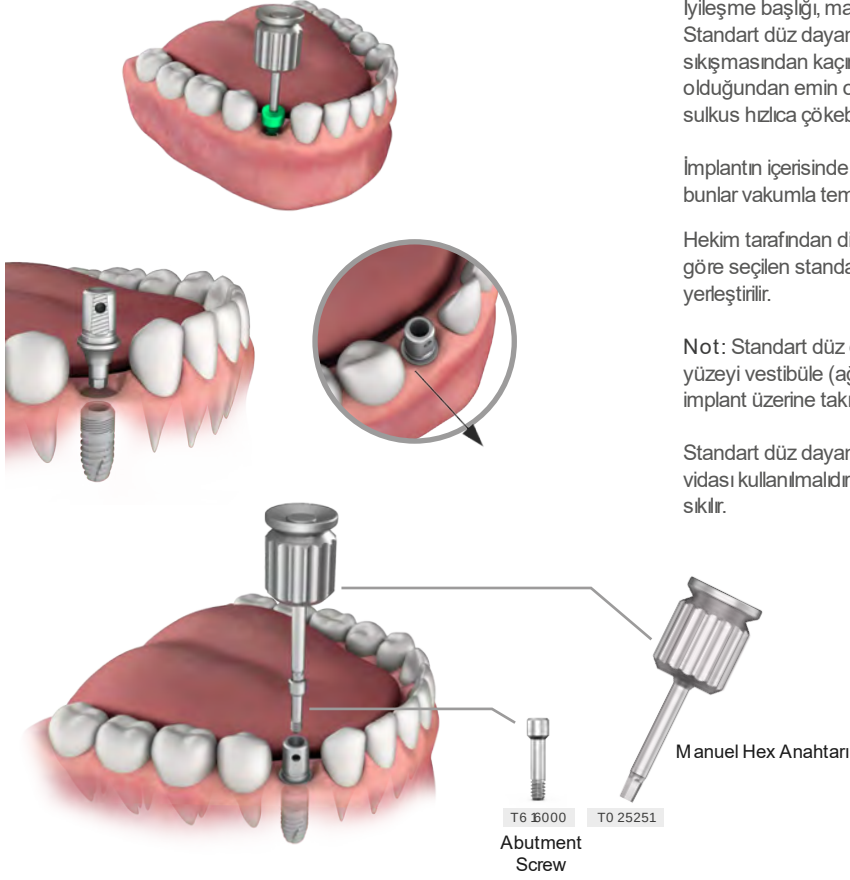
Bu tedavideki ölçüler :

platform çapı (Ø) : 5.0 mm,

diş eti yüksekliği (GH) : 2.0 mm

olan standart düz dayanak kullanılmıştır.

1. Standart Düz Dayanağın İmplant Üzerine Yerleştirilmesi



İyileşme başlığı, manuel hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır. Standart düz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur. İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

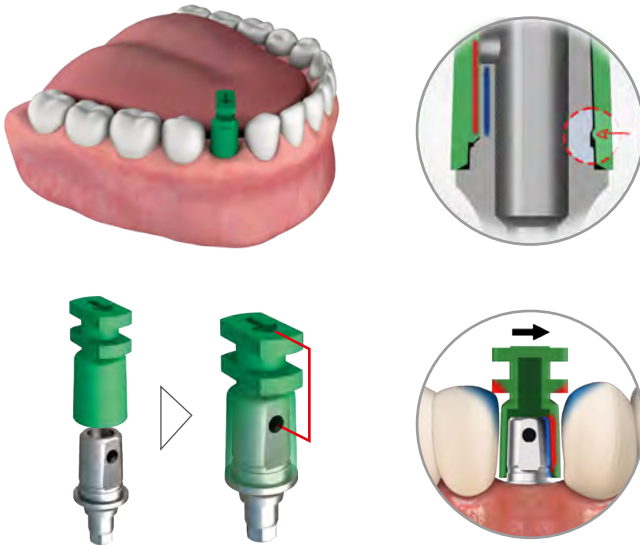
İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Hekim tarafından diş eti yüksekliğine ve platform çapına göre seçilen standart düz dayanak dikkatlice implanta yerleştirilir.

Not: Standart düz dayanak, üzerindeki delikli antirotasyon yüzeyi vestibüle (ağız dışına) doğru bakacak şekilde implant üzerine takılır.

Standart düz dayanağı implanta sabitlemek için bağlantı vidası kullanılmaktadır. Vida hex anahtarı ile yerleştirilir ve elle sıkılır.

2. Plastik Ölçü Kebinin Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



Kullanılan dayanak paketinin içinden çıkan ölçü kebi, sabitlenen dayanağın üstüne yerleştirilir. Kep, apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

Kep içindeki çıkıntı, dayanağın girintili yüzeyine oturduğunda, kep doğru ve tam olarak yerleştirilmiş olur.

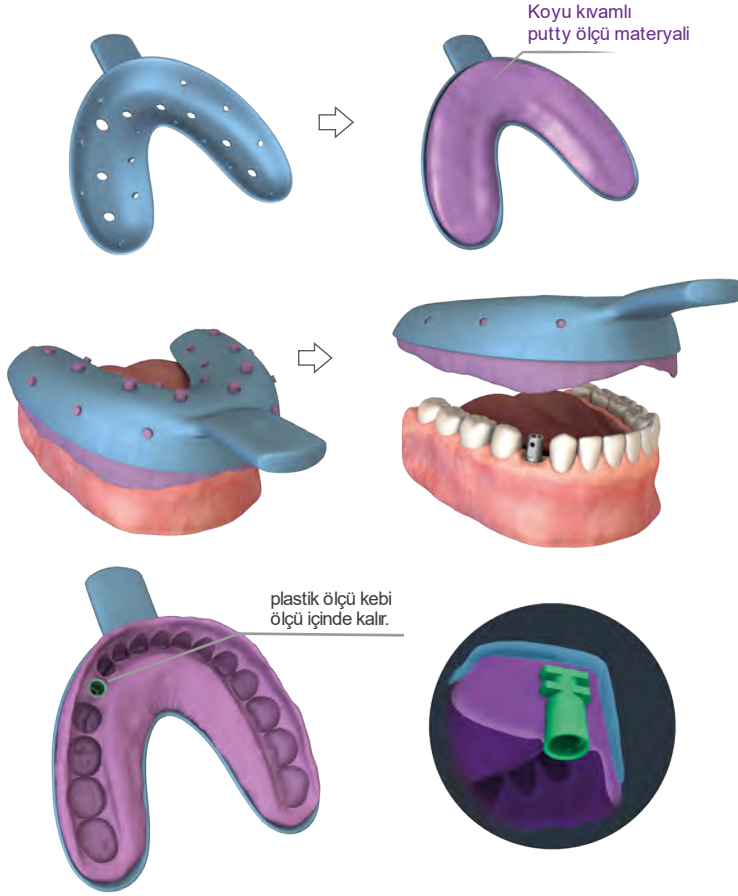
⚠ Dikkat!

Plastik ölçü kebi, üzerindeki ok yönü dayanağın delikli yüzeyine bakacak şekilde yerleştirilir.

Ölçü kebi farklı pozisyonda takılırsa, kep, dayanak üzerine tam oturmaz ya da yanındaki dişlerle temas edebilir. Bu şekilde alınan ölçü hatalı olur.

Not: Ölçü kebi seçiminde, dayanak platform çapına dikkat edilmelidir. Büyük ya da küçük çapta kullanılan kepler, yerine oturmayacak ve ölçünün hatalı olmasına sebep olacaktır.

3. Ölçü Kaşığının Hazırlanması

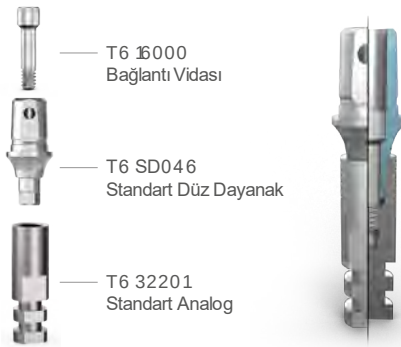


Ölçü kaşığı içerisine, putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür ve koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kebi, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında dayanaktan kurtulur ve putty ölçü materyali içerisinde kalır. Dayanak ise hasta ağızda kalır.

Dayanak, hasta ağızdan sökülüp bağlantı vidası ve alınan ölçü ile birlikte laboratuvara gönderilir.

4. Standart Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi

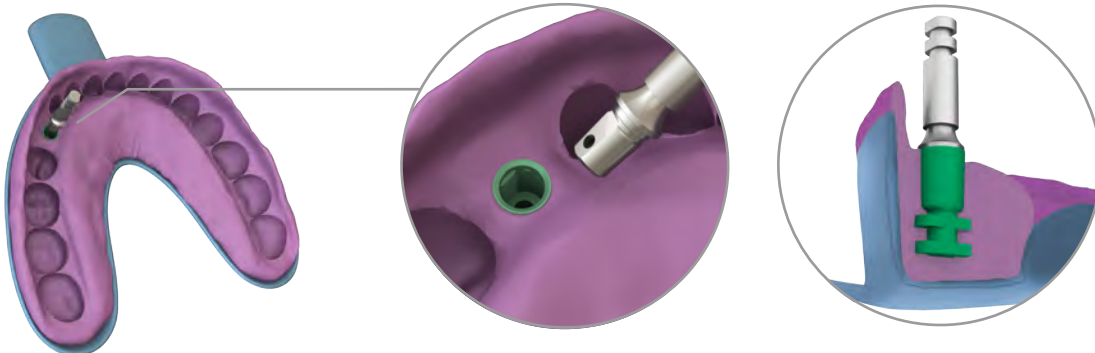


Analog ve standart düz dayanak, bağlantı vidası yardımı ile birbirine sabitlenir ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur.

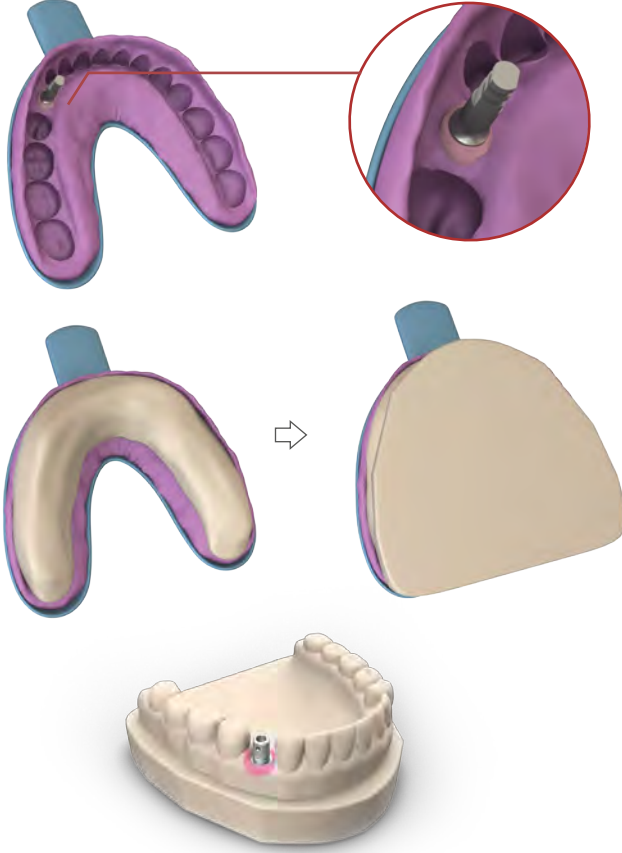
Birbirine sabitlenen dayanak ve analog ölçü içindeki kebin içine yerleştirilir ve analogun arkasından bastırılarak tam oturması sağlanır.

Standart dayanağın düz yüzeyi kaşık içerisindeki ölçü parçasının düz yüzeye gelecek şekilde yerleştirilmeli ve kaşık içine tam oturduğundan emin olunmalıdır.

Analogun yanlış yerleştirilmesi durumda protez de hatalı olacaktır.



5. Alçı Model Oluşturulması



Diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon malzeme uygulanır.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, silikonun analogdan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır.

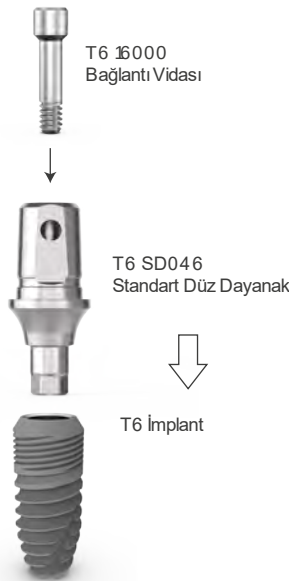
Standart yöntemler kullanılarak dental alçı malzemesi ile model oluşturulur.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kasesi oluşturulur.

Oluşturulan alçı modeli üzerindeki pürüzler temizlendikten sonra, protez işlemine geçilir.

Not: Dayanağın, analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan emin olunmalıdır.

Standart Düz Dayanakların Genel Özellikleri



Standart düz dayanaklar, hex bağlantı yapısına sahiptir. Bu sayede T6 implantlara monte edildiğinde sağa-sola dönmez.

Bağlantı vidası kullanılarak implant üzerine sabitlenir.

Tek, kısmi veya total dişsizlik tedavilerinde kullanılabilir.

Oluşturulan protezler dayanağın üzerine siman ile yapıştırılır.

Protez üzerinde vida yoluna ihtiyaç yoktur. Böylece daha pürüzsüz sıma yüzeyi elde edilir.

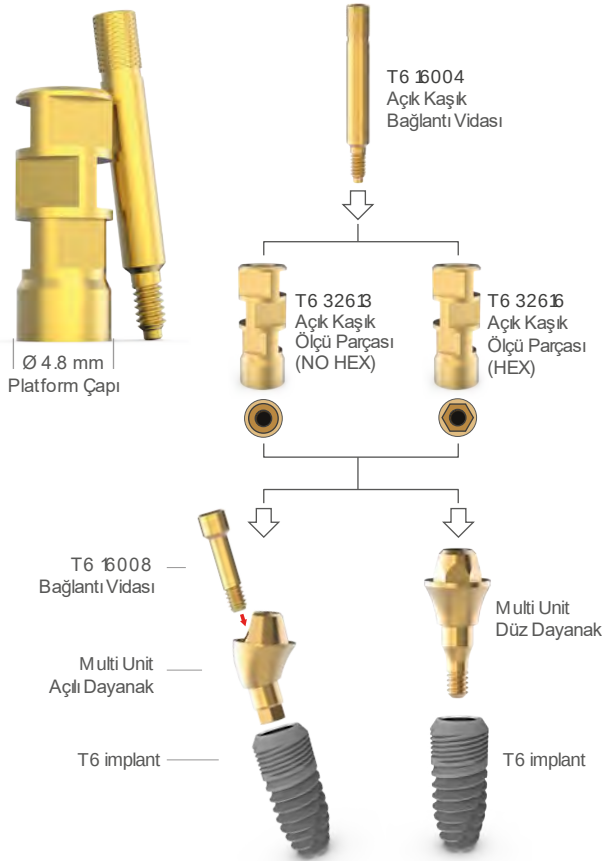
İmplantlardan kaynaklı düşük dereceli eğim hataları, protez bağlantı şekliyle düzeltilebilir.

Bu bölümde standart düz dayanak kullanımı, tek diş ve köprü protez uygulamaları için anlatılmaktadır.

Protez üretimi için geleneksel döküm teknikleri kullanılmıştır.

Not: Üst yapının tamamlanıp hastaya takılması ve protez üretimi sırasında paket içerisinde bulunan bağlantı vidası kullanılmalıdır.

Multi Unit Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçaları



Bu bölümde multi unit açık kaşık ölçü parçasının kullanımı, tam çene dişsizlik uygulamaları için anlatılmaktadır.

Açık kaşık ölçü parçaları, alınan ölçülerden, diş laboratuvarında açık kaşık ölçü tekniği kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

Tüm açık kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

Özel yapım ölçü kaşığı kullanılmalıdır.

Bağlantı vidası hex anahtar ya da elle sıkılır.

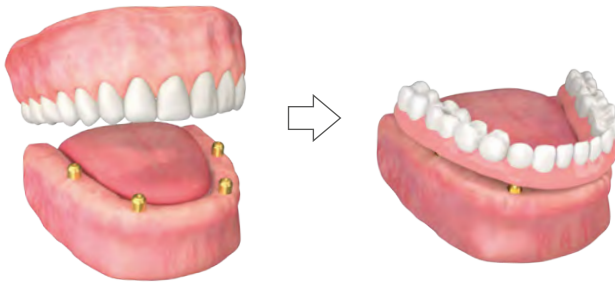
İki diş arası gibi dar aralıklarda kullanılabilir.

Açık kaşık tekniğinin, implant ekseninin farklılaştığı tek implant ya da farklı eksenli birden fazla implantın olduğu çoklu implant tedavilerinde kullanılması tavsiye edilir. Tek implant tedavilerinde Hex, Çoklu implant tedavilerinde No-Hex ölçü parçaları kullanılmalıdır.

Multi unit açık kaşık ölçü parçası ve uzun bağlantı vidası aynı pakette yer alır.

Multi Unit Dayanak Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Total Dişsizlik Tedavisi

1 Klinik Vaka



Buradaki klinik vakada, hastanın alt çenesinde total diş eksikliği mevcuttur.

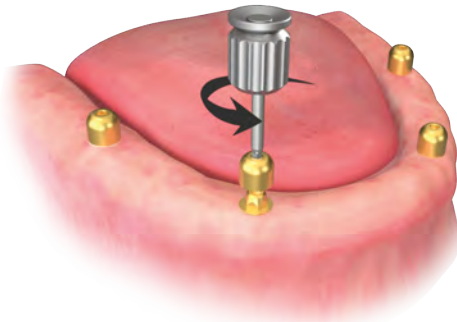
Bu bölümde, multi unit üstü açık kaşık ölçü alma parçaları kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

Hasta ağızında geçici protez varsa:

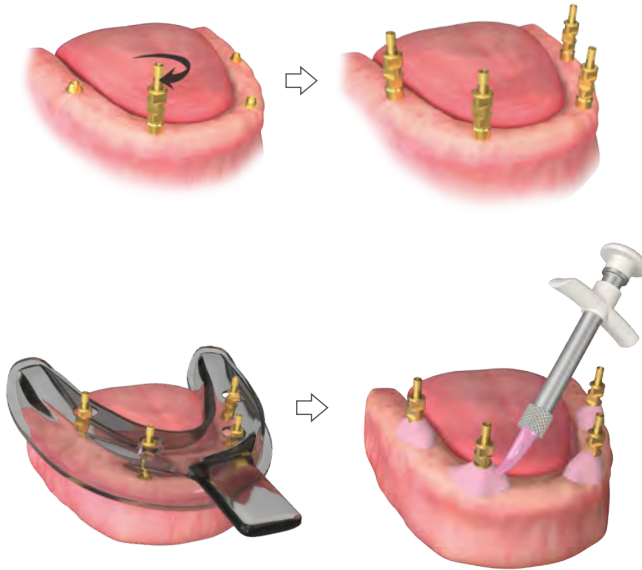
Geçici protez, manuel hex anahtarı (T0 25251) ile dikkatlice sökülür. Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacak ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

Multi unit dayanak üstünde konfor kep varsa : konfor kep, manuel hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır.

Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacak ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.



2. Ölçü Parçalarının Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



Açık kaşık ölçü parçaları (T6 326 B), multi unit dayanak üzerine dikkatlice yerleştirilir ve açık kaşık ölçü vidası (T0 16004) yardımıyla multi unit dayanağa sabitlenir.

Not: Buradaki vaka çoklu diş eksikliği olduğu için No Hex ölçü parçaları kullanılmaktadır.

Açık kaşık ölçü vidası elle sıkılır yada NucleOSS torklu raşet yardımıyla maksimum 10 Ncm torklanmalıdır.

Açık kaşık ölçü parçasının multi unit dayanak platformuna tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Bu aşamada ölçü parçalarının doğru bir şekilde yerleştirildiğini doğrulamak için röntgen çekilebilir.

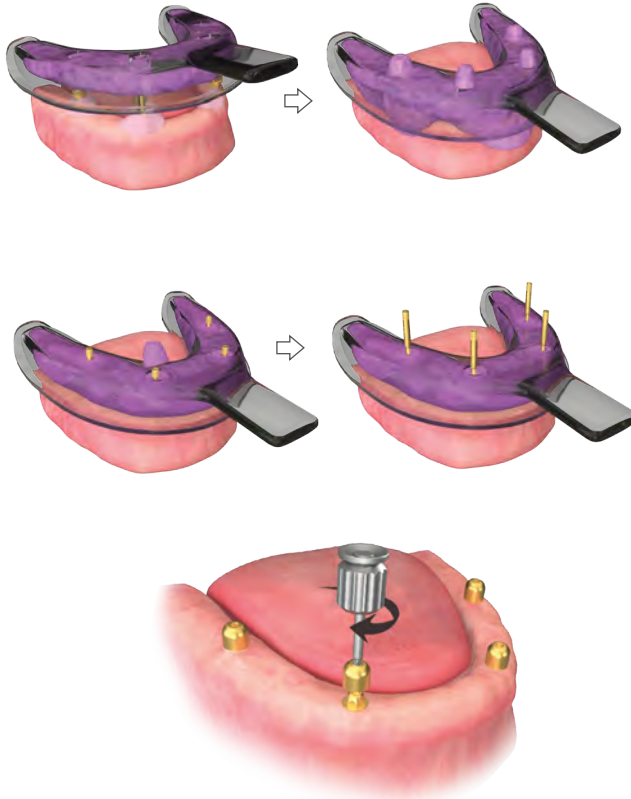
Açık kaşık ölçü alma tekniğinde özel kaşık kullanılır. Hekim, ölçü parçasının geldiği noktada kaşığa bir delik açar. Bu delik vidanın sökülebilmesi için gereklidir.

Hazırlanan özel kaşık, ölçü malzemesi kullanılmadan hasta ağızda denenir ve ölçü alma işlemi için uygun olup olmadığı kontrol edilir.

Eğer kaşık uygun değilse gerekli ayarlamalar yapılır ve uygun hale getirilir.

Daha hassas ölçü alabilmek için ölçü parçası etrafına akıcı kıvamlı polieter ölçü materyali sıkılır.

3. Ölçü Kaşığının Hazırlanması ve Ölçü Alınması



Bireysel ölçü kaşığının içerisine putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür.

Kaşığın içerisine koyu kıvamlı-putty ölçü malzemesi yerleştirilir ve ölçü kaşığı hasta ağızına yerleştirilir. Bu aşamada ölçü vidasına rahat ulaşabilmek için fazlalık malzemeler vida çevresinden temizlenir.

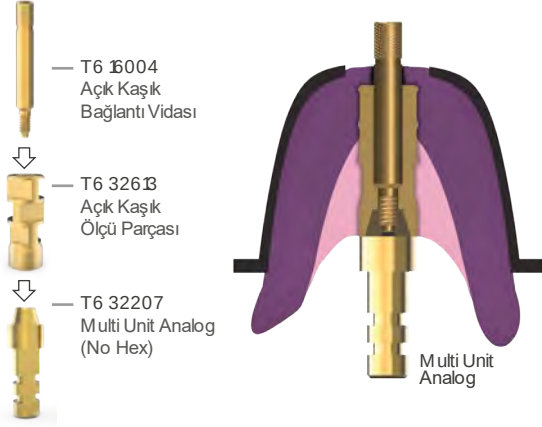
Putty ölçü materyali sertleştiğinde açık kaşık ölçü vidaları çıkarılır ve kaşık hasta ağızından alınır. Ölçü kebi, multi unit dayanaklardan çözüldüğü için putty ölçü materyalinin içinde kalır.

Multi unit dayanakların içine herhangi bir şeyin kaçmaması için konfor kep yerleştirilip hex anahtarı ile sıkılır.

Multi Unit Dayanak Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Total Dişsizlik Tedavisi

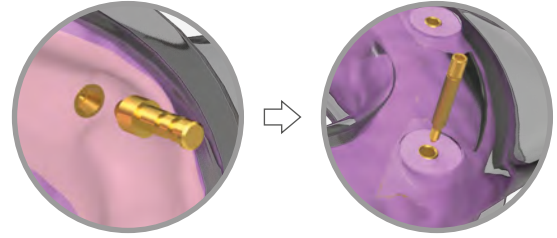


4. Multi Unit Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Multi unit analog kaşık içinde kalan ölçü parçasına dikkatlice yerleştirilir ve açık kaşık bağlantı vidası ile sabitlenir.

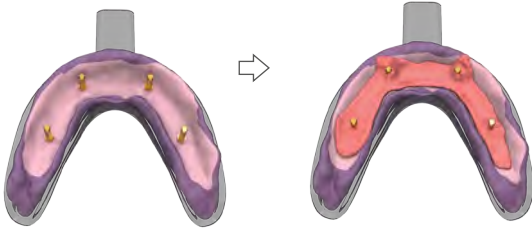
Not: Buradaki vakada No Hex ölçü parçası kullanıldığı için No Hex multi unit analoglar kullanılmaktadır.



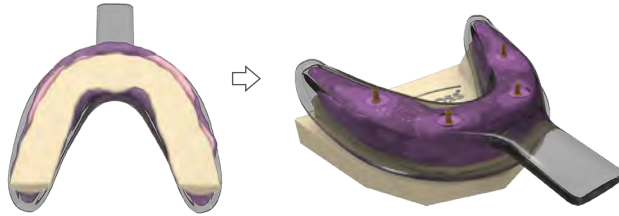
Tüm analoglar ve ölçü parçaları yerleştirildikten sonra, hiçbir parçanın gevşek olmamasına dikkat edilmelidir.

Ölçü parçalarının, analog platformuna tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi takdirde analogun yanlış yerleştirilmesinden dolayı protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.

5. Alçı Modelin Oluşturulması



Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikonu enjekte edilir.

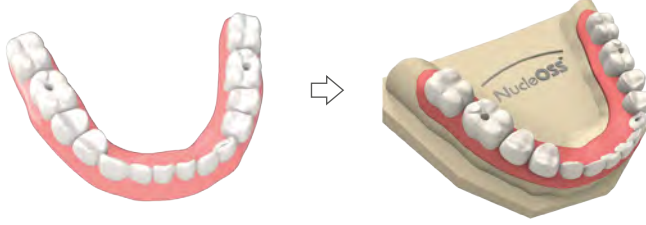


Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve kaide oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı uzaklaştırılıp, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

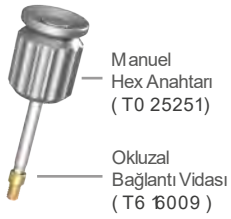


6. Tam Protezin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Metal kaide üzerine uygun şekilde diş dizimi yapılarak tam protez bitirilir.

Hazırlanan tam protez alçı model üzerinde denenir ve pasif uyumu sağlanan protez, hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.



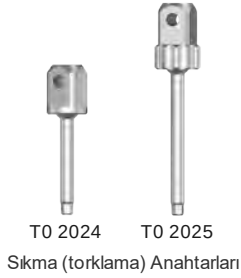
Manuel
Hex Anahtarı
(T0 25251)

Okluzal
Bağlantı Vidası
(T6 6009)



Tam protez hasta ağızına yerleştirilir ve okluzal vidalar manuel hex anahtar yardımıyla dayanaklara yerleştirilir.

Okluzal vidalar, sıkma anahtarları yardımıyla maksimum 20 Ncm kadar torklanmalıdır.



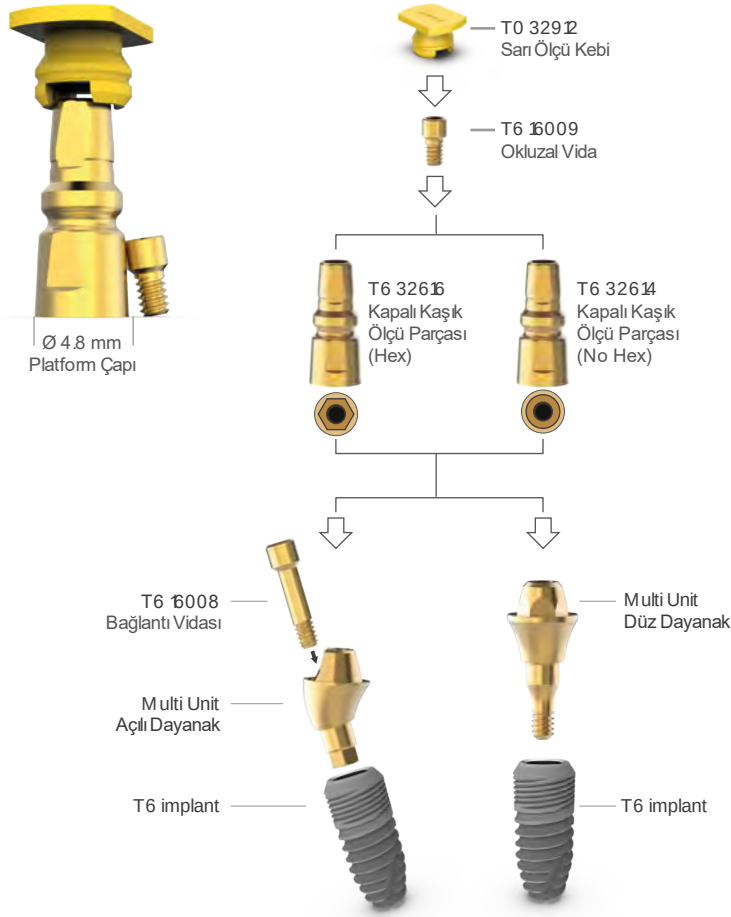
T0 2024 T0 2025

Sıkma (torklama) Anahtarları



Torklama sonrası vida delikleri önce teflon bant ile izole edilir, üzerine kompozit dolgu malzemesi koyulur ve sertleştirilir. Tam protezin sökülmesi istendiğinde kompozit malzeme alınır ve vida çıkartılır.

Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası



Bu bölümde multi unit kapalı kaşık ölçü parçasının kullanımı, tam çene dişsizlik uygulamaları için anlatılmaktadır.

Kapalı kaşık ölçü tekniği, diş laboratuvarında kapalı kaşık ölçü parçaları kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

Kapalı kaşık ölçü tekniği ağız açıklığı daha az olan hastalar, erişim bölgelerinin kısıtlı olduğu vakalar ve öğürme refleksi olan hastalar için tavsiye edilir.

Tek implant tedavilerinde Hex, çoklu implant tedavilerinde No-Hex ölçü parçalarının kullanılmasıdır.

Tüm kapalı kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden ve sarı ölçü kebi plastikten üretilmektedir.

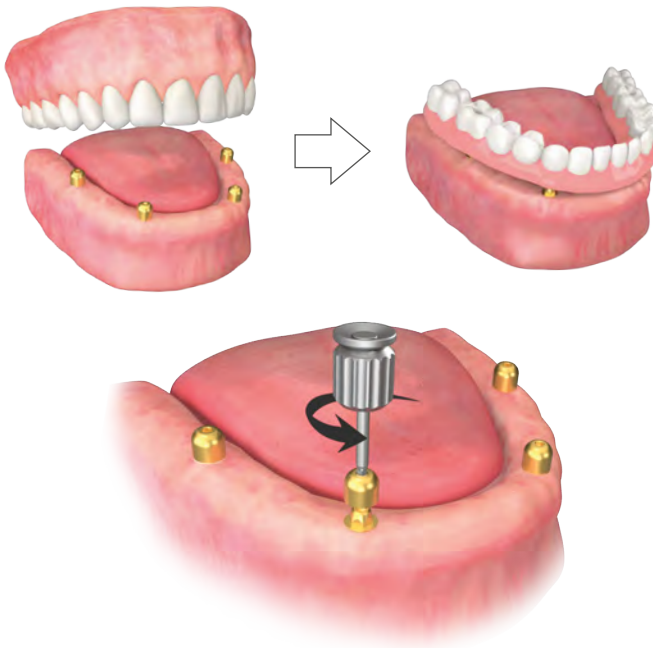
Okluzal vida ile birlikte kullanılır ve hex anahtarları ya da manuel(elle) sıkılır.

İki diş arasının dar olduğu bölgelerde kullanılabilir.

Multi unit üstü kapalı kaşık ölçü parçası, sarı ölçü kebi ve okluzal vida ile birlikte aynı pakette yer alır.

Multi Unit Dayanak Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı - Total Dişsizlik Tedavisi

1 Klinik Vaka



Buradaki klinik vakada, hastanın alt çenesinde total diş eksikliği mevcuttur.

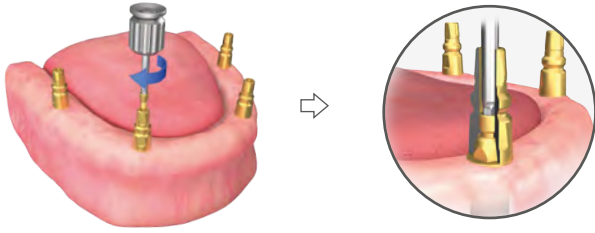
Bu bölümde multi unit üstü açık kaşık ölçü alma parçaları kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

Hasta ağızında geçici protez varsa : Geçici protez, manuel hex anahtarı (T0 2525 1) ile dikkatlice sökülür. Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacık ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

Multi unit dayanak üstünde konfor kep varsa: konfor kep manuel hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır.

Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacık ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

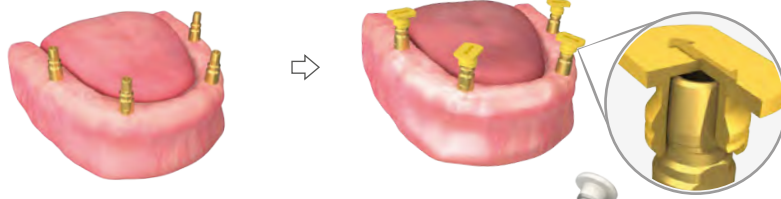
2. Ölçü Parçalarının Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



Kapalı kaşık ölçü parçaları (T6 32614), multi unit dayanak üzerine dikkatlice yerleştirilir ve okluzal bağlantı vidası (T6 16009) yardımıyla multi unit dayanağa sabitlenir.

Okluzal vida, manuel hex anahtar ile elle sıkılır.

Not: Buradaki vaka çoklu diş eksikliği olduğu için No Hex ölçü parçaları kullanılmaktadır.

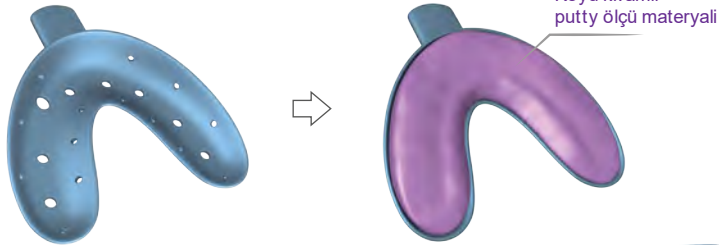


San ölçü kebi (T0 3292) sabitlenen ölçü parçasının üstüne yerleştirilir. Kep üstünde görülen okun yönü, ölçü parçasının düz yüzüne bakmalıdır. Kep, apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır. Kep yerine oturduğunda bir çit sesi çıkaracaktır.



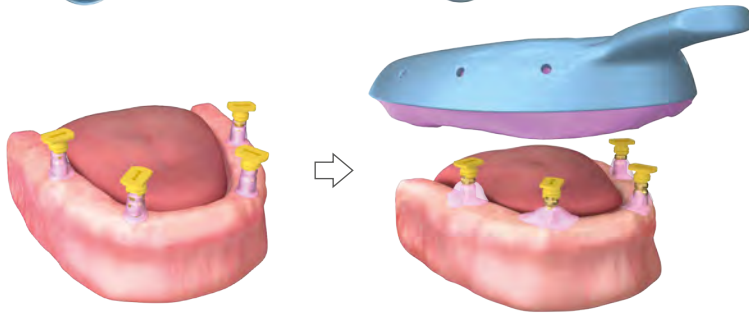
Hassas bir şekilde ölçü almak için, kapalı kaşık ölçü parçalarının etrafına akıcı kıvamlı polieter ölçü materyali sıkılır.

3. Ölçü Alma İşlemi

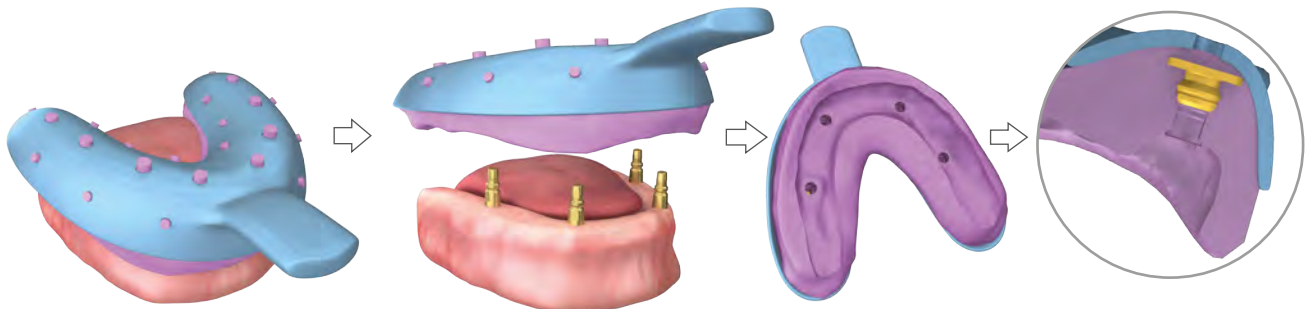


Ölçü kaşığı içerisine, putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür ve koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Ölçü kaşığı hasta ağızına yerleştirilir.



Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kebi, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında ölçü parçasından kurtulur ve putty ölçü materyali içerisinde kalır. Ölçü parçası ise hasta ağızda kalır.



4. Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi

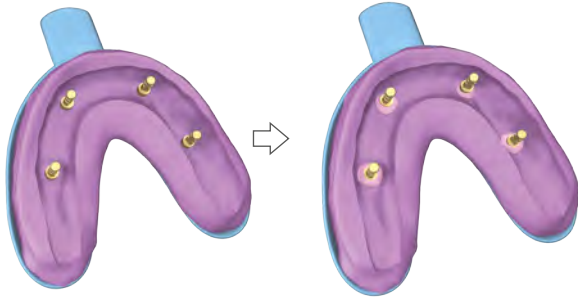
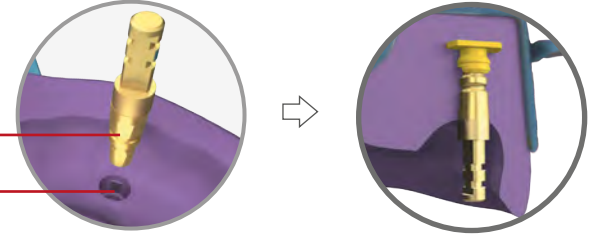


Not: Buradaki vakada No Hex ölçü parçası kullanıldığı için No Hex multi unit analoglar kullanılmaktadır.

Kapalı kaşık ölçü parçaları hasta ağızından sökülür ve ölçü kaşığı ile birlikte veya ölçü kaşığı üzerine yerleştirilerek laboratuvara gönderilir.

Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur. Analog apikal yönde bastırılarak ölçü içindeki yerine oturtulur.

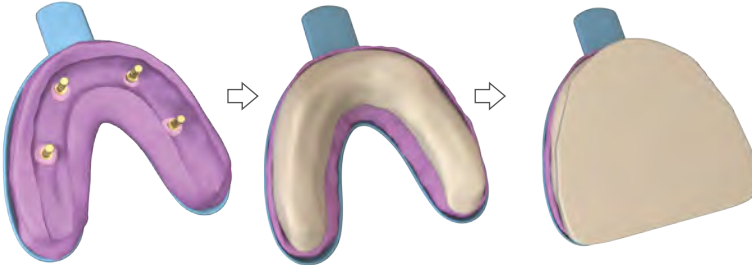
⚠
Dikkat!
YÜZEYLER
PARALEL
OLMALIDIR!



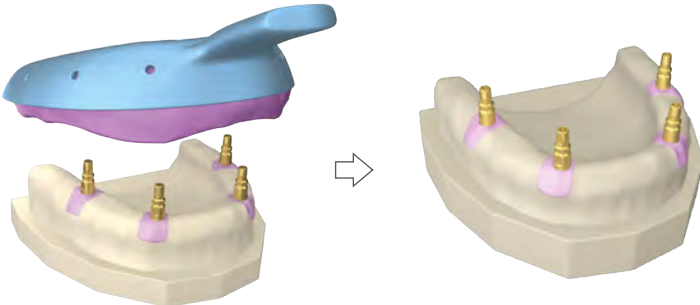
Not: Ölçü parçasının düz yüzeyi kaşık içerisindeki düz yüzeye gelecek şekilde yerleştirilmeli ve kaşık içindeki sarı kebe tam yerleştiğinden emin olunmalıdır. Analog yanlış yerleştirilirse protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

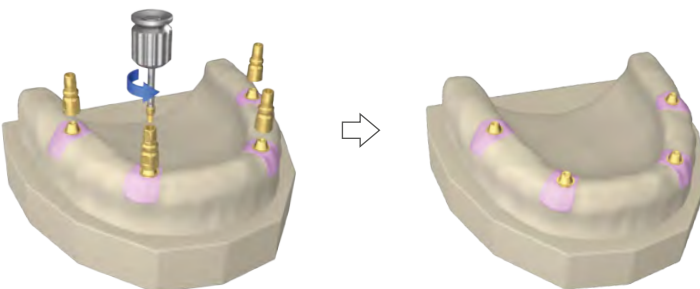
5. Alçı Modelin Oluşturulması



Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve kaide oluşturulur.

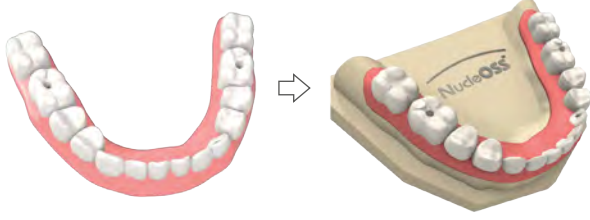


Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı modelden ayrılır, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır.



Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına gönderilir.

6. Tam Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi

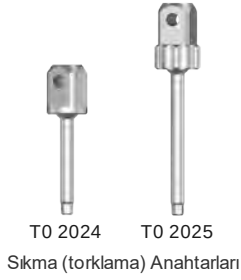


Hazırlanan tam protez alçı model üzerinde denenir ve pasif uyumu sağlanan protez, hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.



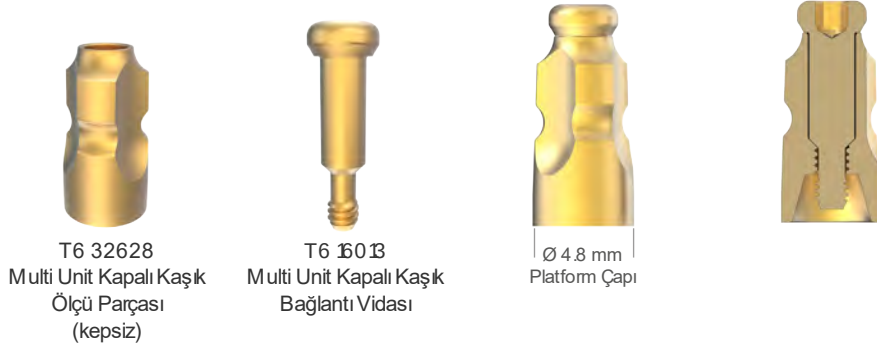
Tam protez kontrollerden geçtikten sonra, kliniğe gönderilerek hasta ağzına yerleştirilir ve okluzal vidalar manuel hex anahtar yardımıyla dayanaklara yerleştirilir.

Okluzal vidalar, sıkma anahtarları yardımıyla maksimum 20 Ncm kadar torklanmalıdır.



Torklama sonrası vida delikleri önce teflon bant ile izole edilir, üzerine kompozit dolgu malzemesi koyulur ve sertleştirilir. Tam protezin sökülmesi istendiğinde bu malzeme alınır ve vida çıkartılır.

Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası (kepsiz)



Kapalı kaşık ölçü tekniği, diş laboratuvarında kapalı kaşık ölçü parçaları kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

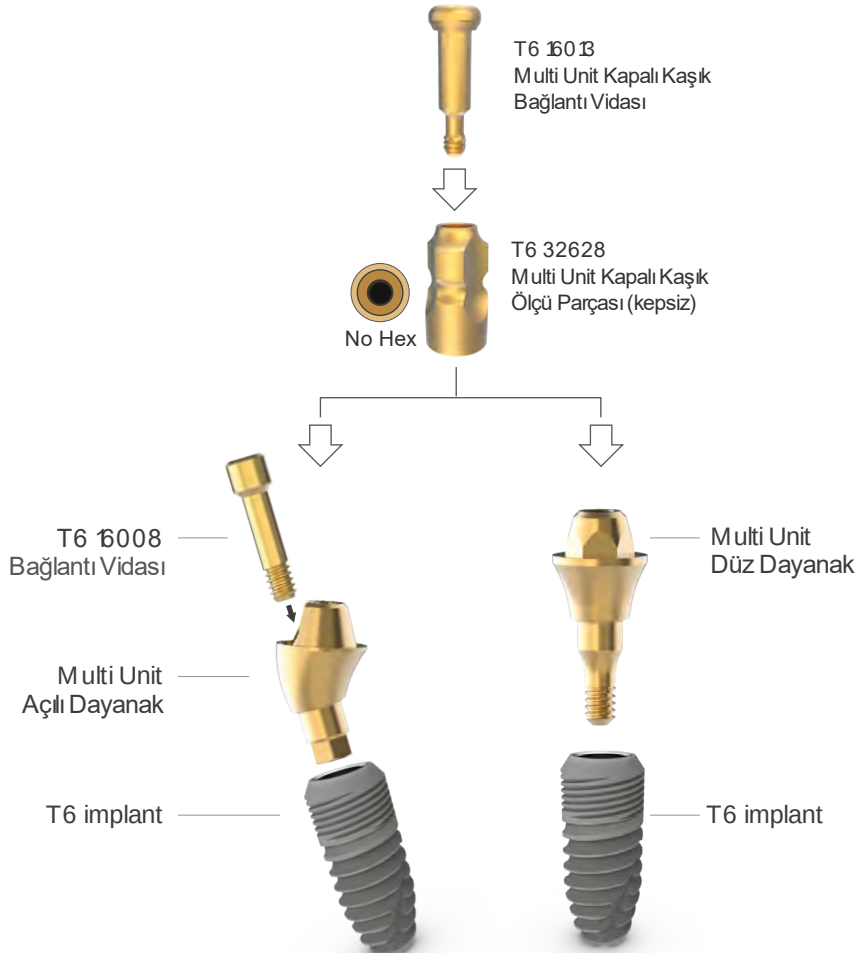
Kapalı kaşık ölçü tekniği ağız açıklığı daha az olan hastalar, erişim bölgelerinin kısıtlı olduğu vakalar ve öğürme refleksi olan hastalar için tavsiye edilir.

Hem tek diş tedavilerinde, hem de çoklu diş tedavilerinde kullanılabilir.

Multi unit kapalı kaşık bağlantı vidası ile birlikte kullanılır ve hex anahtarları ya da manuel (elle) sıkılır.

İki diş arasının dar olduğu bölgelerde kullanılabilir.

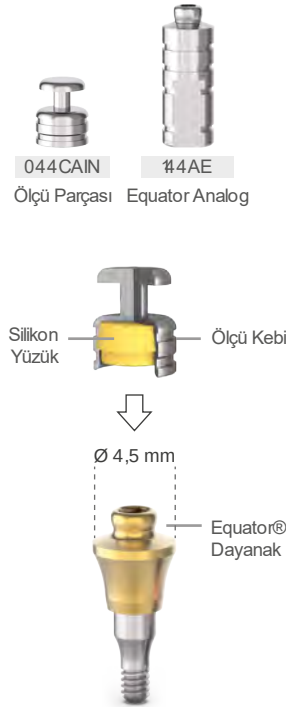
Multi unit kapalı kaşık kepsiz ölçü parçası, kapalı kaşık bağlantı vidası ile birlikte aynı pakette yer alır.



Topuz Dayanak Ölçü Parçaları



Equator®Dayanak Ölçü Parçaları



NucleOSS T6 topuz dayanaklarda ölçü alma işlemi, ölçü kepleri (T0 326 F) ile yapılır. Silikon halka, ölçü kebinin içinde montajı şeklinde sunulur.

Equator®dayanaklarda ölçü alma işlemi, içerisinde plastik silikon bulunan ölçü kebi (044CAIN) ile gerçekleştirilir.

Kullanılan yöntem, her iki dayanak için de kapalı kaşık ölçü alma tekniği ile aynı aşamaları içerir. Dayanak üzerinden ölçü alınır.

Öncelikle hasta için bireysel ölçü kaşığı hazırlanır. Kaşıkta implantların olduğu bölgelere ölçü keplerinin sığabilmesi için block-out yaptırılarak yer açılır.

Ölçü kebinin sıkıca oturması için kep içinde silikon halka ile kullanılır.

Ölçü kepleri titanyum malzemeden, analoglar ise paslanmaz çelikten üretilmektedir.

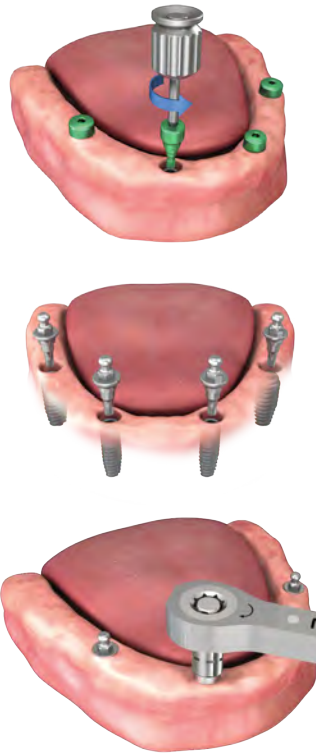
Notlar:

1- Ölçü parçaları, optimum uyumu ve ölçü doğruluğunu sağlamak amacıyla her hasta için bir kez kullanılmalıdır.

2- Equator®Dayanaklar Rhein 83 'ün tescilli markasıdır.

Topuz Dayanak Ölçü Parçasının Kullanımı

1 Klinik Vaka

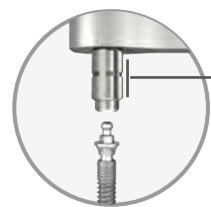


İyileşme başlıkları hex anahtar (T0 2525) ile dikkatlice çıkarılır. Topuz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızla çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır. Gövdenin içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Not: Topuz dayanakların platform çapı Ø 4,5 mm olduğu için sanı iyileşme başlıkları kullanılmamalıdır; Yeşil veya mor iyileşme başlıkları kullanılmalıdır.

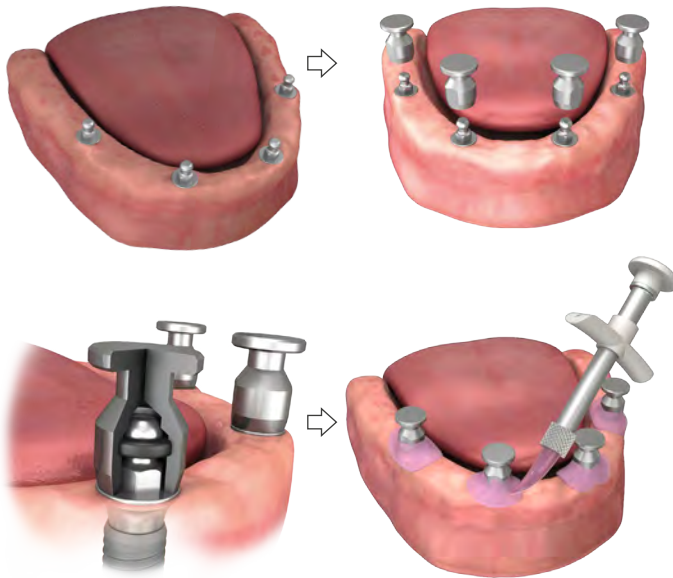
Topuz dayanaklar implanta dikkatlice yerleştirilir ve sabitlemek için topuz dayanak sıkma parçası (T0 25205) kullanılır.



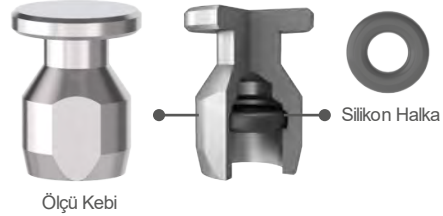
Topuz dayanak, NucleOSS raşet (T0 25900) yardımıyla maksimum 30 Ncm kadar torklanmalıdır.

Not: Protezin kolay yerleştirilmesi için topuz dayanakların aynı seviyede olmasına dikkat edilmelidir.

2. Ölçü Parçalarının Dayanakların Üzerine Yerleştirilmesi



Topuz dayanak ölçü kepleri hazırlanır. Ölçü alma işlemine geçmeden önce silikon halkanın kebin içinde ve yerinde olduğundan emin olunmalıdır.

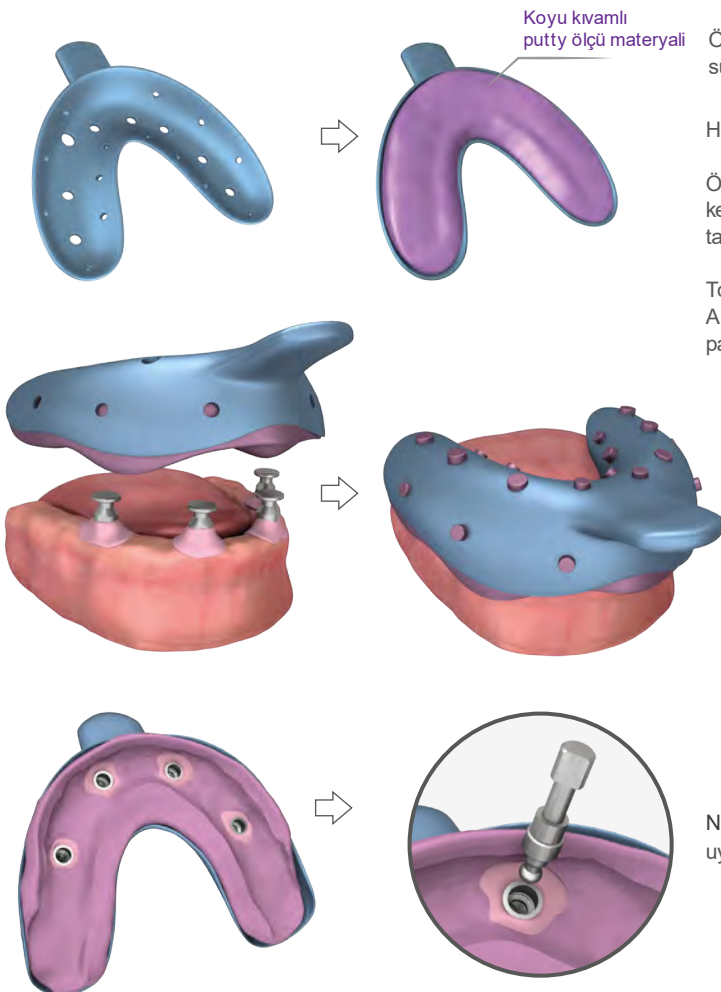


Ölçü kepleri, topuz dayanakların üzerine yerleştirilir. Apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

Ölçü kepleri, topuz dayanakların üzerine tam ve pasif uyumlu oturmalıdır. Aksi halde ölçü kepleri yukarıda kalacak ve ölçü hatalı olacaktır.

Daha hassas ölçü alabilmek için, ölçü parçası etrafına polieter ölçü malzemesi enjekte edilebilir.

3. Ölçü Kaşığının Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



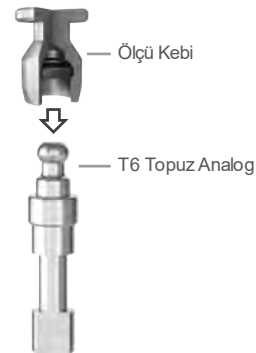
Koyu kıvamlı
putty ölçü materyali

Ölçü kaşığı içersine, putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür ve koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Hazırlanan ölçü kaşığı hasta ağzına yerleştirilir.

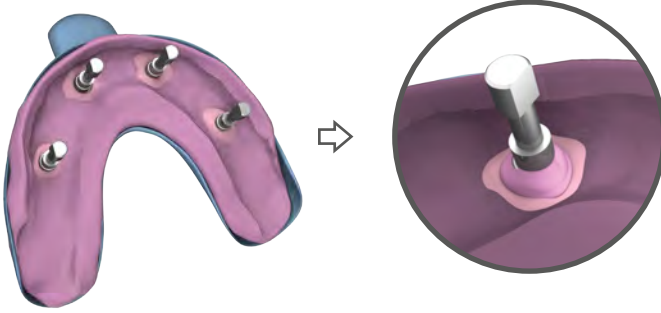
Ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kepleri, ölçü kaşığının ağızdan çıkarılması sırasında dayanak-
tan çıkar ve putty ölçü materyali içerisinde kalır.

Topuz analog, kaşıktaki kalan ölçü kebinin içine yerleştirilir. Analogun arkasından apikal yönde bastırılarak ölçü parçasına oturması sağlanır.

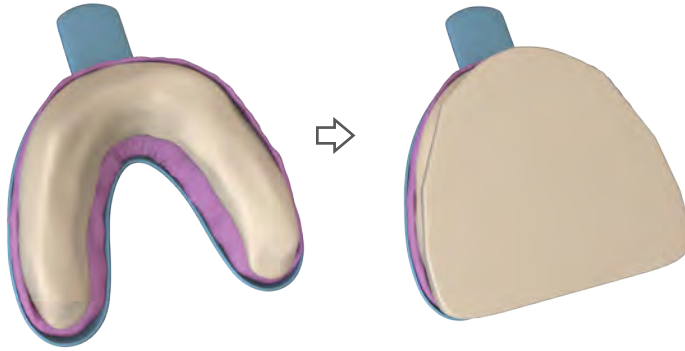


Not: Yetersiz boyutsal stabilitesi ve rijiditesi nedeniyle bu uygulamada hidrokolloid malzeme-aljinat kullanılmaz.

4. Alçı Model Oluşturulması



Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon enjekte edilir.

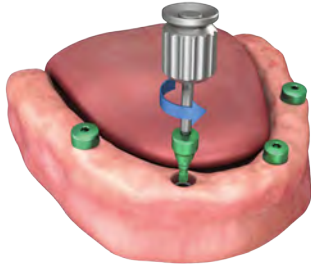


Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve kaidesi hazırlanır.



Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılarak fazla pürüzler temizlenir ve işlem tamamlanır.

1 Klinik Vaka - Total Dişsizlik Tedavisi



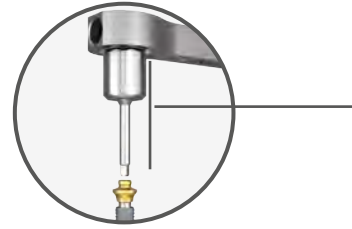
İyileşme başlıkları hex anahtar (T0 2525) ile dikkatlice çıkarılır. Topuz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızla çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır. İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Not: Equator dayanakların platform çapı $\varnothing$ 4,5 mm olduğu için sarı iyileşme başlıkları kullanılmamalıdır; Yeşil veya mor iyileşme başlıkları kullanılmalıdır.

Equator®dayanak implant içerisine dikkatlice yerleştirilir. Protezin kolay yerleştirilmesi için Equator®dayanakların aynı seviyede olmasına dikkat edilmelidir.

Equator®dayanağı implanta sabitlemek için equator sıkma anahtarı (774 CHE) kullanılır.

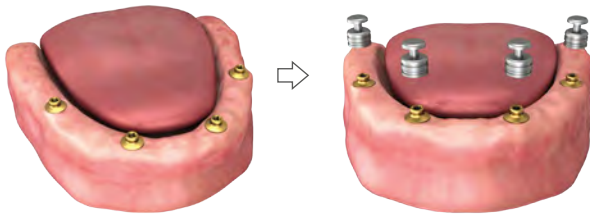


Equator®dayanaklar, raşet (T0 25900) yardımıyla maksimum 30 Ncm torka kadar sıkılmalıdır.

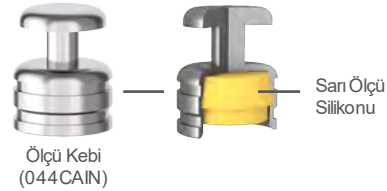


Not: Equator®dayanaklar raşet ile maksimum 30 Ncm torka kadar sıkılmalıdır. Aksi takdirde dayanak, vida bölgesinden hasar görebilir veya kırılabilir.

2. Ölçü Parçalarının Yerleştirilmesi



Equator®dayanak ölçü kepleri hazırlanır.

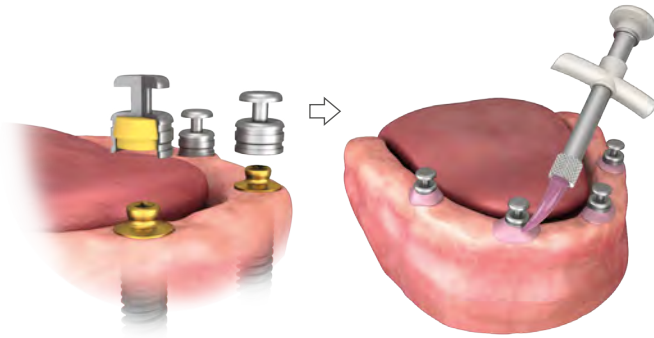


Bu aşamada silikon parçasının ölçü kebi içinde ve yerinde olduğundan emin olunmalıdır.

Ölçü kepleri, equator®dayanakların üzerine yerleştirilir. Apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

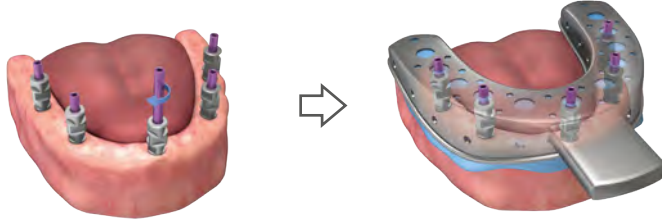
Ölçü kebi dayanak üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde tam oturmalıdır. Aksi halde ölçü alma işleminde hataya neden olacaktır.

Daha hassas ölçü alabilmek için, ölçü parçası etrafına polieter ölçü malzemesi enjekte edilebilir.



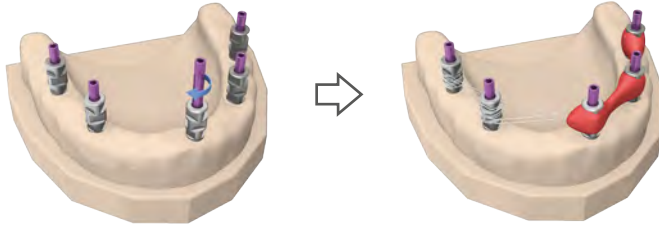
Köprü, hibrit veya tam protezin pasif oturan metal alt yapısını kontrol etmek ve düzeltme yapabilmek için doğrulama yöntemi kullanılır. Bu yöntem implant üstü açık/ kapalı kaşık ölçü alma parçalarıyla yada multi unit üstü açık/ kapalı kaşık ölçü alma parçalarıyla uygulanabilir.

İmplant Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçaları ile Uygulanması

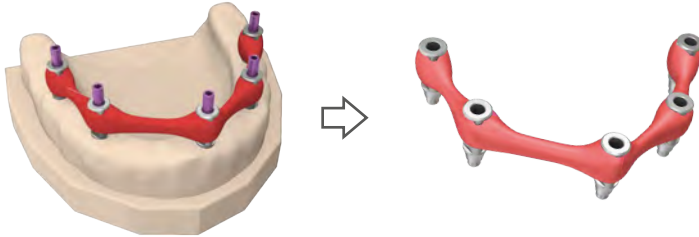


İlk olarak açık kaşık ölçü alma parçaları bağlantı vidaları yardımıyla hastanın ağızındaki implantların üzerine dikkatlice yerleştirilir. Açık kaşık ölçü alma yöntemiyle, alçı model oluşturulur.

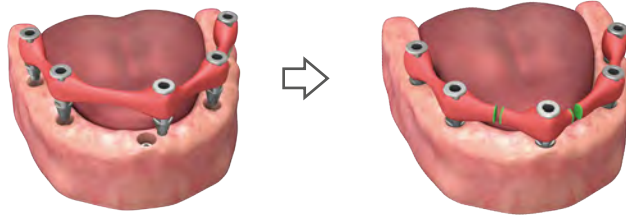
Not: Açık kaşık ölçü alma işleminin nasıl yapıldığını öğrenmek için “Ölçü Alma Teknikleri” bölümünü inceleyebilirsiniz.



Açık kaşık ölçü parçaları oluşturulan alçı modeldeki standart analogların üzerine açık kaşık bağlantı vidaları ile yerleştirilir. Ölçü parçaları diş ipi veya ortodontik tel kullanılarak birbirine bağlanır ve ölçü parçaları arasına “pattern resin” veya ışıkla kürlenene bir malzeme uygulanarak birbirine yapıştırılır.



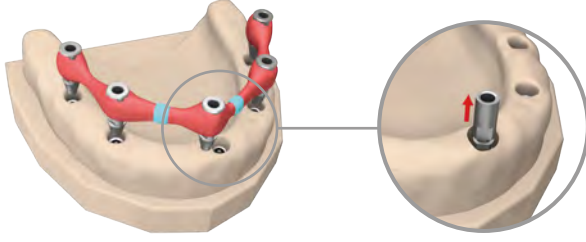
Reçine kürlendikten sonra, açık kaşık bağlantı vidaları sökülerek oluşturulan doğrulama aparatı, dental alçı modelden çıkarılır.



Doğrulama aparatı hasta ağızındaki implantların üzerine yerleştirmek üzere hazırlanır. İmplant üzerinde oturtulurken zorlanan doğrulama aparatı barlardan kesilerek implantın üzerinde pasif oturması sağlanacak şekilde yerleştirilir.

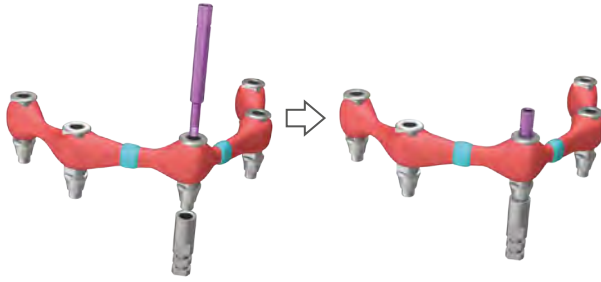


Açık kaşık ölçü parçaları implant üzerinde tam oturduğunda bağlantı vidaları yerleştirilir. Kesilen doğrulama aparatının barları akrilik veya kompozit bir malzeme ile birbirine bağlanır.



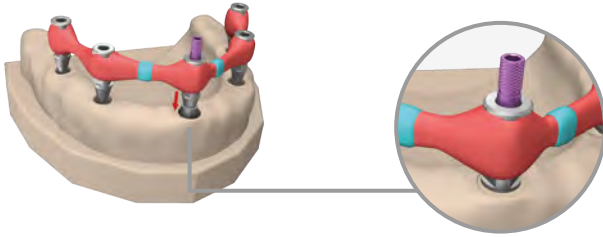
Parçalar arasındaki akrilik donduktan sonra bağlantı vidaları sökülerek, oluşturulan yeni doğrulama aparatı alçı modeldeki standart analogların üzerine yerleştirmek için hazırlanır.

Doğrulama aparatı, alçı model üzerine kontrol edilir. Ölçü parçası ile analogun hatalı hizalandığı bölgedeki analog sökülür.

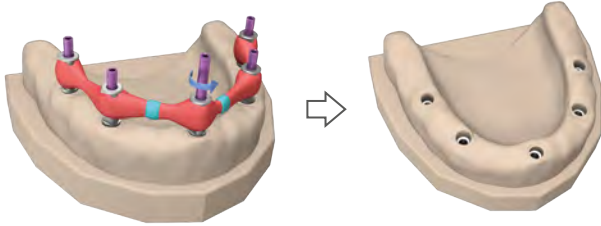


Alçı modelden sökülen standart analog, doğrulama aparatındaki ölçü parçasına açık kaşık bağlantı vidası yardımıyla monte edilir.

Oluşturulan doğrulama aparatı, dental alçı modelinin üzerine yerleştirilir. Standart analogun denk geldiği bölgeye yuva açılarak, doğrulama aparatının tüm analogların üzerine pasif oturması sağlandığında ölçü parçalarının bağlantı vidaları yerleştirilir.



Açık yuvaya yerleşen standart analogun etrafı alçı ile doldurulur.



Standart analog etrafına dökülen alçı donduktan sonra açık kaşık bağlantı vidaları sökülür. Doğrulama işleminden sonra alçı model protez aşamasına gönderilir.

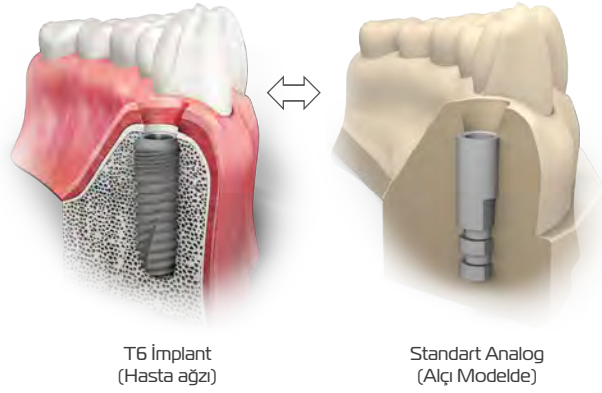
notlar



Analoglar



Analogların Genel Özellikleri



Analoglar, alçı model ve 3D dental modellerde implant yerine kullanılan parçalardır.

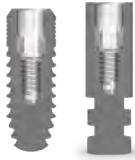
İmplant üstü ölçü alma parçaları, standart düz, açılı, universal, estetik, döküm dayanaklar ile protez yapılırken, dental alçı modellerinde **standart analoglar** kullanılır.

Multi unit dayanakların kullanıldığı tedavilerde oluşturulan dental alçı modellerinde **multi unit analoglar** kullanılır.

Hareketli çözümlerde kullanılan topuz ve equator dayanaklarının da **kendine ait analogları** mevcuttur.

Dijital platformlarda tasarlanan ve 3D yazıcı ile basılan modellerde **dijital analoglar** kullanılır. Standart ve multi unit dijital analoglar **exocad, dentalwings ve 3Shape** gibi dental tasarım programlarının dijital kütüphanelerinde mevcut olup kullanımı kolay ve pratiktir.

Standart Analog



T6 İmplant ve Analog Kesiti



T6 32201 Standart Analog



T6 32204 Standart Dijital Analog

İmplant üstü ölçü alma parçaları, simante ve döküm dayanaklar ile protez yapılırken, dental alçı modellerinde standart analoglar kullanılır.

İç bağlantı yapısı, T6 Standard ve TorQ implantlarla birebir aynıdır.

Dış yüzeyi alçı modele tutunması için girintili yapıdadır.

Multi Unit Analoglar



Multi Unit Düz Dayanak



T6 32207 Multi Unit Analog



T6 32208 Multi Unit Analog



T6 32210 Multi Unit Dijital Analog

Ağız içinde implant ve üzerine yerleştirilen multi unit dayanak sistemini taklit eden parçalardır.

Multi unit analoglarda tek implant tedavileri için hex, çoklu implant tedavileri için No Hex analog seçenekleri bulunmaktadır.

Üst platform yapısı multi unit dayanaklar ile aynıdır.

Topuz Analog



Topuz Dayanak



T6 4521

Dijital platformlarda tasarlanan dental modellerde dijital analoglar kullanılır.

Topuz dayanakların kullanıldığı tedavilerde, alçı modelde implant ve dayanak montajı yerine kullanılan parçalardır.

Analog paslanmaz çelikten üretilmektedir.

Equator® Analog



Equator Dayanak



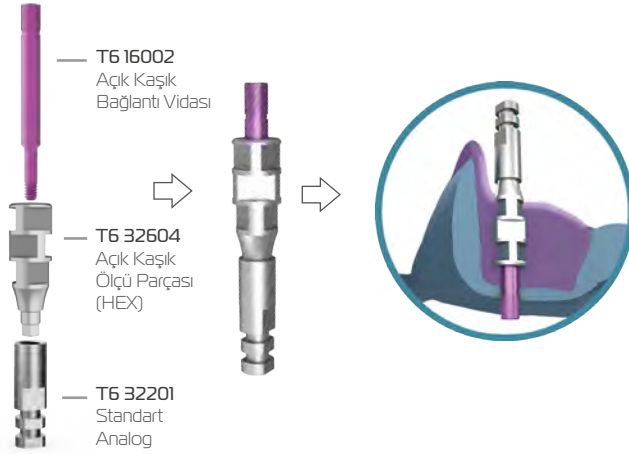
T6 144AE

Equator® dayanakların kullanıldığı tedavilerde, alçı modelde implant ve dayanak montajı yerine kullanılan parçalardır.

Analog paslanmaz çelikten üretilmektedir.

Not: Alçı modellerde kullanılan analogların nasıl kullanıldığı "Ölçü Alma Teknikleri" bölümünde ve dental 3d modellerde kullanılan dijital analogların nasıl kullanıldığı "Dijital Çözümler" bölümünde anlatılmaktadır.

1. İmplant Üstü Açık Kaşık Ölçü Parçası ile Kullanımı



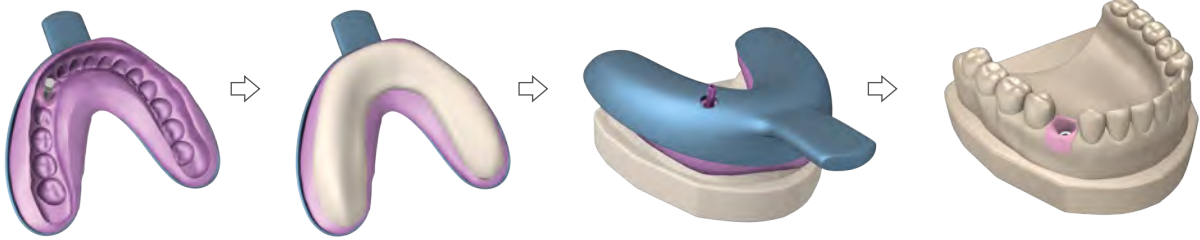
Analog ve açık kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

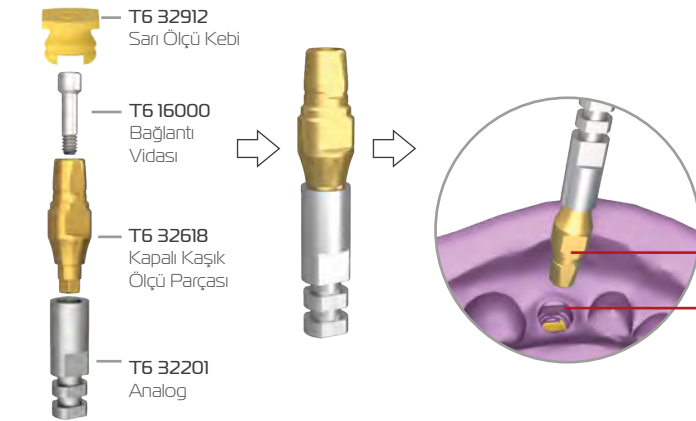
Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kasesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra açık kaşık bağlantı vidası sökülür, ölçü kaşığı model üzerinden ayrılarak işlem tamamlanır. Standart analog alçı model içinde kalır.

Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımı için laboratuvara gönderilir.



2. İmplant Üstü Kapalı Kaşık (kepli) Ölçü Parçası ile Kullanımı



Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur.

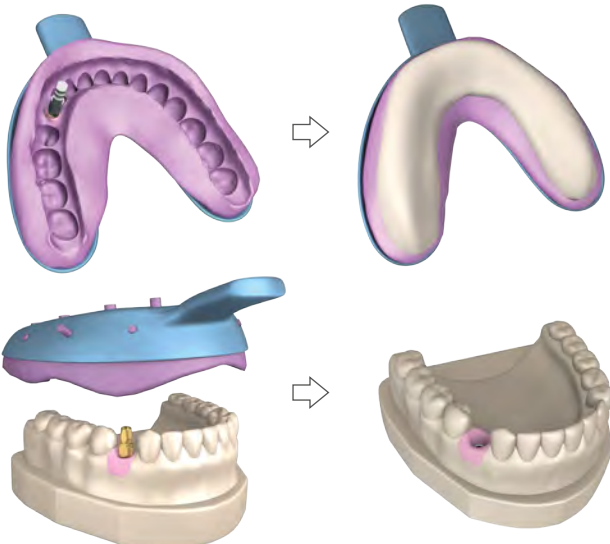
Analog apikal yönde bastırılarak kaşık içindeki yerine, plastik kepin içine oturtulur.

⚠ Dikkat!
YÜZEYLER PARALEL
OLMALIDIR!

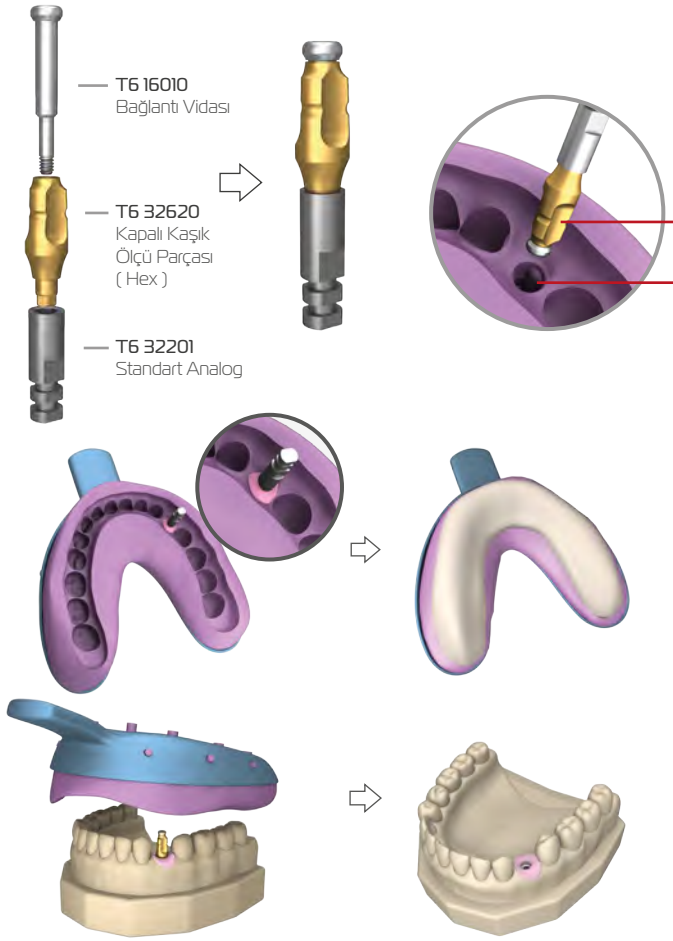
Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kasesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılır ve ölçü parçası çıkarılır. Standart analog alçı model içinde kalır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.



3. İmplant Üstü Kapalı Kaşık (kepsiz) Ölçü Parçası ile Kullanımı



Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, kapalı kaşık bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine yerleştirilir.

Analog apikal yönde bastırılarak kaşık içindeki yerine oturtulur.

Dikkat!
YÖN KANALLARI
DENK GELMELİDİR.

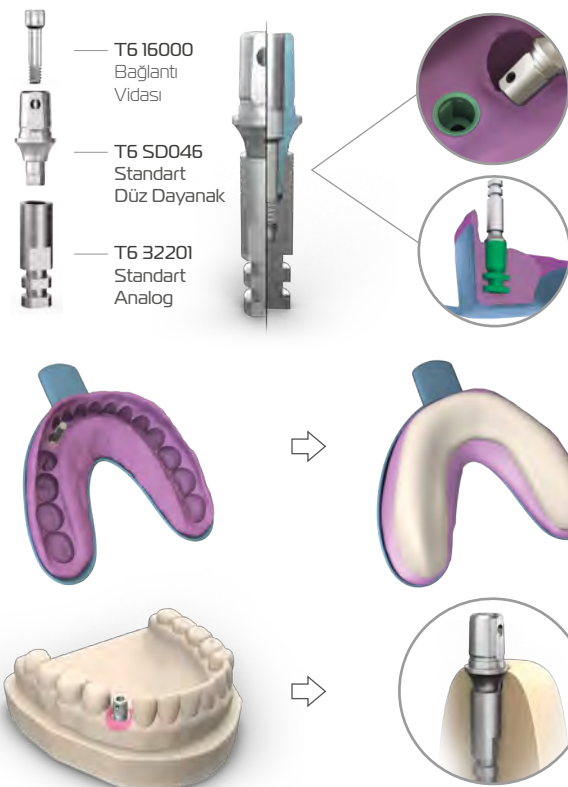
Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi hazırlanır.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılır ve ölçü parçaları çıkarılır. Standart analoglar alçı model içinde kalır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılır ve ölçü parçaları çıkarılır. Standart analoglar alçı model içinde kalır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

4. Standart Düz Dayanak Ölçü Parçası ile Kullanımı



Analog ve standart düz dayanak, bağlantı vidası yardımı ile birbirine sabitlenir ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur.

Birbirine vidalanan analog grubu arkasından bastırılarak dayanağın, kaşık içinde bulunan ölçü kebinde oturması sağlanır.

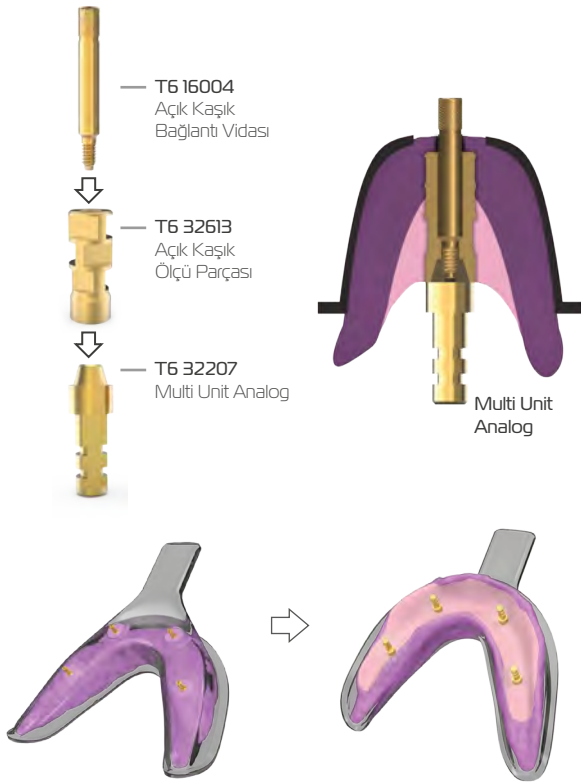
Not: Standart düz dayanağın antirotasyon yüzeyi, plastik ölçü kebinin düz yüzeyine denk gelecek şekilde yerleştirilmelidir!

Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

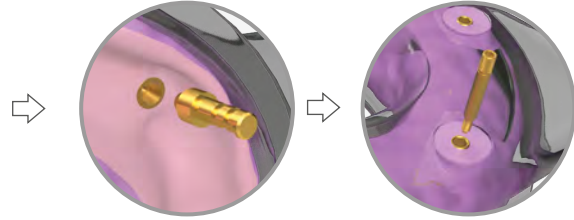
Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi hazırlanır.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılır ve ölçü parçaları çıkarılır. Standart analoglar alçı model içinde kalır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

1. Multi Unit Dayanak Üzeri Açık Kaşık Ölçü Parçası ile Kullanımı



Analog, ölçü kaşığı içinde bulunan ölçü parçasına dikkatlice yerleştirilir. Açık kaşık ölçü vidası yardımı ile analog, ölçü parçasına sabitlenir ve vida elle sıkılır.



Not: Ölçü parçasının, analog platformuna tam oturduğundan emin olunmalıdır. Analog yanlış yerleştirilirse protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.

No HEX



T6 32207
Multi Unit
Analog

HEX

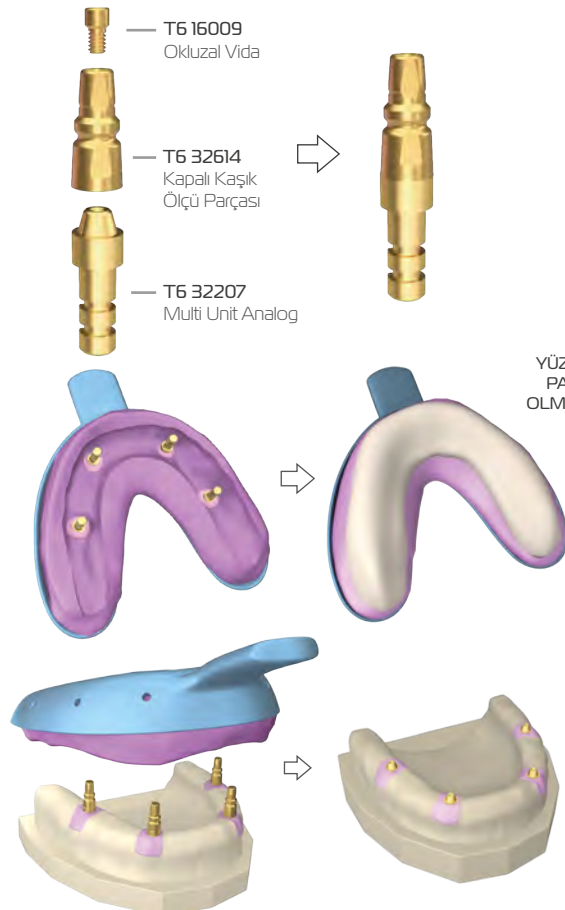


T6 32208
Multi Unit
Analog

Dikkat!

Not: Multi unit analoglarda **tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex** bağlantılı seçenekleri mevcuttur.

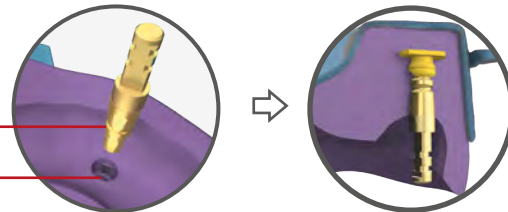
2. Multi Unit Dayanak Kapalı Kaşık Ölçü Parçası ile Kullanımı



Kapalı kaşık ölçü parçaları hasta ağızından sökülür ve ölçü kaşığı ile birlikte veya ölçü kaşığı üzerine yerleştirilerek laboratuvara gönderilir.

Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur. Analog apikal yönde bastırılarak kaşık içindeki yerine oturtulur.

Dikkat!
YÜZEYLER
PARALEL
OLMALIDIR!

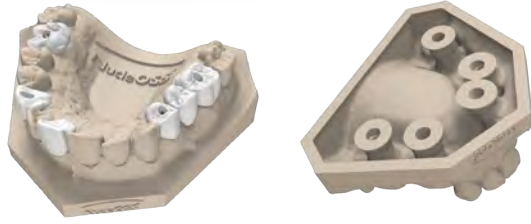
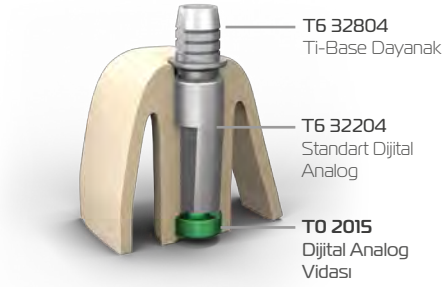


Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılır ve ölçü parçaları çıkarılır. Standart analoglar alçı model içinde kalır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

1. Standart Dijital Analog



NucleOSS, Dijital platform kullanıcıları için farklı CAD/CAM çözümleri sunmaktadır.

Dijital platformlarda tasarlanan ve 3D yazıcı ile üretilen dental modellerinde implant yerine kullanılan parçalardır.

Yüksek hassasiyet sağlarlar.

Analogların kullanımı kolay ve pratiktir.

Paslanmaz çelikten üretilmektedir.

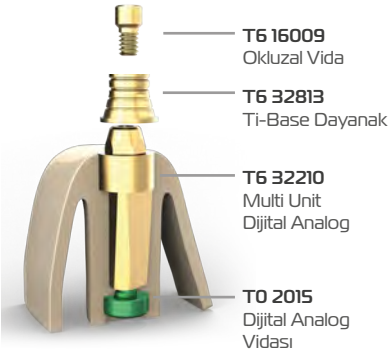
Dijital analog vidası, dijital analogla birlikte aynı pakette yer alır.

NucleOSS dijital analoglar **exocad, 3shape ve dentalwings** gibi dental tasarım programlarının dijital kütüphanelerinde mevcuttur.

Dijital analog, 3D yazıcı ile üretilen dental modeldeki yuvaya dijital analog vidası yardımıyla monte edilir.

Not: Dijital analogu 3D dental modele yerleştirirken, analog üzerindeki düz yüzeyin dental model içindeki yuvanın düz yüzeyine temas edecek şekilde tam ve doğru bir biçimde oturduğuna dikkat ediniz!

2. Multi Unit Dijital Analog



NucleOSS, multi unit dayanakların kullanıldığı dijital platformlarda CAD/CAM çözümler sunmaktadır.

Multi unit dayanaklar kullanılarak oluşturulacak protez tedavilerinde dijital 3D yazıcı ile oluşturulacak modeller için kullanılır.

Multi unit analoglar, titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

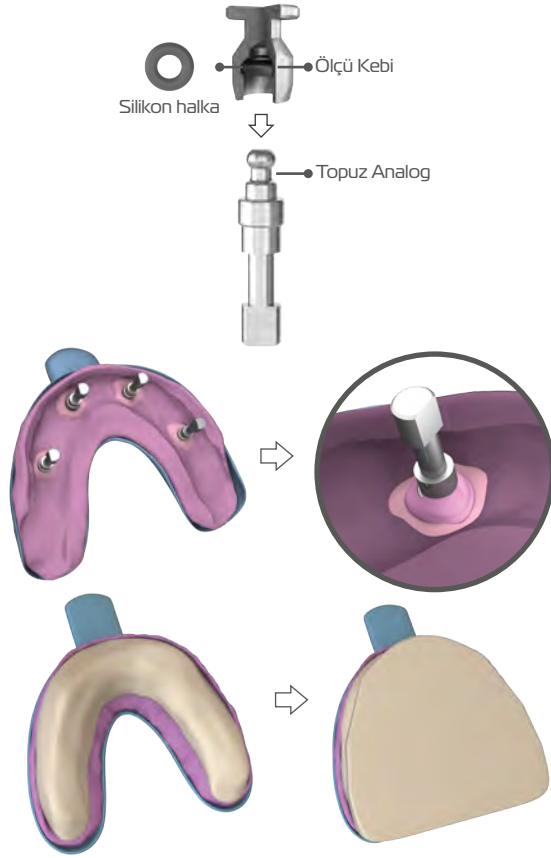
Dijital analog vidası, dijital analogla birlikte aynı pakette yer alır.

NucleOSS dijital analoglar exocad, 3shape ve dentalwings gibi dental tasarım programlarının dijital kütüphanelerinde mevcuttur.

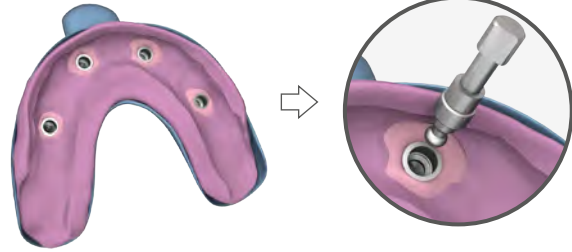
Multi unit dijital analogları, 3D dental modele yerleştirirken, **analog üzerindeki düz yüzeylerin dental model içindeki yuvanın düz yüzeyine temas edecek şekilde** tam ve doğru bir biçimde oturduğuna dikkat ediniz!

Dijital analog vidası yardımıyla modele monte edilir, oluşturulan protez analogların üzerine okluzal vidalar ile sabitlenir.

1. Topuz Analog



Topuz dayanakların kullanıldığı tedavilerde, ölçü alma işlemlerinde alçı model hazırlanırken implant ve dayanak sistemini temsilen topuz analog kullanılır.



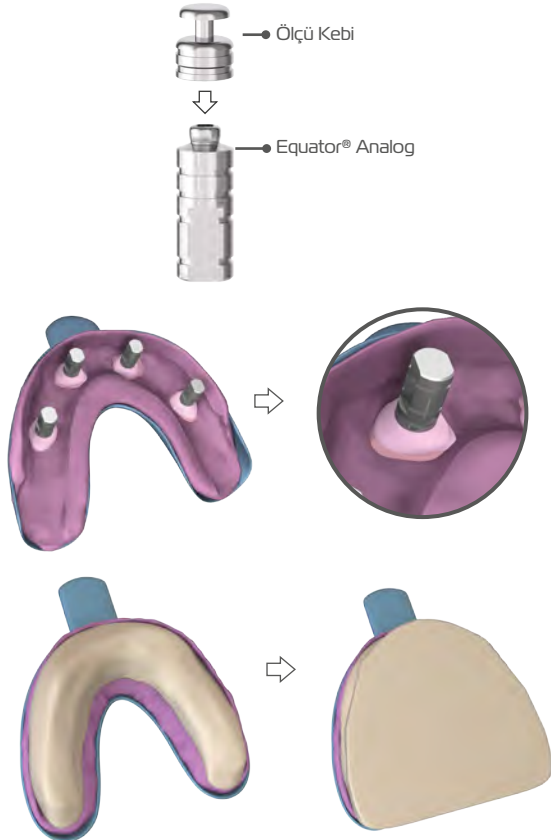
Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.

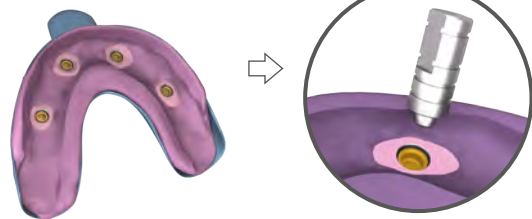
Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılıp, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.



2. Equator® Analog



Equator® dayanakların kullanıldığı tedavilerde, ölçü alma işlemlerinde alçı model hazırlanırken implant ve dayanak sistemini temsilen equator analog kullanılır.



Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılıp, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.



notlar



Simante Çözümler

Standart Düz

Dayanaklar



STANDART DÜZ DAYANAK

Açılı temas bölgesi (20°):

Dayanağa gelen kuvvetlerin (yan/dik) eşit şekilde gövdenin tamamına dağıtılmasını sağlar. Ayrıca yan kuvvetlerde, abutment mikro hareketlerini engeller.

Güçlü yan duvarlar

Vidanın gevşemesini önleyen
vida-dayanak bağlantı yüzeyi

Etkin platform switch

Daha fazla kemik için açılı yüzey

Mikro yivler

maxi cell surface

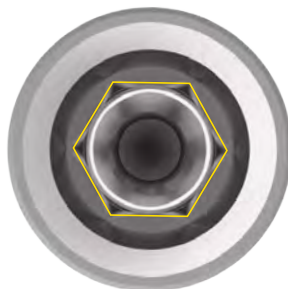
Onaylanmış temiz ve
hidrofilik eşsiz yüzey

Çift sarmal (double thread) ve
reverse buttress vida adımı sayesinde
implant, hazırlanan yuvaya **daha hızlı**
ve **daha az tur** sayısında yerleşir.

İmplant boyunca uzanan
kemik toplanma alanı

Kesme yüzeyleri

Yuvarlatılmış apex yüzeyi



Çift bileşenli **NucleOSS** implantlar hexagonal iç bağlantısı sayesinde;
üst yapıları 60° rotasyonla 6 farklı indekste yerleşirme imkanı verir.

Yine onaylanmış Maxicell yüzeyi T6 torq implantlarda güvenli ve yüksek sağkalım oranı sunar. Kendine özgü cerrahi seti hekimlerimizin tüm ihtiyaçlarını karşılayarak hassas, rahat ve sorunsuz şekilde cerrahi ve protez süreçlerini destekler.

STANDART DÜZ DAYANAK

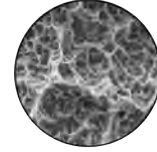
Açılı temas bölgesi (20°):
Dayanağa gelen kuvvetlerin (yan/dik) eşit şekilde gövdenin tamamına dağıtılmasını sağlar. Ayrıca yan kuvvetlerde, dayanağın mikro hareketlerini engeller.

Güçlü yan duvarlar

Vidanın gevşemesini önleyen
vida-dayanak bağlantı yüzeyi

Etkin platform switch

Daha fazla kemik için açılı yüzey



maxicell surface
Onaylanmış temiz ve hidrofilik eşsiz yüzey

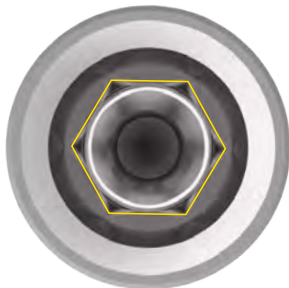
Kesici V Form

Çift sarmal (double thread) ve vida adımı sayesinde implant, hazırlanan yuvaya **daha hızlı ve daha az tur sayısında** yerleşir.

Kemik toplanma alanı

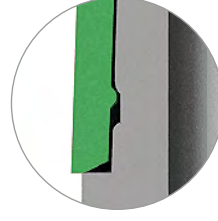
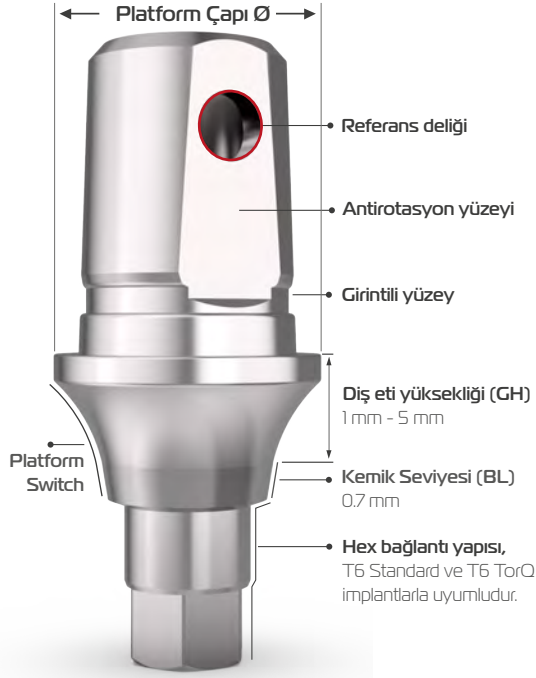
Kesme yüzeyleri

Yuvarlatılmış apex yüzeyi



Çift bileşenli **NucleOSS** implantlar hexagonal iç bağlantısı sayesinde; üst yapıları 60° rotasyonla 6 farklı indekste yerleşirme imkanı verir.

Standart Düz Dayanaklar - Genel Özellikleri



NucleOSS, simante çözümler için farklı protetik platform çaplarında ve diş eti yüksekliklerinde standart düz dayanak seçenekleri ve plastik ölçü kepleri sunmaktadır.

Tüm T6 dayanaklarda **kemik seviyesi 0.7 mm** için pay vardır.

Dayanaklar, Titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.

Referans deliği, ölçü alma işlemlerinde plastik ölçü kebinin dayanak üzerine doğru bir biçimde takılmasını sağlar.

Antirotasyon yüzeyi sayesinde, dayanak üzerine yerleştirilen protezin dönmesini önler.



Girintili yüzey, dayanak üzerine takılan plastik ölçü kebinin dayanağa tutunmasını sağlar.

Platform Çapı
Ø4.3 mm



Diş Eti Yüksekliği :
Ürün Kodu :



1.0 mm
T6 NR040



2.0 mm
T6 NR041



3.0 mm
T6 NR042



4.0 mm
T6 NR043



5.0 mm
T6 NR044

Platform Çapı
Ø5.0 mm



Diş Eti Yüksekliği :
Ürün Kodu :



1.0 mm
T6 SD045



2.0 mm
T6 SD046



3.0 mm
T6 SD047



4.0 mm
T6 SD048



5.0 mm
T6 SD049

Platform Çapı
Ø6.0 mm



Diş Eti Yüksekliği :
Ürün Kodu :



1.5 mm
T6 WD050



3.0 mm
T6 WD051



4.5 mm
T6 WD052

Plastik Ölçü
Kepi ve
Yardımcı Parçaları



4.3 mm
T6 32909



5.0 mm
T6 32910



6.0 mm
T6 32911

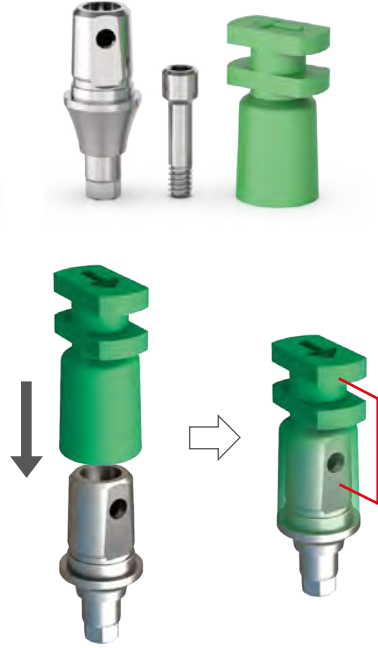


Standart
Analog
T6 32201



Bağlantı
Vidası
T6 16000

Plastik Ölçü Kepleri - Genel Özellikleri



Plastik ölçü kepleri sadece standart düz dayanaklar ile beraber kullanılır.

Kullanımı kolay ve pratiktir. Bağlantı vidası gerektirmez.

Tek implant veya çoklu implant uygulamalarda kullanılabilir.

İç tasarımı standart düz dayanaklarla uyumlu ve dönmeyi engelleyici yapıdadır.

Ölçü kaşığında herhangi bir değişiklik yapmaya gerek yoktur. Standart ölçü kaşığı kullanılabilir.

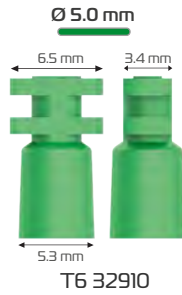
Ölçü alma işlemi, dayanak paketi içerisinde bulunan **plastik ölçü kebi**, ve **bağlantı vidası** ile gerçekleştirilir.



Plastik ölçü kebi, üzerindeki ok yönü dayanağın delikli antirotasyon yüzeyine bakacak şekilde yerleştirilmelidir. Aksi halde, kepi dayanak üzerinde düzgün oturmaz ve ölçünün hatalı alınmasına sebep olur!



T6 32909



T6 32910



T6 32911

Platform çaplarına göre değişen üç rengi mevcuttur. (Sarı / Yeşil / Mor)

Kullanılan ölçü alma yöntemi, kapalı kaşık ölçü alma tekniği ile aynı aşamaları içerir. Dayanak üzerinden ölçü alınır.



Ø 4.3 mm



Ø 5.0 mm



Ø 6.0 mm

Plastik ölçü kepleri, beraberinde kullanıldıkları standart düz dayanaklar ile aynı pakette yer almaktadır.

Ölçü kebi seçiminde, dayanak platform çapına dikkat edilmelidir. Büyük ya da küçük çapta kullanılan kepler, yerine oturmaz ve ölçünün hatalı olmasına sebep olacaktır.

Not: Ölçü parçaları, optimum uyumu ve ölçü doğruluğunu sağlamak amacıyla her hasta için bir kez kullanılmalıdır.

Ölçü Almadan Önce Dikkat Edilmesi Gereken Kurallar

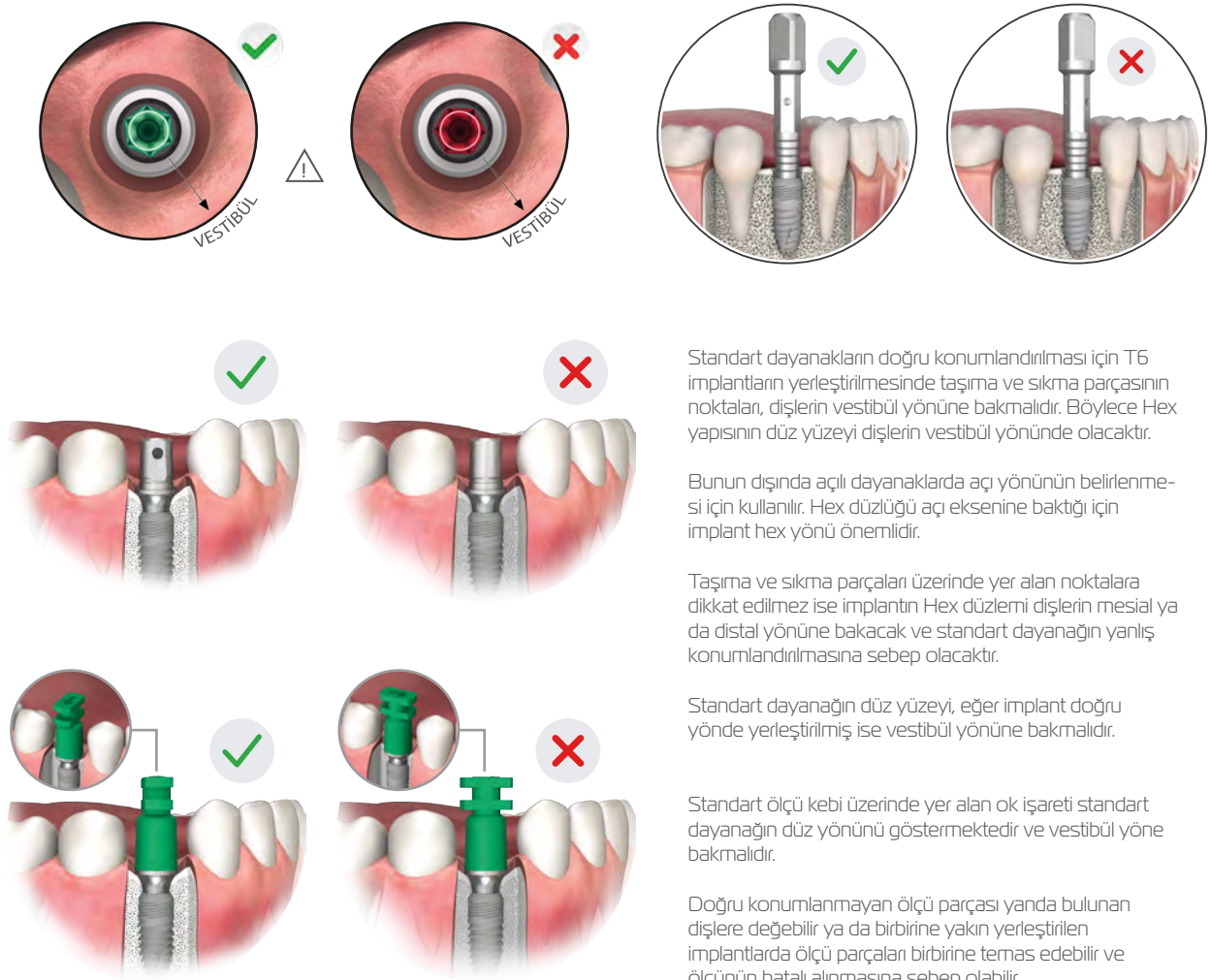


T6 İmplant Taşıma ve Sıkma Parçaları



T6 implantlar, taşıma-sıkma parçaları ile implant yuvalarına yerleştirilir. Parçalar raşet ve motorla uyumlu olup, kısa ve uzun seçenekleri bulunur.

Ayrıca taşıma-sıkma parçasının uç kısmında yer alan PEEK halka, parçanın implanta daha iyi tutunmasını ve implantın taşınmasında kolaylık sağlar. Bu yüzden bu parçaları kullanmadan önce, kırmızı silikon halkanın yerinde olduğundan ve aşınmamış olduğundan emin olunmalıdır.



Standart dayanakların doğru konumlandırılması için T6 implantların yerleştirilmesinde taşıma ve sıkma parçasının noktaları, dişlerin vestibül yönüne bakmalıdır. Böylece Hex yapısının düz yüzeyi dişlerin vestibül yönünde olacaktır.

Bunun dışında açılı dayanaklarda açılı yönünün belirlenmesi için kullanılır. Hex düzlüğü açılı eksenine baktığı için implant hex yönü önemlidir.

Taşıma ve sıkma parçaları üzerinde yer alan noktalara dikkat edilmez ise implantın Hex düzlemi dişlerin mesial ya da distal yönüne bakacak ve standart dayanağın yanlış konumlandırılmasına sebep olacaktır.

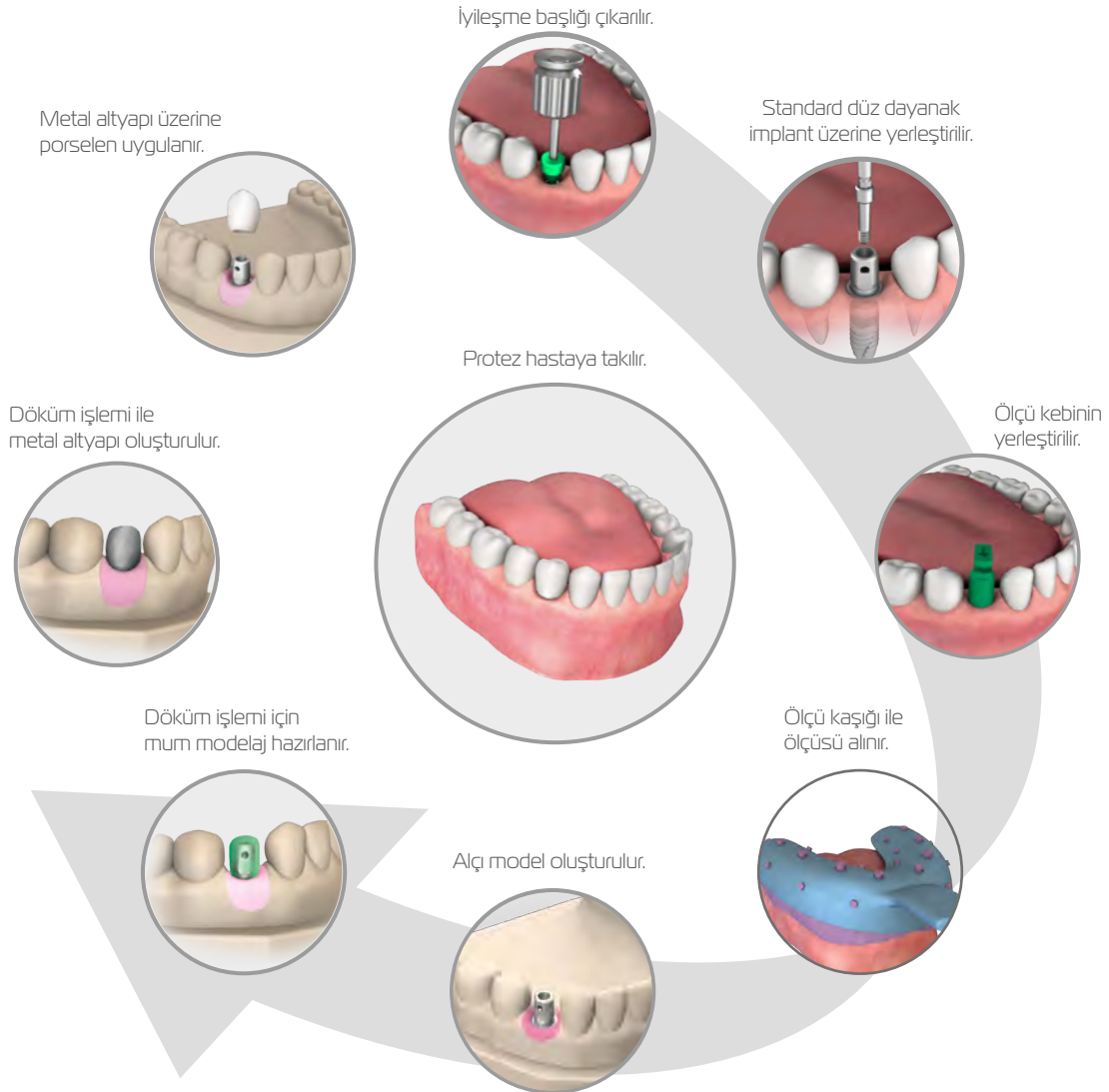
Standart dayanağın düz yüzeyi, eğer implant doğru yönde yerleştirilmiş ise vestibül yönüne bakmalıdır.

Standart ölçü kebi üzerinde yer alan ok işareti standart dayanağın düz yönünü göstermektedir ve vestibül yönüne bakmalıdır.

Doğru konumlanmayan ölçü parçası yanda bulunan dişlere değebilir ya da birbirine yakın yerleştirilen implantlarda ölçü parçaları birbirine temas edebilir ve ölçünün hatalı alınmasına sebep olabilir.

Bu bölümde NucleOSS T6 Standart düz dayanakların ürün tanımları yapılmakta ve uygulama sırasında dikkat edilmesi gereken temel hususlar anlatılmaktadır. Uygulamalar dental klinik ve laboratuvarlara göre farklılık gösterebilir.

Not: bu bölümde kullanılan tüm ürünler aksi belirtilmedikçe tek kullanımlıktır.



Standart Düz Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması

Klinik Vaka:

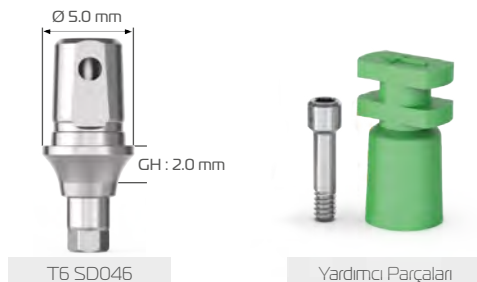


Bu klinik vakada hastanın sol mandibular bölgesinde 4 numaralı diş eksikliği vardır.

Eksik dişin olduğu yere, platform çapı : 4.1 mm ve boyu : 10.0 mm (T6 4110) olan NucleOSS T6 implant yerleştirilip, implantın üzerine de 2.0 mm diş eti yüksekliğinde ki iyileşme başlığı takılmıştır.

Hasta osseointegrasyon süreci tamamlandıktan sonra implant üzerine protezinin yapılması için kliniğe gelmiştir.

Kullanılacak Malzemeler:



Tedavi işleminde kullanılacak parçaları hazırlanır.

Buradaki tedavide ölçüleri;

platform çapı (Ø) : 5.0 mm,

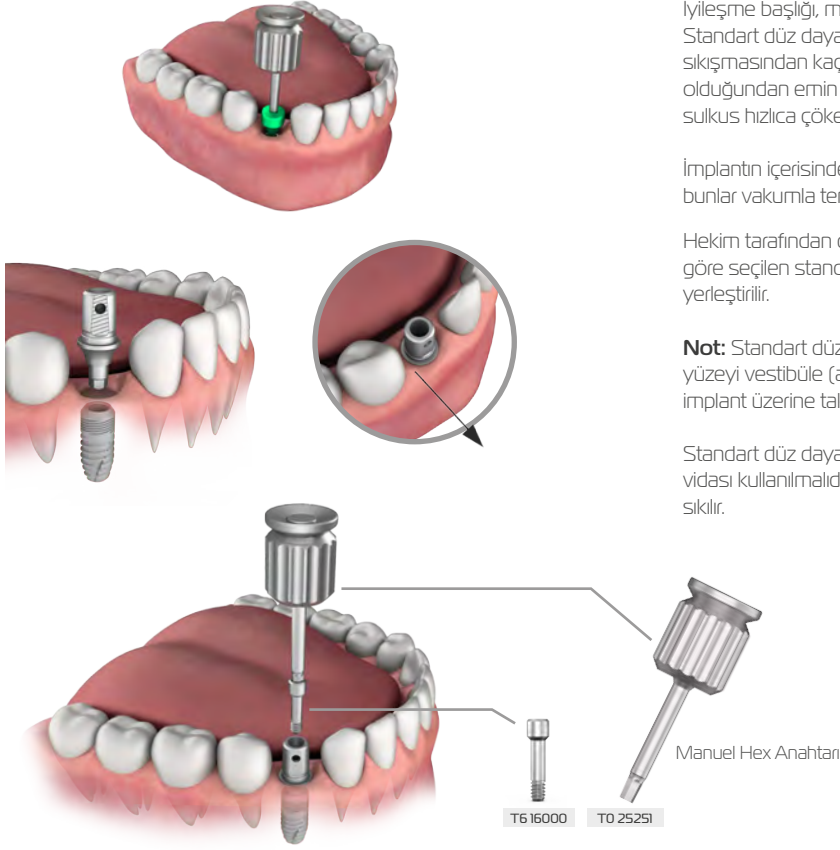
diş eti yüksekliği (GH) : 2.0 mm

olan **standart düz dayanak** kullanılmıştır.

Standart Düz Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



1. Standart Düz Dayanağın İmplant Üzerine Yerleştirilmesi



İyileşme başlığı, manuel hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır. Standart düz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur. İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

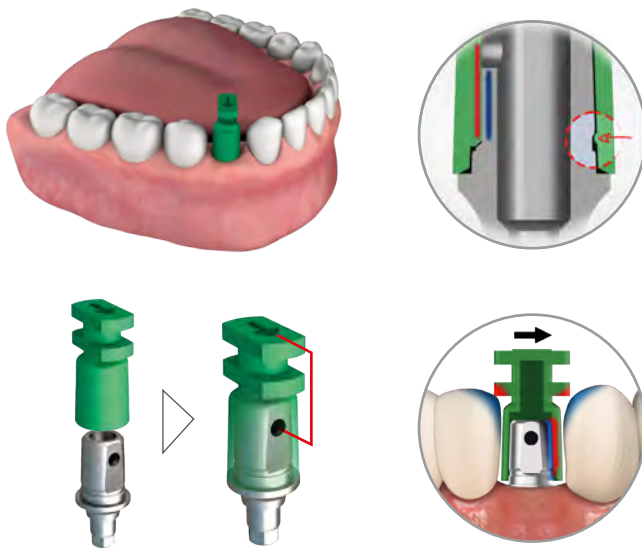
İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Hekim tarafından diş eti yüksekliğine ve platform çapına göre seçilen standart düz dayanak dikkatlice implanta yerleştirilir.

Not: Standart düz dayanak, üzerindeki delikli antirotasyon yüzeyi vestibüle (ağız dışına) doğru bakacak şekilde implant üzerine takılır.

Standart düz dayanağı implanta sabitlemek için bağlantı vidası kullanılmalıdır. Vida hex anahtarı ile yerleştirilir ve elle sıkılır.

2. Plastik Ölçü Kebinin Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



Kullanılan dayanak paketinin içinden çıkan ölçü kebi, sabitlenen dayanağın üstüne yerleştirilir. Kep, apikal yönde yerine oturana kadar bastılır.

Kep içindeki çıkıntı, dayanağın girintili yüzeyine oturduğuda, kep doğru ve tam olarak yerleştirilmiş olur.

⚠ Dikkat!

Plastik ölçü kebi, üzerindeki ok yönü dayanağın delikli yüzeyine bakacak şekilde yerleştirilir.

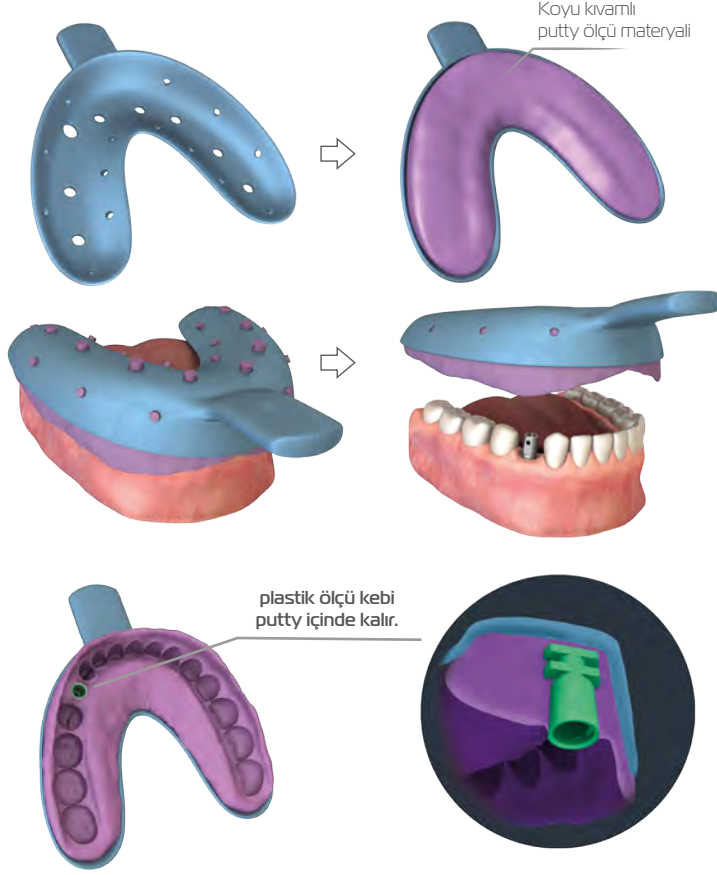
Ölçü kebi farklı pozisyonda takılırsa, kep, dayanak üzerine tam oturmaz ya da yanındaki dişlerle temas edebilir. Bu şekilde alınan ölçü hatalı olur.

Not: Ölçü kebi seçiminde, dayanak platform çapına dikkat edilmelidir. Büyük ya da küçük çapta kullanılan kepler, yerine oturmayacak ve ölçünün hatalı olmasına sebep olacaktır.

Standart Düz Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



3. Ölçü Kaşığının Hazırlanması



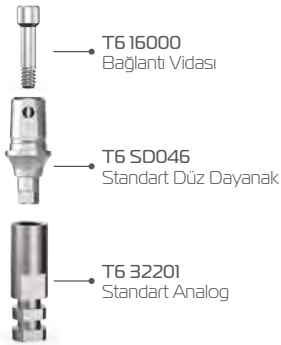
Ölçü kaşığının içerisine putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür.

Kaşığı içerisine yoğun kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir. Sonra, kaşık hasta ağzına yerleştirilir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. **Ölçü kebi, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında dayanaktan kurtulur ve ölçü materyali içerisinde kalır.** Dayanak ise hasta ağzında kalır.

Dayanak, hasta ağzından sökülüp bağlantı vidası ve ölçü kaşığı ile birlikte laboratuvara gönderilir.

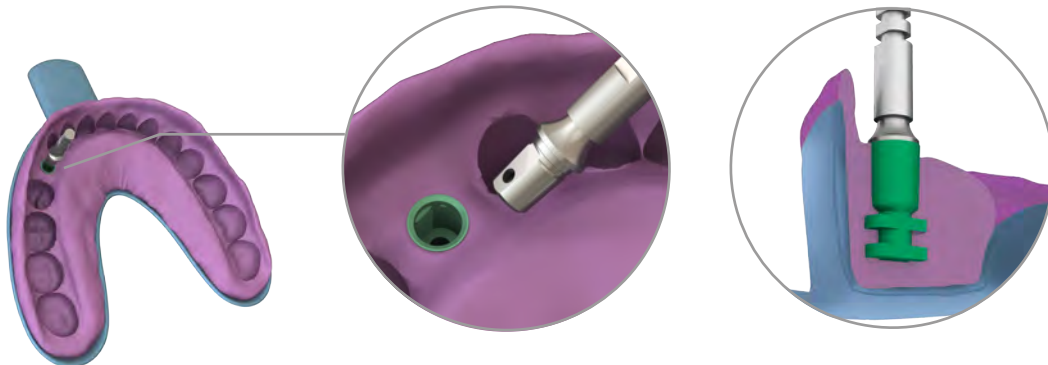
4. Standart Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Analog ve standart düz dayanak, bağlantı vidası yardımı ile birbirine sabitlenir ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur.

Birbirine vidalanan analog grubu arkasından bastırılarak dayanağın, kaşık içinde bulunan ölçü kebine oturması sağlanır.

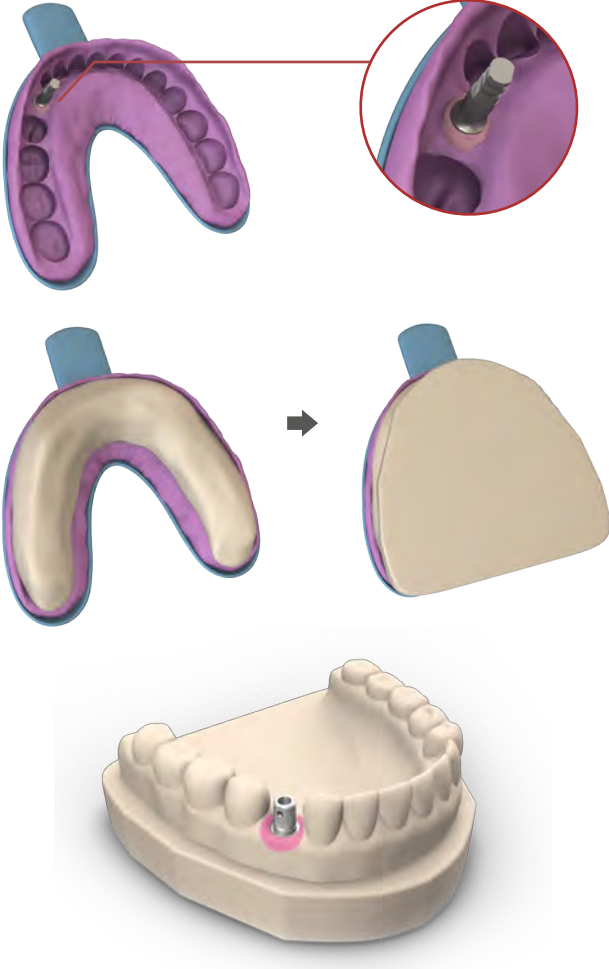
Standart dayanağın düz yüzeyi kaşık içerisindeki ölçü parçasının düz yüzeye gelecek şekilde yerleştirilmeli ve kaşık içine tam oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi taktirde analogun yanlış yerleştirilmesinden dolayı protez de hatalı olacaktır.



Standart Düz Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



5. Alçı model Oluşturulması



Diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon uygulanır.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, silikonun analogdan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla kullanılır.

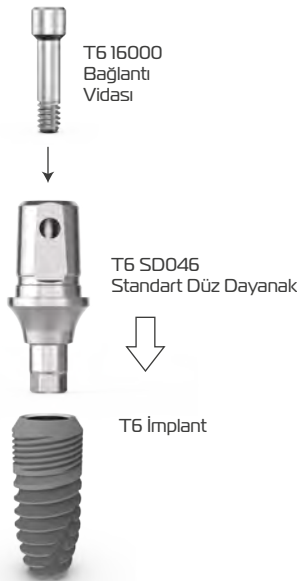
Standart yöntemler kullanılarak dental alçı malzemesi ile model oluşturulur.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve model kaidesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılıp işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

Not: Dayanağın, analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan emin olunmalıdır.

Standart Düz Dayanakların Genel Özellikleri



Standart düz dayanaklar, hex bağlantı yapısına sahiptir. Bu sayede T6 implantlara monte edildiğinde sağa-sola dönmaz.

Bağlantı vidası kullanılarak implant üzerine sabitlenir.

Tek, kısmi veya total dişsizlik tedavilerinde kullanılabilir.

Oluşturulan protezler dayanağın üzerine siman ile yapıştırılır.

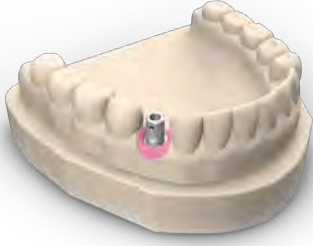
Protez üzerinde vida yoluna ihtiyaç yoktur. Böylece daha pürüzsüz ısıрма yüzeyi elde edilir.

İmplantlardan kaynaklı düşük dereceli eğim hataları, protez bağlantı şekliyle düzeltilebilir.

Bu bölümde standart düz dayanak kullanımı, tek diş ve köprü protez uygulamaları için anlatılmaktadır. Protez üretimi için geleneksel döküm teknikleri kullanılmıştır.

Not: Üst yapının tamamlanıp hastaya takılması ve protez üretimi sırasında dayanağın bağlanması için paket içerisinde bulunan bağlantı vidası (T6 16000) kullanılmalıdır.

1. Mum Modelin Hazırlanması

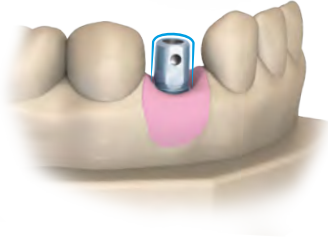


Klinik tarafından ölçü kaşığı ile birlikte gönderilen standart düz dayanak, **bağlantı vidası (T6 16000)** yardımı ile alçı modele bağlanır.

Dayanaklar, arasında bulunduğu dişlerin yüksekliğine göre kalem ile işaretlenip kısaltılabilir. İhtiyaç varsa açıldırılır ve pürüz kalmayacak şekilde temizlenir. Kesme işlemi için karbür frez ya da kesme disk kullanılabilir.

Boyutsal olarak uygun hale getirilen dayanak üzerine kalıp aralık boyası (Vintage Die Spacer) sürülür. Die spacer yapılacak metal protez içerisinde siman boşluğunun oluşması için kullanılmaktadır.

Die spacer 0.2 – 0.3 mm kalınlığında uygulanır. Kuruması için yaklaşık 1 dakika beklendikten sonra mum modelaja geçilir.



Mum modelaj ile aproksimalde komşu olduğu dişler arasında **1 veya 2 mm boşluk** olmalıdır. Döküm işleminden sonra uygulanacak porselen kaplama kalınlığı bu aşamada göz önünde bulundurulmalıdır.

Uygulanan mum kalınlığı 0,7 mm'den fazla olmalıdır.



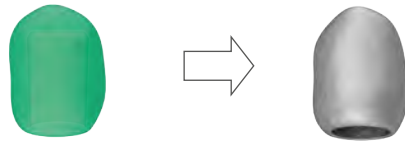
Not: Dayanak şekillendirilirken, okluzal düzlem ile dayanak arasında minimum 1,5 – 2 mm fark bırakılmalıdır. Bu boşluk, metal ve porselen için gereklidir. Şekillendirilen dayanak zımpara ile düzeltilmelidir.

Şekillendirme işlemi sırasında, anti rotasyonu sağlamak amacıyla dayanağın düz yüzeyi korunmalıdır.

2. Döküm İşlemi ve Kaplama Öncesi Hazırlık



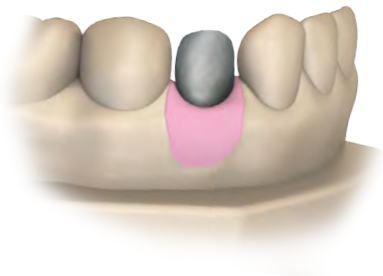
Standart düz dayanak üzerine, hazırlanan mum modelaj döküm işlemine gönderilir.



Kaplama Öncesi Hazırlık

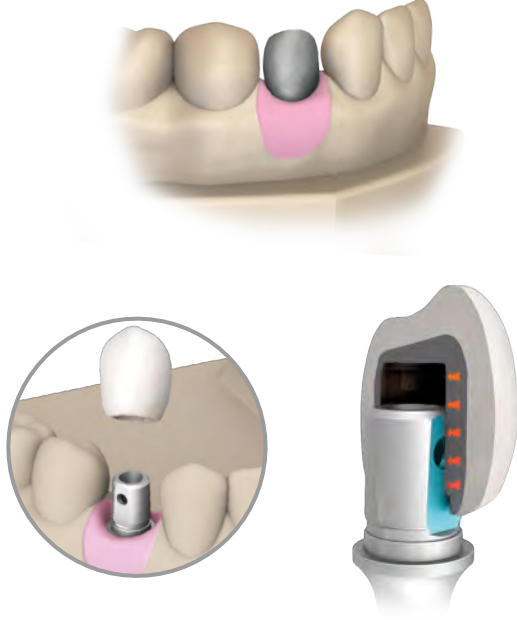
Döküm yolu ve döküm fazlalıkları gibi ihtiyaç duyulmayan parçalar model üzerinden temizlenir ve düzgün bir yüzey elde edilene kadar metal yüzeyi tesviyelenir.

Kaplama işleminden önce döküm model alçı modele yerleştirilir. Modelin yüksekliği ve rahat oturup oturmadığı kontrol edilir.



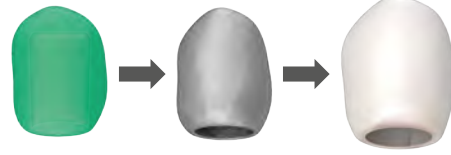
Protez dayanak üzerine siman ile yapıştırılacağı için bu aşamada, protezin yüzeyi ile dayanak arasında yeterli siman boşluğu olup olmadığı kontrol edilmelidir. Genel olarak siman boşluğu için 0,2 – 0,5 mm yeterli olmaktadır.

3. Porselen Yükleme İşlemi ve Kontrol



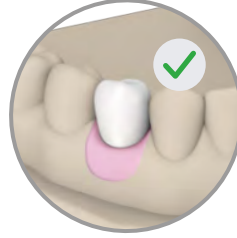
Oluşturulan mum model döküm işlemine gönderildikten sonra porselen yükleme işlemine geçilir.

Bu işlem için kullanılacak malzeme, üretici firma tarafından verilen talimatlara uygun şekilde hazırlanır ve metal alt yapı üzerine uygulanır.



Metal destekli porselen kron, içindeki düz yüzey dayanağın antirotasyon yüzeyine denk gelecek şekilde yerleştirilmelidir.

Hazırlanan tek kronun, alçı model üzerinde kontrolleri yapılır ve hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.



4. Standart Düz Dayanağın Yerleştirilmesi



Oluşturulan tek kron hasta ağızına yerleştirilmeden önce, standart düz dayanak, hasta ağızındaki implantın üzerine dikkatlice yerleştirilir.

Not: Hex bağlantılarının tam yerleştirildiğinden emin olunmalıdır.

Bağlantı vidası, implanta tutunana kadar hex anahtarıyla elle (manuel) sıkılır.

Not: Bu aşamada mutlaka, bağlantı vidası (T6 16000) kullanılmalıdır.

Bağlantı vidası, NucleOSS raşet yardımıyla maksimum 30 Ncm torklanmalıdır.

Not: Torklama öncesi pasif uyumun kontrolü için röntgen çekilmesi tavsiye edilir.

Not: Sıkma torkları için torklama değerleri tablosunu inceleyebilirsiniz.

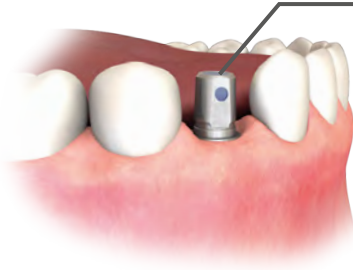
⚠ Dikkat!

Torklama işlemi belirtilen değerden az veya fazla olursa, bağlantı vidasında gevşeme veya kırılma gibi vakalar yaşanabilir.

5. Tek Kronun Dayanağın Üzerine Yerleştirilmesi



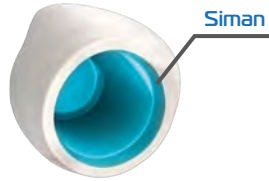
Tek kron yerine simante edilmeden önce hasta ağızında deneme yapılır. Herhangi bir sorun (dayanağın görülmesi, protezin yüksek kalması, vb.) yok ise kron hasta ağızından çıkarılır.



Dayanağın vida deliğine teflon bant ya da pamuk koyularak izole edilir. Üzeri kompozit ya da tercih edilen bir malzeme ile kapatılır.

Bu işlem vida deliğine siman dolmasını engeller ve bir sorun oluştuğunda dayanağın rahat sökülebilmeye yardımcı olur.

Simanın sertleşmesi için üretici firma tarafından belirlenen işlemler uygulanır. Protez dışına taşan fazla siman hekim tarafından dikkatlice temizlenir. Ve işlem tamamlanır.



Tek kronun iç duvarlarına yeterli miktarda siman sürülür ve hasta ağızına takılır.



Not: Kronun içindeki düz yüzey dayanağın antirotasyon yüzeyine denk gelecek şekilde yerleştirilmelidir.



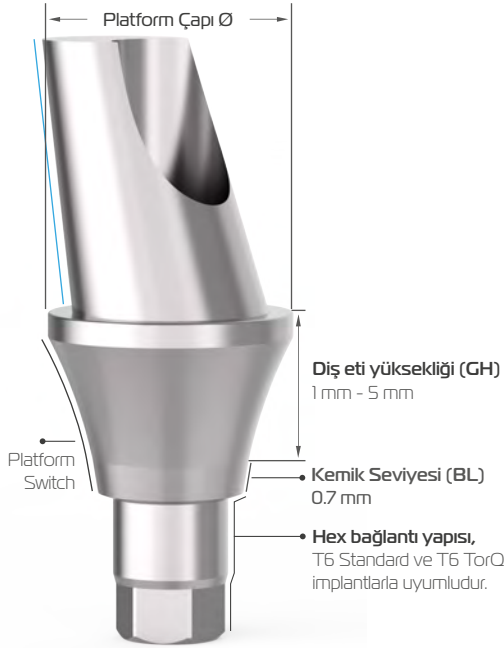
notlar



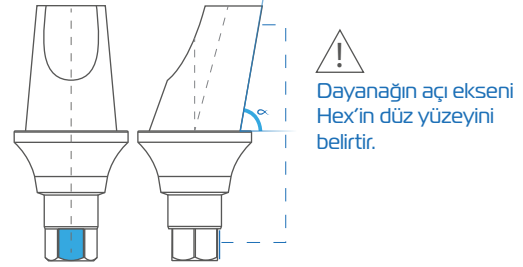
Simante Çözümler **Açılı Dayanaklar**



Açılı Dayanaklar - Genel Özellikleri

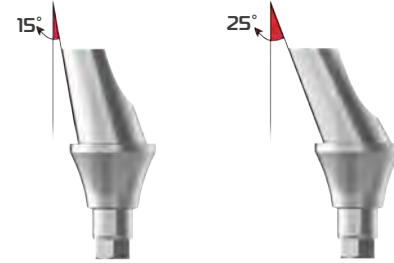


NucleOSS, simante çözümler için farklı proteetik platform çaplarında ve diş eti yüksekliklerinde açılı (15°-25°) dayanak seçenekleri sunmaktadır. Bu sayede freze ile dayanak düzeltme ihtiyacı azalır.



Tüm NucleOSS T6 dayanaklarda **0.7 mm kemik seviyesi** için pay vardır.

Dayanaklar, Titanyum Gr5 malzemeden üretilmektedir.



Çap ve Boy Seçenekleri

Açı 15°

Platform Çapı
Ø4.3 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.0 mm	2.0 mm	3.0 mm	4.0 mm
Ürün Kodu	: T6 NRI20	T6 NRI21	T6 NRI22	T6 NRI23

Açı 15°

Platform Çapı
Ø5.0 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.0 mm	2.0 mm	3.0 mm	4.0 mm
Ürün Kodu	: T6 SDI28	T6 SDI29	T6 SDI30	T6 SDI31

Açı 25°

Platform Çapı
Ø5.0 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.0 mm	2.0 mm	3.0 mm	4.0 mm
Ürün Kodu	: T6 SDI32	T6 SDI33	T6 SDI34	T6 SDI35

Açı 15°

Platform Çapı
Ø6.0 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.5 mm	3.0 mm	5.0 mm
Ürün Kodu	: T6 WDI36	T6 WDI37	T6 WDI38

Açı 25°

Platform Çapı
Ø6.0 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.5 mm	3.0 mm	5.0 mm
Ürün Kodu	: T6 WDI40	T6 WDI41	T6 WDI42

NR Serisi, dar platform (Ø4.3 mm) açılı dayanaklarda yeterli fatik(yorulma) test sonuçları elde edilmediği için 25° açılı seçenekleri bulunmamaktadır.

Düz ve Açılı Dayanak Yardımcı Parçaları

Açık Kaşık Ölçü Parçaları



Kapalı Kaşık(kepli) Ölçü Parçaları



Kapalı Kaşık(kepsiz) Ölçü Parçaları



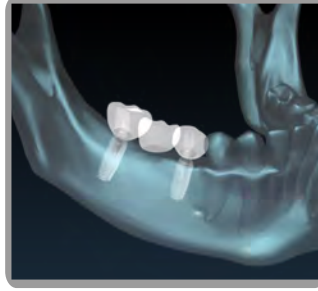
Yardımcı Parçalar



Açılı Dayanakların Kullanıldığı Bazı Vakalar



AÇILANMA VARSA



**MANDİBULAR SİNİRDEN
KAÇINMAK İÇİN**



**MAKSİLLER SİNÜSTEN
KAÇINMAK İÇİN**

Açılı dayanakların kullanımı implantın yerleşimi ile ilgilidir. Yetersiz kemik yüksekliği ve genişliği, Alveolar kemikte açılanma, Undercutların olduğu durumlarda, Mandibular kanaldan kaçınmak için, Maksiller sinüsler gibi önemli anatomik oluşumlara yakın kısıtlamaların olduğu vakalarda implantın açılı pozisyonda kullanımı daha uygundur.

Bu tip vakalarda dayanağın protetik platformunun yandaki dişlerle paralel veya uyumlu olması için genellikle açılı dayanakların kullanımı tercih edilir.



Paket İçeriği

Açılı dayanak (1),
Bağlantı vidası (1),
ile birlikte aynı pakette
sunulmaktadır.



Açık kaşık ölçü alma tekniği,

Özel yapım ölçü kaşığı kullanılmalıdır.

Bağlantı vidası hex anahtar ya da elle sıkılır.

İki diş arası dar olan bölgelerde, tekli ve çoklu diş eksikliklerinde kullanılabilir.

Açık kaşık tekniğinin, implant ekseninin farklılaştığı tek implant ya da farklı eksenli birden fazla implantın olduğu çoklu implant uygulamalarında kullanılması tavsiye edilir.

Kapalı kaşık ölçü alma tekniği,

Delikli olmayan ölçü kaşıkları ile birlikte kullanılmalıdır.

Bağlantı vidası hex anahtarları ile sıkılır.

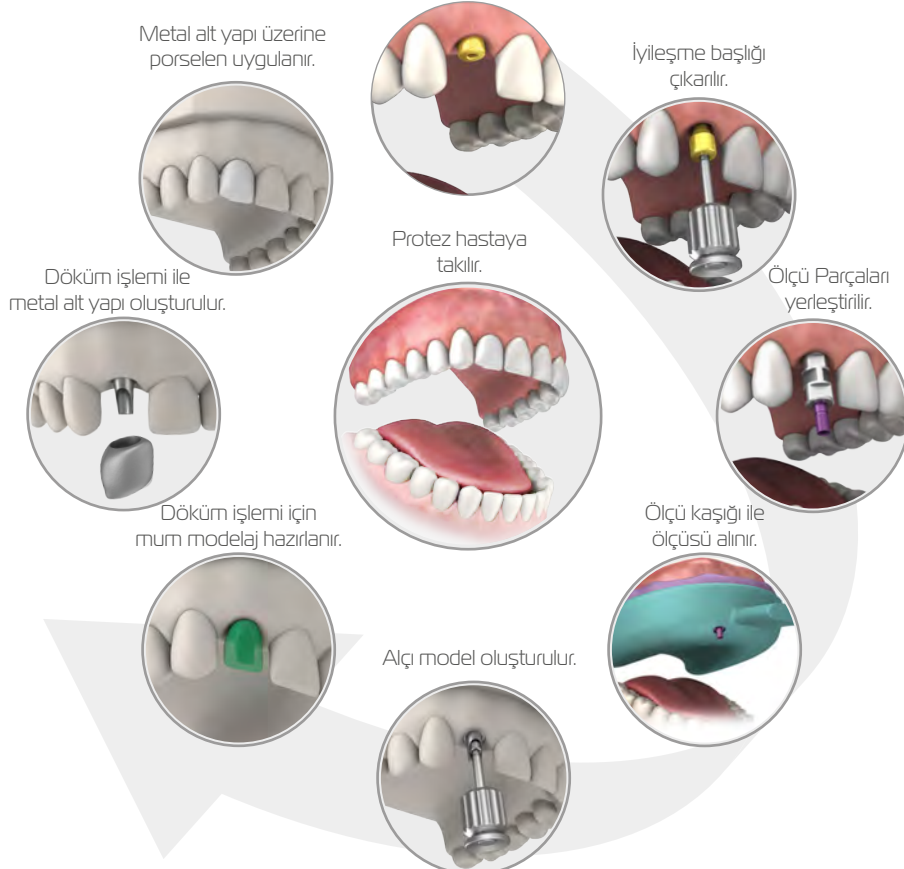
İki diş arası dar olan bölgelerde, tekli ve çoklu diş eksikliklerinde kullanılabilir.

Kapalı kaşık ölçü parçaları, bağlantı vidası ve sarı ölçü kebi ile birlikte sunulur.

Not: Buradaki klinik vakada açık kaşık ölçü alma parçası kullanılmıştır.

Ölçü Alma ve Protez Yapımı - Genel İş Akışı

Klinik Vaka





Klinik Vaka :

Bu klinik vakada, hastanın sol üst çene bölgesinde ikinci dişinde tek bir diş eksikliği bulunmaktadır.

Kullanılacak Malzemeler :

Tedavi işleminde kullanılacak parçalar hazırlanır.

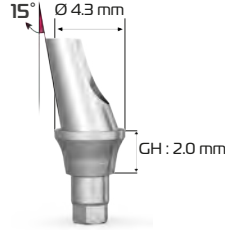
Buradaki tedavide ölçüleri:

Açı : 15°

Platform Çapı (Ø) : 4.3 mm

Diş eti yüksekliği (GH) : 2.0 mm

olan açılı dayanak kullanılmıştır.

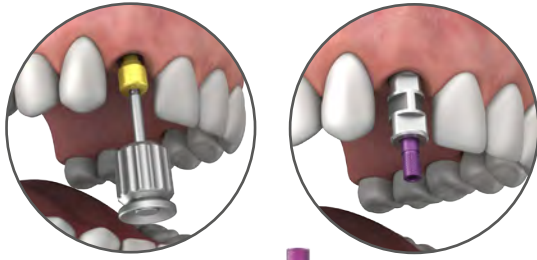


T6 SD046



Bağlantı Vidası

1. Açık Kaşık Ölçü Parçasının İmplantın Üzerine Yerleştirilmesi



T6 32604



T6 16002

Açık Kaşık
Bağlantı Vidası

İyileşme başlığı hex anahtar ile dikkatlice çıkarılır. Yerine ölçü parçası yerleştirilir.

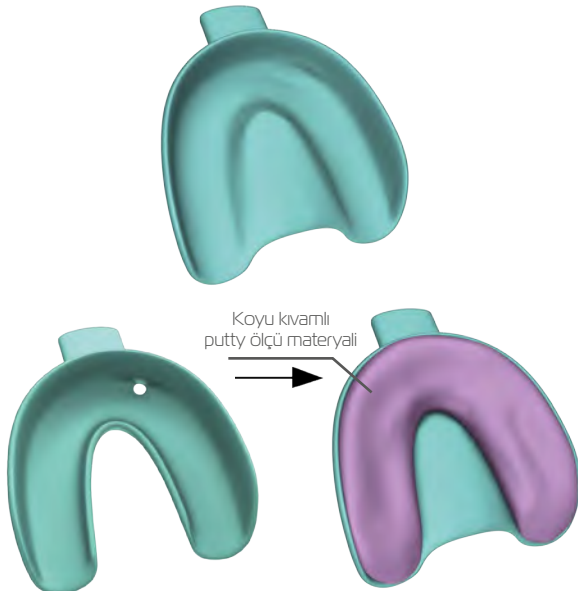
Ölçü parçasının yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur. İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızla çökebilir. Bu duruma karşı dikkati olunmalıdır. İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Not: Buradaki tedavi tek implant olduğu için, **hex yapılı açık kaşık ölçü parçaları** kullanılmalıdır.

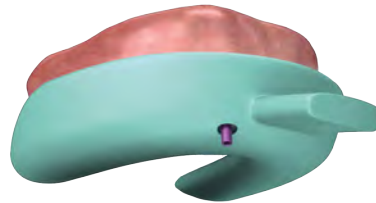
Açık kaşık ölçü parçası (T6 32604) implantın içerisine dikkatlice yerleştirilir. Ölçü parçasını implanta sabitlemek için açık kaşık vidası (T6 16002) kullanılmalıdır. Vida manuel olarak elle yerleştirilir ve sıkılır.

Not: Ölçü parçasının, implant hex yatağına doğru yerleştirildiğinden emin olunmalıdır. Ölçü parçası sağa ya da sola dönmemelidir.

2. Ölçü Kaşığının Hazırlanması



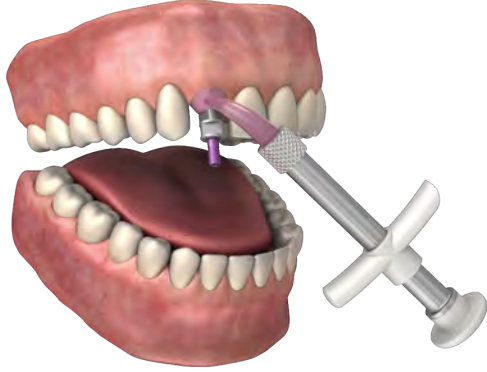
Açık kaşık ölçü alma tekniğinde özel kaşık kullanılır. Hekim, ölçü parçasının geldiği noktada kaşığa bir delik açar. Bu delik vidanın sökülebilmesi için gereklidir.



Hazırlanan özel kaşık boş halde hasta ağızına yerleştirilerek ölçü alma işlemi için uygun olup olmadığı kontrol edilir. Eğer kaşık uygun değilse gerekli ayarlamalar yapılır ve uygun hale getirilir.

Ölçü kaşığının içerisine putty ölçü materyaline uygun yapıstırıcı sürülür. Kaşığı içerisine koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

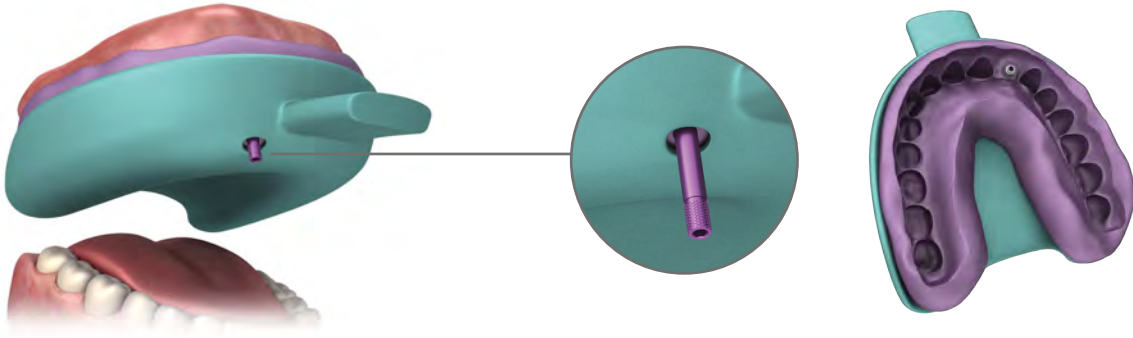
3. Ölçü Kaşığının Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



Kaşık hasta ağzına yerleştirilmeden önce, Açık kaşık ölçü parçasının etrafına daha hassas ölçü alınabilmesi için akıcı kıvamlı polietilen ölçü materyali enjekte edilir.

Ölçü kaşığı hasta ağzına yerleştirilerek içindeki putty donuncaya kadar beklenir. Bu aşamada ölçü vidasına rahat ulaşabilmek için kaşıktan taşan ölçü maddesi fazlalıkları temizlenir.

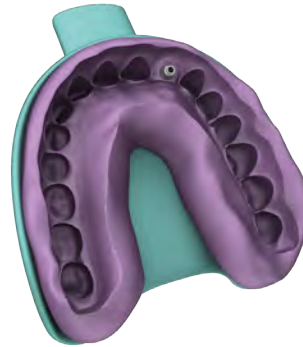
Kaşık içindeki putty sertleştiğinde, açık kaşık ölçü vidası gevşetilerek çıkarılır. Sonra, kaşık hasta ağzından alınarak alçı model oluşturmak için laboratuvara gönderilir.



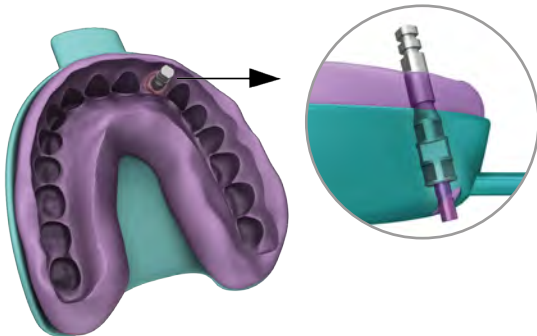
4. Standart Analogün Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi



Bağlantı vidasını çıkarttıktan sonra, açık kaşık ölçü parçası kaşık içinde kalır.

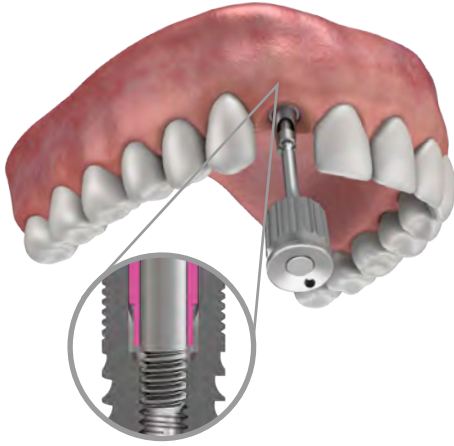


Ölçü kaşığının içerisine alçı dökülmeden önce standart analog, açık kaşık ölçü parçasına yerleştirilir ve açık kaşık bağlantı vidası ile sabitlenir.



Dikkat! Ölçü parçasının analog içinde bulunan hex yatağına düzgün oturduğundan ve analogun sağa sola dönmediğinden emin olunmalıdır. Bu aşamada yapılacak bir hata protezin hasta ağzında yüksekte kalmasına neden olabilir.

7. Dayanağın hasta ağızına yerleştirilmesi



Sterilize edilmiş dayanağın işaretli yüzeyi, alçı modeldeki konumu ile aynı olacak şekilde hasta ağızına takılır ve bağlantı vidası (T6 16000) yardımıyla sabitlenir.

Bağlantı vidası, implanta tutunacak kadar elle (manuel) sıkılır.

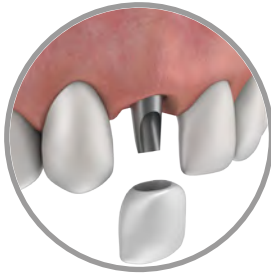


Bağlantı vidası, NucleOSS raşet yardımıyla **maksimum 30 Ncm torklanmalıdır.**

Dikkat!

Torklama işlemi belirtilen değerden az veya fazla olursa bağlantı vidasında gevşeme veya kırılma yaşanabilir.

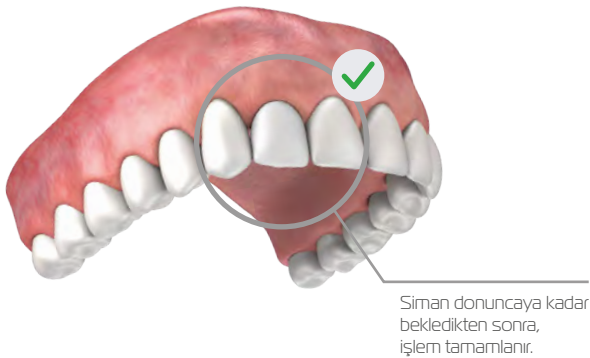
8. Protezin Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



Tek kron yerine simante edilmeden önce hasta ağızında deneme yapılır. Herhangi bir sorun (dayanağın görülmesi, protezin yüksek kalması, vb.) yok ise tek kron hasta ağızından çıkarılır.

Dayanağın vida deliğine teflon bant ya da pamuk gibi bir malzeme koyulur. Üzeri kompozit ya da tercih edilen bir malzeme ile doldurulur. Bu işlem vida deliğine siman sızmasını önler ve bir sorun oluştuğunda dayanağın rahat sökülebilmesine yardımcı olur.

Tek kronun iç duvarlarına yeterli miktarda siman sürülür ve hasta ağızına takılır. Simanın sertleşmesi için üretici firma tarafından belirlenen işlemler uygulanır. Protez dışına taşan fazla siman dikkatlice temizlenir.



Notlar :

1- Dayanağın, implant içerisine tam ve doğru oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi durumda protez diş eti seviyesinden yukarıda kalacaktır.

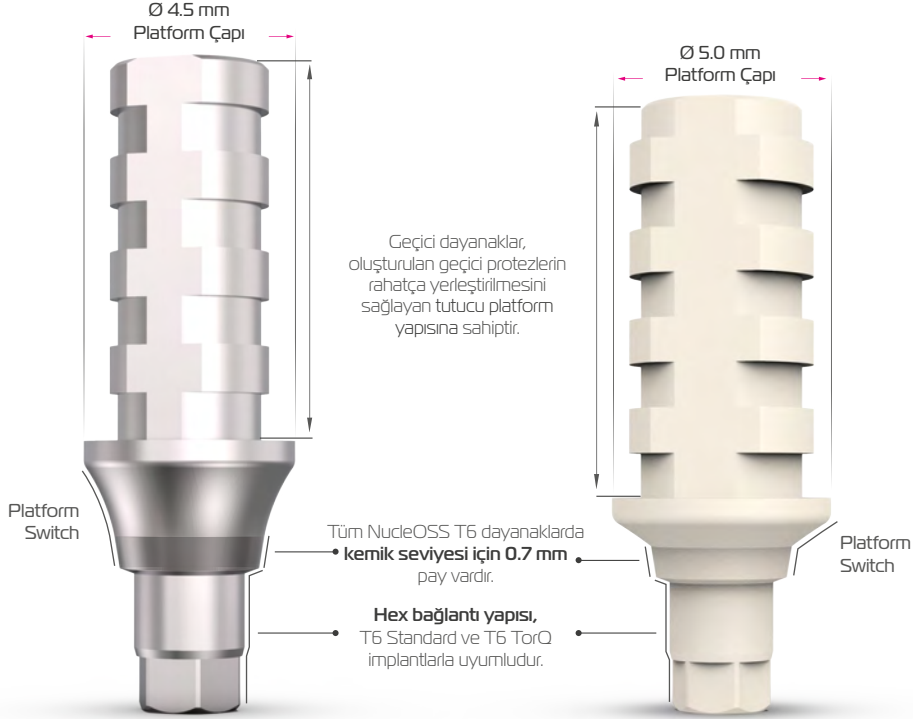
2- Hasta ağızında bulunan fazla simanın temizlenmesi oldukça önemlidir. Artık siman, zamanla diş eti çekilmesi veya periimplantitise sebep olmaktadır.



Simante Çözümler **Geçici Dayanaklar**



Geçici Dayanaklar - Genel Özellikleri



Geçici Dayanaklar (PEEK)

Platform Çapı
Ø 5.0 mm



Bağlantı Yapısı	:	HEX	NO-HEX
Diş Eti Yüksekliği	:	1.0 mm	1.0 mm
Ürün Kodu	:	T6 32022	T6 32023

Geçici Dayanaklar (Titanyum)

Platform Çapı
Ø 4.5 mm



Bağlantı Yapısı	:	HEX	NO-HEX
Diş Eti Yüksekliği	:	2.0 mm	2.0 mm
Ürün Kodu	:	T6 32024	T6 32025

Yardımcı Parçalar



Standart Analog
T6 32201



Bağlantı Vidası
T6 16000

Geçici dayanakların özellikleri

Simante edilen kısa süreli geçici tek diş, köprü veya total protezlerin üretimi için kullanılır.

Tek diş geçici protezler için Hex, köprü veya total protezler için No-Hex implant bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Vidalı bağlantı yapılarıyla implanta kolaylıkla sökülüp takılabilir. Bağlantı vidası kullanılır.

Okluzal seviyesine göre üstten 7 mm ye kadar kısaltılabilir.

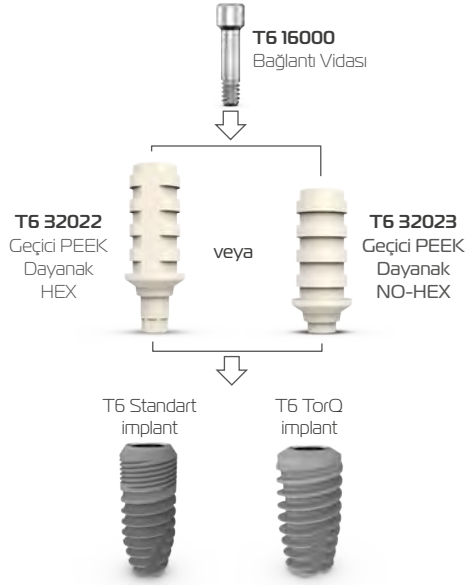
Geçici proteze siman veya akrilik ile bağlanabilir.

Geçici protezin daha iyi tutunabilmesi için dış yüzeyleri tutucu özellikte tasarlanmıştır.

Geçici dayanaklar cerrahi işlemten hemen sonra, implant iyileşip kapak çıkarıldıktan sonra veya ölçü alma işleminden hemen sonra kullanılabilir.

Kısa süreli kullanımlar için PEEK, uzun süreli kullanımlar için Titanyum seçenekleri bulunmaktadır ve kolay şekillendirilebilirler.

Geçici PEEK Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



Siman tutuculu kısa süreli geçici tek diş veya köprü protezlerin üretimi için kullanılır. 30 günden kısa süreli kullanımlar için uygundur.

Tek diş geçici protezler için Hex, köprü protezler için No-Hex implant bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Vidalı bağlantı yapılarıyla implanta kolaylıkla sökülüp takılabilir. Bağlantı vidası (T6 16000) kullanılır.

PEEK malzemeden üretildiği için kolay şekillendirilebilir.

Okluzal seviyesine göre üstten 7 mm ye kadar kısaltılabilir.

Geçici proteze siman ile bağlanabilir.

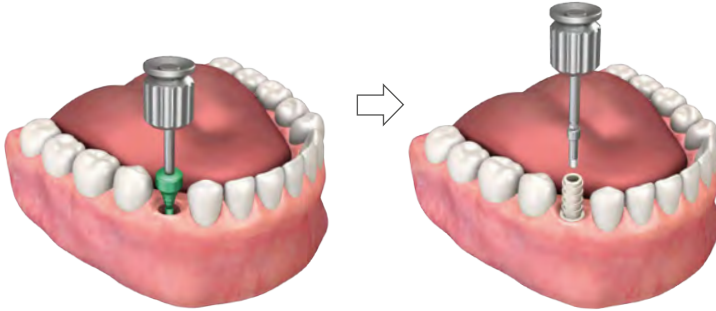
Geçici protezin ya da simanın tutunabilmesi için dış yüzeyleri tutucu özellikte tasarlanmıştır.

Geçici dayanaklar cerrahi işlemiden hemen sonra, implant iyileşip kapak çıkarıldıktan sonra veya ölçü alma işleminden hemen sonra kullanılabilir.

Bu bölümde geçici PEEK dayanak kullanımı tek diş protez uygulamaları için anlatılmaktadır.

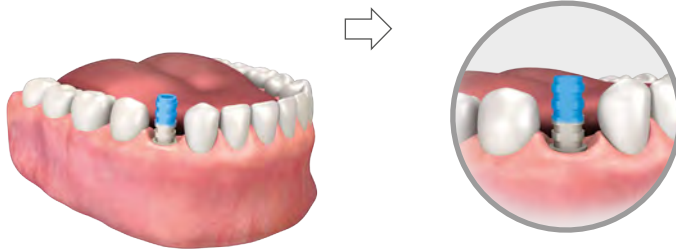
Not: Geçici PEEK dayanak paketleri içinde 1 adet bağlantı vidası bulunmaktadır.

1. Geçici PEEK Dayanağın İmplantaya Yerleştirilmesi



İmplant üstünde takılı olan iyileşme başlığı sıkma hex anahtarı (TO 2024 ya da TO 2025) ile gevşetilir ve manuel hex anahtarı (TO 25251) yardımıyla implant üzerinden alınır.

İmplant platformunda kemik ve yumuşak doku olmadığından emin olunmalıdır.



Hex geçici PEEK dayanak (T6 32023) implant üstüne yerleştirilir ve bağlantı vidası (T6 16000) ile implanta sabitlenir.

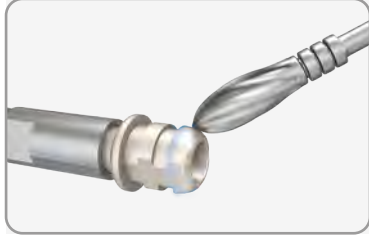
Vida, elle sıkılmalıdır.

Geçici PEEK dayanaklar, oluşturulacak köprü protezin okluzal seviyesi göz önüne alınarak şekillendirilmek üzere işaretlenir.



İşaretli PEEK dayanaklar implant üstünden sökülür ve standart analog üzerine bağlantı vidası ile sabitlenir.

2. Geçici PEEK Dayanakların Şekillendirilmesi



Analoğa bağlanan Geçici PEEK dayanaklar, işaretli bölgelerden kesilir ve karbid mœletlerle ile şekillendirilir.

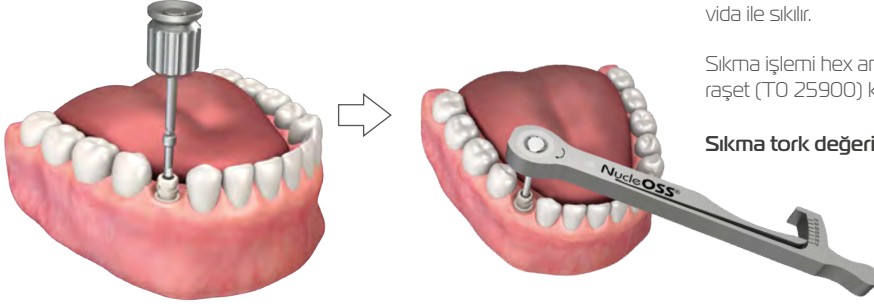
Şekillendirme işlemi tamamlanan geçici dayanak tekrar implant üzerine yerleştirilir. Dayanak takılmadan önce implant platformunda bulunan kemik ve diş eti temizlenir; implantın iç bağlantı bölgesi yıkanır ve kurulanır.

Not: Geçici PEEK dayanaklar üstten maksimum 7 mm kısaltılabilir. Aksi takdirde implant bağlantı vidası zarar görecektir.

Geçici PEEK dayanak, tekrar sökülmeyeceği için bağlantı vidası vida ile sıkılır.

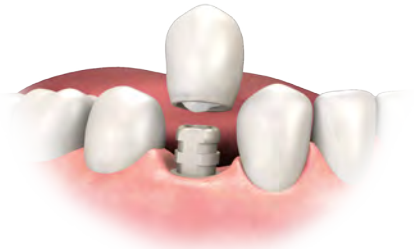
Sıkma işlemi hex anahtar (T0 2024 veya T0 2025) ile torklu raşet (T0 25900) kullanılarak yapılmalıdır.

Sıkma tork değeri 10 Ncm olarak ayarlanmalıdır.



Not: Geçici PEEK dayanak şekillendirilmek üzere hasta ağzından çıkarıldığında, yumuşak dokunun implant üzerine çökmesini engellemek için iyileşme başlığı takılmalıdır. Geçici PEEK dayanağın bağlantı vidası 10 Ncm sıkma tork değerinden daha fazla sıkılmamalıdır. Aksi takdirde dayanağın esnemesine ve şekil değiştirmesine sebep olunabilir.

3. Geçici Protezin Hazırlanması ve Takılması



Geçici PEEK dayanağın vida deliği seçilen esnek bir malzeme (teflon bant) ile doldurulur. Bu malzeme üzerinde kalan vida kanalı, kompozit veya seçilen başka bir malzeme ile kapatılır. Bu işlem simanın ya da geçici protez malzemesinin vida kanalına dolmasını engeller ve geçici protez söküleceği zaman vidaya kolay ulaşılabilirlik sağlar.

Polikarbonat malzemeden üretilmiş, uygun bölgelere ait prefabrike kalıp seçilir ve geçici dayanağın üzerine yerleştirilir. Gerekliyse geleneksel yöntemlerle modifikasyonlar yapılır.



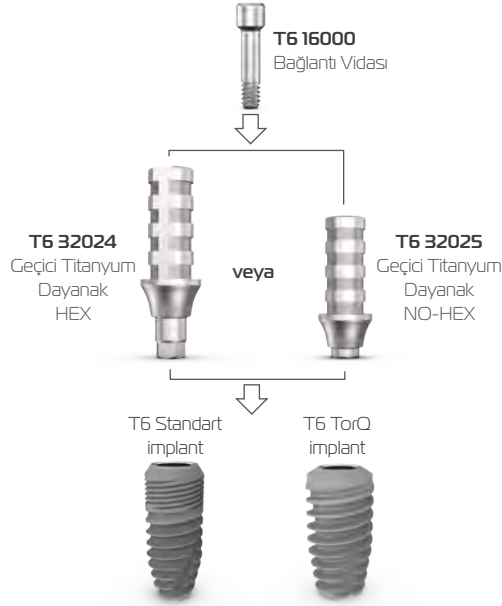
Akrilik yada başka bir malzeme hazırlanır, kalıbın içine koyulur ve geçici dayanak üzerine yerleştirilerek hazırlanır.

Akrilik sertleştikten sonra kalıp çıkarılır ve fazla akrilik temizlenip geçici krona son şekli verilir. Şekillendirme işlemi bittikten sonra parlatma işlemi uygulanır.



Not: Geçici PEEK dayanak üzerinde bulunan tutunma yüzeyleri, akrilik malzemeden üretilen geçici protezin daha iyi tutunmasını sağlamaktadır.

Geçici Titanyum Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



Not: Geçici titanyum dayanak paketleri içinde 1 adet bağlantı vidası bulunmaktadır.

Titanyum geçici dayanaklar, siman ile tutturulan uzun süreli geçici tek diş veya köprü protezlerin üretimi için kullanılır. 30 günden fazla süreli kullanımlar için uygundur.

Tek diş geçici protezler için Hex, köprü protezler için No-Hex implant bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Vidalı bağlantı yapılarıyla implanta kolaylıkla sökülüp takılabilir. Bağlantı vidası (T6 16000) kullanılır.

Titanyum malzemeden üretilmiştir ve kolay şekillendirilebilir.

Okluzal seviyesine göre üstten 7 mm ye kadar kısaltılabilir.

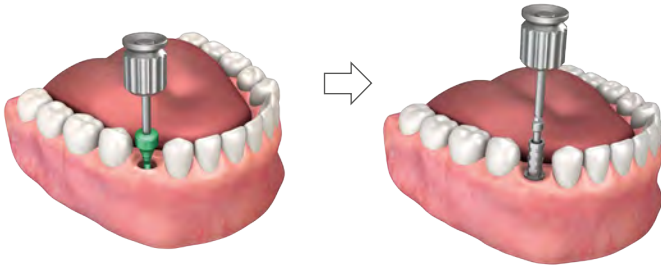
Geçici proteze siman ile tutturulabilir.

Geçici protezin ya da simanın tutunabilmesi için dış yüzeyleri tutucu özellikte tasarlanmıştır.

Geçici dayanaklar cerrahi işlemten hemen sonra, implant iyileşip kapak çıkarıldıktan sonra veya ölçü alma işleminden hemen sonra kullanılabilir.

Bu bölümde titanyum geçici dayanak kullanımı tek implant uygulamaları için anlatılmaktadır.

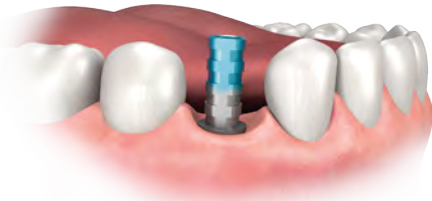
1. Geçici Titanyum Dayanağın İmplantın Yerleştirilmesi



İmplant üstünde takılı olan iyileşme başlığı sıkma hex anahtarı (T6 2024 ya da T6 2025) ile gevşetilir ve manuel hex anahtar (T6 25253) yardımıyla implant üzerinden alınır.

İmplant platformunda kemik ve yumuşak doku olmadığından emin olunmalıdır.

Hexli geçici titanyum dayanak (T6 32024) implant üstüne yerleştirilir ve bağlantı vidası (T6 16000) ile implanta sabitlenir. Vida, elle sıkılmalıdır.



Geçici titanyum dayanaklar, oluşturulacak köprü protezin okluzal seviyesi göz önüne alınarak şekillendirilmek üzere işaretilenir.

Not: Geçici titanyum dayanaklar üstten maksimum 7 mm kısaltılmalıdır. Aksi takdirde implant bağlantı vidası zarar görecektir.

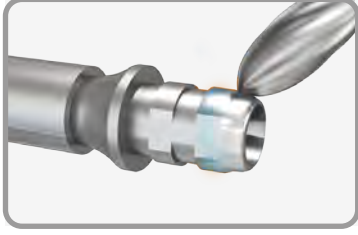


İşaretili geçici titanyum dayanak implant üstünden sökülür ve standart analog üzerine bağlantı vidası ile sabitlenir.

Geçici Titanyum Dayanaklar ile Tek İmplant Uygulaması



2. Geçici Titanyum Dayanakların Şekillendirilmesi

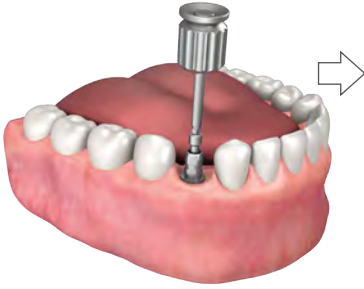


Analoğa bağlanan PEEK geçici dayanaklar, işaretli bölgelerden kesilir ve karbid frez ile şekillendirilir.

Şekillendirme işlemi tamamlanan geçici dayanak tekrar implant üzerine yerleştirilir. Dayanak takılmadan önce implant platformunda bulunan kemik ve diş eti temizlenir; implantın iç bağlantı bölgesi yıkanır ve kurulanır.

Geçici titanyum dayanak, tekrar sökülmeceği için bağlantı vidası ile sıkılır.

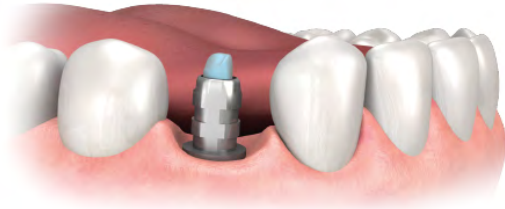
Sıkma işlemi hex anahtarı (TO 2024 veya TO 2025) ile torklu raşet (TO 25900) kullanılarak yapılmalıdır. **Sıkma tork değeri 30 Ncm olarak ayarlanmalıdır.**



Geçici titanyum dayanak opaquer malzeme ile kaplanır. **Bu işlem dayanağın geçici kron altından görünmesini engellemek için uygulanır.**

Not: Geçici titanyum dayanaklar şekillendirilmesi amacıyla hasta ağızından çıkarıldığında, yumuşak dokunun implant üzerine çökmesini engellemek için iyileşme başlığı takılmalıdır. Geçici titanyum dayanağın bağlantı vidası 30 Ncm sıkma tork değerinden daha fazla sıkılmamalıdır. Aksi takdirde dayanağın esnemesine ve şekil değiştirmesine sebep olunabilir.

3. Geçici Protezin Hazırlanması ve Takılması



Titanyum geçici dayanağın vida deliği seçilen esnek bir malzeme (gutta-percha, silikon veya geçici dolgu malzemesi) ile doldurulur. Bu malzeme üzerinde kalan vida kanalı, kompozit veya seçilen başka bir malzeme ile kapatılır. Bu işlem simanın ya da geçici protez malzemesinin vida kanalına dolmasını engeller ve geçici protez söküleceği zaman vidaya kolay ulaşılabilirlik sağlar.

Polykarbonat malzemeden üretilmiş, uygun bölgelere ait prefabrike köprü şablon seçilir ve geçici dayanağın üzerine yerleştirilir. Gerekliyse geleneksel yöntemlerle modifikasyonlar yapılır.



Akrilik yada başka bir malzeme hazırlanır, köprü şablon içine koyulur ve geçici dayanak üzerine yerleştirilerek hizalanır.

Akrilik sertleştikten sonra köprü şablon çıkarılır ve fazla akrilik temizlenip geçici köprüye son şekli verilir. Şekillendirme işlemi bittikten sonra parlatma işlemi uygulanır.

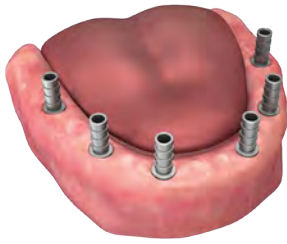
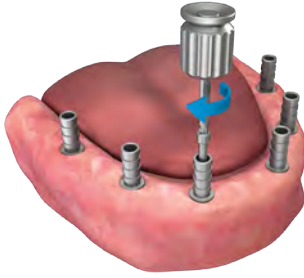
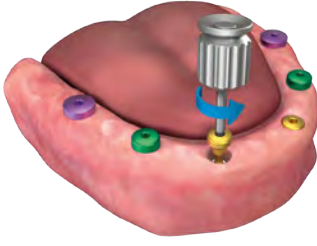


Not: Geçici titanyum dayanak üzerinde bulunan tutunma yüzeyleri, akrilik malzemeden üretilen geçici protezin çıkmasını engellemektedir.

Geçici Titanyum Dayanaklar ile Geçici Total Protez Uygulaması



1. Dayanakların İmplantlara Yerleştirilmesi



İmplant üstünde takılı olan iyileşme başlıkları sıkma hex anahtarı (T0 2024 ya da T0 2025) ile gevşetilir ve manuel hex anahtarı (T0 25251) yardımıyla implant üzerinden alınır.

İmplant platformunda kemik ve yumuşak doku olmadığından emin olunmalıdır.

Geçici titanyum (No Hex) dayanaklar hasta ağızındaki implantların üzerine yerleştirilir ve bağlantı vidası ile implanta sabitlenir.



NO-HEX
T6 32025



Bağlantı Vidası
T6 16000



Not: Bu aşamada geçici titanyum dayanakların implantların üzerinde sabit olduğundan veya gevşek olmadığından emin olunmalıdır.

2. Akrilik Total Protezin Hazırlanması



Akrilik total protezi laboratuvarında hazırlanır.

Geçici titanyum dayanakların vida yolu pamuk veya benzer bir malzeme ile kapatılır. Dayanakların üzeri boyanır.

Boyama işleminden sonra, hazırlanan akrilik total protez dayanakların üzerine dikkatlice yerleştirilir.

Akrilik total protezin alt kısmının boyanmış işaretli bölgelerinden delikler açılır.



3. Dayanakların Şekillendirilmesi

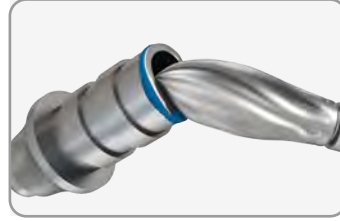


Akrilik total protez dayanakların üzerine yerleştirilir ve dayanakların diş üzerinde kalan kısımları şekillendirme işleminin doğru yapılabilmesi için tekrar boyanır.

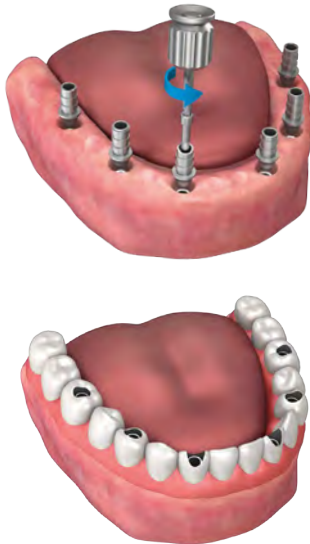
Boyama işleminden sonra, akrilik diş kaldırılır ve bağlantı vidaları sökülür. Üstleri boyanmış geçici titanyum dayanaklar sırayla şekillendirme işlemine gönderilir.

Not: Titanyum dayanak şekillendirilmesi amacıyla hasta ağızdan çıkarıldığında, yumuşak dokunun implant üzerine çökmesini engellemek için iyileşme başlığı takılmalıdır.

Geçici titanyum dayanaklar sırayla boyanmış kısımlarından şekillendirilir.

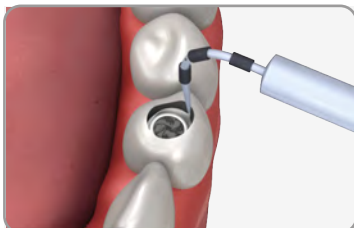


4. Şekillendirilen Dayanakların İmplantların Üzerine Yerleştirilmesi



Üzeri şekillendirilen geçici titanyum dayanaklar tekrar hasta ağızındaki implantların üzerine bağlantı vidaları ile sabitlenir.

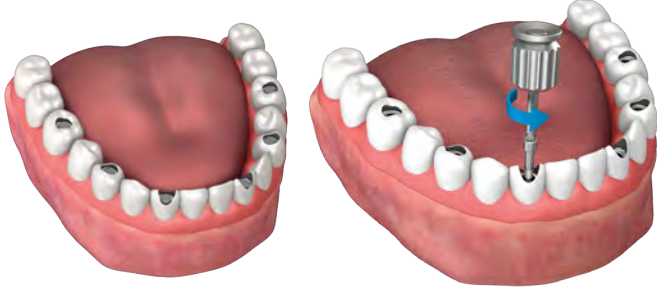
Dayanaklar sabitlendikten sonra, akrilik total protez dayanakların üzerine yerleştirilir.



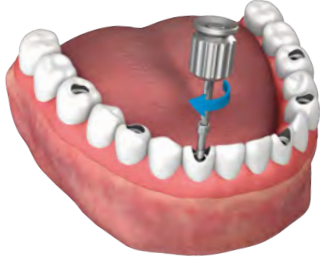
Geçici titanyum dayanak ile yuva hazırlanmış dişin arasında kalan boşluğa sıvı akrilik koyulur ve sertleşene kadar beklenir.

Not: Sıvı akrilik dökmeden önce dayanağın vida deliği, içine sıvı kaçırmaması için pamuk veya benzer bir izolan malzeme ile kapatılır.

5. Final İşlemleri



Geçici titanyum dayanak ile akrilik total diş protezi birbirine iyice kaynaştıktan sonra dayanak içindeki kauçuk malzemeler çıkarılarak bağlantı vidaları sökülür ve protez çıkarılarak üzerinde kalan fazla akrilikler temizlenir.



Temizlik ve parlatma gibi işlemlerden geçtikten sonra total diş protezi son olarak implantların üzerine yerleştirilir.

Ve bağlantı vidaları implantlara tutunacak kadar manuel hex anahtarı ile elle sıkılır.



Bağlantı vidaları, sıkma hex anahtarları ve torklu raşet kullanarak **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır.



Son olarak vida deliklerinin üzeri yine pamuk benzeri bir malzeme ile kapatılır. Ve diş renginde restoratif bir malzeme ile boşluklar doldurularak işlemler tamamlanır.

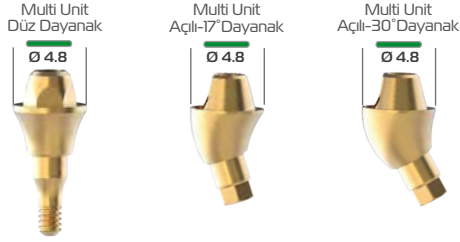
notlar



Vidalı Çözümler **Multi Unit Dayanaklar**



Multi Unit Dayanaklar - Genel Özellikleri



Multi unit dayanaklarda, ölçü alma veya protez yapımı için bu dayanaklara uyumlu üst yapı seçenekleri bulunmaktadır. Hasta ağızındaki implantların üzerine yerleştirildikten sonra tekrar çıkarılmalarına gerek yoktur.

Bu sayede rahat ve pratik tedavi yapabilmek imkanı sunulmuş olur.

Tüm dayanaklar titanyum gr5 malzemeden üretilmiştir.

Düz, açılı 17° ve 30° dayanak seçenekleri mevcuttur.

Multi unit düz dayanakların özellikleri

Dayanağın platformu Hex yapıda olup, implant bağlantı yapısı vidalıdır. Tüm T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumludur.

Vidalı dayanak sıkma parçası yardımıyla implanta yerleştirilir.

Tüm multi unit dayanakların platform çapı 4.8 mm ve platform yüksekliği 2.2 mm dir.

1.0 mm, 2.5 mm ve 4.0 mm olmak üzere üç farklı diş eti yükseklik seçenekleri vardır.



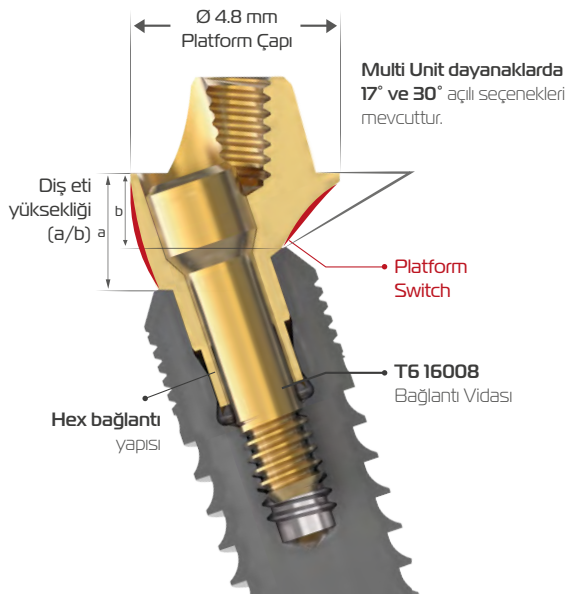
Paket İçeriği

Tek diş tedavileri için,
Multi Unit Düz Dayanak (1),
Okluzal vida (2),
Burn-Out Kep\Hex (1),
ile birlikte aynı pakette
sunulmaktadır.



Paket İçeriği

Çoklu diş tedavileri için,
Multi Unit Düz Dayanak (1),
Okluzal vida (2),
Burn-Out Kep\No Hex (1),
ile birlikte aynı pakette
sunulmaktadır.



Dikkat!
Multi unit bağlantı vidası (T6 16008)
ile implanta sabitlenir.

Multi unit açılı dayanakların özellikleri:

İmplant bağlantı yapısı Hex özelliktedir.
Tüm T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumludur.

Tüm multi unit dayanakların platform çapı 4.8 mm ve platform yüksekliği 2.2 mm dir.

17° ve 30° açılı seçenekleri ve farklı diş eti yükseklik seçeneklerimevcuttur.

Taşıma aparatıyla monteli şekilde paketlenir.
Paketten çıkarıldıktan sonra taşıma parçasıyla
birlikte implant üzerine yerleştirilir.



Paket İçeriği

Multi Unit Açılı Dayanak (1),
Okluzal Vida (2),
Multi Unit Bağlantı Vidası (1),
Burn-Out Kep\No Hex (1),
ile birlikte aynı pakette
sunulmaktadır.

Multi Unit Dayanaklar - Çap ve Boy Seçenekleri



Multi Unit Düz Dayanaklar

Tek Diş Tedavileri için

Çoklu Diş Tedavileri için

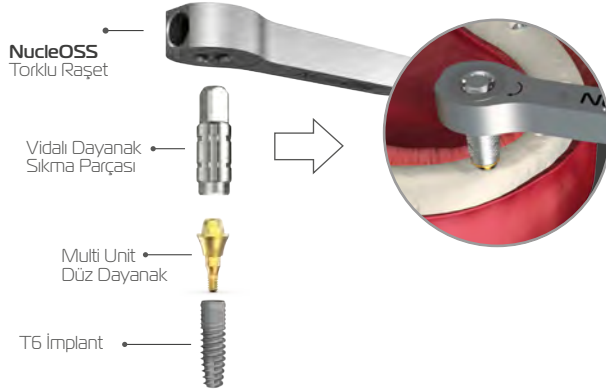
Ürün Kodu :	T6 32413	T6 32414	T6 32415	T6 32422	T6 32423	T6 32424
Diş Eti Yüksekliği :	1.0 mm	2.5 mm	4.0 mm	1.0 mm	2.5 mm	4.0 mm

Multi Unit Açılı (17°) Dayanaklar

Ürün Kodu :	T6 32425	T6 32426	T6 32427
Diş Eti Yüksekliği :	1.5 mm	2.5 mm	4.0 mm

Multi Unit Açılı (30°) Dayanaklar

Ürün Kodu :	T6 32428	T6 32429	T6 32430
Diş Eti Yüksekliği :	1.5 mm	2.5 mm	4.0 mm

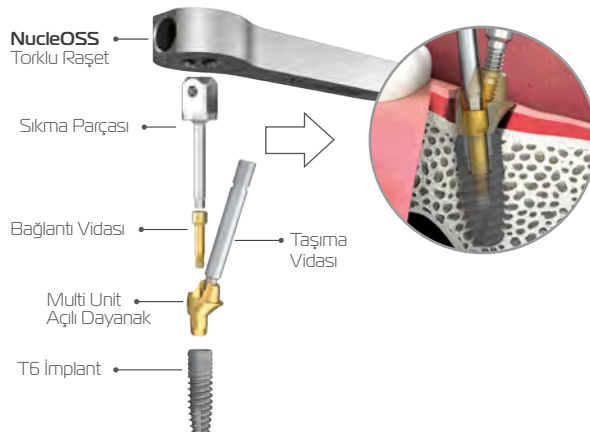


Multi unit düz dayanak vidalı bağlantı yapısına sahiptir. Dayanağı implant üzerine yerleştirirken sıkma ve torklama değerlerine dikkat edilmesi gerekir.

Dikkat!

Multi unit düz dayanak implanta yerleştirilirken **maksimum 30 Ncm** ile torklanmalıdır !

Torklama değerinin belirtilen değerden az veya fazla olursa, dayanakta gevşeme veya kınılma yaşanabilir.



Multi unit açılı dayanak, taşıma parçasından tutularak implanta dikkatlice yerleştirilir ve paket içinde yer alan bağlantı vidası ile implanta sabitlenir. Bağlantı vidası, NucleOSS raşet yardımıyla **maximum 30 Ncm** torklanmalıdır.

Açılı dayanağı implant üzerine yerleştirildikten sonra taşıma vidası birkaç tur geri çıkarılır. ve dayanak, bağlantı vidası ile implanta sabitlenir. Daha sonra taşıma vidası tamamen çıkarılır.

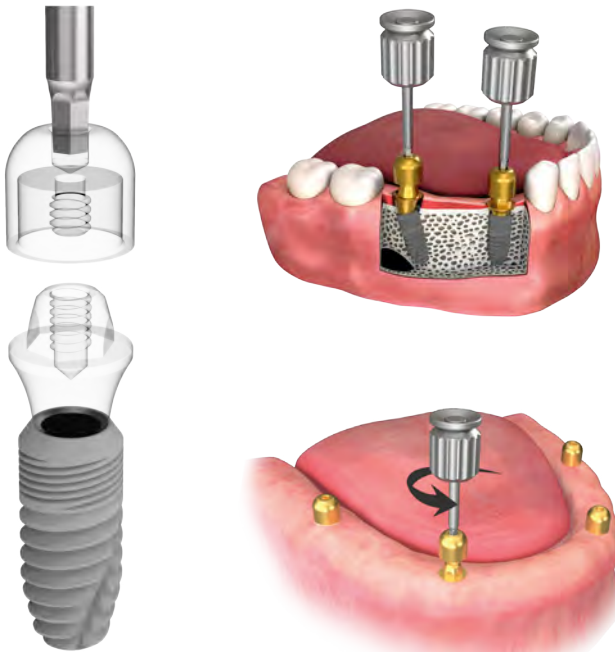
Not: Taşıma vidası gevşetilmmez ise bağlantı vidası dayanağa yerleştirilemez.

Multi Unit Dayanaklar - Yardımcı Üst Yapıları

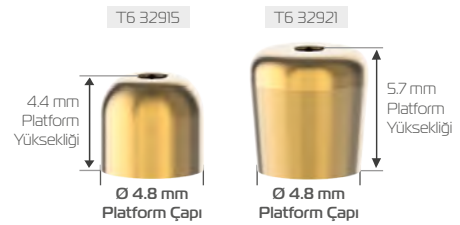


Konfor Kepler	⇒	kısa (L: 4,4 mm) T6 32915	uzun (L: 5,7 mm) T6 32921
Multi Unit Analoglar	⇒	NO HEX T6 32207	HEX T6 32208
Geçici Titanyum Dayanaklar	⇒	NO HEX T6 32919	HEX T6 32916
Burn-Out Kepler	⇒	NO HEX T6 32917	HEX T6 32918
Açık Kaşık Ölçü Parçası	⇒	NO HEX T6 32613	HEX T6 32616
Kapalı Kaşık Ölçü Parçası	⇒	NO HEX T6 32614	HEX T6 32617
CAD/CAM Ti-Base Dayanaklar	⇒	NO HEX T6 32813	HEX T6 32814
CAD/CAM Yardımcı Parçaları	⇒	NO HEX T6 32038 Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası	HEX T6 32039 Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası
		Multi Unit Açık Kaşık Bağlantı Vidası T6 16004	San Ölçü Kebi TO 32912
		T6 32210 Multi Unit Dijital Analog	TO 2015 Dijital Analog Vidası

Konfor Kepler



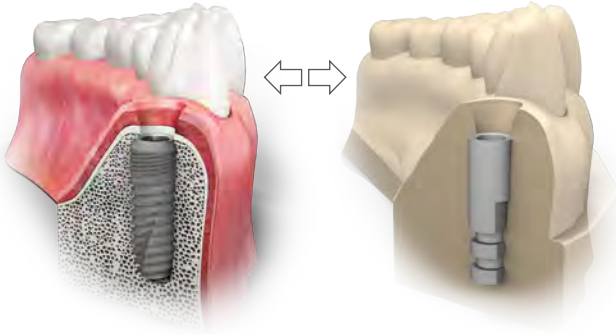
Konfor kepler titanyum Gr5 malzemeden üretilmiştir ve iki farklı boy seçenekleri mevcuttur.



Osteointegrasyon sürecinde veya protez yapım sürecinde dayanak içerisine herhangi bir şeyin girmesini ve diş etinin dayanak üzerine doğru büyümesini önler.

Manuel hex anahtar ile sıkılır ve sökülür.

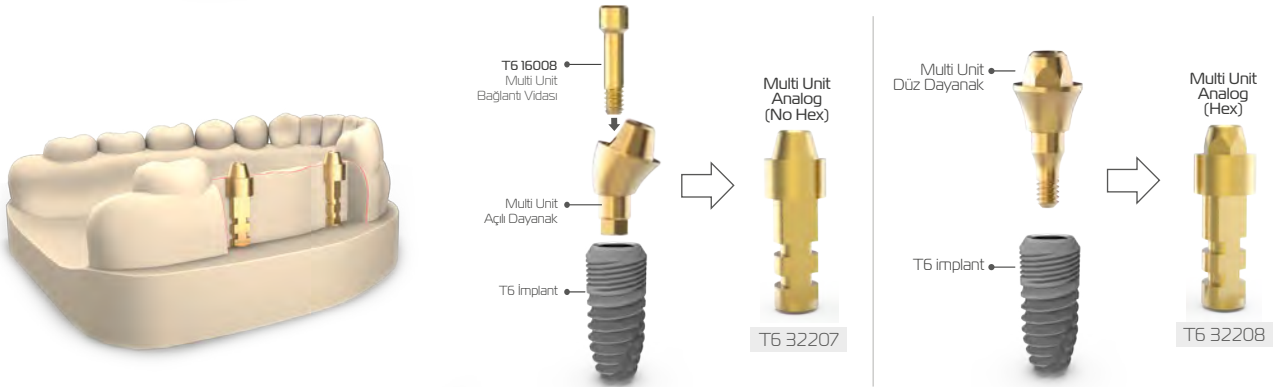
Multi Unit Analoglar



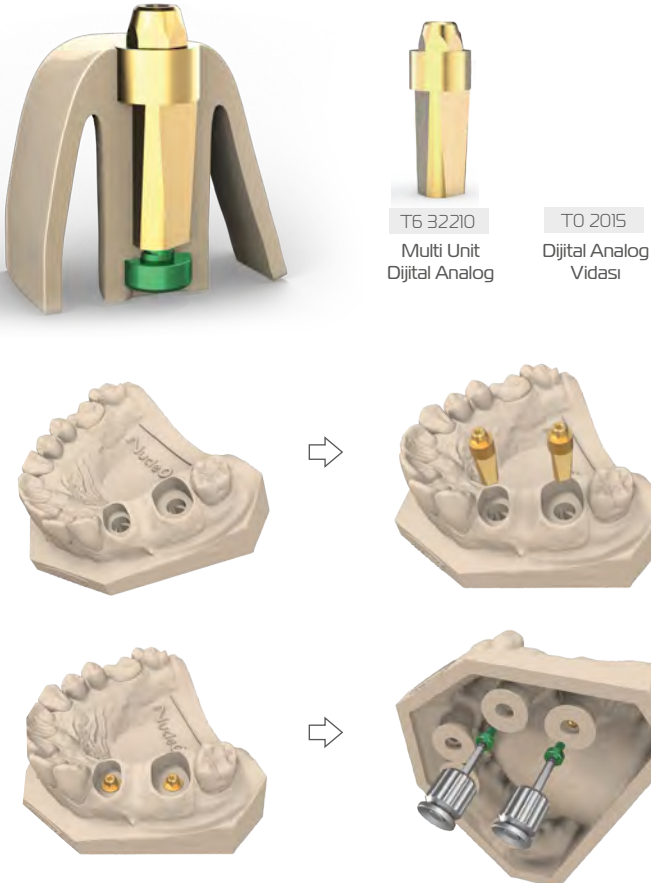
Analoglar, alçı modelde veya 3D dental modellerde implant yerine kullanılan parçalardır.

Standart düz, açılı, universal, estetik ve döküm dayanaklar ile protez yapılırken, dental alçı modellerinde standart analoglar kullanılır.

Multi unit dayanakların kullanıldığı tedavilerde oluşturulan dental alçı modellerin ise **multi unit analoglar** kullanılır.



Multi Unit Dijital Analog



Dijital platformlarda, multi unit CAD/CAM Ti-Base dayanaklar ile oluşturulan dental 3D modellerde **multi unit dijital analoglar** kullanılır.

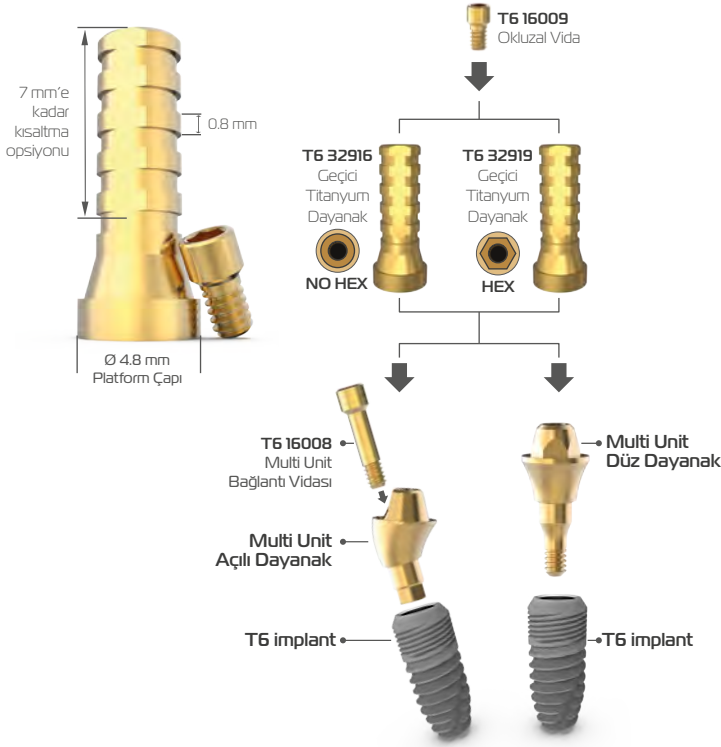
Exocad, dentalwings ve 3Shape gibi dental tasarım programlarının dijital kütüphanelerinde mevcut olan multi unit dijital analogların kullanımı kolay ve pratiktir.

Multi unit dijital analoglar, dijital platformda tasarlanan 3D dental modelde, üzerindeki düz yüzeyi ile 3D dental model içindeki düz yüzey birbirine denk gelecek şekilde yerleştirilir.

Dijital analog vidaları manuel hex anahtar yardımıyla, 3D dental model içindeki multi unit dijital analoglara yerleştirilerek analoglar modele sabitlenir.

Not: Alçı modellerde kullanılan analogların nasıl kullanıldığı "Ölçü Alma Teknikleri" bölümünde ve dental 3D modellerde kullanılan dijital analogların nasıl kullanıldığı "Dijital Çözümler" bölümünde anlatılmaktadır.

Geçici Titanyum Dayanaklar



Geçici protezlerin yapımında istenilen şekilde kısaltılarak kullanılır.

Vidalı bağlantı yapılarıyla multi unit dayanak üzerine kolaylıkla takılıp sökülebilir.

Okluzal vida (T6 16009) ile birlikte kullanılır.

Titanyum Gr5 malzemeden üretilmiştir ve kolay şekillendirilebilir.

Okluzal vida seviyesine göre üstten 7 mm ye kadar kısaltılabilir.

Geçici proteze siman ile tutturulabilir.

Geçici protezin ya da simanın tutunabilmesi için dış yüzeyleri tutucu özellikte tasarlanmıştır.

Multi unit dayanak implantın üzerine yerleştirildikten hemen sonrasında dayanağın üzerine yerleştirilebilir.

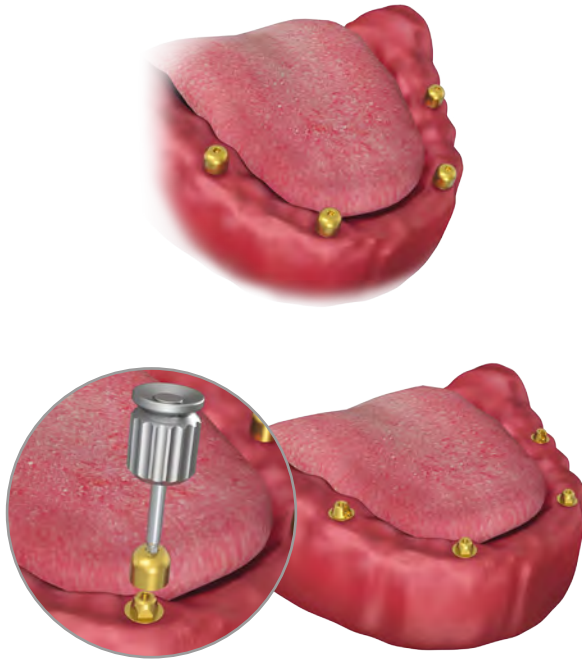
Tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Geçici titanyum dayanak, okluzal vida ile aynı pakette yer alır.

Bu bölümde geçici titanyum dayanak kullanımı, total protezi uygulamaları için anlatılmaktadır.

Geçici Titanyum Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması

1. Hazırlık



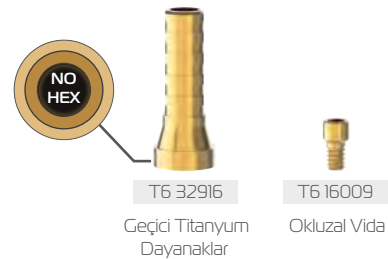
Buradaki klinik vakada, alt çenesinde total diş eksikliği olan hastaya 4 adet implant ve multi unit dayanaklar yerleştirilmiştir.

Dayanakların üzeri akrilik protez hazır oluncaya kadar konfor keplerle kapatılmıştır.

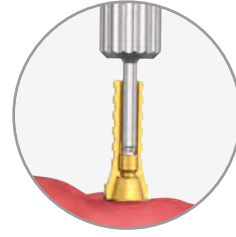
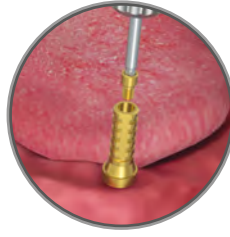
Akrilik protez, hazırlandıktan sonra, geçici titanyum dayanaklar yardımıyla hastanın ağzına yerleştirilir.

Multi unit dayanakların üzerindeki konfor kepler, hex anahtarı yardımıyla dikkatlice çıkarılır.

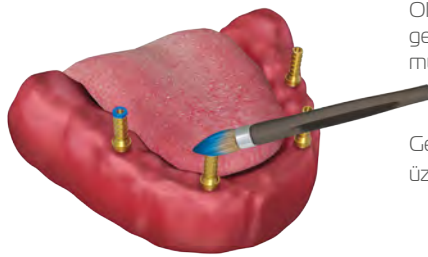
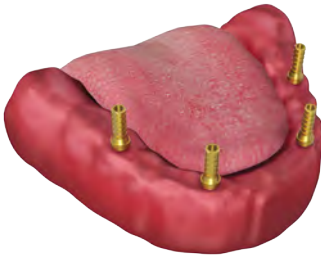
Geçici titanyum dayanaklar ve okluzal vidaların dayanakların üzerine yerleştirmek için hazırlanır. Buradaki vaka total dişsizlik olduğu için **No Hex yapılı** geçici titanyum dayanaklar kullanılmaktadır.



2. Geçici Titanyum Dayanakların Multi Unit Dayanakların Üzerine Yerleştirilmesi



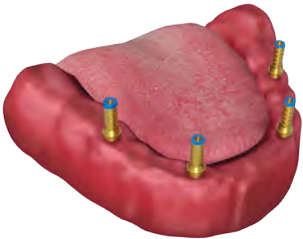
Geçici titanyum dayanaklar , hasta ağzındaki multi unit dayanakların üzerine dikkatlice yerleştirilir.



Okluzal vidalar, manuel hex anahtarı yardımıyla geçici titanyum dayanakları üzerinden geçirilerek multi unit dayanağa yerleştirilir.

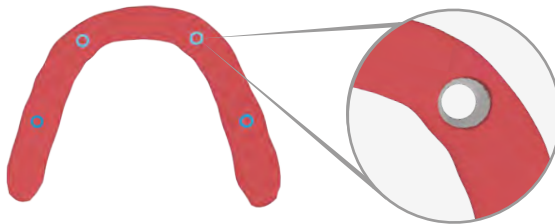
Geçici titanyum dayanaklar, multi unit dayanakların üzerine yerleştirildikten sonra, üzerlerine işaretlenir.

3.1. Akrilik Total Protezin Hazırlanması

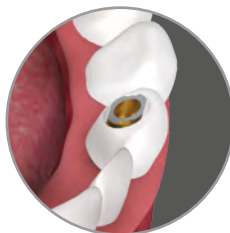


Dayanakların üzeri işaretlendikten sonra akrilik total protez hazırlanır.

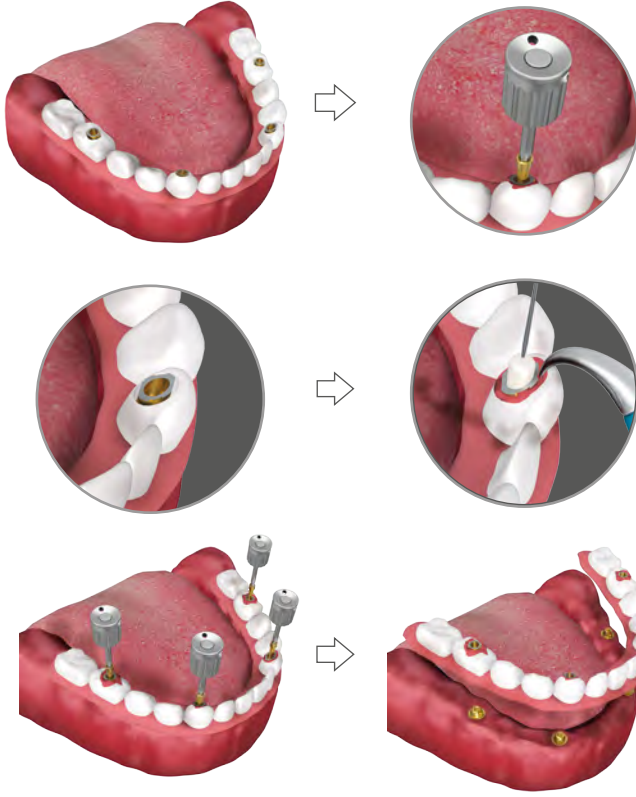
Akrilik total protezin işaretlenen bölgeleri dayanaklara oturacak şekilde delikler açılır.



Delikleri açılan akrilik total protez, hasta ağzındaki geçici titanyum dayanakların üzerine yerleştirilir. Dayanağın protez üzerinden çıkan kısımları işaretlenerek kesilir.



3.2. Akrilik Total Protezinin Hazırlanması



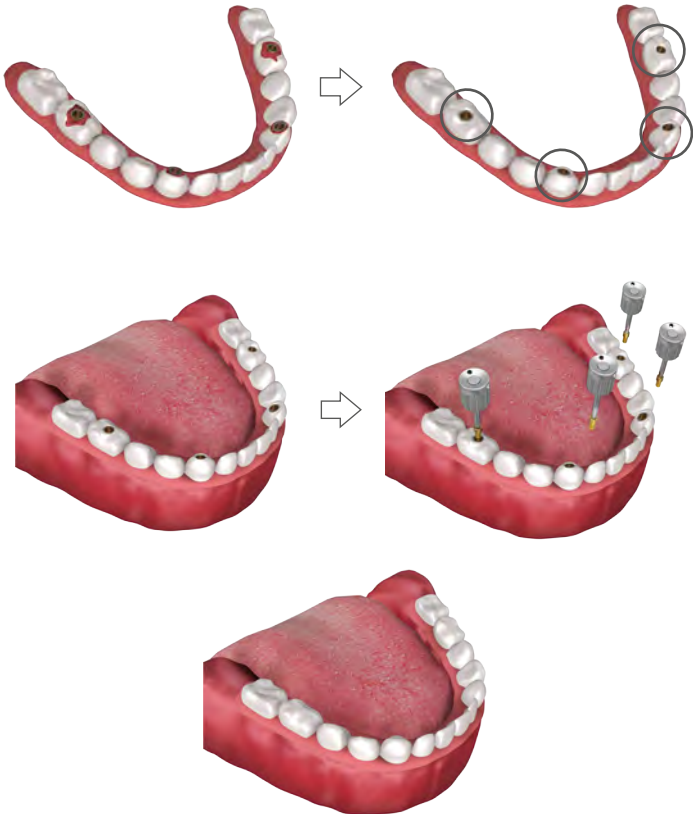
Geçici titanyum dayanaklar kısıtıldıktan sonra, multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir. Akrilik total protez de dayanaklar üzerine yerleştirilir ve kontrolleri yapılır. Gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra okluzal vidalar takılır.

Geçici titanyum dayanaklar ile delinmiş olan akrilik protez arasındaki boşluğa sıvı akrilik uygulanır ve sertleşmesi için biraz beklenir.

Not: Geçici dayanağın içine sıvı akrilik kaçmaması için pamuk veya benzer bir izolan madde ile kapatılmalıdır.

Sıvı akrilik donduktan sonra okluzal vidalar çıkarılır ve total protez düzeltme işlemleri için ağızdan çıkarılır.

4. Bitirme İşlemleri



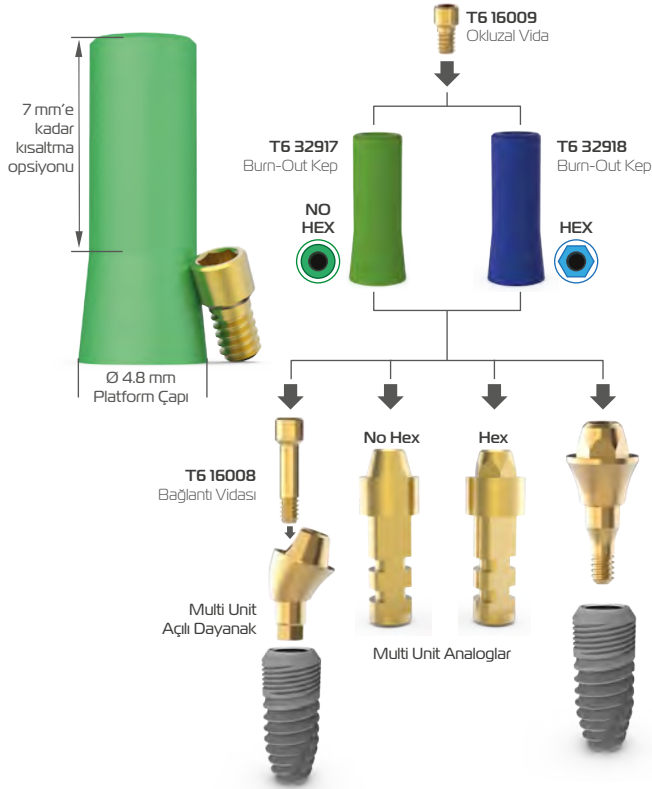
Hazırlanan akrilik total protezini, geçici titanyum dayanaklarının olduğu bölgelere düzeltme, kaplama veya parlatma gibi işlemler yapılır.

İşlemleri tamamlanan total protez hastanın ağızına yerleştirilir. Okluzal vidalar, dayanağa tutunacak kadar dikkatlice sıkılır.

Okluzal vidaları yerleştirildikten sonra, torklu raşet ile **maksimum 20 Ncm** torklanmalıdır.

Son olarak, total protezin daha sonra çıkarılabilmesi için dayanakların vida yoluna izolan bir malzeme yerleştirilip, üzeri restoratif olarak kapatılarak işlem tamamlanır.

Burn Out Kepler



Bu bölümde burn out kepler kullanımı, total protez uygulamaları için anlatılmaktadır.

Multi unit dayanak üzeri döküm yöntemi ile üretilen protezlerin yapımında kullanılır.

Vidalı bağlantı yapılarıyla multi unit dayanak üzerine kolaylıkla takılıp sökülebilir.

Okluzal vida (T6 16009) ile birlikte kullanılır.

Delrin malzemeden üretilmiştir ve kolay şekillendirilebilir.

Okluzal seviyesine göre üstten 7 mm ye kadar kısaltılabilir.

Geçici proteze siman ile tutturulabilir.

Multi unit dayanak implantın üzerine yerleştirildikten hemen sonrasında dayanağın üzerine yerleştirilebilir.

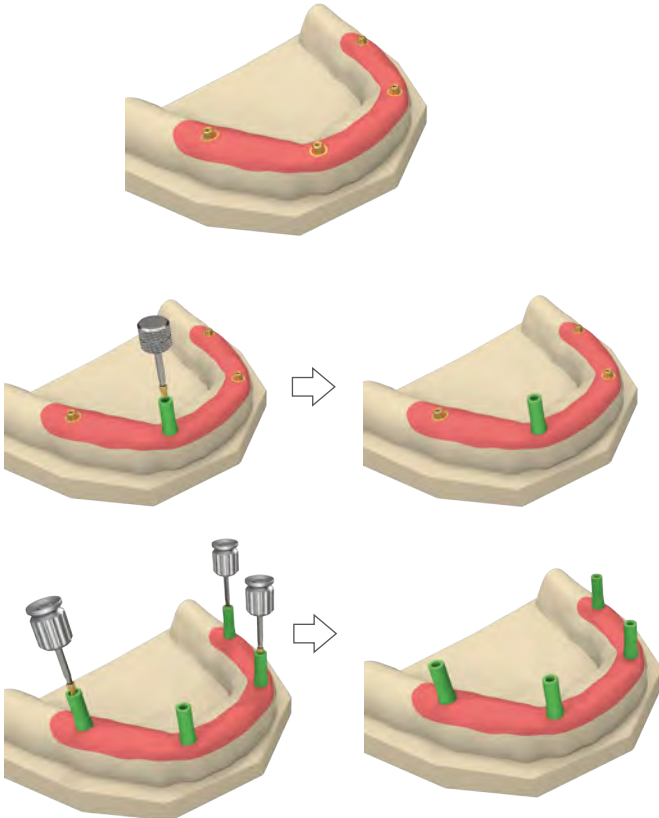
Burn out kepler, hasta ağzında alçı model oluşturduktan sonra alçı model içindeki multi unit analoglarla beraber kullanılır.

Tek diş tedavileri için Hex, çoklu diş tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Burn out kepler, okluzal vida ile aynı pakette yer alır.

Burn Out Kepler ile Tüm Ağız Sabit Restorasyon

1. Burn Out Keplerin Alçı Modele Yerleştirilmesi



Buradaki klinik vakada, alt çenesinde total diş eksikliği olan hastada 4 adet implant ve multi unit dayanaklar yerleştirilmiştir.

Hastanın ağzının alçı modeli oluşturulup, burn out kepler ile total protez yapılacaktır.



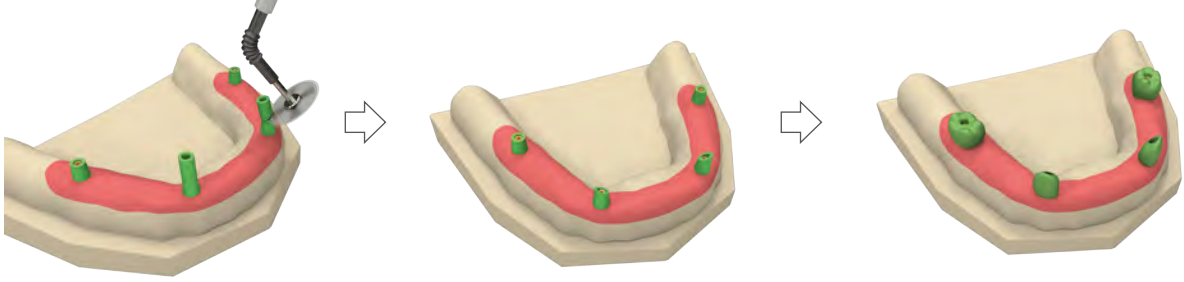
Tüm burn out kepleri yerleştirmeden önce keplerden bir tanesini, alçı model üzerindeki multi unit analogların üzerine yerleştirilerek alçı, analog ve kepler uyumuna dikkat ediniz. Ardından okluzal vida, manuel hex anahtarı yardımıyla kebin içinden analogla yerleştiriniz ve tam oturduğundan emin olunuz.

Daha sonra diğer burn out keplerde alçı model üzerindeki multi unit analogların üzerine yerleştirilir. Okluzal vidalar, manuel hex anahtarı yardımıyla dikkatlice sıkılır.

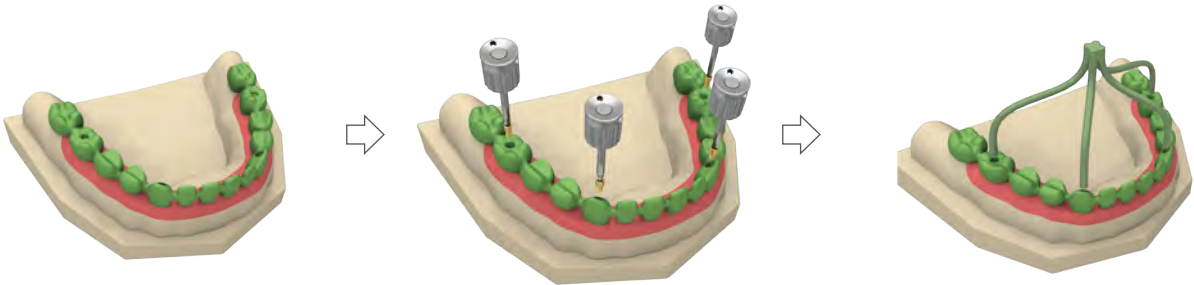
Not: Burn out keplerin, analogların üzerinde sabit durduğundan emin olmalısınız. Bu aşamada yapılacak hata tüm protezi etkileyebilir.

2. Metal Alt Yapı İçin Mum Modelajın Hazırlanması

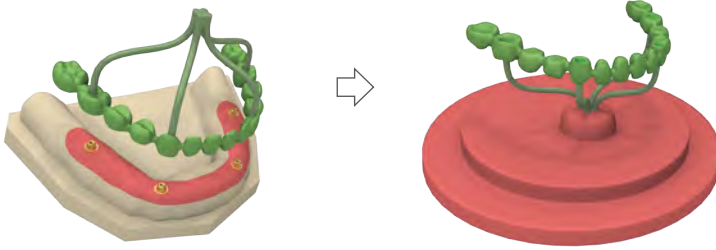
Burn Out kepler analoglara sabitlendikten sonra, oluşturulacak protezin boyutlarına göre **maximum okluzal vida seviyesine kadar** üzerinden kesim yapılır. Kesilen burn-out keplerin üzerine mum modelaj hazırlanır.



Okluzal vidalar çıkarılır, ve oluşturulan mum modelajın üzerine döküm yolu oluşturmak için tjiler yerleştirilir.



Oluşturulan mum modelaj çıkarılır ve manşetin üzerine yerleştirilir.



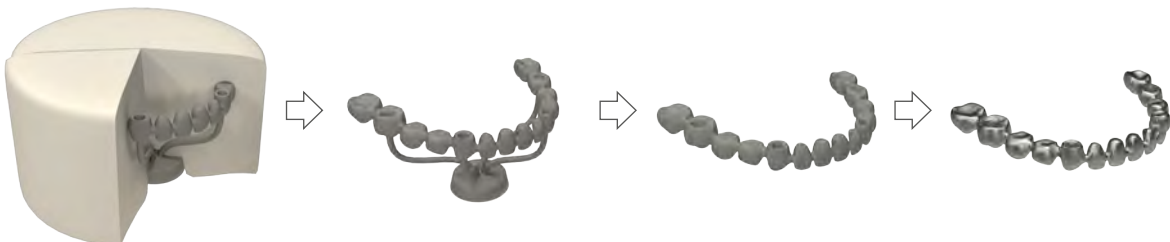
3. Döküm İşleminin Yapılması

Oluşturulan mum modelajın manşet üzerinde iken etrafı sıkıca kapatır, ve kapı içine sıvı revetman dökülür.

Revetman ve eritilmiş metal, revetman donduktan sonra, santrifüj döküm cihazına yerleştirilerek eritilmiş metalin kalıp içine enjekte edilmesi sağlanır.

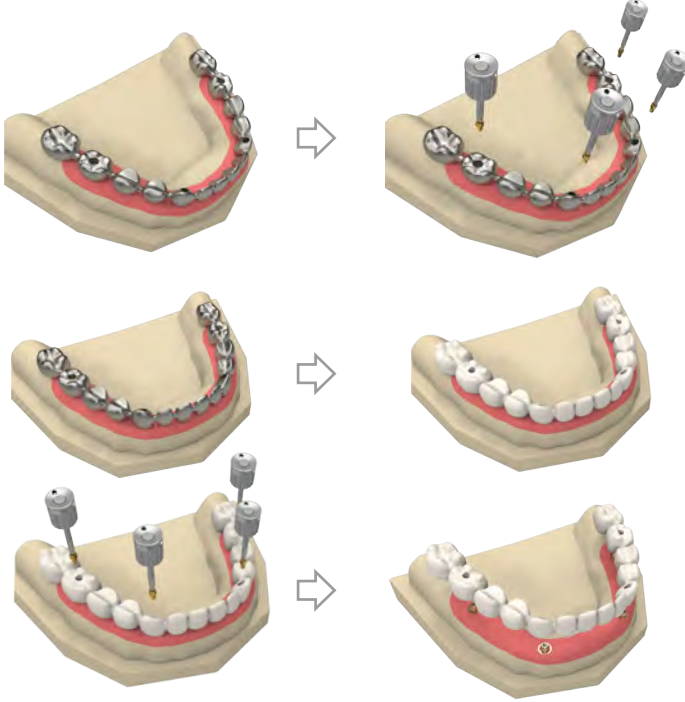


Erimiş metal soğuduktan sonra revetman kırılarak oluşturulan metal alt yapı çıkarılır.



Metal alt yapıdaki fazlalıklar temizlenerek, kumlama ve parlatma işlemleri yapılır.

4. Tüm Ağız Sabit Restorasyonun Hazırlanması



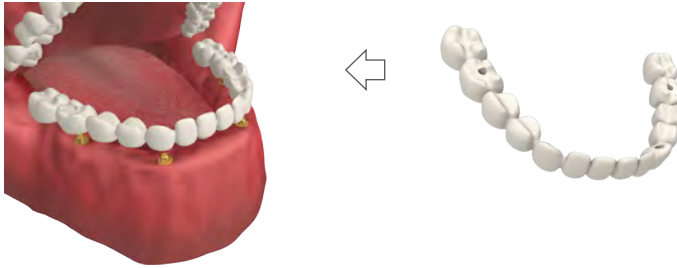
Metal alt yapı alçı modeldeki analogların üzerine yerleştirilerek, okluzal vidalar yerleştirilir.

Metal alt yapı üzerine, porselen uygulaması ve glaze yapılır.

Tüm ağız sabit protez restorasyonun kontrolleri ve düzeltmeleri yapıldıktan sonra okluzal vidalar sökülerek protez çıkarılır.

Not: Aynı yöntemle bar tututucu hibrit protez yapılabilir.

5. Total Diş Protezinin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Oluşturulan tüm ağız sabit protez, hasta ağızındaki multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir.

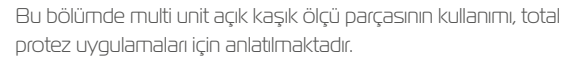


Tüm ağız sabit protez okluzal vidaları, manuel hex anahtar ile multi unit dayanakları tutacak kadar sıkılır.



Protez üzerinden yerleştirilen okluzal vidalar **maksimum 20 Ncm** kadar torklanmalıdır.

Son olarak, vida deliklerinin üzeri dolgu ile kapatılarak işlem tamamlanır.



Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacık ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

2. Ölçü Parçalarının Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi

Açık kaşık ölçü parçaları (T6 32613), multi unit dayanak üzerine dikkatlice yerleştirilir.

Açık kaşık ölçü vidası (T0 16004) multi unit dayanağa elle veya manuel hex anahtarı ile sabitlenir.

Not: Buradaki vaka çoklu diş eksikliği olduğu için No Hex ölçü parçaları kullanılmaktadır.

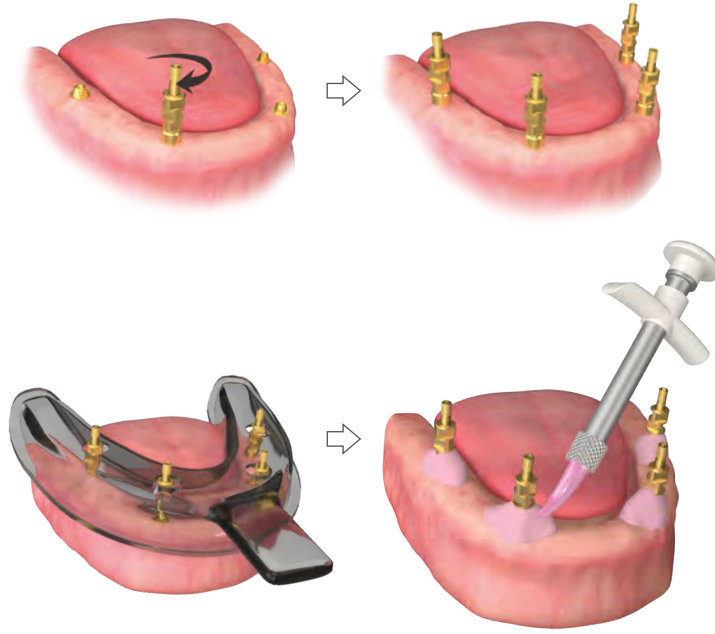
Açık kaşık ölçü vidası elle sıkılır yada NucleOSS torklu raşet yardımıyla **maksimum 10 Ncm torklanmalıdır.**

Açık kaşık ölçü parçalarının multi unit dayanak platformlarına tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Bu aşamada ölçü parçalarının doğru bir şekilde yerleştirildiğini doğrulamak için röntgen çekilebilir.

Açık kaşık ölçü alma tekniğinde özel kaşık kullanılır. Hekim, ölçü parçasının geldiği noktada kaşığa bir delik açar. Bu delik vidanın sökülebilmesi için gereklidir.

Hazırlanan özel kaşık, ölçü malzemesi kullanılmadan hasta ağızında denenir ve ölçü alma işlemi için uygun olup olmadığı kontrol edilir. Eğer kaşık uygun değilse gerekli ayarlamalar yapılır ve uygun hale getirilir.

Daha hassas ölçü alabilmek için ölçü parçası etrafına polietilen ölçü materyali sıkılır.



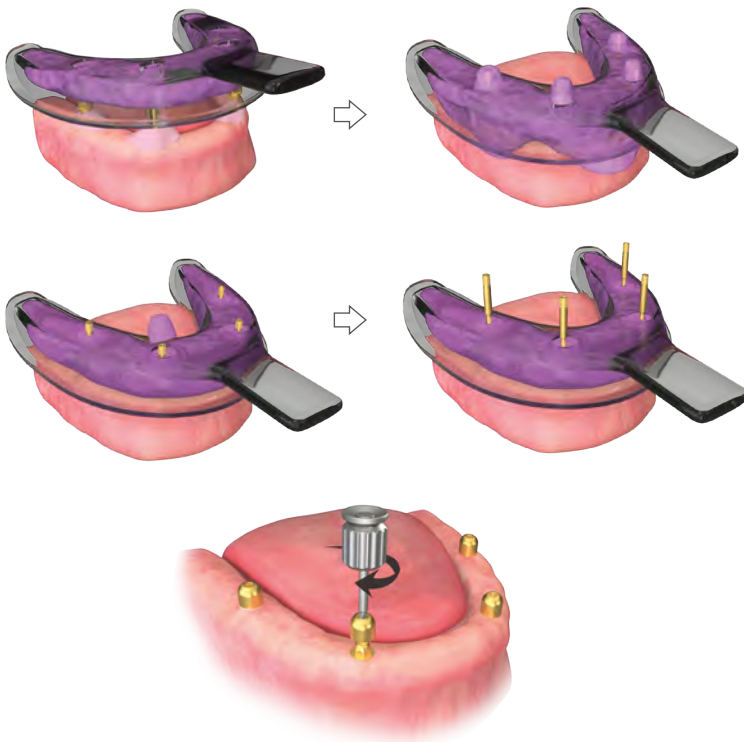
3. Ölçü Kaşığının Hazırlanması ve Ölçü Alınması

Ölçü kaşığı içerisine koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir ve hasta ağızına yerleştirilir.

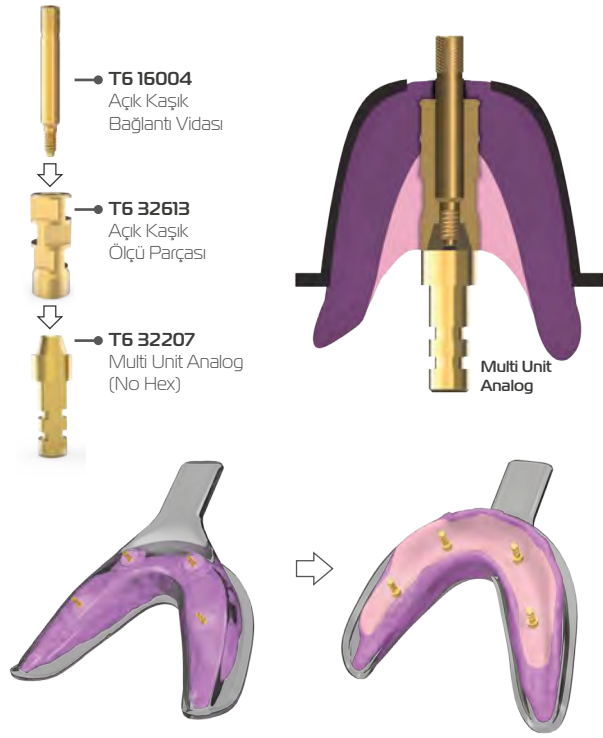
Bu aşamada ölçü vidasına rahat ulaşabilmek için fazlalıklar vida çevresinden temizlenir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde açık kaşık ölçü vidaları çıkarılır ve kaşık hasta ağızından alınır. Ölçü parçaları, multi unit dayanaklardan çözüldüğü için putty ölçü materyali içinde kalır.

Multi unit dayanakların içine herhangi bir maddenin kaçmaması için üstlerine konfor kep yerleştirilip hex anahtarı ile sıkılır.

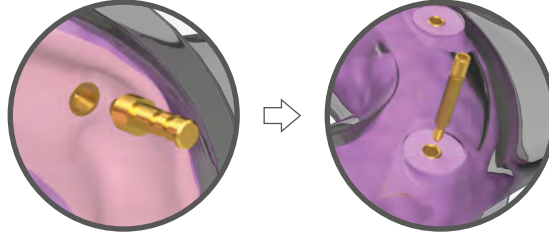


4. Multi unit Analogün Ölçü Kaşığına yerleştirilmesi



Multi unit analog kaşık içinde kalan ölçü parçasına dikkatlice yerleştirilir ve açık kaşık bağlantı vidası ile sabitlenir.

Not: Buradaki vakada No Hex ölçü parçası kullanıldığı için No Hex multi unit analoglar kullanılmaktadır.



Tüm analoglar ve ölçü parçaları yerleştirildikten sonra, hiçbir parçanın gevşek olmamasına dikkat edilmelidir.

Ölçü parçalarının, analog platformu üzerine tam olarak oturduğundan emin olunmalıdır. Aksi takdirde analogun yanlış yerleştirilmesi sonucu protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.

5. Alçı Modelin Oluşturulması



Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikonu enjekte edilir.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür ve kaidesi oluşturulur.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılıp, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır. Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına geçilebilir.

6. Tam Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



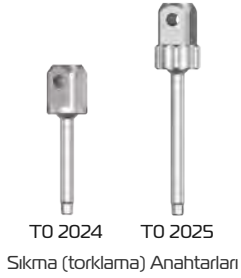
Metal kaide üzerine uygun şekilde diş dizimi yapılarak tam protez bitirilir.

Hazırlanan tam protez alçı model üzerinde denenir ve pasif uyumu sağlanan protez, hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.



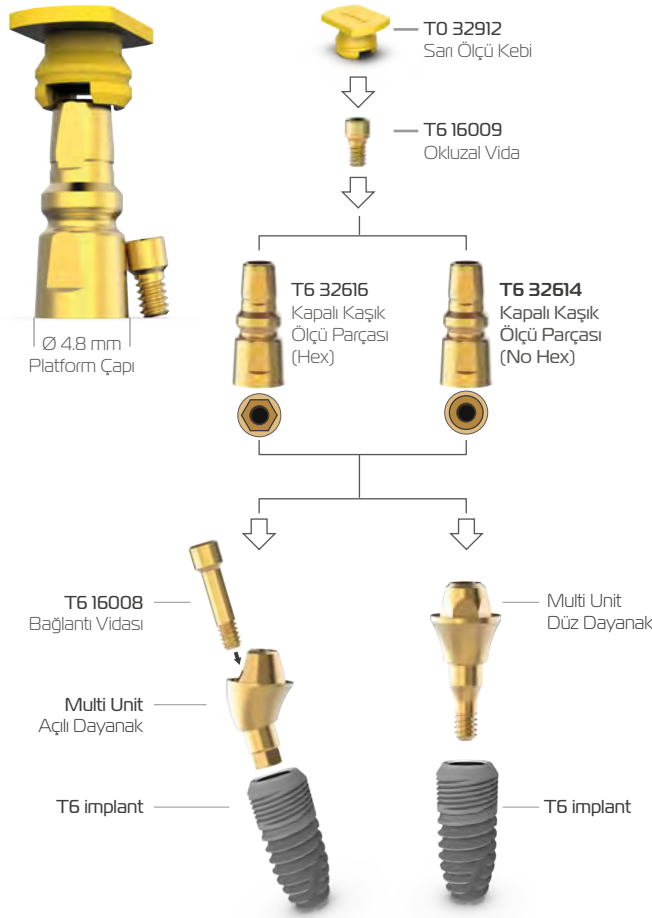
Tam protez hasta ağzına yerleştirilir ve okluzal vidalar manuel hex anahtarı yardımıyla dayanaklara yerleştirilir.

Okluzal vidalar, sıkma anahtarları yardımıyla **maksimum 20 Ncm** kadar torklanmalıdır.



Torklama sonrası vida delikleri önce teflon bant ile izole edilir, üzerine kompozit dolgu malzemesi koyulur ve sertleştirilir. Tam protezin sökülmesi istendiğinde kompozit malzeme alınır ve vida çıkartılır.

Multi Unit Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçası



Bu bölümde multi unit kapalı kaşık ölçü parçasının kullanımı, tam çene dişsizlik uygulamaları için anlatılmaktadır.

Kapalı kaşık ölçü tekniği, diş laboratuvarında kapalı kaşık ölçü parçaları kullanılarak dental implant ya da dayanağın yer ve yönünün hastanın dişsiz ya da kısmen dişsiz çenesinden alçı modele aktarılmasında kullanılır.

Kapalı kaşık ölçü tekniği ağız açıklığı daha az olan hastalar, erişim bölgelerinin kısıtlı olduğu vakalar ve öğürme refleksi olan hastalar için tavsiye edilir.

Tek implant tedavilerinde Hex, çoklu implant tedavilerinde No-Hex ölçü parçalarının kullanılmasıdır.

Tüm kapalı kaşık ölçü parçaları titanyum Gr5 malzemeden ve sarı ölçü kebi plastik malzemeden üretilmektedir.

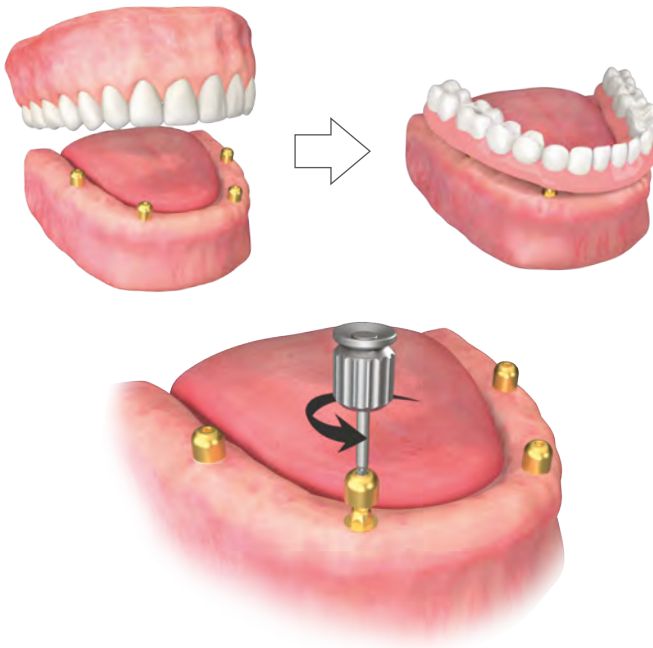
Okluzal vida ile birlikte kullanılır ve hex anahtarları ya da manuel(elle) sıkılır.

İki diş arasının dar olduğu bölgelerde kullanılabilir.

Multi unit üstü kapalı kaşık ölçü parçası, sarı ölçü kebi ve okluzal vida ile birlikte aynı pakette yer alır.

Multi Unit Dayanak Üstü Kapalı Kaşık Ölçü Parçasının Kullanımı

1. Klinik Vaka - Tam Dişsizlik Uygulaması



Buradaki klinik vakada, hastanın alt çenesinde total diş eksikliği mevcuttur.

Bu bölümde multi unit üstü açık kaşık ölçü alma parçaları kullanılarak alçı model oluşturulması anlatılmaktadır.

Hasta ağızında geçici protez varsa :

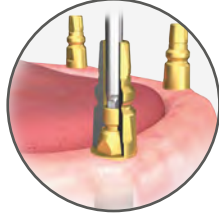
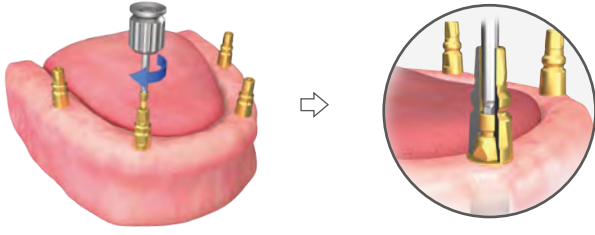
Geçici protez, manuel hex anahtarı (T6 25253) ile dikkatlice sökülür. Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacık ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

Multi unit dayanak üstünde konfor kep varsa:

konfor kep manuel hex anahtarı ile dikkatlice çıkarılır.

Multi unit dayanak platformunda herhangi bir parçacık ya da yumuşak doku olmadığından emin olunur.

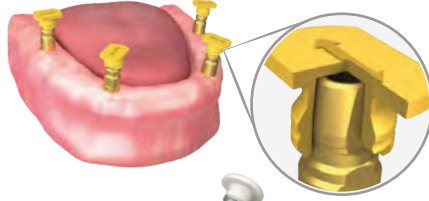
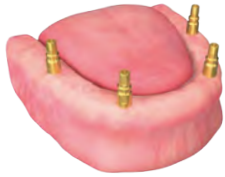
2. Ölçü Parçalarının Dayanak Üzerine Yerleştirilmesi



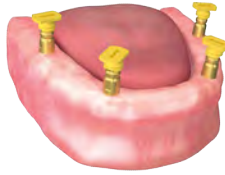
Kapalı kaşık ölçü parçaları (T6 32614), multi unit dayanak üzerine dikkatlice yerleştirilir ve okluzal bağlantı vidası (T6 16009) yardımıyla multi unit dayanağa sabitlenir.

Okluzal vida, manuel hex anahtarı ile elle sıkılır.

Not: Buradaki vaka çoklu diş eksikliği olduğu için No Hex ölçü parçaları kullanılmaktadır.

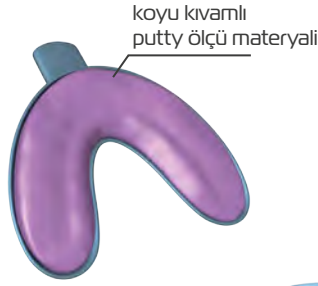
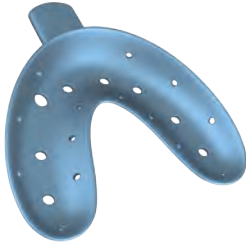


Sarı ölçü kebi (T0 32912) sabitlenen ölçü parçasının üstüne yerleştirilir. Kep üstünde görülen okun yönü, ölçü parçasının düz yüzüne bakmalıdır. Kep, apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır. Kep yerine oturduğunda bir çıt sesi çıkaracaktır.

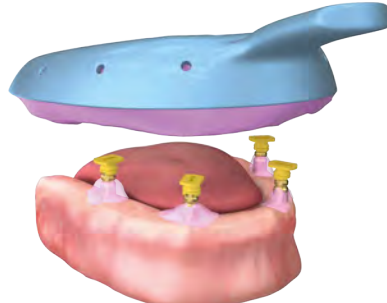
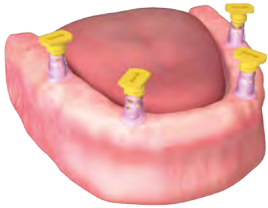


Hassas bir şekilde ölçü almak için, kapalı kaşık ölçü parçalarının etrafına akıcı kıvamlı polietilen ölçü materyali sıkılır.

3. Ölçü Alma İşlemi

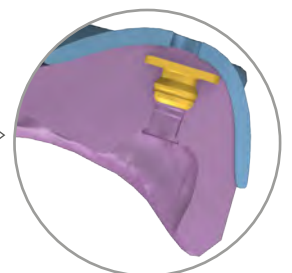
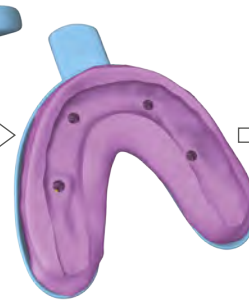
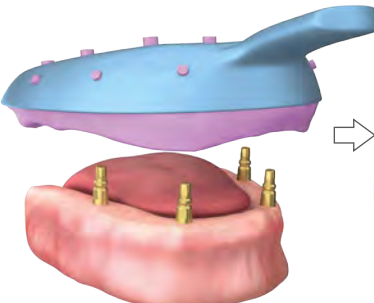
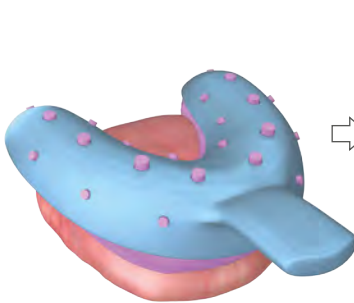


Ölçü kaşığı içerisine, putty ölçü materyaline uygun yapıştırıcı sürülür ve koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.



Ölçü kaşığı hasta ağızına yerleştirilir.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kebi, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında ölçü parçasından kurtulur ve putty ölçü materyali içerisinde kalır. Ölçü parçası ise hasta ağızında kalır.



4. Analogun Ölçü Kaşığına Yerleştirilmesi

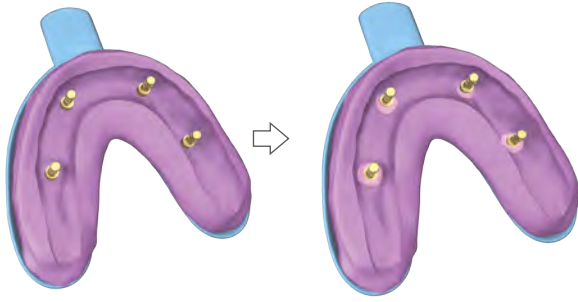
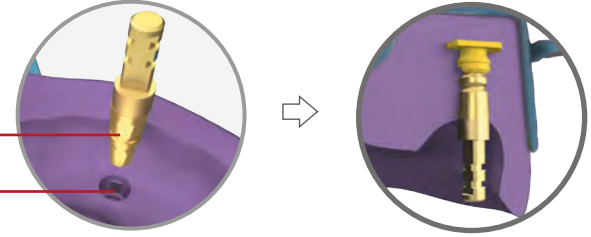


Not: Buradaki vakada No Hex ölçü parçası kullanıldığı için No Hex multi unit analoglar kullanılmaktadır.

Kapalı kaşık ölçü parçaları hasta ağzından sökülür ve ölçü kaşığı ile birlikte veya ölçü kaşığı üzerine yerleştirilerek laboratuvara gönderilir.

Analog ve kapalı kaşık ölçü parçası, bağlantı vidası yardımı ile birbirine bağlanır ve ölçü kaşığındaki yerine koyulur. Analog apikal yönde bastırılarak ölçü içindeki yerine oturtulur.

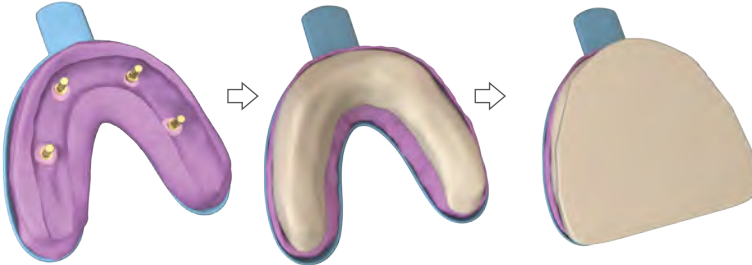
Dikkat!
YÜZEYLER
PARALEL
OLMALIDIR!



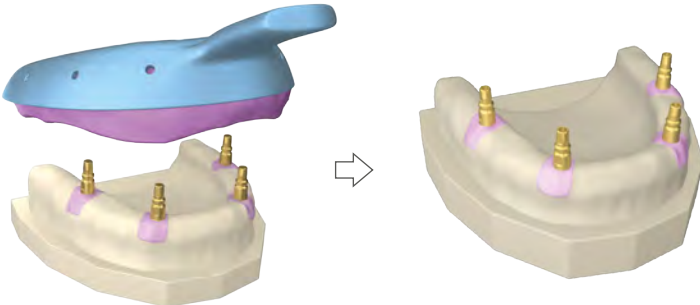
Not: Ölçü parçasının düz yüzeyi kaşık içerisindeki düz yüzeye gelecek şekilde yerleştirilmeli ve kaşık içindeki sarı kebe tam yerleştiğinden emin olunmalıdır. Analog yanlış yerleştirilirse protez de hatalı olacaktır. Çok dikkat edilmelidir.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprey sıkılır. Ayırıcı sprey, diş eti silikonunun kaşıktan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır. Sonra diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine diş eti estetik silikon enjekte edilir.

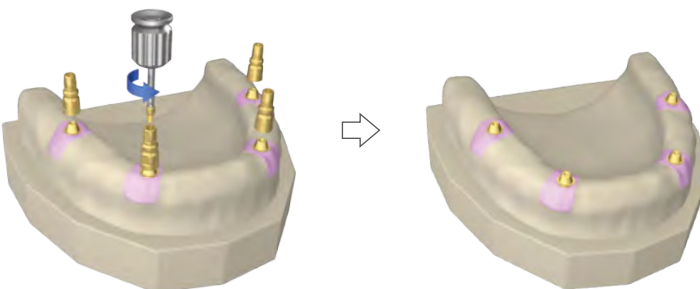
5. Alçı Modelin Oluşturulması



Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile alçı içerisindeki hava kabarcıkları çıkarılır ve kaide oluşturulur.

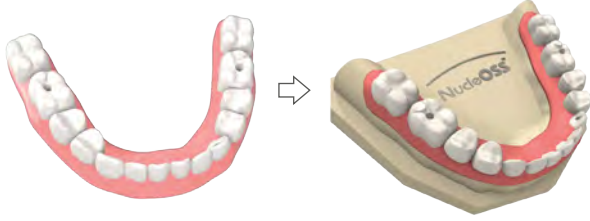


Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı modelden ayrılır, ölçü parçaları çıkarılır ve işlem tamamlanır.

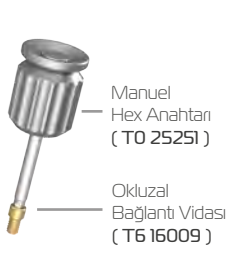


Hazırlanan alçı model üzerindeki pürüzler temizlenerek protez yapımına gönderilir.

6. Tam Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi

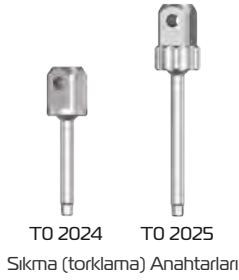


Total diş protezi için kullanılacak malzeme, kaplama ve polisaj işlemleri üretici firmanın talimatları doğrultusunda hazırlanır ve metal üst yapı üstüne kaplanır. (Detaylı bilgi için **Burn Out bölümünü** inceleyebilirsiniz.)



Hazırlanan tam protez alçı model üzerinde denener ve pasif uyumu sağlanan protez, hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.

Tam protez kontrollerden geçtikten sonra, kliniğe gönderilerek hasta ağzına yerleştirilir ve okluzal vidalar manuel hex anahtarı yardımıyla dayanaklara yerleştirilir.



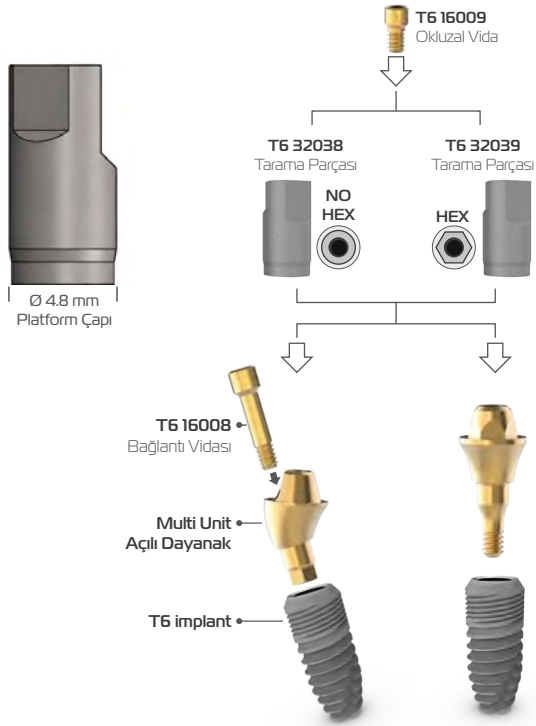
Okluzal vidalar, sıkma anahtarları yardımıyla **maksimum 20 Ncm kadar torklanmalıdır.**

Torklama sonrası vida delikleri önce teflon bant ile izole edilir, üzerine kompozit dolgu malzemesi koyulur ve sertleştirilir. Tam protezin sökülmesi istendiğinde bu malzeme alınır ve vida çıkartılır.

Multi Unit Dayanak - CAD/CAM Parçaları



Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası



NucleOSS, dijital platformda protez yapan kullanıcılar için farklı dijital CAD/CAM çözümleri sunmaktadır.

CAD/CAM Tarama parçası;

Ağız içi veya alçı model üzerinden taramayla dijital platformlarda 3D dental model oluşturmak için kullanılır.

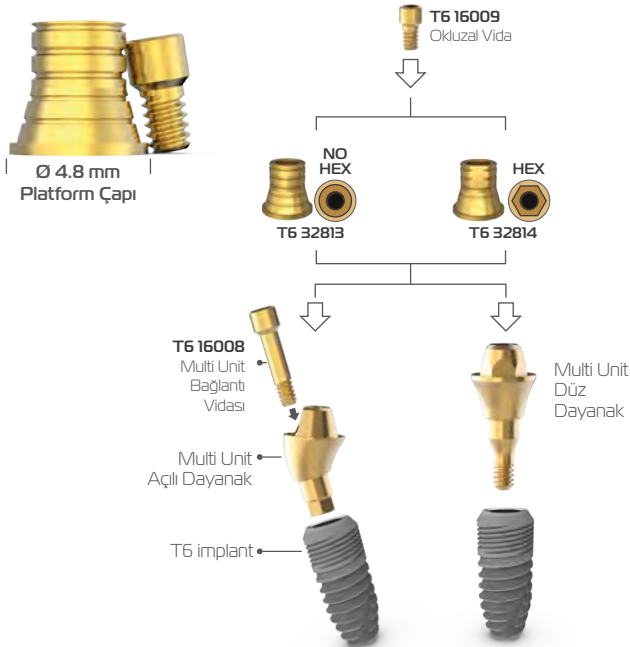
Multi unit dayanakların üzerine, okluzal vida ile takılır.

Tek diş tedavileri için Hex, çoklu diş tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Multi unit CAD/CAM tarama parçası, okluzal vida ile aynı pakette sunulur.

Bu bölümde multi unit CAD/CAM tarama parçalarının kullanımı, multi unit CAD/CAM ti-base dayanak ile protez yapımı bölümünde anlatılmaktadır.

Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanaklar



Multi unit dayanak üzeri protezlerde dayanak olarak kullanılır.

Multi unit CAD/CAM ti-base dayanak titanyum gr5 malzemeden üretilmiştir.

Dijital kütüphanesi bulunan CAD/CAM ti-base dayanaklar dijital protez tasarımında kullanılır.

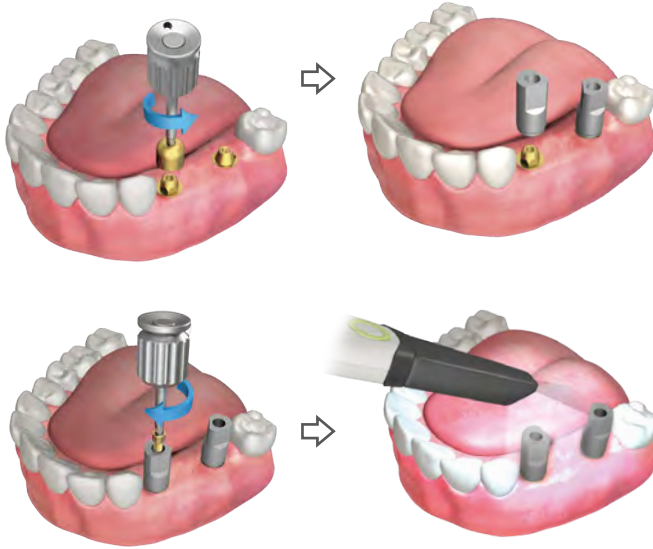
Multi unit dayanakların üzerine, okluzal vida ile takılır.

Tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Multi unit CAD/CAM ti-base dayanak, okluzal vida ile aynı pakette sunulur.

Bu bölümde multi unit CAD/CAM ti-base dayanaklar ile köprü protezi yapımı anlatılmaktadır.

1. Ağız İçi Taraması



Hasta ağızındaki konfor kepler çıkarılır.

Tarama parçaları, multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir. Okluzal vidalar, hex anahtar yardımıyla multi unit dayanakların üzerine sabitlenir.



T6 32037
Tarama
Parçası



T6 16009
Okluzal
Vida



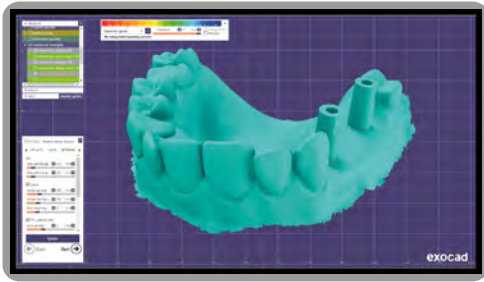
T6 25251
Manuel
Hex Anahtar

Not: tarama parçalarının, dayanakların üzerinde sabit durduğundan emin olmalısınız. Bu aşamada yapılacak hata tüm protezi etkileyebilir.

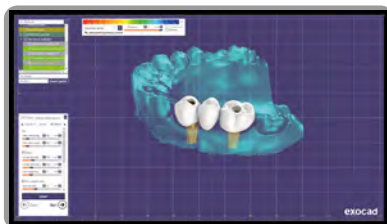
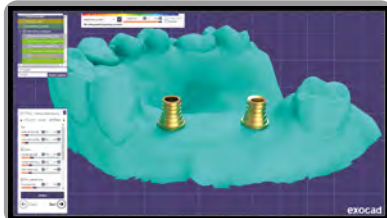
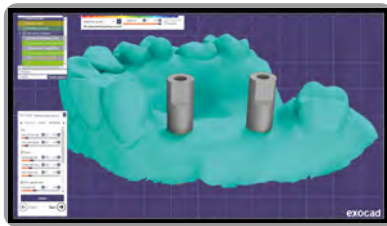
Tarama parçasının vidası **en fazla 10 Ncm** ile torklanmalıdır. Tarama parçası fazla sıkıldığında esneyeceği için tarama işleminde sorun yaşanabilir.

Ağız içi taraması yapıldıktan sonra dijital ortamda hasta ağızının 3D modeli oluşturulur.

Not: NucleOSS dijital çözümleri için tasarlanan tarama parçaları veya dayanakları Exocad, 3Shape, Dentalwings gibi dental tasarım programlarıyla entegre olarak kullanılabilir.



2. Dijital Platformda Köprü Diş Protezinin Oluşturulması

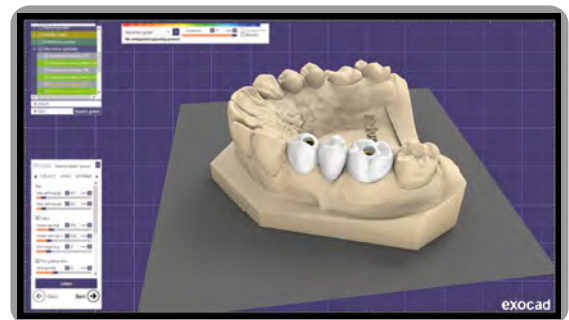


Ağız içi taraması yapıldıktan sonra alt çene modeli dijital platform ortamına taşınır.

Programın kütüphanesinden multi unit ti-base dayanaklar seçilir.

Multi unit ti-base dayanakların üzerine köprü diş protezi yapılır.

Protez dişler oluşturulduktan sonra, dijital platformda hastanın 3D dental modeli üzerinde kontrolleri yapılır.



3. 3D Dental Modelin Hazırlanması



3D reçineli yazıcılar kullanılarak, dijital platformda oluşturulan dental modelin çıktısı alınır.

Multi unit dijital analoglar ve bağlantı vidaları 3D dental modele takılmak için hazırlanır.



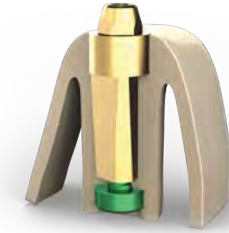
T6 32210
Multi unit
dijital analog



T6 2015
Dijital Analog
Vidası

Multi unit dijital analoglar, üzerindeki düz yüzeyi ile 3D dental model içindeki düz yüzey birbirine denk gelecek şekilde yerleştirilir.

Dijital analog vidaları manuel hex anahtarı yardımıyla, 3D dental model içindeki multi unit dijital analoglara yerleştirilerek analoglar modele sabitlenir.



4. Köprü Diş Protezinin Hazırlanması



T6 32813
Multi Unit
TiBase Dayanak
(No Hex)



T6 16009
Okluzal
Vida

Dijital platformda tasarımı yapılan köprü protezi kazıma ve sinterleme gibi işlemlerden geçtikten sonra 3D dental model üzerinde denemesi yapılır.

Multi unit ti-base dayanaklar ve okluzal vidaları, 3D dental modele takmak için hazırlanır.

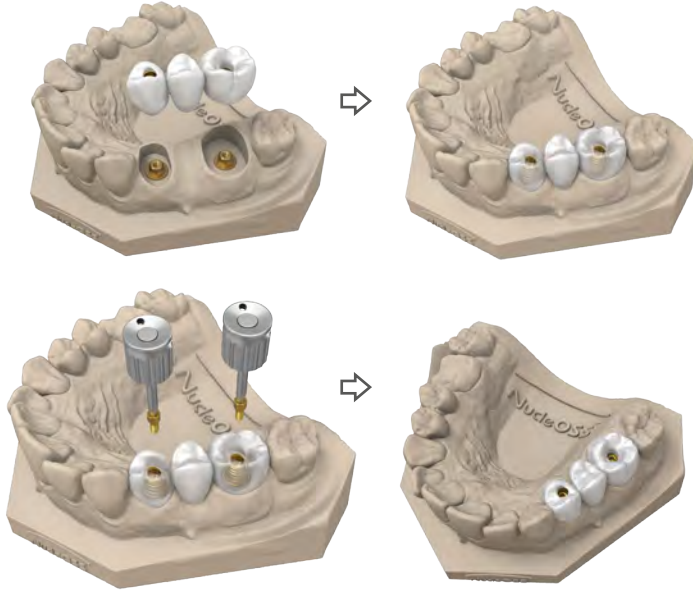
Multi unit ti-base dayanaklar, oluşturulan diş protezinin içine yerleştirilerek kontrolleri yapılır. Gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra protez adeziv siman ile ti-base dayanaklara yapıştırılır.

Not: Bu aşamada simanın ti-base dayanağın içine kaçmamasına dikkat ediniz.

Siman donduktan sonra, oluşturulan köprü diş protezi, 3D dental modeldeki multi unit analogların üzerine yerleştirilir.



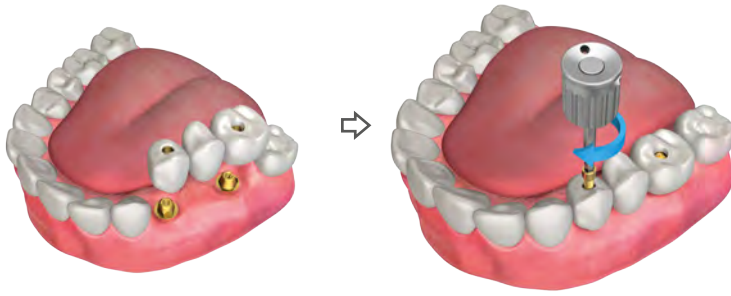
5. Köprü Diş Protezinin Kontrollerinin Yapılması



Köprü protezi, multi unit analogların üzerine yerleştirildikten sonra, okluzal vidalar da yerleştirilir.

Sağındaki ve solundaki dişlerle uyumu kontrol edilir. Gerekli düzeltmeleri yapıldıktan sonra köprü protezi hasta ağızına takılmak üzere kliniğe gönderilir.

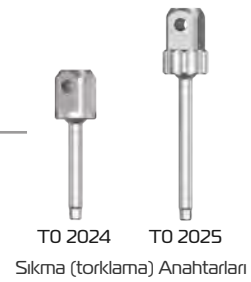
6. Köprü Diş Protezinin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Oluşturulan köprü protezi, hasta ağızındaki multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir.

Okluzal vidalar, multi unit dayanaklara tutunacak kadar manuel hex anahtarı yardımıyla sıkılır.

Okluzal vida **maksimum 20 Ncm tork** değerine ulaşana kadar torklu raşetle sıkılır.



TO 2024 TO 2025
Sıkma (torklama) Anahtarları

Diş okluzalında bulunan vida deliği teflon bant ile kapatılır ve üzerine dolgu malzemesi uygulanır ve sertleştirilir. Total protezin sökülmesi istendiğinde bu malzeme alınır ve vida çıkartılır.

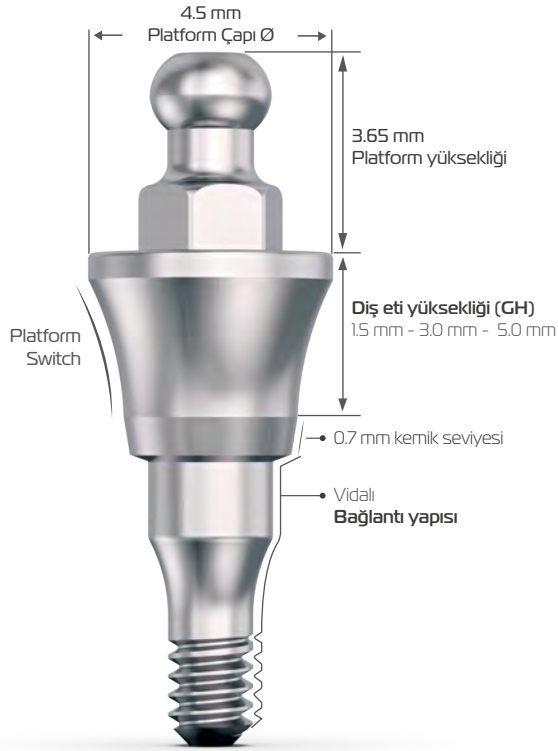
notlar



Hareketli Çözümler **Topuz ve Equator** **Dayanaklar**



Topuz Dayanaklar - Genel Özellikleri



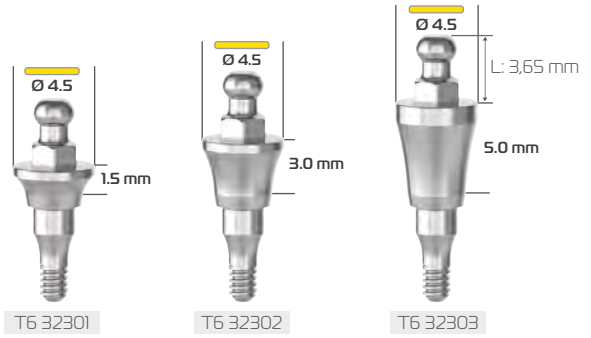
Topuz dayanaklar, hareketli protezlerin hasta ağızda sabitlenmesini ve istenildiğinde çıkarılabilmesini sağlayan dayanaklardır.

Tüm NucleOSS dayanaklar, titanyum Gr5 malzemeden üretilmiştir.

Tüm NucleOSS T6 dayanaklarda **0.7 mm kemik seviyesi** için pay vardır.

T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu vidalı bağlantı yapısına sahiptir.

Topuz dayanakların, kullanıldığı bölgelere göre **farklı diş eti yüksekliği seçenekleri** bulunmaktadır.



Topuz Dayanaklar - Yardımcı Parçaları

Platform Çapı
Ø 4.5 mm



Diş Eti Yüksekliği	:	1.5 mm	3.0 mm	5.0 mm
Ürün Kodu	:	T6 32301	T6 32302	T6 32303

Topuz Dayanak
Ölçü Alma Parçaları

Ürün Kodu	:	T0 32615	T0 4500-18	T0 4521
Ürün Adı	:	Ölçü Kebi	Ölçü Kebi Silikonu	Topuz Analog

Topuz Dayanak
Yardımcı Parçaları

Ürün Kodu	:	T0 5200	T0 4500-3	T6 25213
Ürün Adı	:	Metal Yüzük	Metal Yüzük Silikonu	O-ring Dayanak Sıkma Parçası



T0 25900
Torklu Raşet

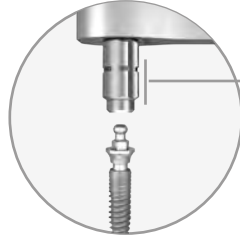
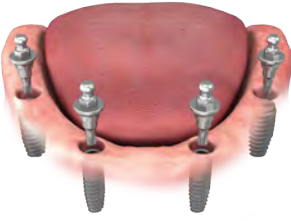
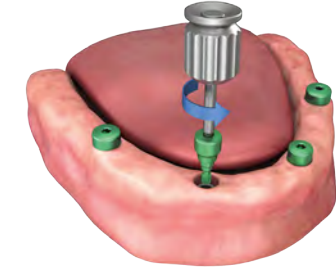


T0 2022
Tornavida

Topuz Dayanaklar ile Total Protez Uygulaması



1. Topuz Dayanakların Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



İyileşme başlıkları hex anahtarı (TO 25251) ile dikkatlice çıkarılır. Topuz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.

Topuz dayanak implant içerisine dikkatlice yerleştirilir.

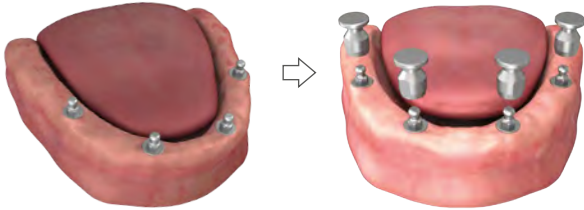
Dayanağı implanta sabitlemek için **topuz dayanak sıkma parçası (TO 25205)** kullanılır.

Topuz dayanaklar raşet ile **maksimum 30 Ncm** torka kadar sıkılmalıdır. Aksi taktirde dayanak, vida bölgesinden hasar görebilir veya kırılabilir.

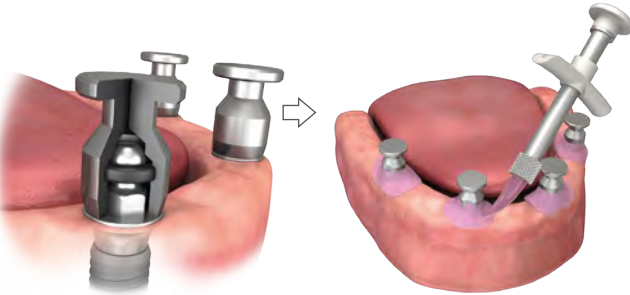
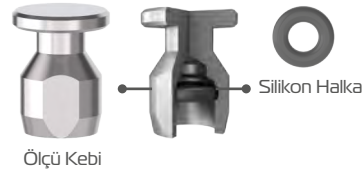


Not: Protezin kolay yerleştirilmesi için topuz dayanakların aynı açıda ve seviyede olmasına dikkat edilmelidir.

2. Ölçü Keplerinin Yerleştirilmesi



Topuz dayanak ölçü kepleri hazırlanır.



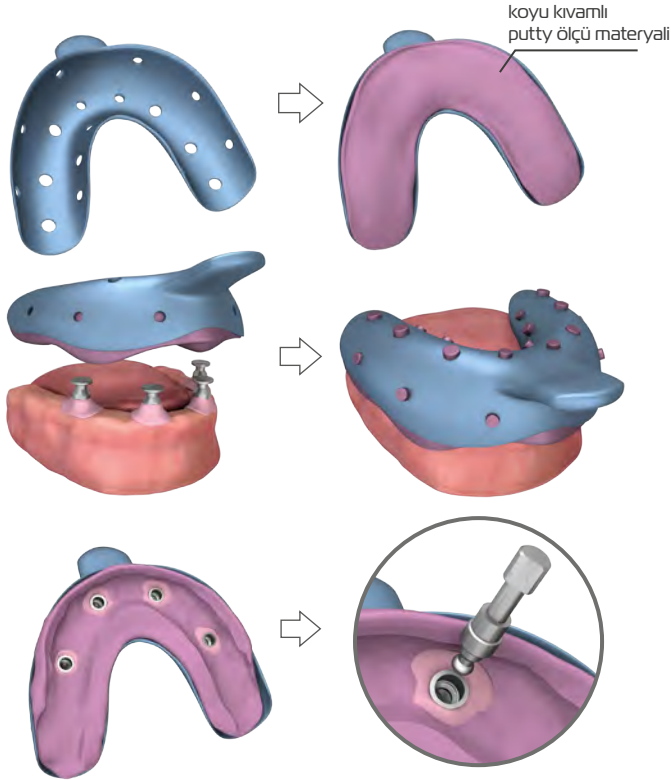
Bu aşamada silikon halkanın ölçü kebinin içinde ve yerinde olduğundan emin olunmalıdır.

Ölçü kepleri, topuz dayanakların üzerine yerleştirilir. Apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

Ölçü kebi dayanak üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde tam oturmalıdır. Aksi halde ölçü alma işleminde hataya neden olacaktır.

Daha hassas ölçü alabilmek için ölçü kebinin etrafına polieter ölçü materyali enjekte edilebilir.

3. Ölçü Kaşığının Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



Ölçü kaşığının içerisine koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Ölçü kaşığı hasta ağzına yerleştirilir.

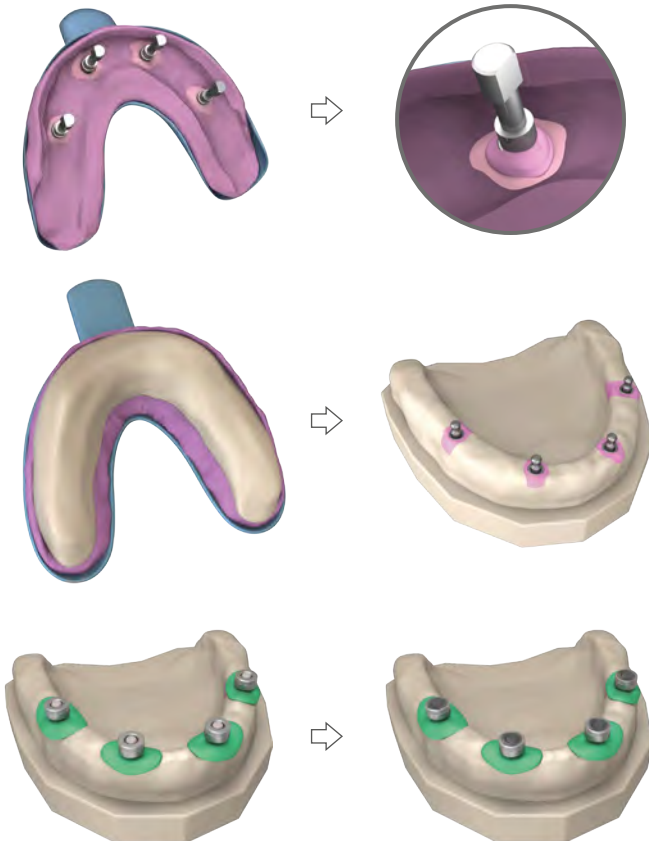
Not: Düşük çekme dayanımından dolayı bu uygulamada hidrokolloid malzeme kullanılmaz.

Putty ölçü materyali sertleştiğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kepleri, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında dayanaktan çıkar ve putty içerisinde kalır.

Topuz analog, kaşığa kalan ölçü kebinin içine yerleştirilir. Analogun arkasından bastırılarak ölçü kebine oturması sağlanır.



4. Alçı Model Oluşturulması



Diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon sıkılır.

Analog üzerine silikon ayırıcı sprej sıkılır. Ayırıcı sprej, silikonun analogdan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür ve kaide oluşturulur. Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılarak fazlalıklar temizlenir ve işlem tamamlanır.

Alçı modeldeki topuz analogların üzerine maske ve metal yüzükler yerleştirilir. Bu aşamada maske yerine lastik eldiven parçası bile kullanılabilir.

Metal yüzüklerin üzerine mum sürülerek üstleri kapatılmalıdır. Bu sayede protez içine uygulanan akıcı kıvamlı akriliğin topuz analoga yapışması önlenmiş olur.



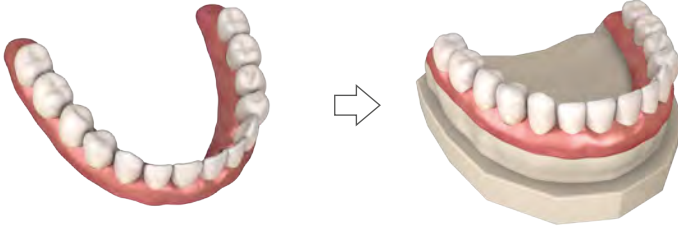
TO 5200
Metal Yüzük



TO 4500-3
Silikon Halka

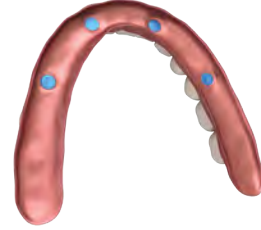
Not: Metal yüzüklerin içerisinde silikon halka bulunur ve silikon halka, implantlar arasındaki 20°'ye kadar olan sapmaları tolere edebilir.

5. Total Diş Protezinin Hazırlanması ve Hasta Ağzına Yerleştirilmesi

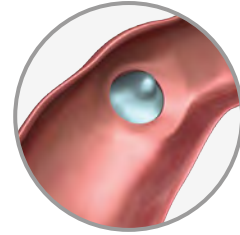
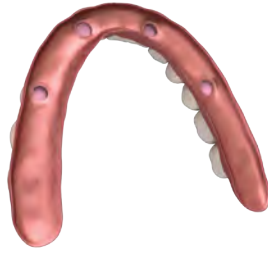


Önceden hazırlanan total protez, oluşturulan alçı model üzerine yerleştirilerek kontrol edilir.

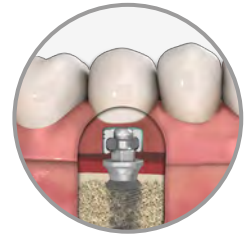
Metal yüzüklerin üzeri protezdeki yerlerinin belirlenmesi amacıyla boyanır ve total protez tekrar alçı model üzerine yerleştirilir.



Total protezin işaretli yerleri metal yüzük oturacak şekilde yontularak açılır ve açılan yuvaya akıcı kıvamlı akrilik uygulanır.



Total protez tekrar alçı modelde ki metal yüzüklerin üzerine yerleştirilir. Akrilik donduktan sonra protez modelden ayrılıp, hasta ağzındaki topuz dayanakların üzerine yerleştirilerek işlemler tamamlanır.



Equator® Dayanaklar - Genel Özellikleri



Equator® dayanaklar, hareketli protezlerin ağız içerisinde sabitlenmesi ve istenildiğinde protezin çıkarılması için kullanılır.

Tüm NucleOSS dayanaklar, titanyum Gr5 malzemeden üretilmiştir.

Tüm dayanaklarda **0.7 mm kemik seviyesi** için pay vardır.

T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu vidalı bağlantı yapısına sahiptir.

Equator® dayanakların, kullanıldığı bölgelere göre **farklı diş eti yüksekliği seçenekleri** bulunmaktadır.



Equator® Dayanaklar - Yardımcı Parçaları

Platform Çapı
Ø 4.5 mm



Diş Eti Yüksekliği	: 1.5 mm	: 3.0 mm	: 5.0 mm
Ürün Kodu	: T6 32700	: T6 32701	: T6 32702

Equator® Dayanak Ölçü Parçaları

Ürün Kodu	: CA008	: CN051	: CN052	: CN053	: 044CAIN	: 144AE
Ürün Adı	: Metal Yuva	: Standart Silikon	: Yumuşak Silikon	: Laboratuvar Silikonu	: Ölçü Kebi	: Equator Analog

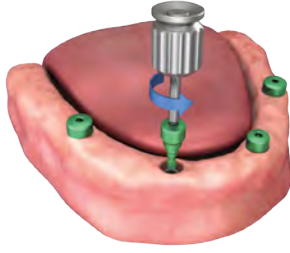
Not: Kullanılan yüzük ve silikonlar tüm Rhein 83 distribütörlerinden temin edilebilir.

Equator® Dayanak Yardımcı Parçaları

Ürün Kodu	: 774CHE	: 760CE	: 485IC
Ürün Adı	: Sıkma Anahtarı (raşet/tornavida)	: Sıkma Anahtarı (motorla)	: Yerleştirme ve Çıkarma Kolu



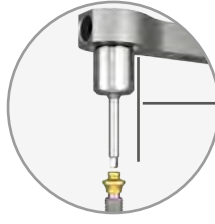
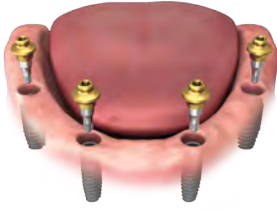
1. Equator® Dayanakların Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



İyileşme başlıkları hex anahtarı (TO 25251) ile dikkatlice çıkarılır. Topuz dayanağın yerleştirilmesi sırasında diş etinin sıkışmasından kaçınmak için yeterli erişilebilirliğin olduğundan emin olunur.

İyileşme başlığı çıkarıldığında sulkus hızlıca çökebilir. Bu duruma karşı dikkatli olunmalıdır.

İmplantın içerisinde kan ve doku parçacıkları varsa öncelikle bunlar vakumla temizlenmelidir.



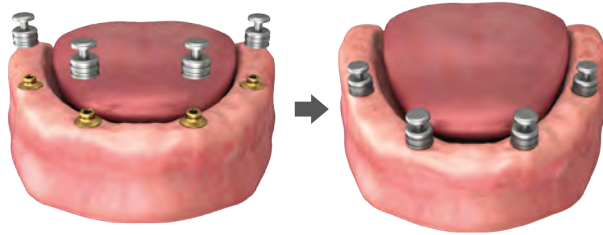
Equator® dayanak implant içerisine dikkatlice yerleştirilir. Equator® dayanağı implanta sabitlemek için **equator sıkma anahtarı (774CHE)** kullanılır.

Equator® dayanaklar raşet ile **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır. Aksi takdirde dayanak, vida bölgesinden hasar görebilir veya kırılabilir.

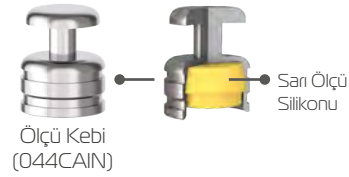
Not: Protezin kolay yerleştirilmesi için Equator® dayanakların aynı seviyede olmasına dikkat edilmelidir.



2. Ölçü Parçalarının Yerleştirilmesi



Equator® dayanak ölçü kepleri hazırlanır.



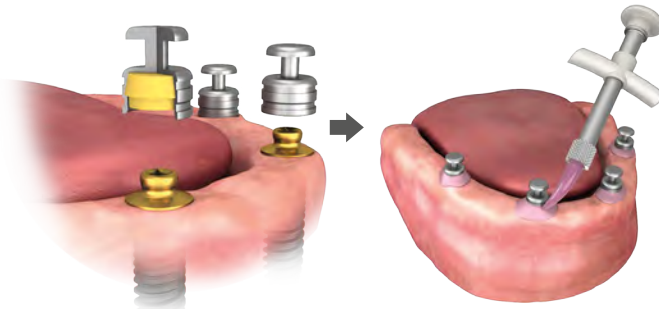
Ölçü Kebi
(044CAIN)

Bu aşamada silikon parçasının ölçü kebi içinde ve yerinde olduğundan emin olunmalıdır.

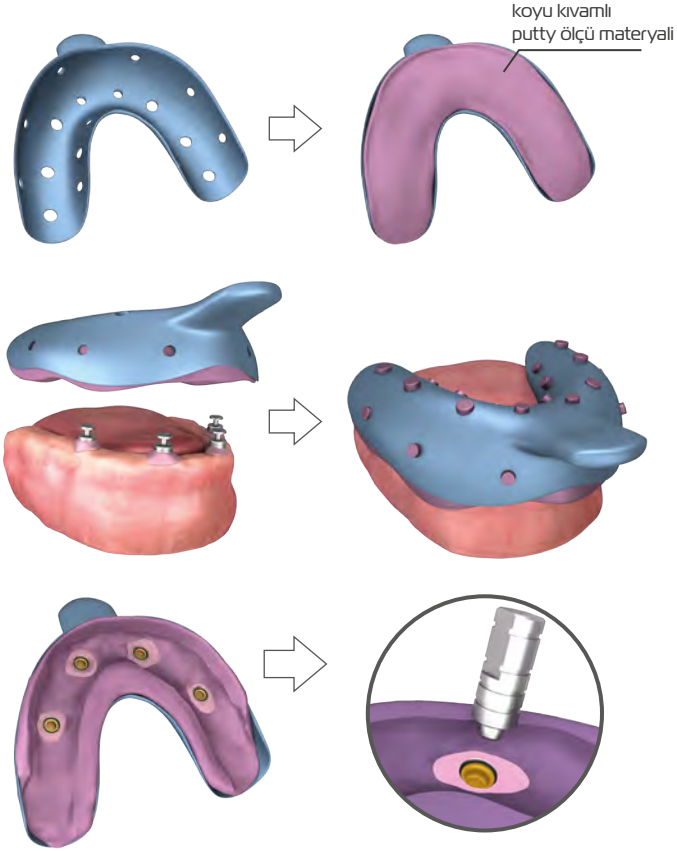
Ölçü kepleri, equator dayanakların üzerine yerleştirilir. Apikal yönde yerine oturana kadar bastırılır.

Ölçü kebi dayanak üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde tam oturmalıdır. Aksi halde ölçü alma işleminde hataya neden olacaktır.

Daha hassas ölçü alabilmek için ölçü kebinin etrafına akıcı kıvamlı polieter ölçü materyali enjekte edilebilir.



3. Ölçü Kaşığının Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



koyu kıvamlı
putty ölçü materyali

Ölçü kaşığı içerisine koyu kıvamlı putty ölçü materyali yerleştirilir.

Ölçü kaşığı hasta ağızına yerleştirilir.

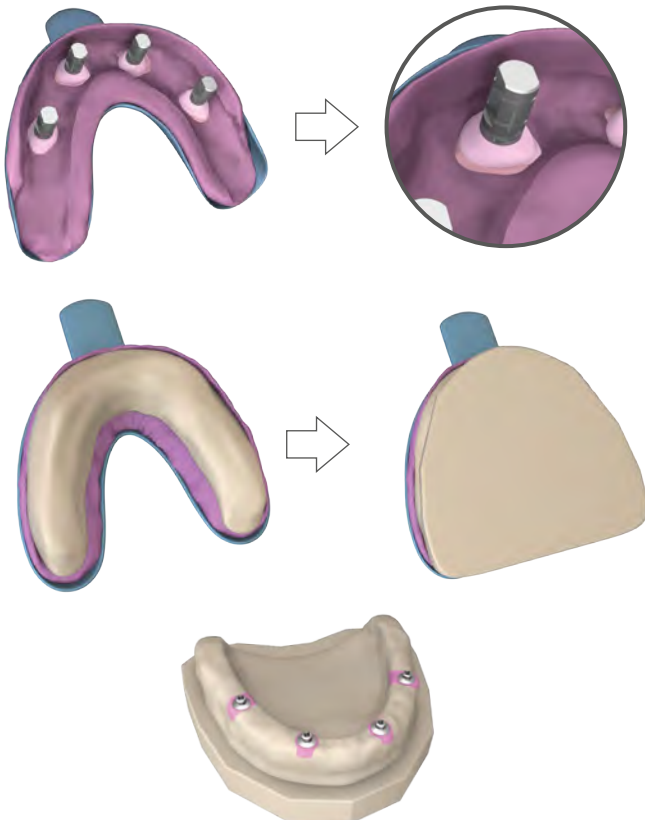
Not: Düşük çekme dayanımından dolayı bu uygulamada hidrokolloid malzeme kullanılmaz.

Ölçü materyali sertleştğinde kaşık ağızdan çıkarılır. Ölçü kepleri, kaşığın ağızdan çıkarılması sırasında dayanaktan çıkar ve putty ölçü materyali içerisinde kalır.

Equator® analog, kaşıktaki kalan ölçü kebinin içine yerleştirilir. Analogun arkasından bastırılarak ölçü kebine oturması sağlanır.



4. Alçı Modelin Hazırlanması



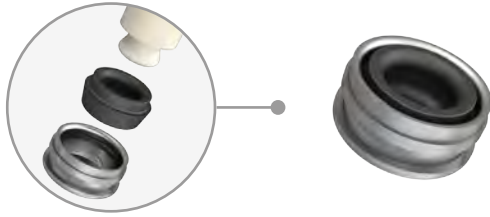
Diş etinin konumunu ve şeklini belirlemek için kaşık içerisindeki analog çevresine estetik silikon sıkılır.

Analog üzerine silikon ayrılcı sprey sıkılır. Ayrılcı sprey, silikonun analogdan rahatça çıkması ve diş eti şekline zarar vermemesi amacıyla uygulanır.

Ölçü kaşığının içine alçı dökülür, vibrasyon cihazı ile hava kabarcıkları alınır ve kaide hazırlanır.

Alçı donduktan sonra ölçü kaşığı kaldırılarak fazlalıklar temizlenir ve işlem tamamlanır.

5. Total Diş Protezinin Hazırlanması



Equator® dayanağın metal yuvasının içine siyah silikon yerleştirilir.

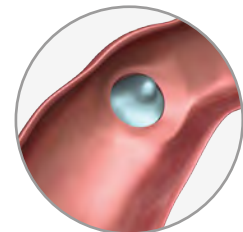
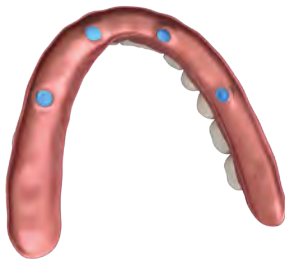
Bu aşamada yerleştirme-çıkartma aparatının yerleştirme kolu kullanılır.

Alçı modeldeki equator® analogların üzerine maske yerleştirilir.

Not: Bu aşamada maske yerine izolasyon için lastik eldiven parçası bile kullanılabilir.

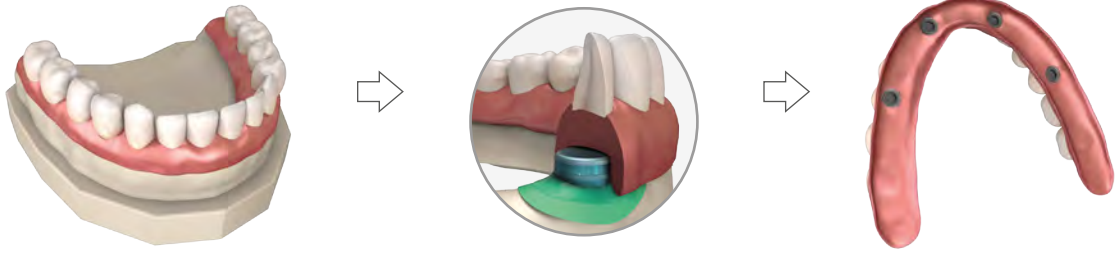
Ardından metal yuvalar, equator analogların üzerine yerleştirilir.

Metal yüzüklerin üzeri protezdeki yerlerinin belirlenmesi için boyanır ve total protez alçı model üzerine yerleştirilir.



Total protezin işaretli yerleri metal yüzük oturacak şekilde yontularak açılır ve açılan yuvalara akıcı kıvamlı akrilik uygulanır.

6. Protezin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Total protez tekrar alçı modeldeki metal yüzüklerin üzerine yerleştirilir. Akrilik tamamen donduktan sonra protez kaldırılır.

Total protezin yapışan metal yuvaların içindeki siyah laboratuvar silikonları çıkarma aparatı kullanılarak sökülür ve yerine standart(şeffaf) veya yumuşak(pembe) silikonlar yerleştirilir.

Not : Silikonlar, implantlar arasındaki 30°'ye kadar olan sapmaları tolere edebilir.



Protez tekrar alçı model üzerine yerleştirilerek son kontrolleri düzeltmeleri yapılır ve yüzük protez içerisinde sabitlenir.

Son olarak protez hasta ağızına yerleştirilerek işlemler tamamlanır.



Equator® dayanakların metal yuvaları ile uyumlu 3 farklı silikon kep sunulmaktadır.



CA008
Metal Yuva



CN051
Standart
Silikon
(şeffaf)



CN052
Yumuşak
Silikon
(pembe)



CN053
Laboratuvar
Silikonu
(siyah)

notlar



KiŖiye Özel Çözümler

Döküm Dayanaklar



Universal Ti-base Döküm Dayanaklar - Genel Özellikleri



Tüm NucleOSS üst yapılarında kemik seviyesi için 0.7 mm pay vardır.

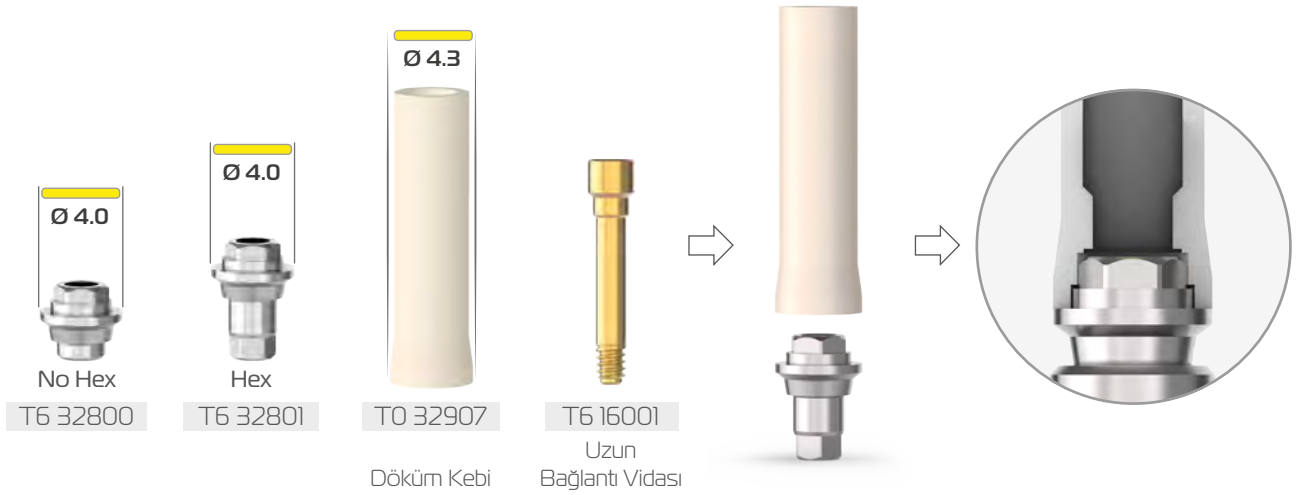
Döküm dayanakların diş eti yüksekliği 0.7 mm dir.

Tek diş tedavilerinde Hex, çoklu diş tedavilerinde No-Hex bağlantı yapısına sahip dayanaklar mevcuttur.

T6 Standard ve T6 TorQ implantlarla uyumlu bağlantı yapısına sahiptir.

Titanyum Gr5 malzemeden, döküm kebi plastik malzemeden üretilmektedir.

Dayanak ve döküm kebi ayırdır. Bağlantı vidası ile birlikte implanta sabitlenir.



Paket içeriği : ti-base dayanak, döküm kebi ve 2 adet bağlantı vidası ile birlikte sunulur.

Döküm dayanaklar kullanılmadan önce açık kaşık ya da kapalı kaşık ölçü teknikleri kullanılarak hastanın 3D alçı çene modeli oluşturulur. Döküm işlemi ve kontrolleri bu oluşturulan alçı model üzerinden yapılır.

Ölçü Parçaları

Açık Kaşık Ölçü Parçaları



Kapalı Kaşık(kepli) Ölçü Parçaları

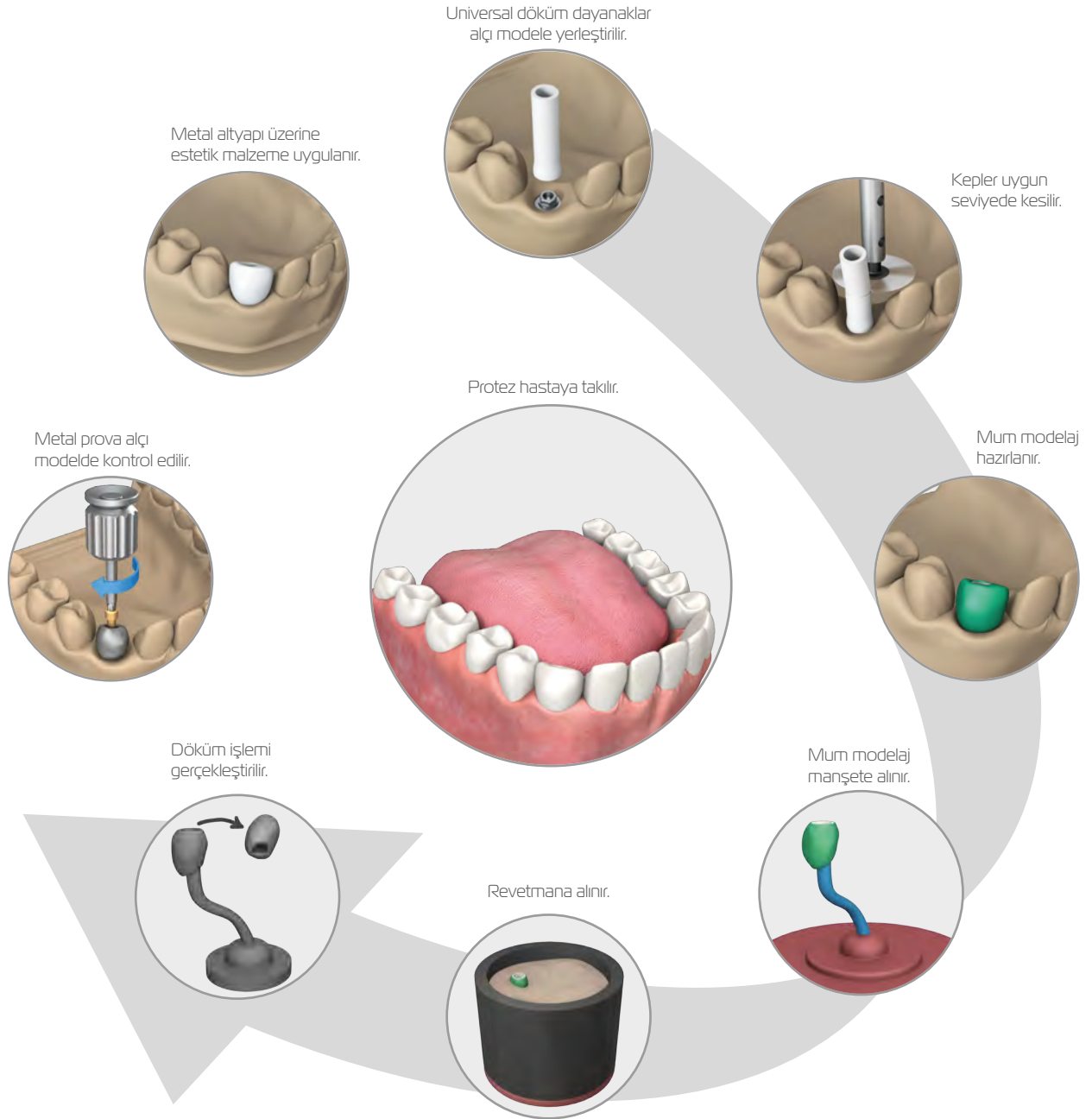


Kapalı Kaşık(kepsiz) Ölçü Parçaları



Yardımcı Parçalar





Universal Ti-Base Döküm Dayanaklar ile Kron Yapımı



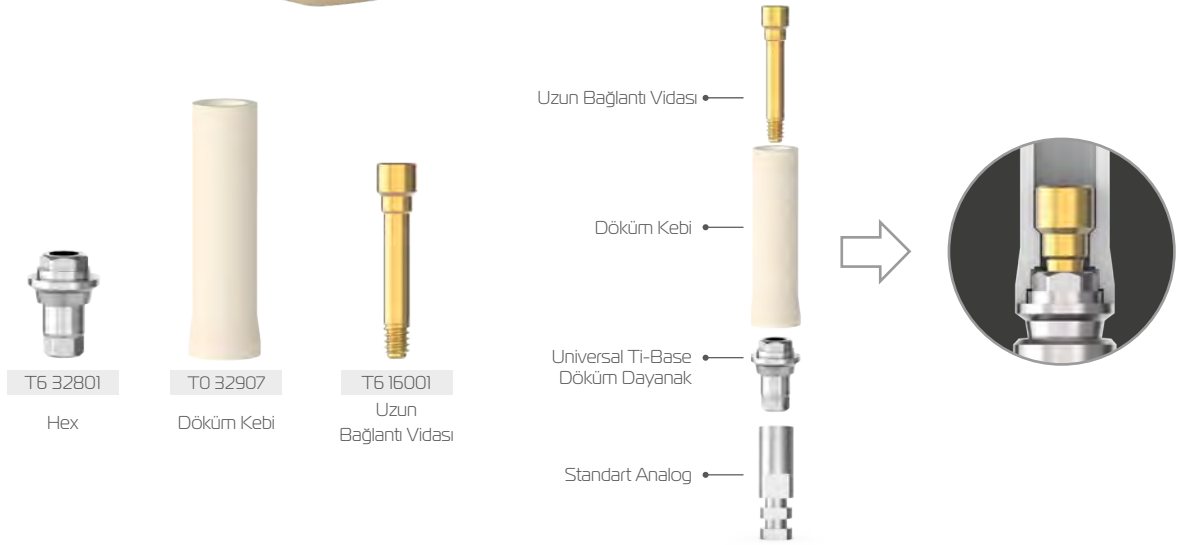
1. Hazırlık



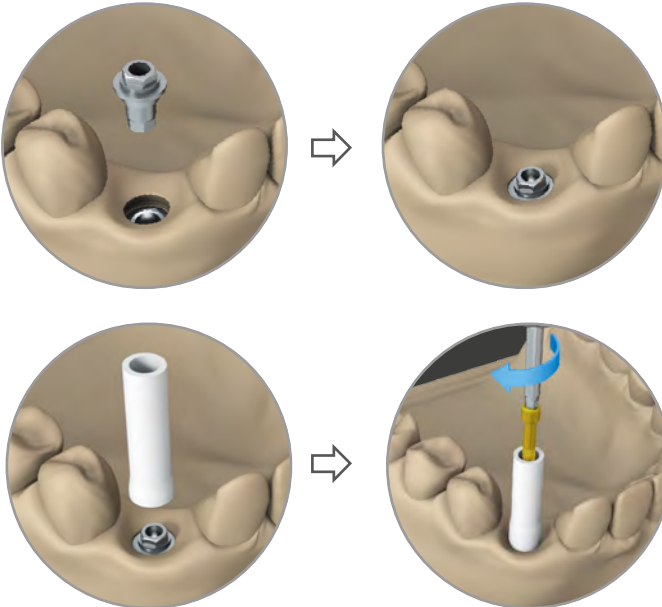
NucleOSS T6 implant üstü ölçü parçaları kullanılarak alçı model oluşturulur. Ölçü alma parçalarının kullanımını öğrenmek için bu dökümanın "Ölçü Alma Teknikleri" bölümünü inceleyebilirsiniz.

Protez yapımında kullanılacak malzemeler hazırlanır.

Tek implant tedavilerinde Hex, çoklu implant tedavilerinde No Hex yapısındaki döküm dayanaklar kullanılmalıdır. Bu klinik vakada tek implant tedavisi olduğu için **Hex yapılı universal ti-Base döküm dayanak** kullanılmalıdır.



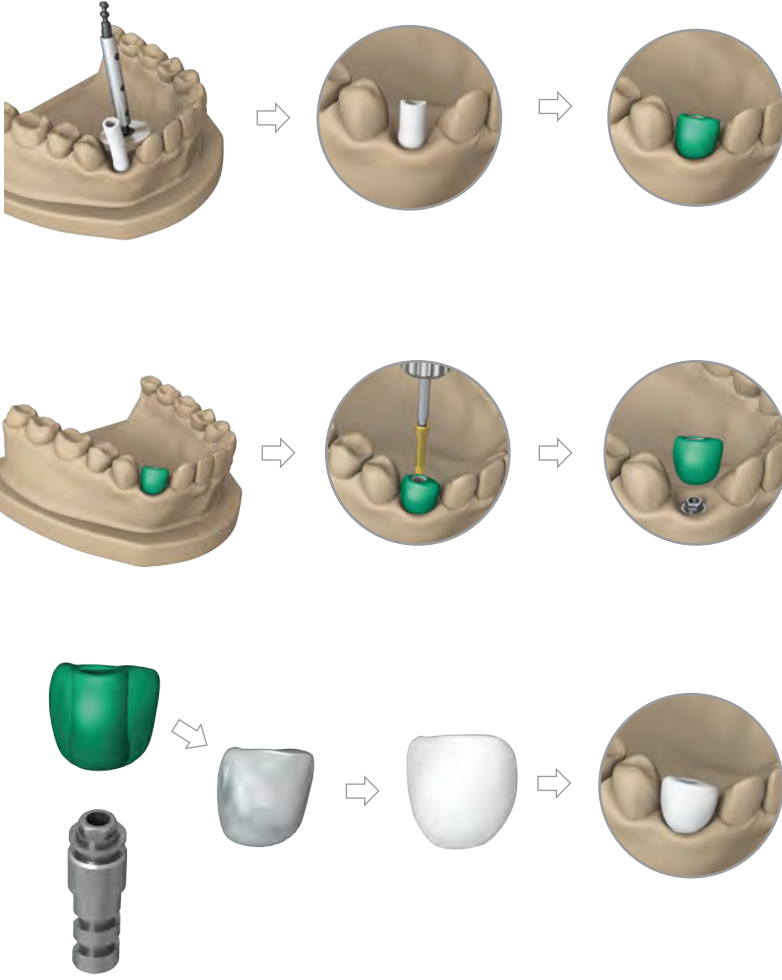
2. Dayanak ve Döküm Kebinin Alçı Modele Yerleştirilmesi



Universal ti-base döküm dayanak, alçı model içindeki standart analogun üzerine yerleştirilir.

Döküm kebi, universal ti-base döküm dayanak üzerine yerleştirilir ve uzun bağlantı vidası manuel hex anahtar yardımıyla standart analog üzerine dikkatlice yerleştirilir.

3. Alt yapı için mum modelaj hazırlanması



Döküm kebi, dayanak üzerine yerleştirildikten sonra, yandaki dişler rehber alınarak döküm kebi üzerinden kesme işlemi yapılır. Kesilen döküm kebi üzerine mum modelaj yapılır.



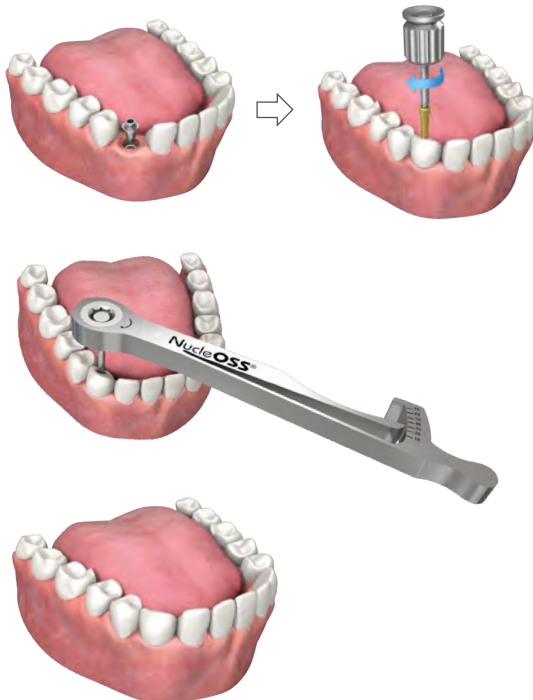
Not: Döküm kebi kesme işlemi kebin alt kısmından **maksimum 5 mm'e** kadar yapılabilir.

Uzun bağlantı vidası çıkarılır, oluşturulan mum modelaj döküm işlemine gönderilir.

Oluşturulan mum modelaj döküm, kaplama ve parlatma gibi işlemlerden geçtikten sonra, alçı modele yerleştirilir ve kliniğe gönderilir.

Dikkat! : Sadece mum model ve döküm kebi döküm işlemine gönderilir. **Universal ti-base dayanak, döküm işlemine girmez!**

4. Kronun Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



Hazırlanan diş protezi alçı modelde kontrollerden edildikten sonra hasta ağzına yerleştirilmesi için kliniğe gönderilir.

Universal ti-base döküm dayanak, hasta ağzındaki implantın üzerine dikkatlice yerleştirilir.

Kron, ti-base dayanağın üzerine yerleştirilir. Ardından bağlantı vidası, manuel hex anahtar yardımıyla implantı tutacak kadar elle sıkılır.

Bağlantı vidası, NucleOSS raşet yardımıyla **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır.

Son olarak, protez üzerindeki vida yolu üzerine izolan bir materyal yerleştirilerek restoratif olarak kapatılır.

Co-Cr Döküm Dayanaklar - Genel Özellikleri



Co-Cr Döküm dayanaklar, döküm tekniği ile kişiye özel üst yapı tasarımında kullanılır.

Dayanaklar krom ve kobalt alaşımdan, döküm kebi plastik malzemeden üretilmektedir.

Dayanak ve döküm kebi birleşiktir. Bağlantı vidası veya sarı laboratuvar bağlantı vidası ile birlikte kullanılır.

Tek diş uygulamaları için Hex, çok diş uygulamaları için No-Hex seçenekleri mevcuttur.

Vidalı bağlantı yapıyla kolay sökölüp takılabilir.

Plastikten yapılan burn-out kep ile modelaj öncesi istenilen şekil kolaylıkla verilebilir.

ISO 1582-12 Standardına uygun Co-Cr alaşımlı dayanak, döküm işleminde model üzerinde bulunmaktadır.

Böylece base ve dayanak arasında oluşabilecek bağlantı uyumsuzlukları engellenmektedir.

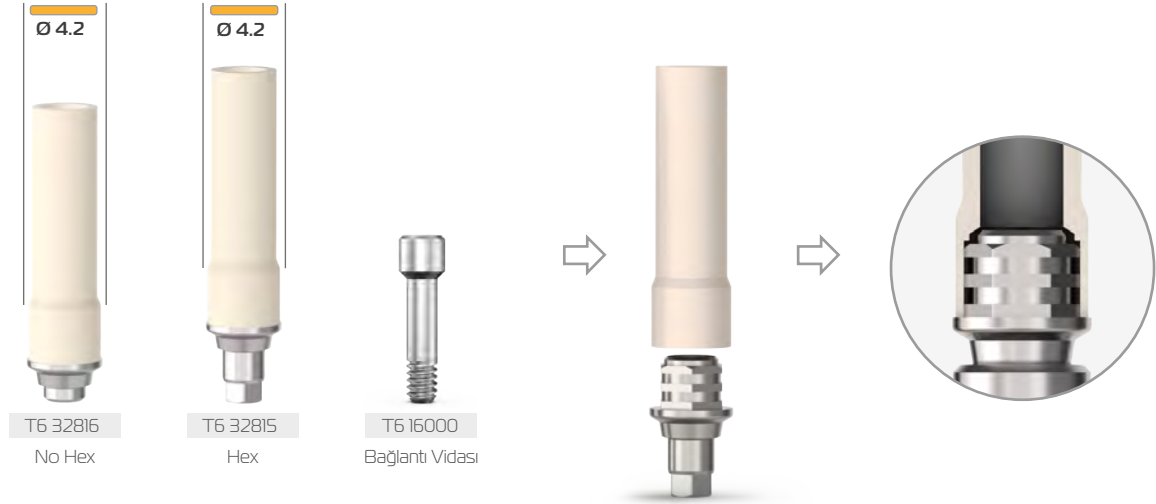
Platform çapı Ø 4.20 mm dir.

Co-Cr döküm dayanağın erimesinden kaçınmak için erimiş metal sıcaklığı 1420°C'yi geçmemelidir.

Co-Cr Termal Genleşme Katsayısı (CTE) (α) :

20 -100°C için 13.2 (10-6 K-1)
20 -200°C için 13.3 (10-6 K-1)
20 -300°C için 13.5 (10-6 K-1)
20 -400°C için 13.8 (10-6 K-1) dir.

Oluşturulacak döküm dayanağın dış eti yüksekliği maksimum 5.0 mm; dayanak açısı maksimum 25° olmalıdır.



Paket içeriği : Co-Cr dayanak (döküm kebi ile montajlı), bağlantı vidası ile birlikte sunulur.

Notlar

1- Üst yapının tamamlanıp hastaya takılması ve protez üretimi sırasında, T6 bağlantı vidası (**T6 16000**) kullanılmalıdır.

2- Zirkon alt yapıya ya da monolitik zirkonya için uygun değildir.

Döküm dayanaklar kullanılmadan önce açık kaşık ya da kapalı kaşık ölçü teknikleri kullanılarak hastanın 3D alçı çene modeli oluşturulur. Döküm işlemi ve kontrolleri bu oluşturulan alçı model üzerinden yapılır.

Ölçü Parçaları

Açık Kaşık Ölçü Parçaları



Kapalı Kaşık (kepli) Ölçü Parçaları

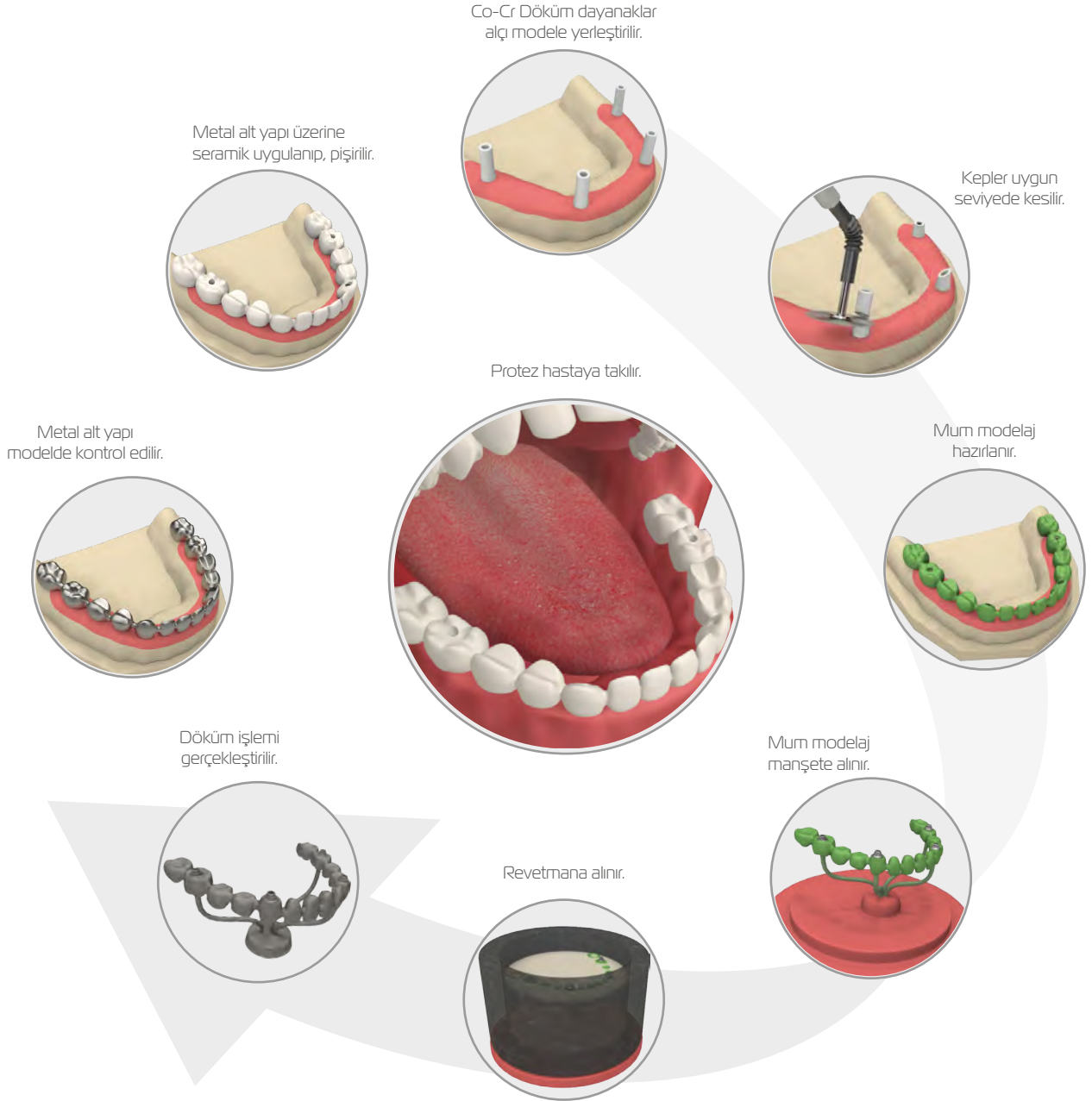


Kapalı Kaşık (kepsiz) Ölçü Parçaları

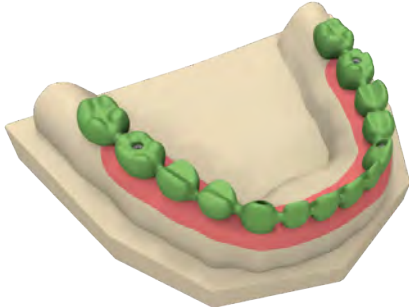
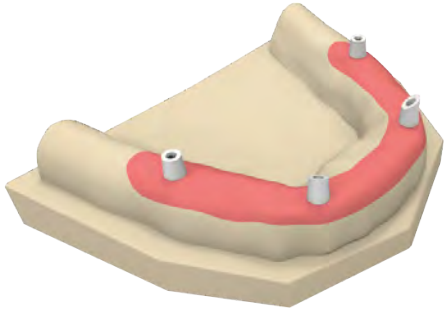
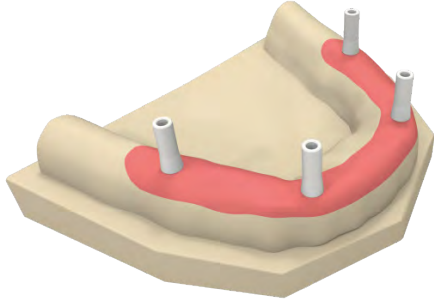


Yardımcı Parçalar





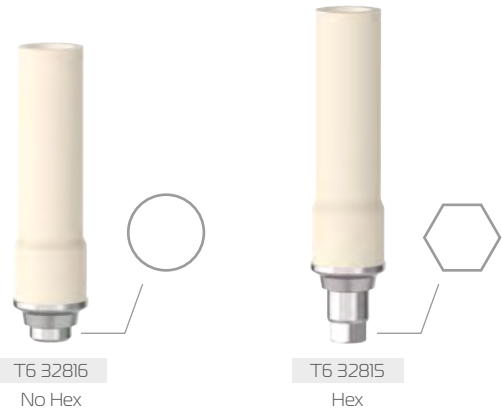
1. Mum Modelajın Hazırlanması



Ölçü alma tekniklerinden biri (açık veya kapalı kaşık) ile ölçü alınır ve kaşık laboratuvara gönderilir. Ölçü kaşığına analog yerleştirilir ve alçı model oluşturulur.

No Hex Co-Cr döküm dayanak (T6 32816) bağlantı vidasıyla (T6 16000) alçı modele yerleştirilir. Vida, hex anahtarı (T0 25253) kullanılarak elle sıkılır. Burn Out kep okluzal düzlemine göre kesileceği yerden kalem yardımı ile işaretlenir ve kısaltılır. İhtiyaç varsa açlandırılır ve pürüz kalmayacak şekilde temizlenir.

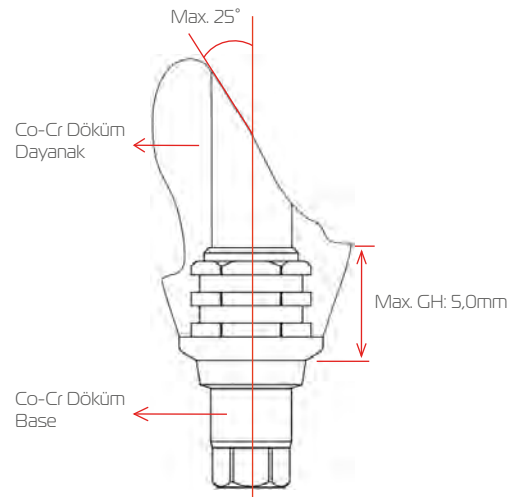
Not: Tek diş protez uygulamalarında Hex yapılı Co-Cr dayanaklar kullanılmalıdır.



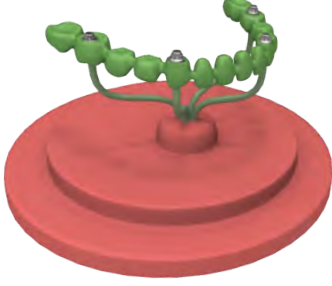
Burn Out kep üzerine dişin anatomik yapısına göre kişiye özel mum modelajı hazırlanır. Uygulanan mum kalınlığı 0,7 mm'den fazla olmalıdır.

Dayanakta bulunan vida yolu kapatılmamalıdır.

Not: Mum modelaj maksimum 5.0 mm diş eti yüksekliğinde ve 25° açıda oluşturulmalıdır.



2. Kalıp Hazırlanması

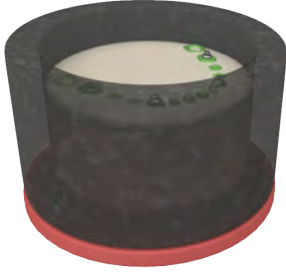


Bağlantı vidaları manuel Hex anahtarı(TO 25251) yardımıyla sökülerek, hazırlanan mum modelaj, alçı modelden çıkarılır ve mum malzemeden döküm yolu yapılarak manşete sabitlenir. Bu aşamada Co-Cr Döküm Abutment mum modelajı üzerindedir.

Çoklu diş modelajlarında döküm yolu hazırlanırken, dişlere bağlanan hatlarda gerginlik olmamasına dikkat edilmelidir.

Manşete alınan mum modelaj revetman ile doldurulur. Revetman 2 – 3 dakika sertleşmesi için bırakılır. Bu esnada revetman da oluşan kimyasal reaksiyonlar sonucu ısı açığa çıkar ve bu ısı, mumu eritir.

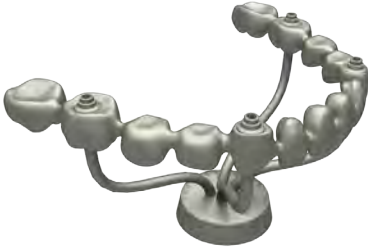
Revetman sertleştiğinde fırına alınır ve 1000°C' de 1- 1,5 saat ön ısıtma yapılır. Bu aşamada revetman içerisindeki mum ve burn-out kep buharlaşır ve manşet, döküm işlemi için hazır hale gelir.



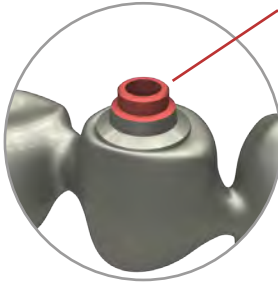
Notlar:

- Döküm sırasında çapak oluşumunu engellemek için mum modelaj etrafında bulunan gereksiz çıkıntılar ve mum parçaları temizlenmelidir.
- Hassas aralıklarda mum parçalarının kalmadığından emin olunmalıdır. Revetman kullanımı sırasında üretici talimatlarına uyulmalıdır.
- Dökümün kalitesi için revetmanda uygulanan sıvı / toz karışım oranına dikkat edilmelidir.

3. Döküm İşlemi



T6 Standard ve TorQ implant bağlantı bölgesi



1000°C ön ısıtmadan çıkarılan revetman ve eriyik haldeki metal (Ni-Cr, Co-Cr, vb.), kullanılacak döküm tekniğine göre döküm cihazına alınır. T6 Co-Cr Döküm Abutmentin, döküm işleminde zarar görmemesi için eriyik metal sıcaklığı 1420°C' yi geçmemelidir.

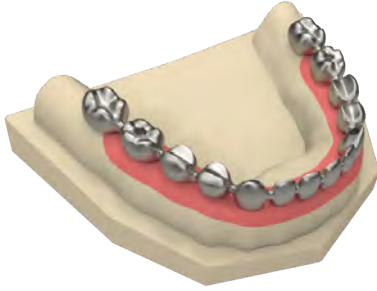
Döküm işlemi tamamlanan metalin soğuması beklenir. Soğutma işlemi kullanılan metalin türüne göre önerilen ortam ve sürede yapılmalıdır.

Elde edilen metal protez, uygun yöntemlerle kalıptan çıkarılır. Yüzeyin revetman kalıntılarından temizlenmesi için parçaya kumlama işlemi uygulanır. Kumlama işleminde dayanak- İmplant bağlantı yüzeyleri kumlanmamalıdır. Bu bölgedeki döküm işleminden oluşan oksit tabakası polisaj lastiği ile temizlenir. **Diğer bölgelerin kumlanması için kumlama işleminden önce protez analoğa takılarak bağlantı bölgesi izole edilmelidir.** Kumlama işleminin 2 bar basınç ile püskürtülen 50 mikron boyutlarında cam boncuklar (glass beads) ile yapılması önerilir.

Notlar:

- T6 Co-Cr Döküm Abutmentda ölçü değişimlerinin ve çarpılmanın oluşmaması için eriyik sıcaklığı 1420°C' yi geçmemelidir.
- NucleOSS döküm parçasının kaliteli ve hassas ölçülerde olması için basınçlı döküm tekniğini önermektedir.
- T6 CoCr döküm abutmentinin kumlama işleminde, implantın girdiği bağlantı bölgesinde ölçüm hatalarını önlemek için 50 mikron/2 bar cam boncuklar kullanılmalıdır.

4. Kaplama Öncesi Hazırlık



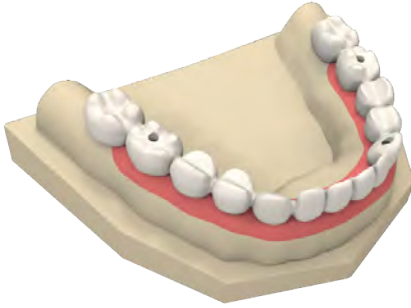
Döküm yolu ve döküm fazlalıkları gibi ihtiyaç duyulmayan parçalar metal döküm üzerinden temizlenir ve düzgün bir yüzey elde edilene kadar alt yapı yüzeyi zımparalanır.

Döküm alt yapı, alçı model denenmeden önce vida delikleri kontrol edilmelidir. Vida, rahat şekilde döküm modeldeki yerine oturmalıdır.

Venerleme işleminden önce döküm alt yapı alçı modele yerleştirilir. Metal alt yapının uyumu kontrol edilir.

Not: Döküm alt yapının rahat çıkarılıp takılmasına dikkat edilmelidir. Alt yapının şekil bozukluğundan kaynaklı bir gerilme varsa yerine tam oturmayabilir ya da bağlantı vidasının sıkışmasına sebep olabilir.

5. Venerleme



Venerleme işlemi için kullanılacak malzeme (porselen ya da zirkon), üretici firma tarafından verilen talimatlara uygun şekilde hazırlanır ve alt yapı model üzerine kaplanır.

Hazırlanan protez alçı model üzerinde denir ve hastaya takılmak üzere alçı model ile birlikte kliniğe gönderilir.

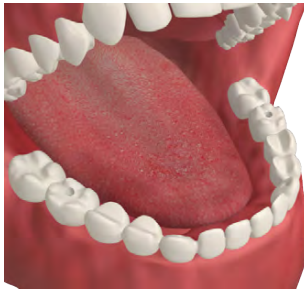
Not: Metal alt yapıya uygulanan porselen ya da zirkon kaplama kalınlığı minimum 0,4 mm olmalıdır.

6. Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



İyileşme başlığı yada geçici protez hasta ağzından sökülür. Protez ve implantın içi temizlenir ve kurulanır. Protez vida ile sabitlenmeden önce hasta ağzında kontrol edilir.

Sterilize edilmiş protez hasta ağzına bağlantı vidası (T6 16000) ile sabitlenir. Vida maksimum 30 Ncm tork değerine ulaşana kadar raşetle sıkılır.



Dış okluzalında bulunan vida yolu teflon ile kapatılır ve üzerine dolgu malzemesi uygulanır ve sertleştirilir. Protezin çıkarılması istendiğinde bu malzeme alınır ve vida çıkartılır.

Not: Protezin hasta ağzına kalıcı olarak takılmasında Co-Cr Döküm dayanak ile gelen bağlantı vidası (T6 16000) kullanılmalıdır.

Co-Cr Döküm Dayanaklar ve Yardımcı Parçaları



1. Hazırlık

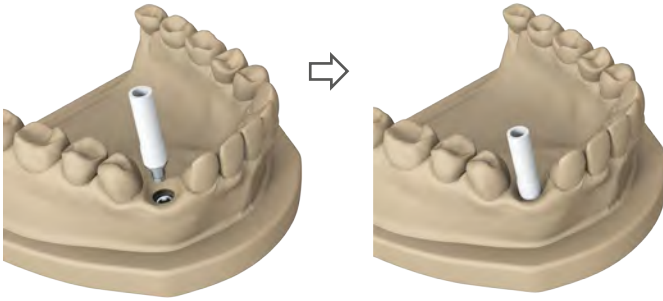


Kullanılacak malzemeler hazırlanır.

Tek diş tedavilerinde Hex, çoklu diş tedavilerinde No Hex yapısındaki döküm dayanaklar kullanılmaktadır.

Bu klinik vakada tek diş eksikliği olduğu için **HEX yapılı Co-Cr döküm dayanak** kullanılmalıdır.

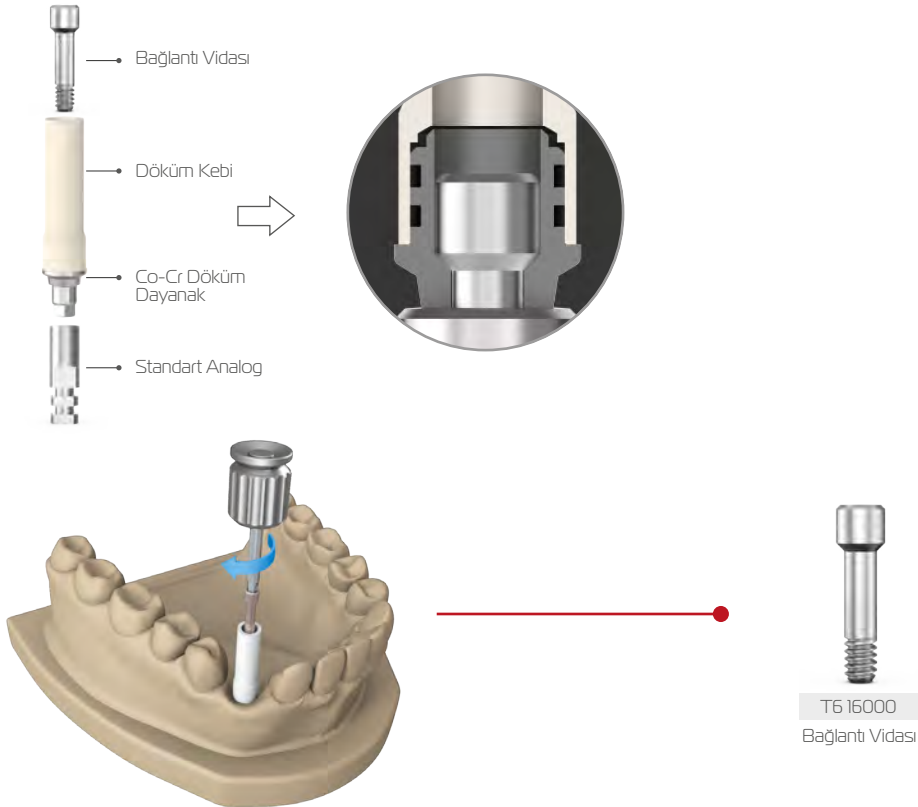
2. Dayanak ve Döküm Kebinin Alçı Modele Yerleştirilmesi



Co-Cr döküm dayanak, alçı model içindeki standart analogun üzerine yerleştirilir.

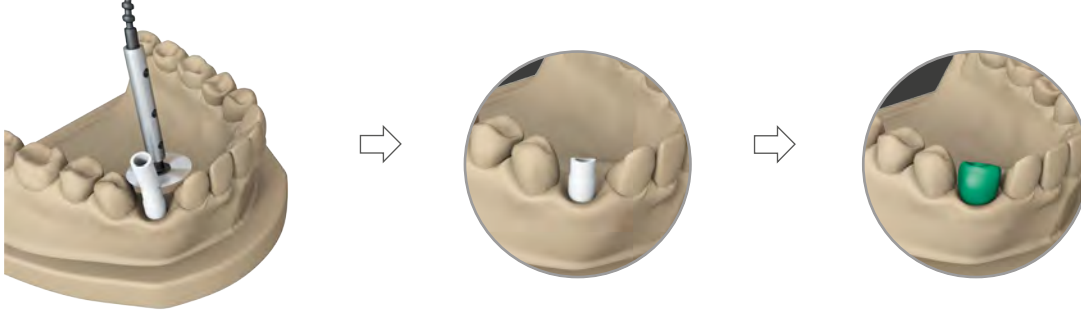
Bağlantı vidası(16000) yardımıyla standart analog üzerine dikkatlice yerleştirilir.

Alçı veya 3D dental modellerde ve hasta ağızına takılacak işlemi bitmiş protez dişler için **bağlantı vidası(16000)** kullanılmalıdır.



T6 16000
Bağlantı Vidası

3. Mum Modelaj ile Protez Oluşturulması

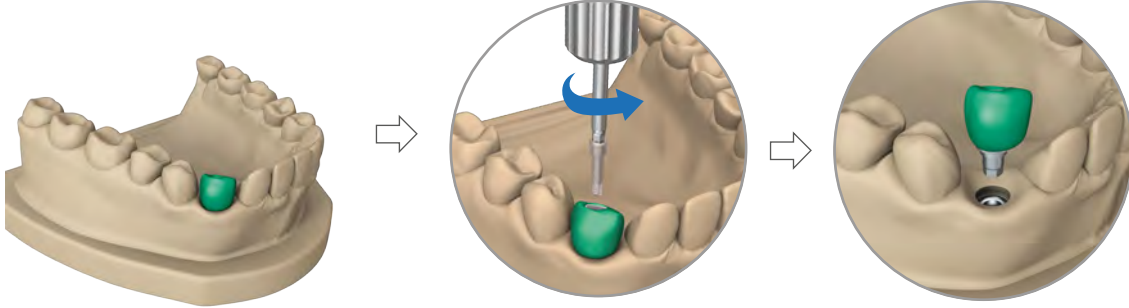


Döküm kebi, dayanak üzerine yerleştirildikten sonra, yandaki dişler rehber alınarak döküm kebi üzerinden kesme işlemi yapılır. Kesilen döküm kebi üzerine mum modelaj yapılır.



Not: Döküm kebi kesme işlemi kebin alt kısmından **maksimum 3.5 mm**'e kadar yapılabilir.

Bağlantı vidası çıkarılır, oluşturulan **mum model Co-Cr dayanak ile birlikte** döküm işlemine gönderilir.



Not: Co-Cr döküm dayanaklar maksimum 1420 C°'ye kadar dayanabilir. Döküm sonrası hex kısmı (implant bağlantı kısmı) dikkatlice temizlenmeli ve parlatılmalıdır. Aksi halde implant bağlantısı hatalı olur.

Oluşturulan mum modelaj döküm işlemine girdikten sonra kaplama ve parlatma gibi işlemlerden geçtikten sonra, alçı modele yada doğrudan hastaya takılabilir.



Dikkat! Co-Cr döküm dayanak ve mum model birlikte döküm işlemine gönderilir.

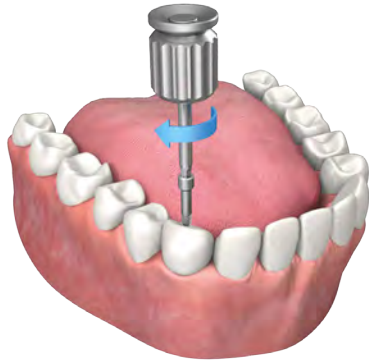
4. Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



Oluşturulan diş protezi alçı modelde kontrollerden geçtikten sonra hasta ağzına yerleştirilmesi için kliniğe gönderilir.

Diş protezinin altındaki Co-Cr döküm dayanağın hex yönüne dikkat ederek, hasta ağzındaki implantın üzerine yerleştirilir.

Bağlantı vidası, manuel hex anahtar yardımıyla implantı tutacak kadar elle sıkılır.



T6 16000
Bağlantı Vidası

Bağlantı vidası, NucleOSS raşet yardımıyla **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır.

Not: Bağlantı vidalarının torklanma değerlerini öğrenmek için, torklama değeri tablosunu inceleyebilirsiniz.

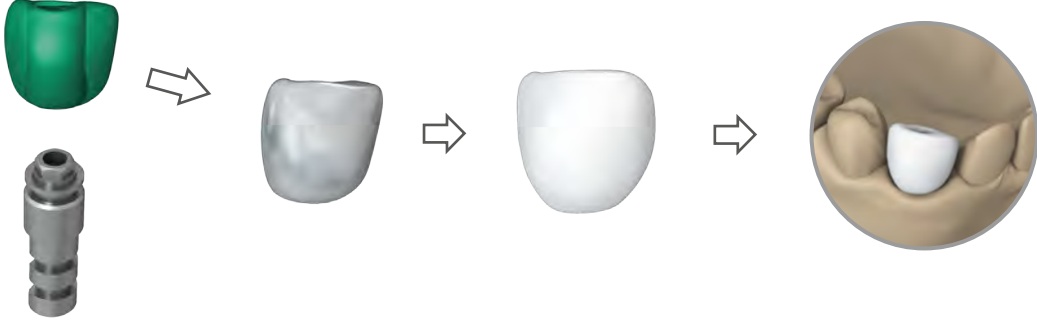


Son olarak, protez üzerindeki vida yolu üzerine izolasyon sonrası dolgu yapılarak işlem tamamlanır.

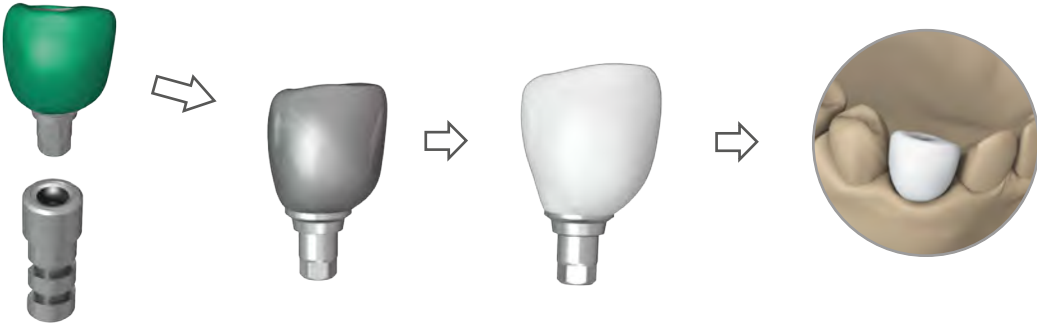
Universal Ti-Base ile Co-Cr Döküm Dayanakların Arasındaki Farklar



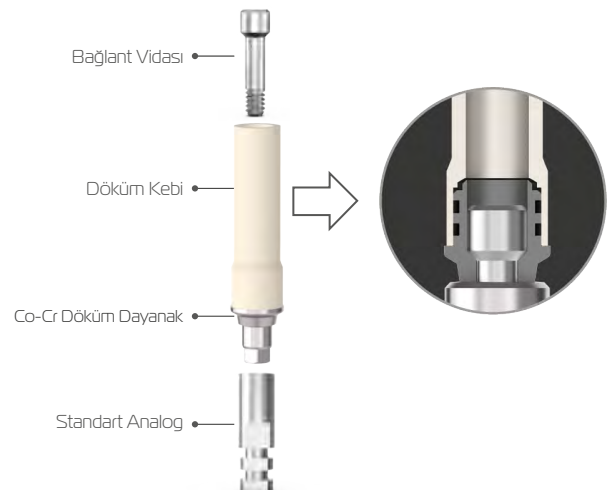
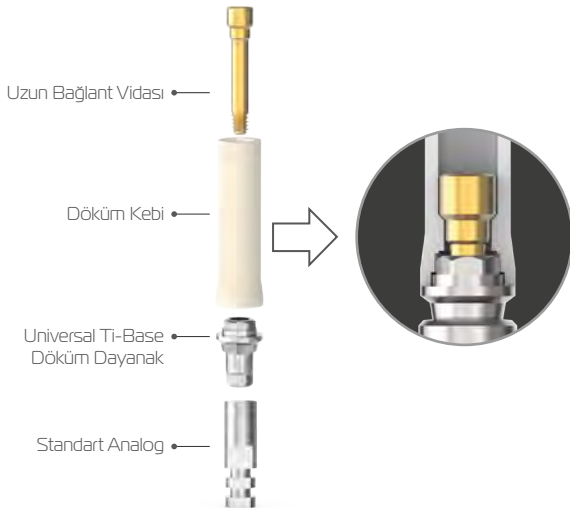
Universal ti-base döküm dayanaklarda, sadece döküm kebi ile üzerine oluşturulan mum modelaj döküm işlemine girerken, **ti-base dayanak asla döküm işlemine girmez! Aksi halde dayanak yüksek ısıdan zarar görebilir.**



Co-Cr döküm dayanaklarda ise, **döküm kebi ile base dayanak birleşiktir.** Döküm kebi üzerine oluşturulan mum model ve dayanak beraberinde döküm işlemine girer. Dayanak krom ve kobalt alaşımından oluştuğu için yüksek ısılarda zarar görmez.



Not : Universal Ti-base döküm dayanak ile Co-Cr döküm dayanakların keplerinin tasarımı birbirinden farklıdır. Ti-base döküm dayanak ile döküm kebi birbirinden ayrı olarak sunulurken, Co-Cr döküm dayanak ile döküm kebi birbirine birleşik olarak sunulur.



notlar



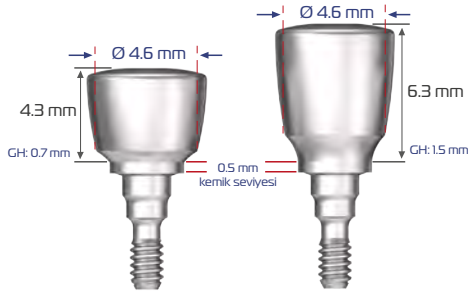
Dijital Çözümler





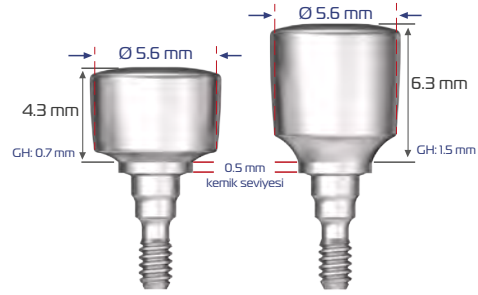
CAD/CAM Ti-base iyileşme başlıkları, ti-base dayanakların kullanıldığı dijital tedavilerde kullanılır.

Dar ve geniş platform seçenekleri vardır.



T6 32510
Ti-base iyileşme başlığı

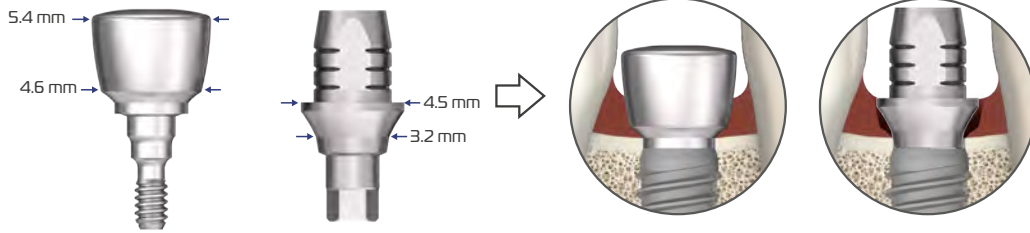
T6 32511
Ti-base iyileşme başlığı



T6 32512
Ti-base iyileşme başlığı

T6 32513
Ti-base iyileşme başlığı

Ti-base İyileşme Başlığı ve Ti-base Dayanak Uyumu ;



Ti-base İyileşme Başlığının implanta yerleştirilmesi



Ti-base iyileşme başlığı, manuel hex anahtar yardımı ile implanta yerleştirilir. Sıkma anahtarları ile torklanır.



T0 25251
Hex Anahtar
(Manuel)



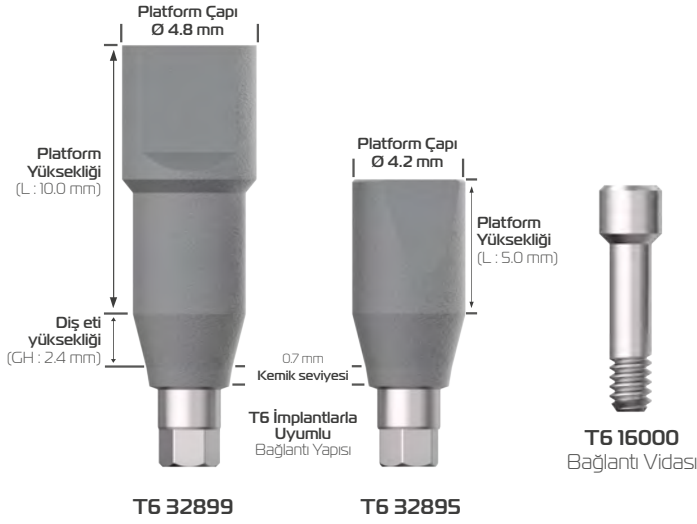
T0 2024
Sıkma Anahtar
(kısa)



T0 2025
Sıkma Anahtar
(uzun)

Maksimum 10 Ncm torklanır.

Implant Üstü - CAD/CAM Tarama Parçaları



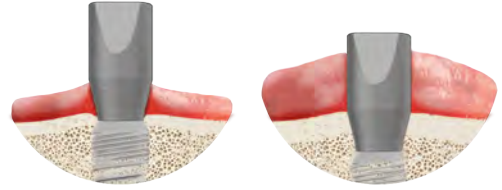
Dijital çözümlerde, hastanın ağız içi taramasını alabilmek için tarama parçaları kullanılır.

Tarama parçalarının implant bağlantı yapısı tüm T6 standard ve T6 TorQ implantlarla uyumludur.

Tarama parçasının yüzeyi daha iyi tarama alınabilmesi için kumlanış SLA yüzeye sahiptir.

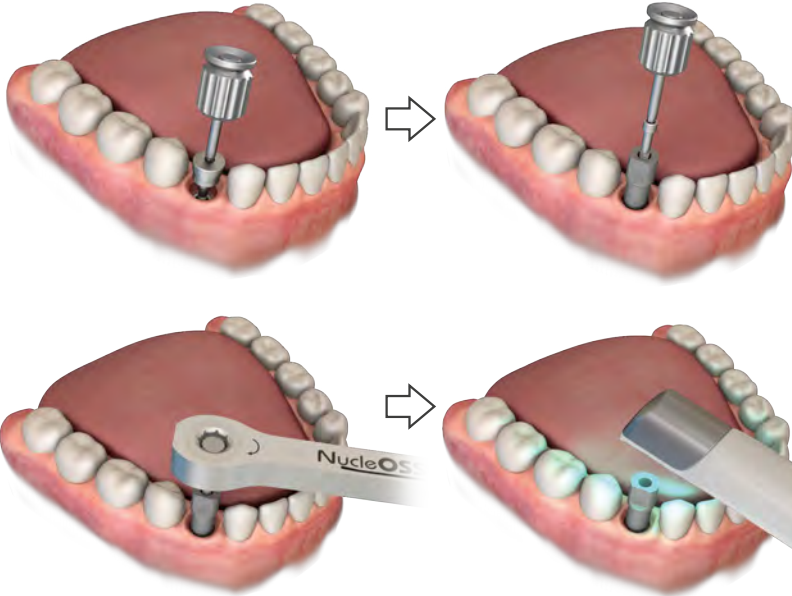
Bağlantı vidası ile implanta bağlanır.

Parça üzerinde yer alan düz yüzey sayesinde, bağlandığı implantın Hex yönünü gösterir.



Metal kısa tarama parçası, ince diş etinin olduğu durumlarda kullanılır ve metal uzun tarama parçasından 5 mm daha kısadır.

Implant Üstü - CAD/CAM Tarama Parçaları Kullanımı



Hasta ağızındaki iyileşme başlığı sökülerek, yerine tarama parçası yerleştirilir.

Tarama parçası, implanta bağlantı vidası ile maksimum 10 Ncm torkla sabitlenir.

Sonrasında tarama işlemi yapılabilir.

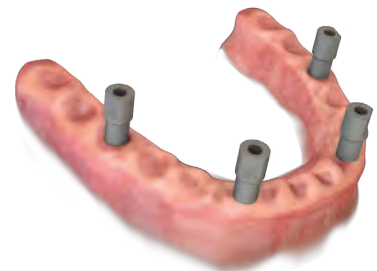
Tek Diş Tedavisinde



Köprü Diş Tedavisinde



Total Diş Tedavisinde



NucleOSS, dijital platformda protez yapan kullanıcılar için farklı dijital CAD/CAM çözümleri sunmaktadır.

CAD/CAM Tarama parçası;

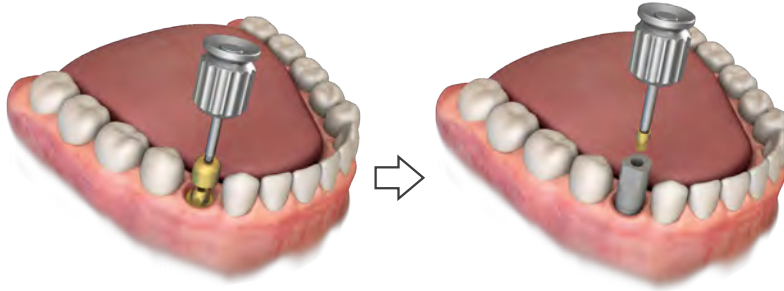
Ağız içi veya alçı model üzerinden taramayla dijital platformlarda 3D dental model oluşturmak için kullanılır.

Multi unit dayanakların üzerine, okluzal vida ile takılır.

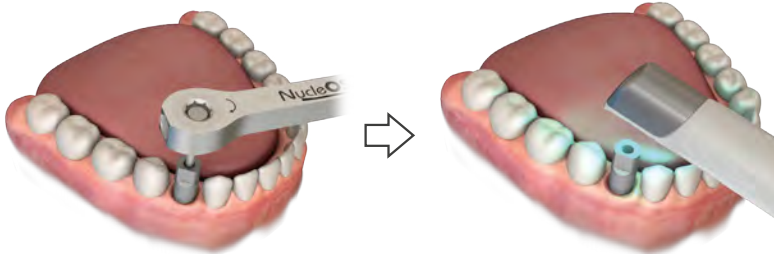
Tek diş tedavileri için Hex, çoklu diş tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.



Multi Unit Dayanak Üstü - CAD/CAM Tarama Parçaları Kullanımı



Hasta ağızındaki iyileşme başlığı sökülerek, yerine tarama parçası yerleştirilir.



Tarama parçası, implanta bağlantı vidası ile **maksimum 10 Ncm** torkla sabitlenir.

Sonrasında tarama işlemi yapılabilir.

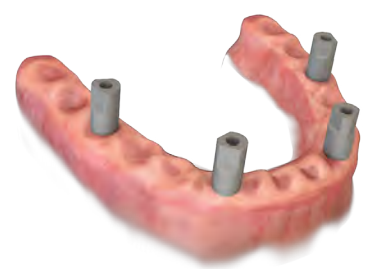
Tek Diş Tedavisinde



Köprü Diş Tedavisinde



Total Diş Tedavisinde



Multi Unit Dayanak Üstü - Tarama Parçaları

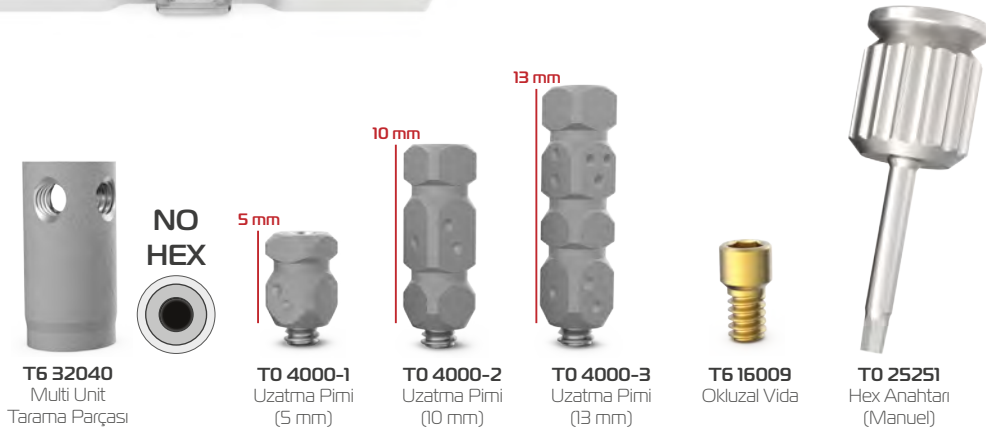


Scanwings full arch tarama parçaları, multi unit dayanak tedavilerinde daha hassas tarama yapabilmek için tasarlanmıştır.

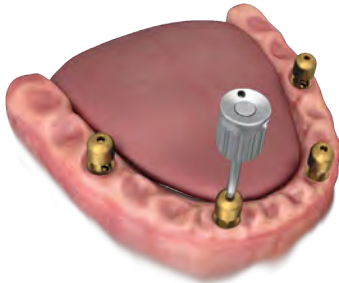
Tarama parçalarının yüzeyleri kumlanmış SLA yüzeye sahiptir. Bu sayede tarama işlemlerinde yansıma veya parlama olmadan daha kaliteli sonuç alınmasını sağlar.

Bu parçalar, yardımcı set halinde sunulur.

Sette 6 adet Multi unit tarama parçası, 4 adet kısa, 4 adet orta ve 2 adet uzun pin, 6 adet okluzal vida ve hex anahtarı ile birlikte sunulmaktadır.



Scanwings Full Arch Tarama Parçaları Kullanımı



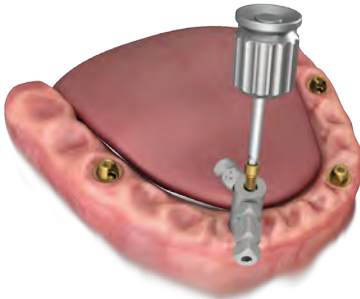
Hasta ağızındaki
konfor kepler sökülür.



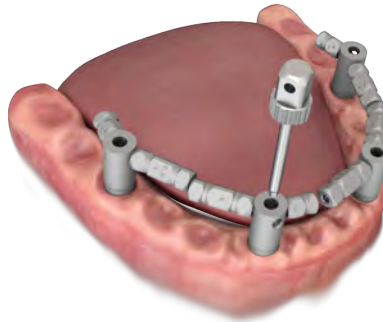
Uzatma pimleri, tarama
parçalarına planlı bir
şekilde takılır.



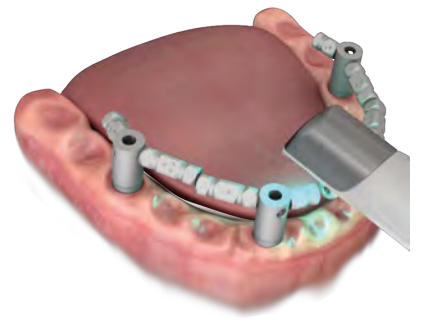
Uzatma pimleri iyice sıkılır, pimlerin
ucundaki vida okluzal vida yolunu
kapatmaz.



Tarama parçası, multi unit
dayanağın üzerine yerleştirilir.
Okluzal vida ile hafif sıkarak
sabitlenir.

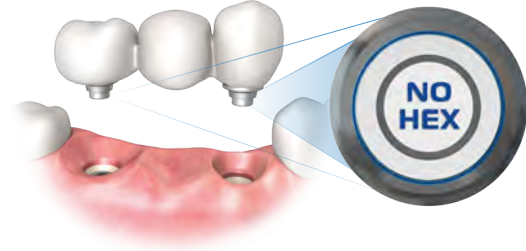
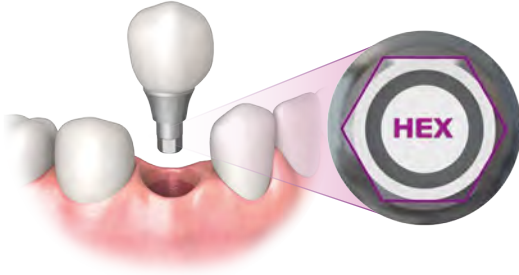


Diğer tarama parçaları da
yerleştirildikten sonra, parçaların
pozisyonları ayarlanır ve okluzal
vida **maksimum 10 Ncm**
torklanır.



Tarama parçalarının hepsi
sabitlendikten sonra,
ağız içi taraması alınabilir.

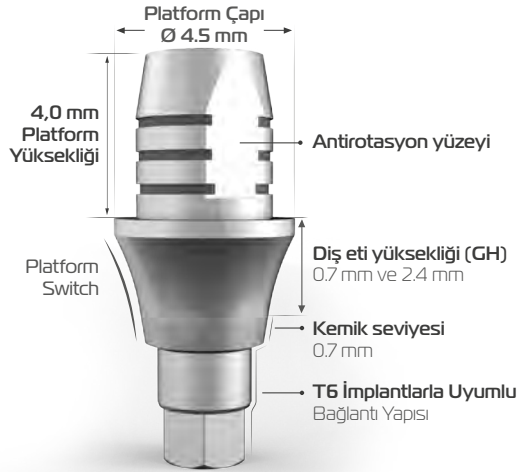
CAD/CAM Ti-base Dayanaklar (implant üstü)



Hex yapısı, implant üzerine oluşturulan protezin doğru pozisyonda yerleştirilmesini sağlar ve aynı zamanda yanıl kuvvetlerden dolayı protezin dönmelerini ve gevşemesini önler.

No Hex yapısı, oluşturulan protezin rahat bir şekilde implantlara bağlanmasını sağlar. Köprü veya total dişsizlik tedavilerinde No HEX yapıllı dayanaklar kullanılmalıdır.

CAD/CAM Ti-base Düz Dayanaklar



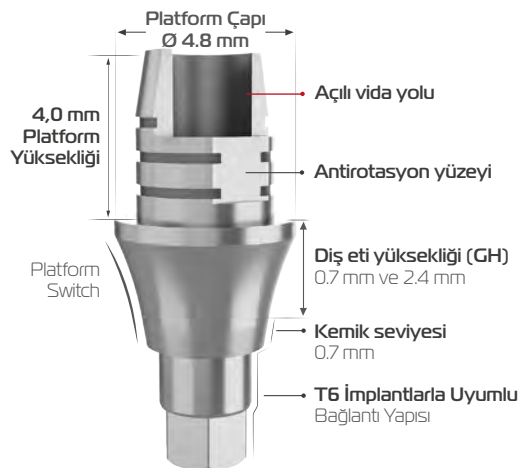
Ti-base dayanaklar, ağız içi taramasından sonra dijital platforma aktarılan 3D çene modelinde dental protez yapımında kullanılır.

Tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Dayanaklar implant bağlantı yapısı tüm T6 standard ve T6 TorQ implantlarla uyumludur.

Ürün paketinde yer alan bağlantı vidası ile implanta bağlanır.

CAD/CAM Vida Yolu Açılı Ti-base Dayanaklar



Açılı ti-base dayanaklar, diş protezinin içindeki vida kanalına maksimum 30°'ye kadar eğim verme imkanı verir. Bu dayanaklar genellikle ön dişlerde veya hex anahtarlarının düz girmesinin zor olduğu bölgelerde kullanılır.

Tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Dayanak üzerinde yer alan antirotasyon yüzeyi, bağlandığı implantın Hex yönünü gösterir. Aynı zamanda dayanak üzerine oluşturulan kronun dönmelerini önler.

Ürün paketinde yer alan bağlantı vidası(açılabilir) ile implanta bağlanır.

Not: NucleOSS CAD/CAM tarama parçası ve Ti-Base dayanakların güncel dijital kütüphane dosyalarını www.nucleoss.com sitesinden indirilerek Exocad, 3Shape ve Dentalwings dental protez tasarım programlarında protez yapımında kullanılabilir.

exocad

3shape

dental wings

CAD/CAM Ti-base Dayanaklar (implant üstü)

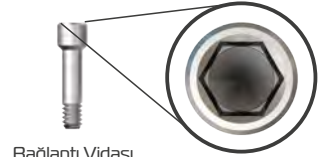
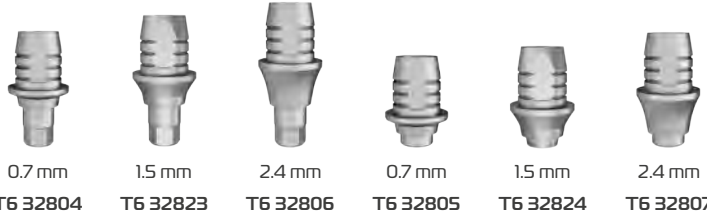


Ti-base Düz Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



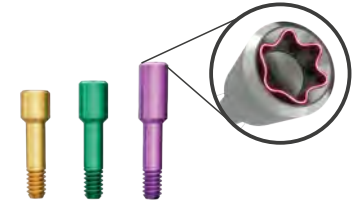
Bağlantı Vidası
T6 16000

Vida Yolu Açılı Ti-base Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



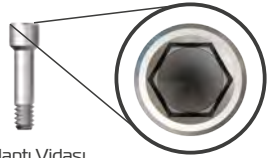
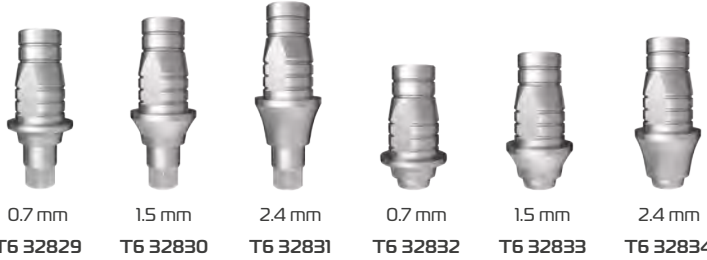
Bağlantı Vidaları
T6 16011-T6 16014-T6 16012

Baca Boyu 6mm Düz Ti-base Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



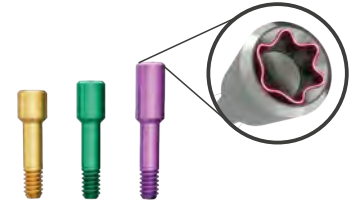
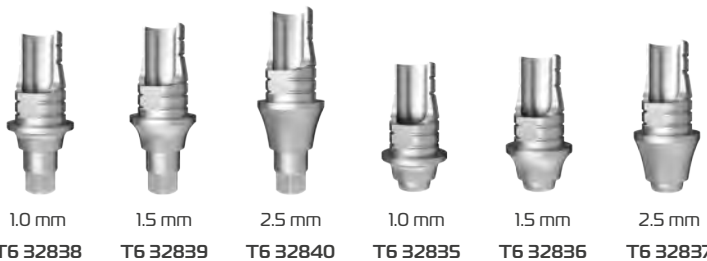
Bağlantı Vidası
T6 16000

Baca Boyu 6mm Vida Yolu Açılı Ti-base Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



Bağlantı Vidaları
T6 16011-T6 16014-T6 16012

Yardımcı Parçalar

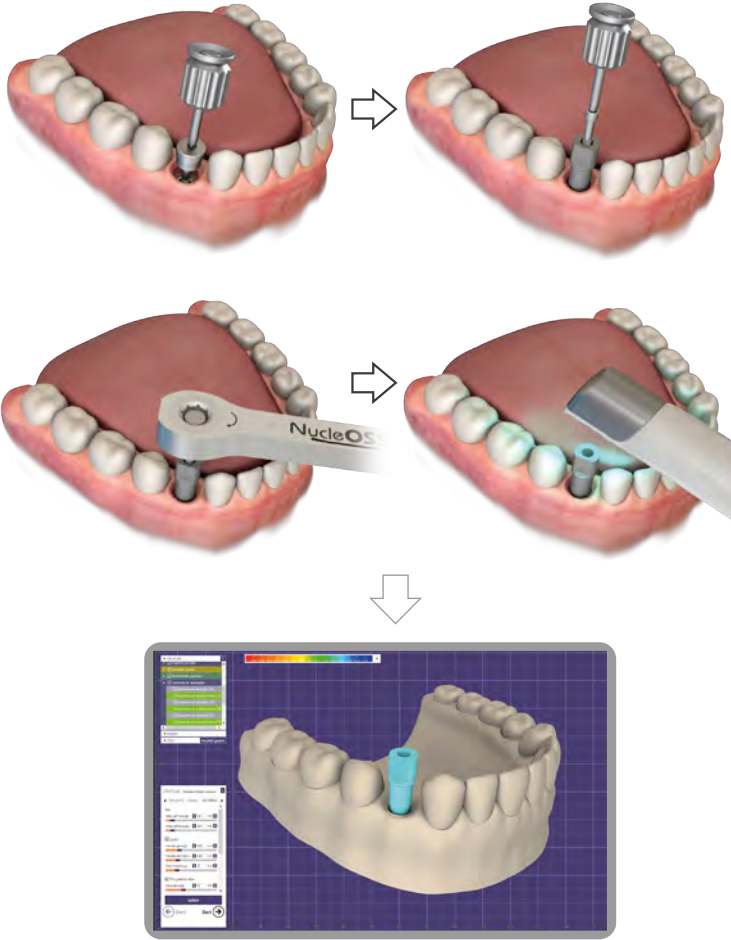
Ürün Kodu :

Ürün Adı :



T0 25900
NucleOSS
Torklu Raşet

1. Hastanın Ağız İçi Taramasının Yapılması



Hasta ağızındaki iyileşme başlığı sökülerek, yerine tarama parçası yerleştirilir.

Tarama parçası, implanta bağlantı vidası ile maksimum 10 Ncm torkla sabitlenir.

Sonrasında tarama işlemi yapılabilir.

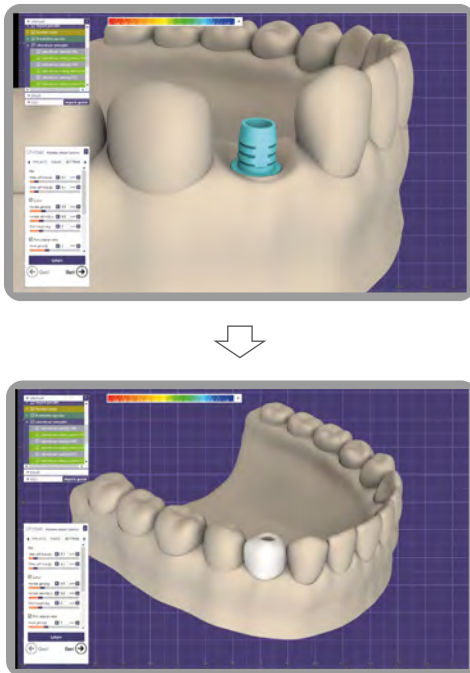
Ağız içi taraması yapılarak çene modeli dijital ortama taşınır.



NucleOSS CAD/CAM parçalarının tüm dijital kütüphane dosyaları Exocad, 3Shape veya Dentalwings dental tasarım programlarında kullanılabilir.

Not: CAD/CAM dosyalarının tüm güncel hallerini www.nucleoss.com websitesinden ücretsiz bir şekilde indirip kullanabilirsiniz.

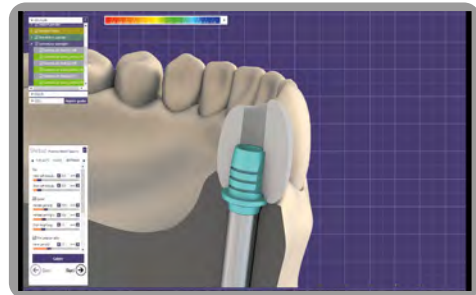
2. Dijital Platformda Eksik Diş Protezinin Oluşturulması



Websitesinden indirilen CAD/CAM Ti-Base dayanak, dijital platformdaki tarama parçasının yerinde yerleştirilir.

Bu aşamada Ti-Base üzerindeki antirotasyon yüzeyinin, tarama parçası üzerindeki düz yüzeyine paralel olarak yerleştirildiğinden emin olunmalıdır.

CAD/CAM Ti-Base dayanağın üzerine, tek diş protezi tasarlanır.



3. 3D Dental Çene Modelinin Hazırlanması



Dijital platformda oluşturulan 3D dental çene modeli ve tek diş protezinin çıktıları alınarak kontrolleri yapılır.



T6 32204
Dijital Analog



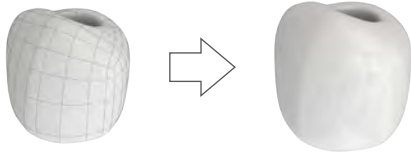
T0 2015
Dijital Analog
Vidası

Dijital analog, 3D çene modeline dijital analog vidası yardımıyla monte edilir.

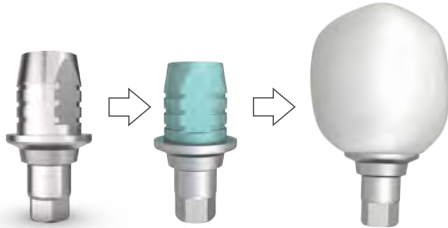


Dijital analogu 3D dental modele yerleştirirken, analog üzerindeki düz yüzeyin dental model içindeki yuvanın düz yüzeyine temas edecek şekilde tam ve doğru bir biçimde oturduğuna dikkat ediniz!

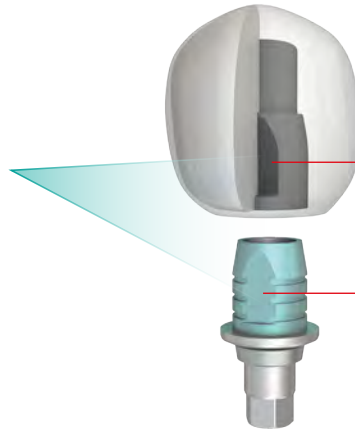
4. Tek Kron Protezinin Hazırlanması ve Kontrol Edilmesi



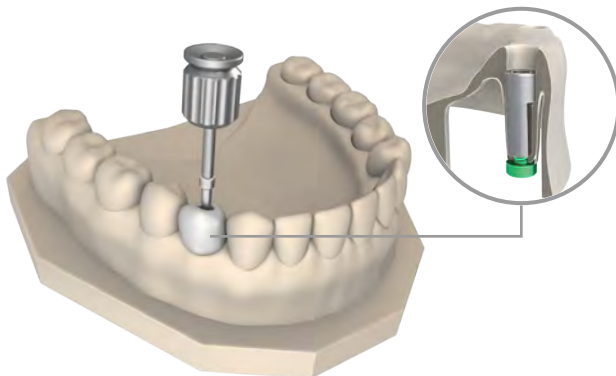
3D dental kron protezinin kaplama ve parlatma gibi işlemleri yapılır.



Hazırlanan kron Ti-Base dayanağın üzerine **siman** ile yapıştırılır.



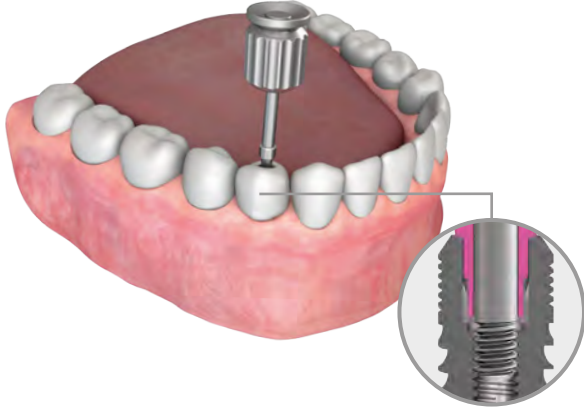
Dikkat! Protezin içindeki düz yüzey ile dayanak üzerindeki düz yüzey birbirine paralel olacak şekilde yerleştirilmelidir!



Oluşturulan kron protezi, hastanın 3D alt çene modeline takılarak kontrolleri yapılabilir.

3D dental model oluşturulduktan sonra, dijital analog vidası yardımıyla modele monte edilir.

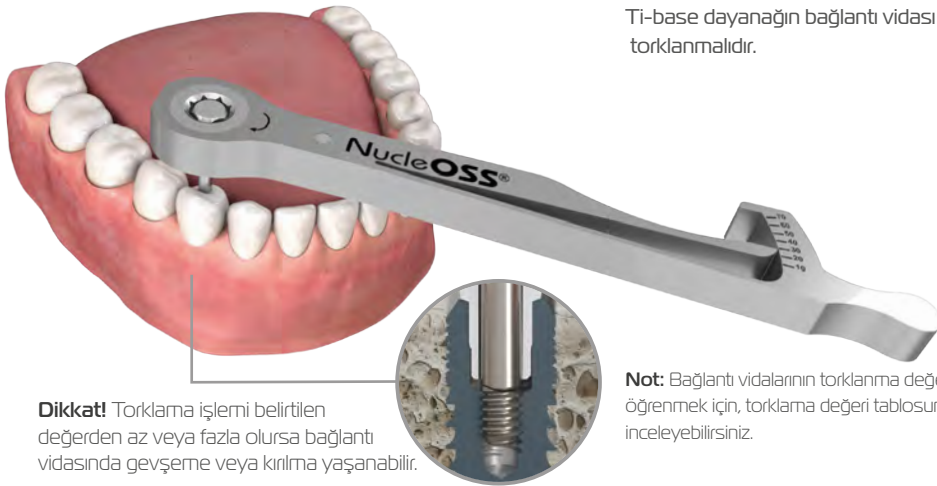
5. Tek Kron Protezinin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Kontrolleri tamamlanan tek kron protezi, (**dayanağın hex yönü vestibüle doğru bakacak şekilde**) implanta yerleştirilmelidir.



Bağlantı vidası, implanta tutunacak kadar **manuel hex anahtar (elle)** ile sıkılıp, torklama işlemine geçilir.



Ti-base dayanağın bağlantı vidası **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır.

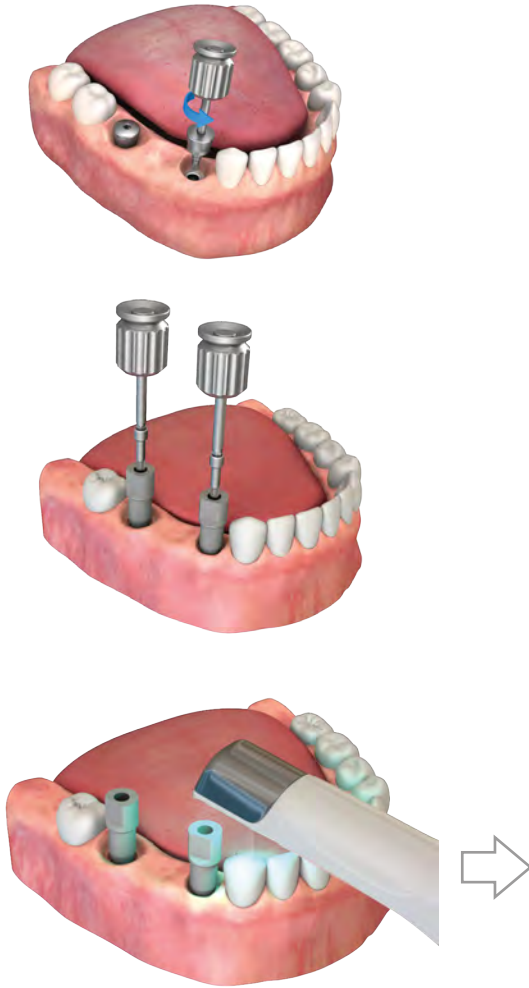
Dikkat! Torklama işlemi belirtilen değerden az veya fazla olursa bağlantı vidasında gevşeme veya kılınma yaşanabilir.

Not: Bağlantı vidalarının torklanma değerlerini öğrenmek için, torklama değeri tablosunu inceleyebilirsiniz.



Son olarak, protez üzerindeki vida yolu üzerine dolgu yapılarak işlem tamamlanır.

1. Hastanın Ağız İçi Taramasının Yapılması



Hasta ağızındaki iyileşme başlıkları sıkma anahtarı ile gevşetilir ve manuel hex anahtarı yardımıyla dikkatlice çıkartılır.

Not: CAD/CAM tedavilerinde, Ti-Base iyileşme başlıklarının kullanılması tavsiye edilir.



T6 32510 Ti-base iyileşme başlığı
T6 32511 Ti-base iyileşme başlığı
T6 32512 Ti-base iyileşme başlığı
T6 32513 Ti-base iyileşme başlığı

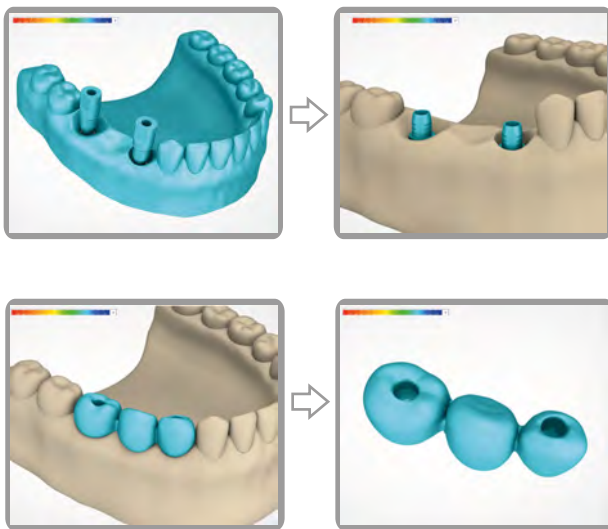
Tarama parçası; Bağlantı vidası ve manuel hex anahtarı kullanılarak hasta ağızındaki implanta yerleştirilir. (max.10 Ncm torklanmalıdır.)



Ağız içi taraması yapılarak hastanın diş modeli dijital platforma taşınır.



2. Dijital Platformda Eksik Dişlerin Oluşturulması



Exocad, 3Shape veya Dentalwings gibi dental tasarım programları kullanılarak hastanın diş eti modeli dijital platforma aktarılır.

Tarama parçalarının yerine CAD/CAM ti-base dayanaklar yerleştirilir.



0.7 mm
T6 32805

Bu vakada 0,7 mm diş eti yüksekliğinde ve çoklu diş tedavisi olduğu için No Hex bağlantı yapısına sahip CAD/CAM Ti-base dayanaklar (T6 32805) kullanılmıştır.

CAD/CAM Ti-base dayanakların üzerine 3D köprü protezi oluşturulur.



Not: CAD/CAM de kullanılan üst yapı ve dayanakların dijital kütüphane dosyalarını www.nucleoss.com websitesinden indirilebilirsiniz.

3. 3D Dental Çene Modelinin Hazırlanması



Dijital platformda oluşturulan 3D dental çene modeli ve tek diş protezinin çıktıları alınarak kontrolleri yapılır.



T6 32204
Dijital Analog



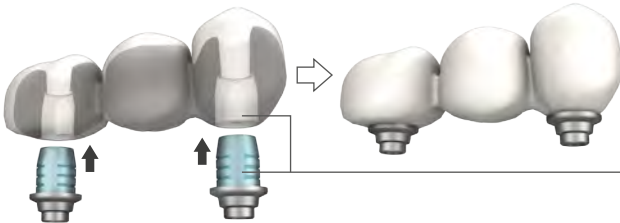
T0 2015
Dijital Analog
Vidası

Dijital analog, 3D çene modeline dijital analog vidası yardımıyla monte edilir.



Dijital analogu 3D dental modele yerleştirirken, analog üzerindeki düz yüzeyin dental model içindeki yuvanın düz yüzeyine temas edecek şekilde tam ve doğru bir biçimde oturduğuna dikkat ediniz!

4. Köprü Diş Protezinin Hazırlanması ve Kontrol Edilmesi



CAD/CAM Ti-Base(No Hex) dayanakların üzerine siman uygulanarak dişlerin içindeki yuvalarına dikkatlice yerleştirilir. Bu aşamada dayanakların içine siman kaçmamasına dikkat edilir.

Not: Dayanağın antirotasyon yüzeyleri ile diş protezi içindeki düz yüzeylerin birbirine denk gelecek şekilde **tam ve doğru** oturduğundan emin olunmalıdır.

Oluşturulan köprü protezi, hastanın 3D çene modeline takılarak kontrolleri yapılabilir.

Protez üzerinde gereken düzeltmeler yapıldıktan sonra parlatma işlemi yapılır.

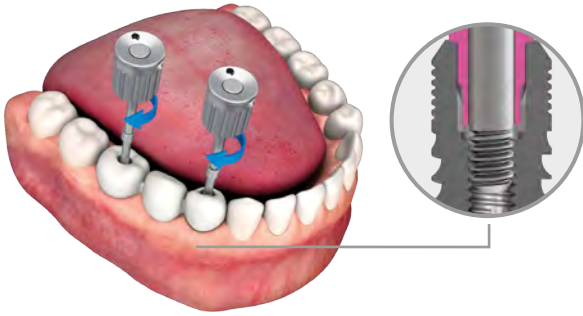


5. Köprü Protezin Hasta Ağzına Yerleştirilmesi



Köprü protezinin kontrolleri tamamlandıktan sonra hasta ağzındaki implantların üzerine dikkatlice yerleştirilir.

6. Bağlantı Vidasının Yerleştirilmesi ve Torklanması



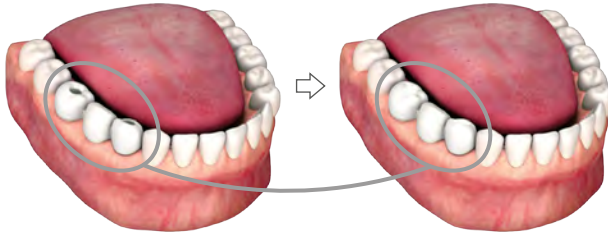
Oluşturulan köprü protezi hasta ağzındaki implantların üzerine yerleştirildikten sonra bağlantı vidaları manuel hex anahtar yardımıyla **implanta tutunacak kadar** sıkılıp, torklama işlemine geçilir.



T6 16000
Bağlantı Vidası

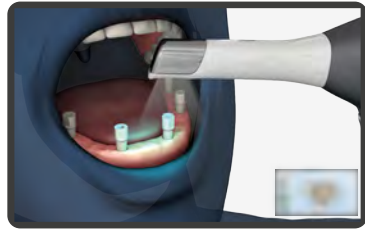
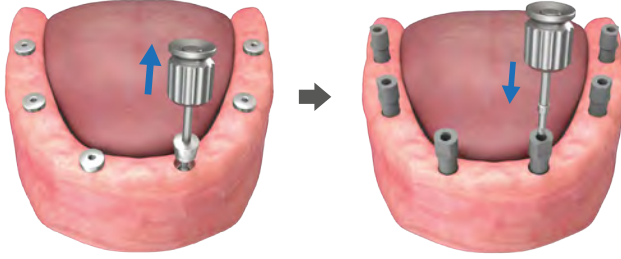


CAD/CAM Ti-Base dayanaklar ile implantları birbirine bağlayan bağlantı vidaları, NucleOSS torklu raşet yardımıyla **maksimum 30 Ncm** torklanmalıdır.



Son olarak, köprü protezinin vida yolu dolgu ile kapatılarak işlemler tamamlanır.

1. Hastanın Ağız İçi Taramasının Yapılması

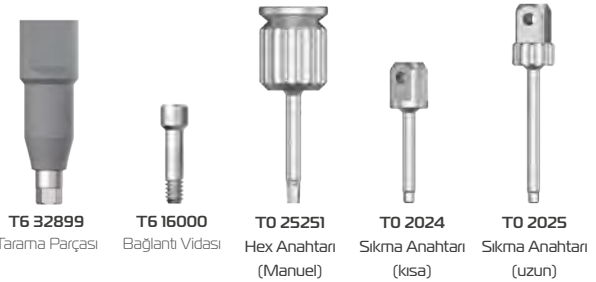


Hasta ağızındaki iyileşme başlıkları sıkma anahtarı ile gevşetilir ve manuel hex anahtarı yardımıyla dikkatlice çıkartılır.

Not: CAD/CAM tedavilerinde, Ti-Base iyileşme başlıklarının kullanılması tavsiye edilir.



Tarama parçası; Bağlantı vidası ve manuel hex anahtarı kullanılarak hasta ağızındaki implanta yerleştirilir. (max.10 Ncm torklanmalıdır.)

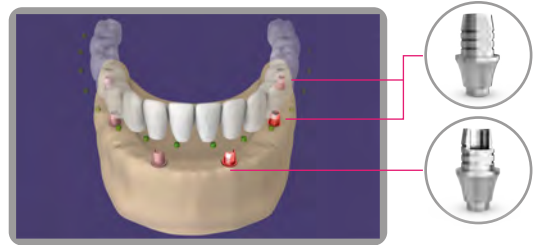


Ağız içi taraması yapılarak hastanın diş modeli dijital platforma taşınır.

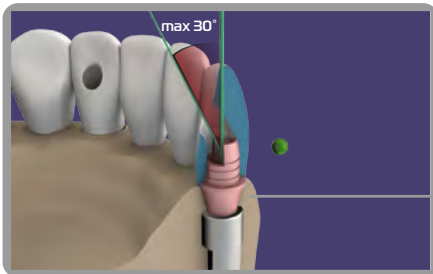
2. Dijital Platformda Tam Diş Protezinin Tasarlanması



Dijital platformda Ti-Base dayanaklar kullanarak eksik diş protezi oluşturulur.



Buradaki klinik vakada ön dişlerde açılı Ti-Base, orta ve arkada dişlerde düz Ti-Base dayanaklar kullanılmıştır. İmplantların açılı yerleştirildiği bazı durumlarda, vida yolunun okluzalden çıkması için açılı Ti-Base dayanak kullanılabilir.



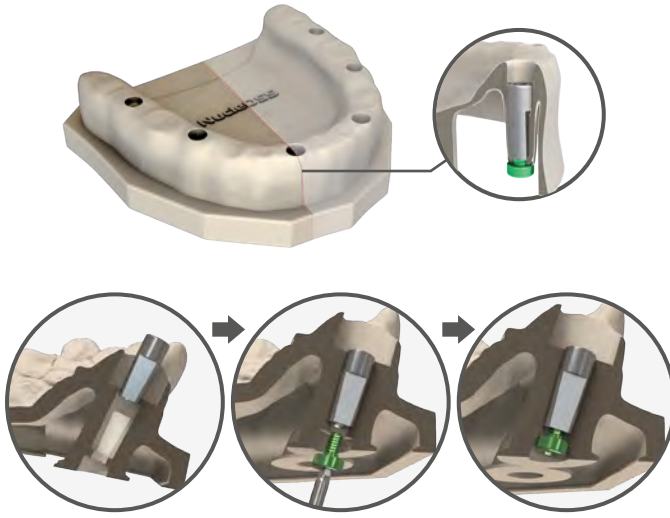
Ön dişlerdeki vida kanalının vestibüle doğru olması tavsiye edilmez.

Açılı Ti-Baseler, vida kanalının yapımında maksimum 30° ye kadar eğim verme imkanı sağlar.



3D dental çene modeli hazırlandıktan sonra, dijital platformda oluşturulan 3D tam protezin çıktısı kazıma, kaplama veya parlatma gibi işlemlerden geçer.

3. 3D Dental Modeline Dijital Analogların Yerleştirilmesi



İşlemleri tamamlanan çene modelinin ve protezin 3D çıktıları alınır.

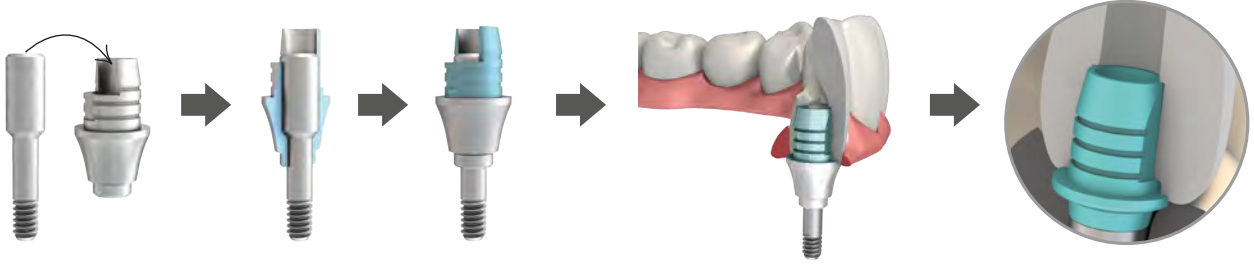
T6 32204
Dijital Analog

T0 2015
Dijital Analog
Vidası

3D dental model oluşturulduktan sonra, dijital analog vidası yardımıyla modele monte edilir.

Dijital analogu 3D dental modele yerleştirirken, analog üzerindeki düz yüzeyin dental model içindeki yuvanın düz yüzeyine temas edecek şekilde tam ve doğru bir biçimde oturduğuna dikkat ediniz!

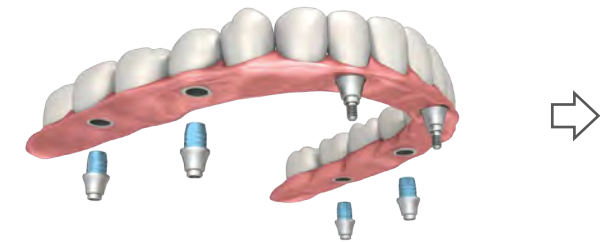
4. Ti-Base Dayanakların 3D Dental Modele Yerleştirilmesi



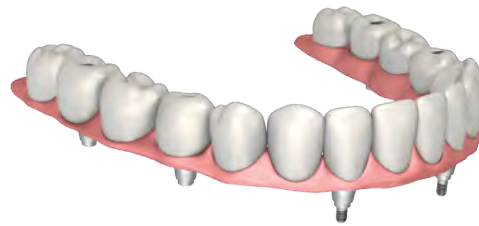
İlk önce açılı ti-base dayanakların vidaları dayanağa yerleştirilir. Dayanakların üst kısmına **siman** uygulanır.

Dikkat! simanın dayanağın içine kaçmamasına dikkat ediniz.

Dayanağın düz yüzeyi ile protez içindeki düz yüzey paralel olacak şekilde yerleştirilir.

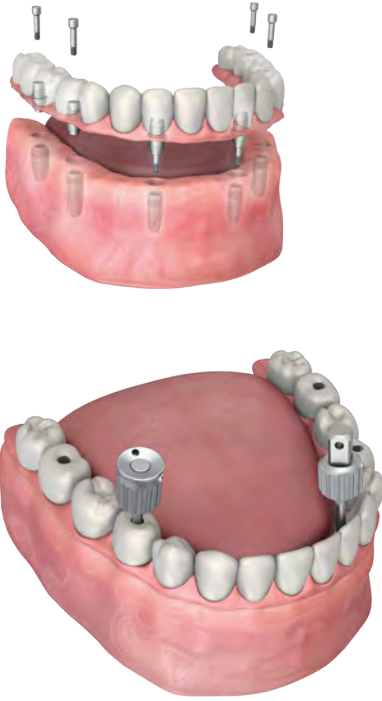


Diğer ti-base dayanaklara da siman uygulanarak yuvalarına yerleştirilir.



Tam diş protezi, hasta ağzının 3D alt çene modeline yerleştirilerek kontrolleri yapılır.

5. Bağlantı vidalarının yerleştirilmesi



Kontrolleri yapılan tam protez, hasta ağızına yerleştirilir.

Bağlantı vidaları, **implanta tutunacak kadar** hex anahtarı ile sıkma işlemi yapılır.



Düz Ti-Base dayanakların bağlantı vidaları, manuel hex anahtarlarıyla sıkılır.



Açılı Ti-Base dayanakların bağlantı vidaları kendi sıkma anahtarlarıyla sıkılır.

6. Bağlantı Vidalarının Torklanması



Düz Ti-Base dayanakların bağlantı vidası **maksimum 30 Ncm** kadar torklanmalıdır!



Dikkat! Torklama işlemi belirtilen değerden az veya fazla olursa bağlantı vidasında gevşeme veya kırılma yaşanabilir.



Açılı Ti-Base dayanakların bağlantı vidası **maksimum 25 Ncm** kadar torklanmalıdır!



Son olarak, vida yolu dolguyla kapatılarak işlem tamamlanır.

Shoulder Düz Ti-base Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



0.7 mm
T6 32842



1.5 mm
T6 32843



2.4 mm
T6 32844



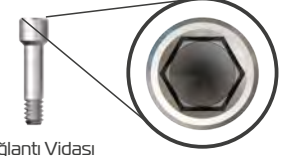
0.7 mm
T6 32845



1.5 mm
T6 32846



2.4 mm
T6 32847



Bağlantı Vidası
T6 16000

Shoulder Vida Yolu Açılı Ti-base Dayanaklar

Diş Eti

Yüksekliği(GH) :

Ürün Kodu :



1.0 mm
T6 32848



1.5 mm
T6 32849



2.5 mm
T6 32850



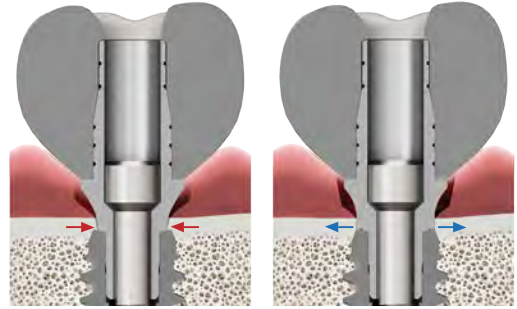
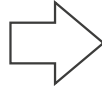
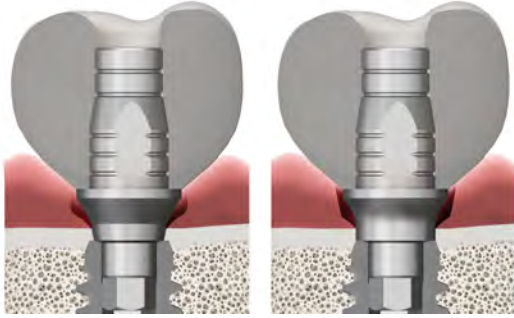
Bağlantı Vidası
T6 16011



Bağlantı Vidası
T6 16014

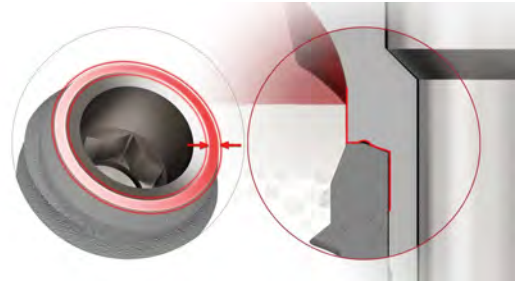
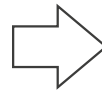
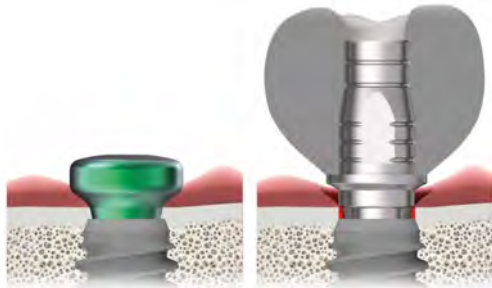


Bağlantı Vidası
T6 16012



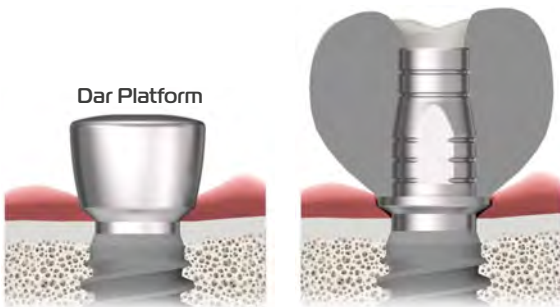
Tek diş tedavilerinde, yüklerin aşın olduğu durumlarda shoulder ti-base dayanakların kullanılması önerilir.

%20 daha fazla dayanım artışı sağlar.

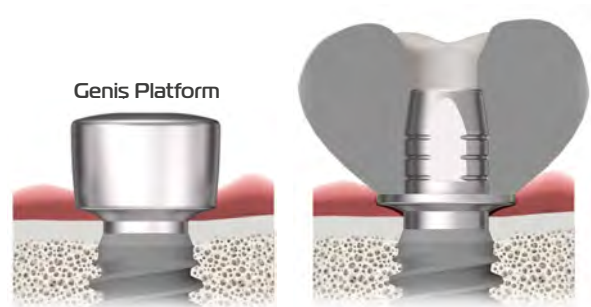


Normal bir iyileşme başlığı kullanıldığında, dayanağın implant üzerindeki pasif oturumu sağlanmaz!

Shoulder ti-base dayanaklar kullanılmadan önce implantın platform yüzeyi **temiz ve düzgün olmalıdır.**



Dar Platform



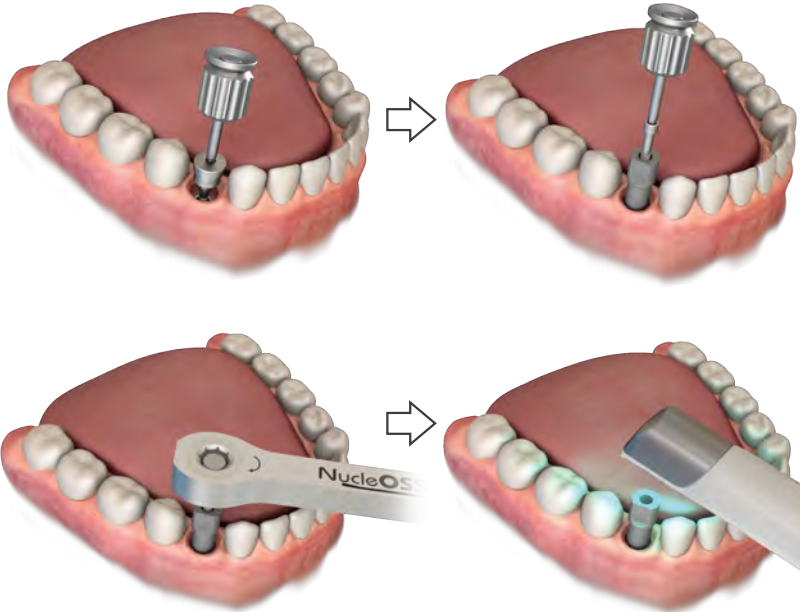
Geniş Platform

Temiz ve düzgün bir platform yüzeyi için mutlaka **CAD/CAM ti-base iyileşme başlığı** kullanılmalıdır.

CAD/CAM Açılandırılmış Ti-base Dayanaklar - 17°



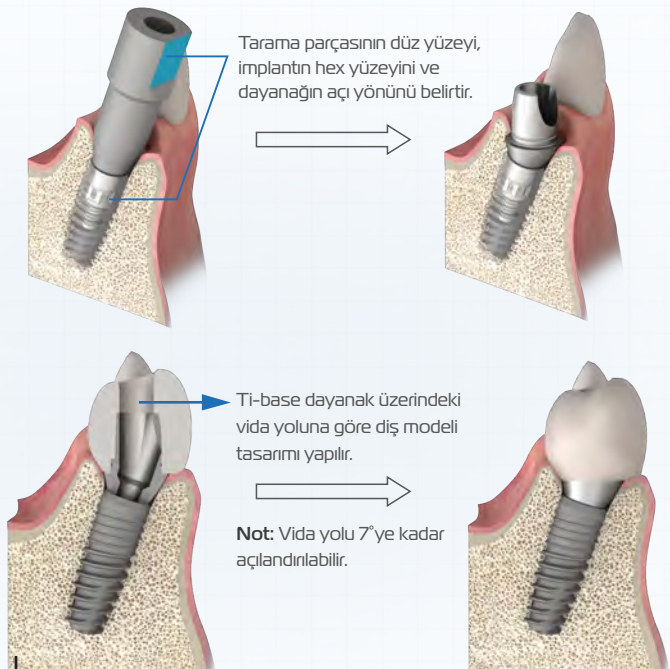
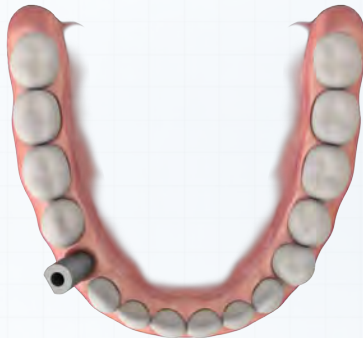
CAD/CAM Açılandırılmış Ti-base Dayanakların Kullanımı



Tarama parçası, implanta bağlantı vidası ile **maksimum 10 Ncm** torkla sabitlenir.

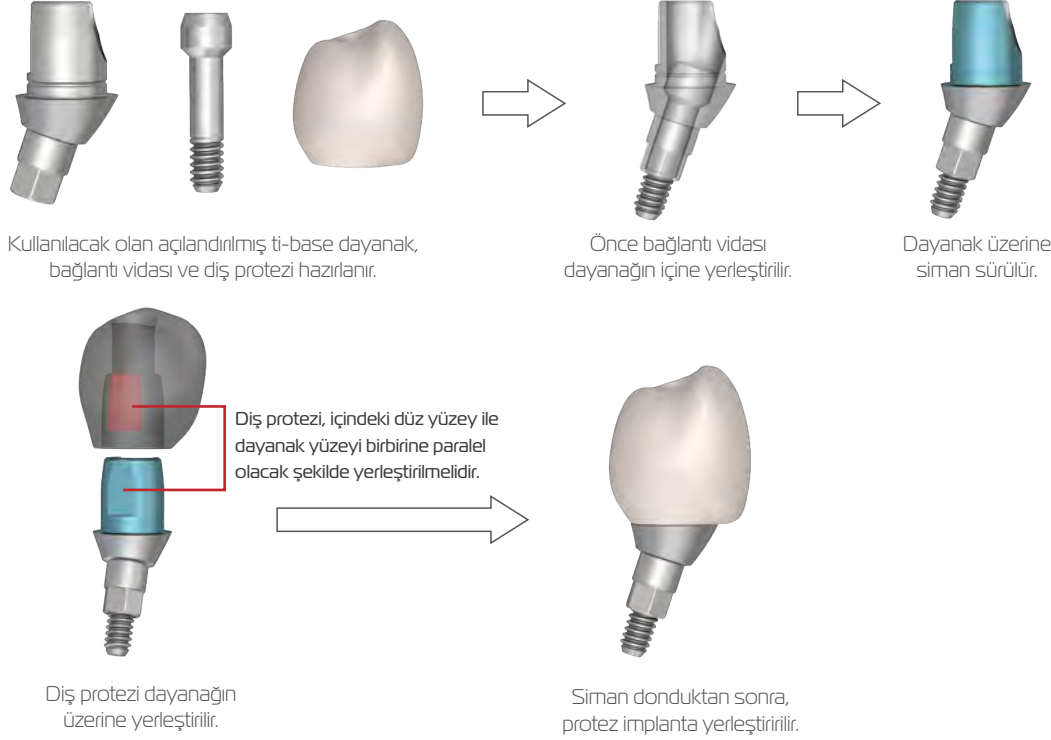
Sonrasında tarama işlemi yapılabilir.

Dijital platformda
diş tasarımı yapılır.

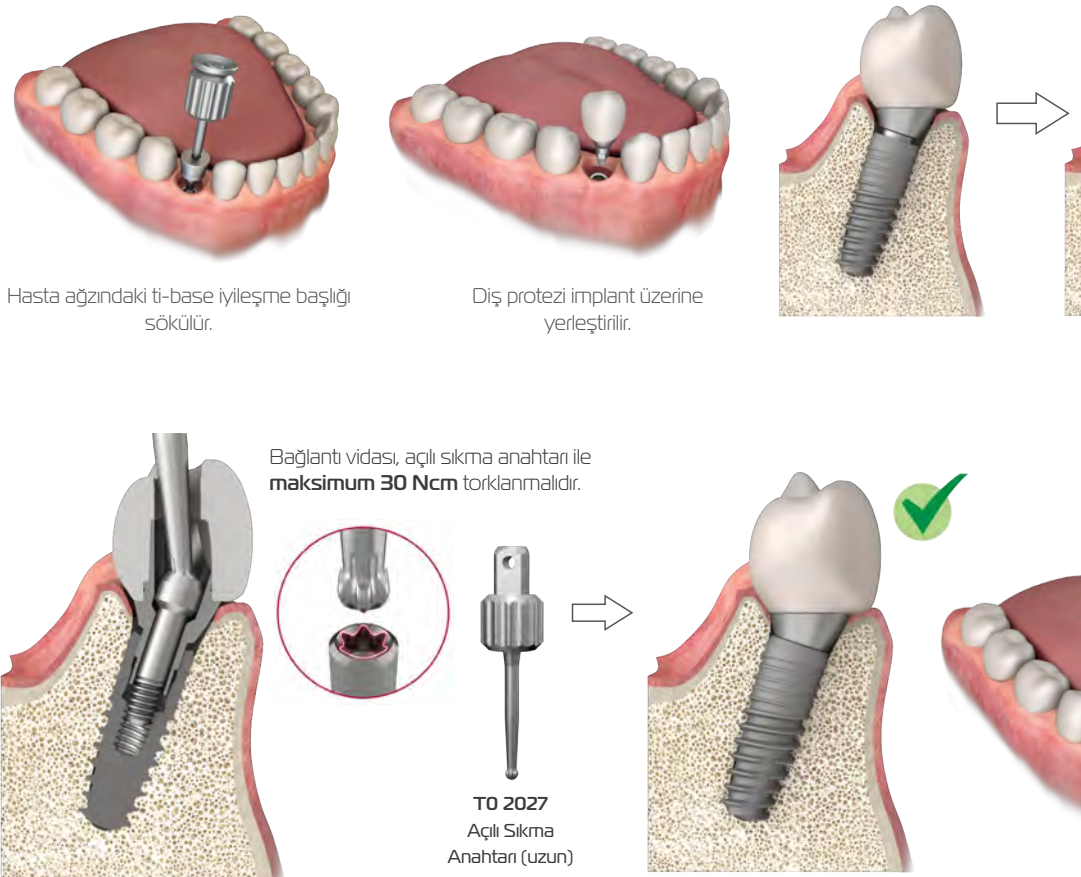


CAD/CAM Açılandırılmış Ti-base Dayanakların Kullanımı

Açılandırılmış Ti-base Dayanak Montajı



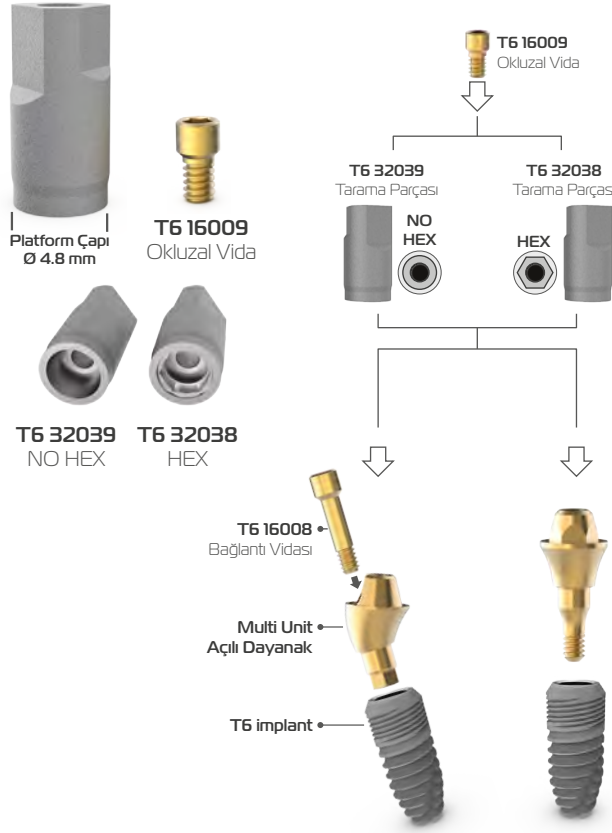
Diş Protezinin hasta ağızındaki implantın üzerine yerleştirilmesi



Multi Unit Dayanak - CAD/CAM Parçaları



Multi Unit CAD/CAM Tarama Parçası



NucleOSS, dijital platformda protez yapan kullanıcılar için farklı dijital CAD/CAM çözümleri sunmaktadır.

CAD/CAM Tarama parçası;

Ağız içi veya alçı model üzerinden taramayla dijital platformlarda 3D dental model oluşturmak için kullanılır.

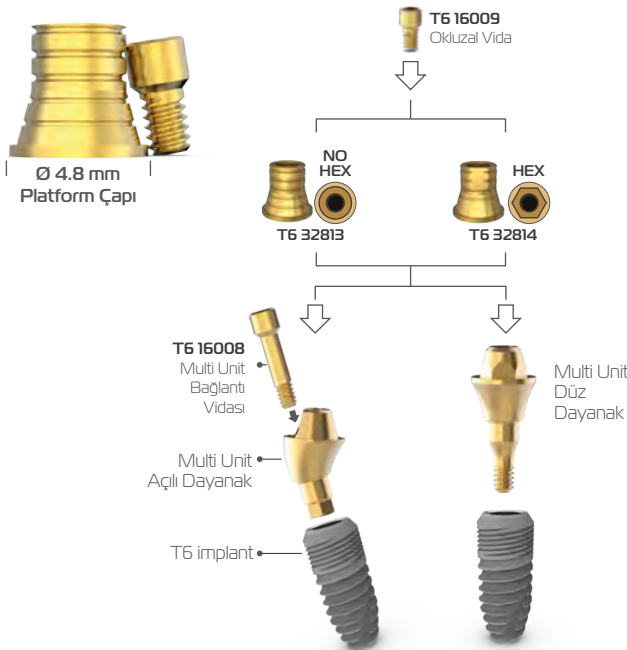
Multi unit dayanakların üzerine, okluzal vida ile takılır.

Tek diş tedavileri için Hex, çoklu diş tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Multi unit CAD/CAM tarama parçası, okluzal vida ile aynı pakette sunulur.

Bu bölümde multi unit CAD/CAM tarama parçalarının kullanımı, multi unit CAD/CAM ti-base dayanak ile protez yapımı bölümünde anlatılmaktadır.

Multi Unit CAD/CAM Ti-Base Dayanaklar



Multi unit dayanak üzeri protezlerde dayanak olarak kullanılır.

Multi unit CAD/CAM ti-base dayanak titanyum gr5 malzemeden üretilmiştir.

Dijital kütüphanesi bulunan CAD/CAM ti-base dayanaklar dijital protez tasarımında kullanılır.

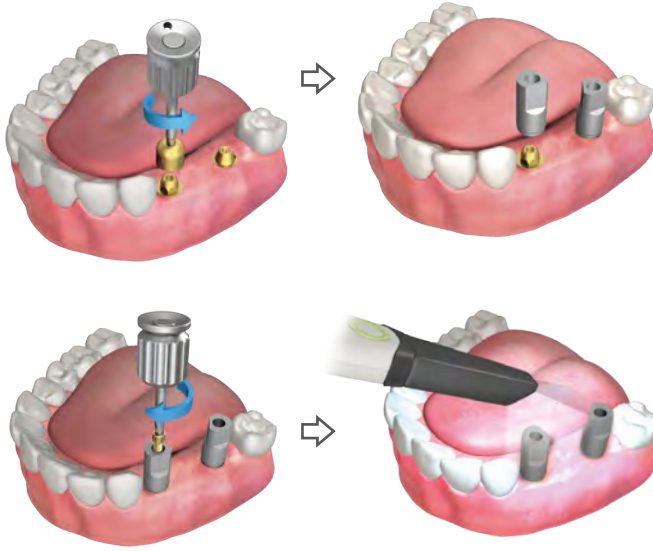
Multi unit dayanakların üzerine, okluzal vida ile takılır.

Tek implant tedavileri için Hex, çoklu implant tedavileri için No Hex bağlantı seçenekleri mevcuttur.

Multi unit CAD/CAM ti-base dayanak, okluzal vida ile aynı pakette sunulur.

Bu bölümde multi unit CAD/CAM ti-base dayanaklar ile köprü protezi yapımı anlatılmaktadır.

1. Ağız İçi Taraması



Hasta ağızındaki konfor kepler çıkarılır.

Tarama parçaları, multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir. Okluzal vidalar, hex anahtar yardımıyla multi unit dayanakların üzerine sabitlenir.



T6 32039
Tarama
Parçası



T6 16009
Okluzal
Vida



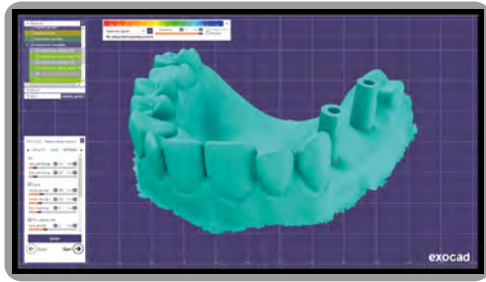
T6 25251
Manuel
Hex Anahtar

Not: tarama parçalarının, dayanakların üzerinde sabit durduğundan emin olmalısınız. Bu aşamada yapılacak hata tüm protezi etkileyebilir.

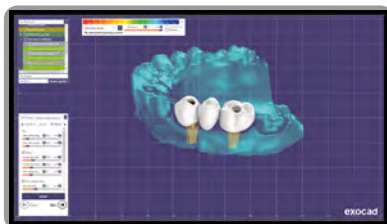
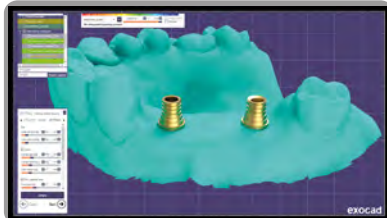
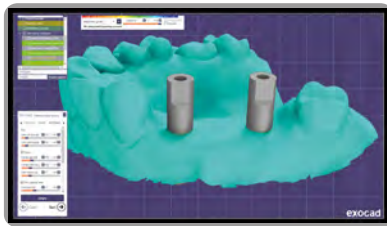
Tarama parçasının vidası **en fazla 10 Ncm** ile torklanmalıdır. Tarama parçası fazla sıkıldığında esneyeceği için tarama işleminde sorun yaşanabilir.

Ağız içi taraması yapıp dijital ortamda hasta ağızının 3D modeli oluşturulur.

Not: NucleOSS dijital çözümleri için tasarlanan tarama parçaları veya dayanakları Exocad, 3Shape, Dentalwings gibi dental tasarım programlarıyla entegre olarak kullanılabilir.



2. Dijital Platformda Köprü Diş Protezinin Oluşturulması

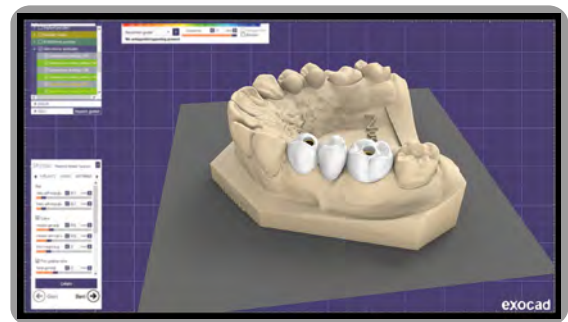


Ağız içi taraması yapılarak alt çene modeli dijital platform ortamına taşınır.

Programın kütüphanesinden multi unit ti-base dayanaklar seçilir.

Multi unit ti-base dayanakların üzerine köprü diş protezi yapılır.

Protez dişler oluşturulduktan sonra, dijital platformda hastanın 3D dental modeli üzerinde kontrolleri yapılır.



3. 3D Dental Modelin Hazırlanması



3D reçineli yazıcılar kullanılarak, dijital platformda oluşturulan dental modelin çıktısı alınır.

Multi unit dijital analoglar ve bağlantı vidaları 3D dental modele takılmak için hazırlanır.

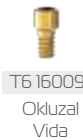


Multi unit dijital analoglar, üzerindeki düz yüzeyi ile 3D dental model içindeki düz yüzey birbirine denk gelecek şekilde yerleştirilir.

Dijital analog vidaları manuel hex anahtar yardımıyla, 3D dental model içindeki multi unit dijital analoglara yerleştirilerek analoglar modele sabitlenir.



4. Köprü Diş Protezinin Hazırlanması



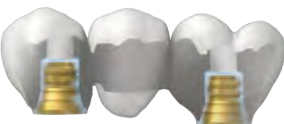
Dijital platformda tasarımı yapılan köprü protezi kazıma ve sinterleme gibi işlemlerden geçtikten sonra 3D dental model üzerinde denemesi yapılır.

Multi unit ti-base dayanaklar ve okluzal vidaları, 3D dental modele takmak için hazırlanır.

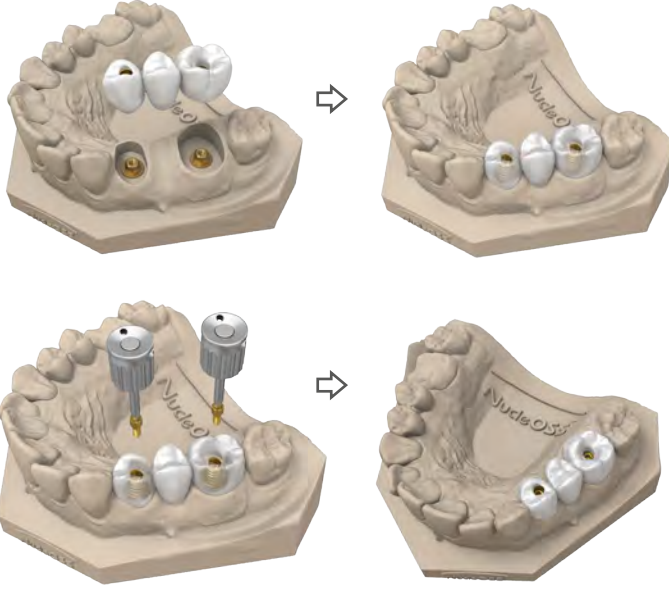
Multi unit ti-base dayanaklar, oluşturulan diş protezinin içine yerleştirilerek kontrolleri yapılır. Gerekli düzeltmeler yapıldıktan sonra protez adeziv siman ile ti-base dayanaklara yapıştırılır.

Not: Bu aşamada simanın ti-base dayanağın içine kaçmamasına dikkat ediniz.

Siman donduktan sonra, oluşturulan köprü diş protezi, 3D dental modeldeki multi unit analogların üzerine yerleştirilir.



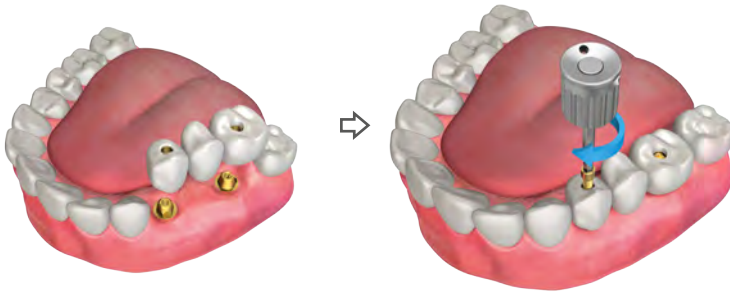
5. Köprü Diş Protezinin Kontrollerinin Yapılması



Köprü protezi, multi unit analogların üzerine yerleştirildikten sonra, okluzal vidalar da yerleştirilir.

Sağındaki ve solundaki dişlerle uyumu kontrol edilir. Gerekli düzeltmeleri yapıldıktan sonra köprü protezi hasta ağızına takılmak üzere kliniğe gönderilir.

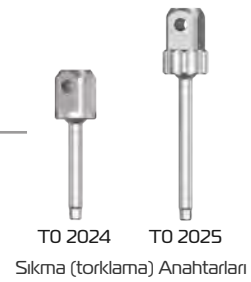
6. Köprü Diş Protezinin Hasta Ağızına Yerleştirilmesi



Oluşturulan köprü protezi, hasta ağızındaki multi unit dayanakların üzerine yerleştirilir.

Okluzal vidalar, multi unit dayanaklara tutunacak kadar manuel hex anahtarı yardımıyla sıkılır.

Okluzal vida **maksimum 20 Ncm tork** değerine ulaşana kadar torklu raşetle sıkılır.



Sıkma (torklama) Anahtarları

Diş okluzalında bulunan vida deliği teflon bant ile kapatılır ve üzerine dolgu malzemesi uygulanır ve sertleştirilir. Total protezin sökülmesi istendiğinde bu malzeme alınır ve vida çıkartılır.

notlar

notlar

Sıkma (Torklama) Değerleri

 TO 25900		
Ürünler	Sıkma Parçaları	Torklama Değeri
Implant Kapağı ve Sinus Kapakları 	 TO 2024 Kısa (raşetle) TO 2025 Uzun (raşetle)	MANUEL/ RAŞETLE (Raşet kullanılacak ise 10 Ncm)
İyileşme Başlıkları 	 TO 2525I Manuel Hex Anahtar	
Peek Parçaların Bağlantı Vidaları 		
Tüm Simante Dayanak Vidaları 	 TO 2024 Kısa (raşetle) TO 2025 Uzun (raşetle)	Max. 30 Ncm
Döküm Dayanak Vidaları 	 TO 2525I Manuel Hex Anahtar	
Cad/Cam Ti-Base Dayanak Vidaları 		

Sıkma (Torklama) Değerleri

 TO 25900		
Ürünler	Sıkma Parçaları	Torklama Değeri
Topuz Dayanaklar 	 TO 25205 Topuz Dayanak Sıkma Parçası	Max. 30 Ncm
Equator Dayanaklar 	 774CHE Equator Dayanak Sıkma Parçası	Max. 30 Ncm
Multi Unit Düz Dayanaklar 	 TO 25206 Multi Unit Dayanak Sıkma Parçası	Max. 30 Ncm
Multi Unit Açılı (17° / 30°) Dayanak Vidaları 	 TO 2024 Kısa (raşetle) TO 2025 Uzun (raşetle)	Max. 30 Ncm
Multi Unit Üzerine Takılan Parçalar 	TO 2024 Kısa (raşetle) TO 2025 Uzun (raşetle)	Max. 10 Ncm
Protez Üzerine Takılan Okluzal Vidalar 	 TO 25251 Manuel Hex Anahtarı	Max. 20 Ncm
Protez Üzerine Takılan Okluzal Vidalar 	TO 25251 Manuel Hex Anahtarı	Max. 20 Ncm

Cerrahi El Aletlerinin Bakımı ve Temizliği

- Tüm aletlerin dikkatli bir şekilde kullanılması son derece önemlidir.
- Frez uçlarında meydana gelen en ufak bir hasar bile kesme performansını ve dolayısıyla klinik sonucu olumsuz etkiler.
- Doğru ve temiz kullanılsa bile frezlerin belirli bir kullanım adedi sonrası kesme performansının düştüğü göz önünde bulundurulmalıdır. (NucleOSS frezleri için maksimum kesme 15 kezdir)
- Frezlerin uç kısımlarının kemik dışında sert bir yüzeye temasından kaçınınız.
- Her cerrahi set parçası kendi kullanım amaç ve yöntemine göre kullanılmalıdır. Aksi kullanımlar parçaya zarar verebilir.
- Bir alet üzerinde cerrahi artıkların (kan, kemik vb doku artıkları) kurumasına asla izin vermeyin, ameliyattan hemen sonra temizleyin.
- Aletlerin aşınmasına ve çizilmelere neden olmamak için sadece yumuşak fırçalarla iyice temizleyin. Gerekliyse aletleri sökülebilir- parçalarını çıkarıp, boşlukları temizleyin.
- Farklı malzemelerden yapılmış aletleri asla birlikte dezenfekte etmeyin, temizlemeyin (aynı zamanda ultrason) veya sterilize etmeyin.
- Yalnızca malzemeye yönelik temizlik maddeleri ve dezenfektanlar kullanın ve üreticinin kullanım talimatlarını izleyin.
- Dezenfektanları ve temizlik maddelerini suyla iyice durulayın.
- Aletleri asla nemli veya ıslak bırakmayın veya saklamayın.
- Daha detaylı bilgi için NucleOSS Cerrahi El Aletleri Temizlik ve Dezenfeksiyonu için D006 NucleOSS Cerrahi Aletler Kullanım Kılavuzunu inceleyiniz.

Sterilizasyon

Şanlılar Tıbbi Cihazlar Med. Kim. San. Tic. A. Ş. , sterilizasyonu kimin veya hangi yöntemle yaptığına bakılmaksızın, başlangıçta non-steril olarak teslim edilen cihazlar için herhangi bir sorumluluk kabul etmez. Koşullardaki ortamlardaki farklılıklar nedeniyle, steriliteye ulaşmak için prosedürlerin uygulanması ve doğrulanması konusunda nihai sorumluluk kullanıcındır. Steril olmayan cerrahi aletler hiçbir koşulda kullanılmamalıdır.

- Uygun şekilde temizlenmiş ve kurutulmuş aletleri cerrahi set kutusunun içindeki belirlenmiş yuvalara yerleştirin. Cerrahi set, otoklav sterilizasyonuna uygun, darbeye karşı son derece dayanıklı plastik malzemelerden yapılmıştır. Klinik otoklav cihazlarında parçalar kutusundan çıkarılmak zorunda kalmadan, tek parça halinde steril edilebilir. Cerrahi set konteynirini otoklav poşetine yerleştirin.

Not: Sterilizasyon etkinliğini etkileyebileceğinden, sterilizasyon işlemini gerçekleştirirken kutuları istiflemeeyin.

Şanlılar Tıbbi Cihazlar tarafından önerilen sterilizasyon döngüsü:

Yöntem	ISO 17665:2024'e göre nemli ısı sterilizasyonu
Döngü	Ön vakum
Sıcaklık	134°C / 273.2°F
Maruziyet süresi	3 Dakika
Basınç	2.2 bar
Ön Vakum	3 times < 60 mbar
Minimum Kurutma Süresi	Kapalı yerde 60 dakika

- Döngü tamamlandıktan sonra cerrahi setleri sterilizatörden çıkarın ve soğutma sırasında yoğuşmayı önlemek için tepsiyi yastıklı bir yüzeye yerleştirin.

Not: Sterilizasyon işlemleri geçerli uluslararası standart olan ISO 17665:2024 uyarınca valide edilmiştir.

Not: Cihazların temizlenmesi ve dezenfeksiyonunda kullanılan tüm deterjan/temizleme çözeltisi ve/veya ekipman ve aksesuarlara ait üretici kullanım talimatlarına harfiyen uyulmalıdır.

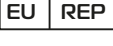
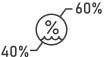
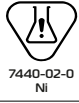
Saklama Koşulları ve Sembol Açıklamaları

Saklama Koşulları

Sterilizasyondan sonra, cihazları kapalı bir dolap veya çekmece gibi kuru ve karanlık bir yere koyun.

Sembol Açıklamaları

Tüm Nucleoss ürünlerinde bulunan semboller aşağıdaki gibidir.

 Ürün katalog numarası	 Yetkili temsilci	 Ürün lot numarası	 Benzersiz cihaz tanımlayıcı
 Medikal cihaz	 Üretici ülke	 Üretici	 Kullanma kılavuzunu okuyunuz
 Cama sterilizasyonu	 Tekrar sterilize etmeyin.	 Tekrar kullanılmaz!	 Steril değil
 Çift steril bariyer sistemi	 Nem aralığı 40% - 60%	 Sıcaklık aralığı 18°C - 28°C	 MR Koşullu
 Distribütör	 Dağıtıcı	 Ambalaj hasarlı ise kullanmayınız	 Uyarılar
 Conformity European	 Model numarası	 Yalnızca reçeteli kullanım	 Tehlikeli maddeler içerir 7440-02-0 Ni
CE işareti, ürünün geçerli (AB) 2017/745 Tıbbi Cihazlar Yönetmeliğinin (MDR) gerekliliklerini karşıladığına dair üreticinin beyanıdır.		Uygulanabilir olduğunda: Onaylanmış Kuruluşun kimlik numarası bu sembolü izleyecektir.	

NucleOSS™

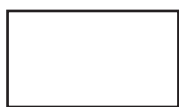


 Şanlılar Tıbbi Cihazlar Med. Kim. San. ve Tic. A.Ş.
İTOB Organize Sanayi Bölgesi İTOB Atatürk Caddesi No:24
Tekeli/Menderes/İZMİR/TÜRKİYE
T: +90 232 799 03 04 F: +90 232 799 03 06

www.NucleOSS.com

 SLH Microtech GmbH
Tiergartenstr. 7b, 64646
Heppenheim (Bergstr.), GERMANY

 2975





Şanlılar Tıbbi Cihazlar
Med. Kim. San. ve
Tic. A.Ş.

İTOB Organize Sanayi Bölgesi İTOB
Atatürk Caddesi No:24
Tekeli/Menderes/İZMİR/
TÜRKİYE

T : +90 232 799 03 04
F : +90 232 799 03 06
E : info@nucleoss.com

SLH Microtech GmbH
Tiergartenstr. 7b, 64646
Heppenheim (Bergstr.),
GERMANY

T : +49 (0) 6252 795 77 72
F : +49 (0) 6252 795 77 73
E : europe@nucleoss.com

innovative **vision**

