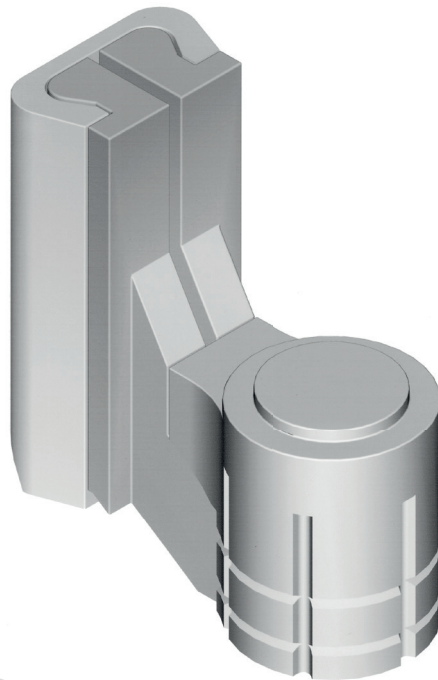


## Ultra-tec Geschiebe

Die Perfektion eines seit Jahrzehnten bewährten Geschiebetyps



**Si-tec GmbH**  
Dental-Spezialartikel  
Leharweg 2  
D-58313 Herdecke



[www.si-tec.de](http://www.si-tec.de)  
[info@si-tec.de](mailto:info@si-tec.de)

**Tel** +49 2330 80 69 4-0  
**Fax** +49 2330 80 69 4-20

Zertifiziertes Qualitätssicherungssystem  
EN ISO 13485  
Certified Quality Management System  
EN ISO 13485

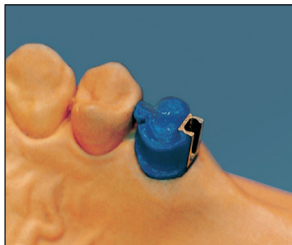
### Ihre Vorteile im Überblick:

- selbstreinigende Matrize durch basal verjüngte Patrizenführung
- zweifache Verschraubung der Patrize in der Gewindekappe
- stumpfnah platzierbar durch cervikale Abschrägung
- durch flache Matrize intracoronar einsetzbar

**CE 0044**

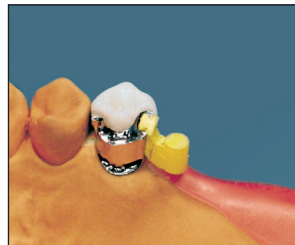
# Verarbeitungsanleitung

## Ultra-tec Geschiebe



►1

Die individuell gekürzte Matrize des Ultra-tec Geschiebes wird mit dem Parallelhalter stumpfnah am Cervikalrand, parallel zum gefrästen Schubverteilungsarm einmodelliert. Ein Schubverteilungsarm mit Interlockfräsung ist in Freundsituationen zwingend erforderlich.



►2

Den Platzhalter in die Matrize einsetzen und den Occlusalbereich entsprechend der Länge der Matrize einkürzen. Bei der 90° Version ist der Platzhalter im basalen Bereich dem Gingivalverlauf anzupassen. Nun das Modell zum Dublieren vorbereiten. Der Platzhalter hat eine leichte Übergröße und erleichtert somit das spätere Einpassen in den Modellguss.



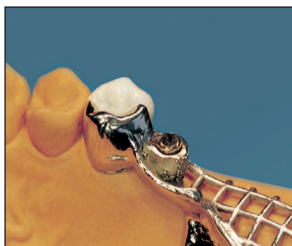
►3

Beim Duplikatmodell aus Einbettmasse auch kleinste Beschädigungen vermeiden.



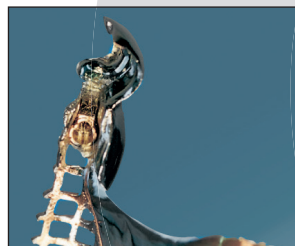
►4

Den Modellguss modellieren und dabei die Gewindekappe der Ultra-tec Matrize mit Wachs ummanteln. Occlusal jedoch kein Wachs auftragen, damit für die spätere Lötung ein Zugang geschaffen wird oder beim Verkleben, Kleberüberschüsse hier ausdringen können. Nun den Modellguss einbetten und gießen.



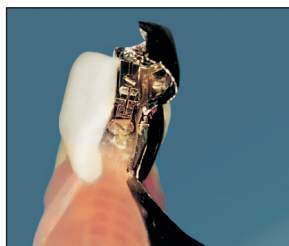
►5

Nach dem Ausarbeiten kann die Gewindekappe mit dem Modellguss verlötet werden. Zum Anlöten wird die Matrize aus der Gewindekappe herausgeschraubt. Dazu müssen die Aktivier- und die Befestigungsschraube entfernt werden. Für die Herstellung eines Lötmodelles wird die Lötthilfe von basal zur Fixierung der Gewindekappe eingeschraubt. Die Gewinde sind vor Einfließen von Lot und Beschädigungen zu schützen. Eingelötet wird die Gewindekappe mit Goldlot mit einer Fließtemperatur von 800°C.



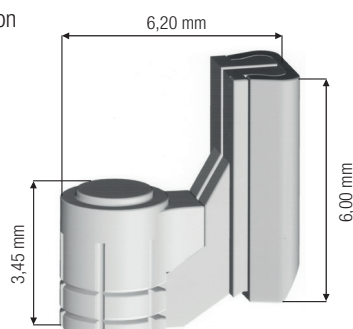
►6

Soll das Ultra-tec Geschiebe eingeklebt werden, müssen die zu verklebenden Flächen der Gewindekappe und des Modellgusses abgestrahlt werden. Die beiden Geschiebelamellen und Schrauben müssen unbedingt frei von Kleber und Kunststoff bleiben. Die zu verklebenden Flächen einstreichen und die Kronen mit dem Modellguss auf dem Modell spannungsfrei fixieren. Dann den Kleber aushärten lassen.



►7

Die Friktion kann durch Drehen der Aktivierschraube dem individuellen Sicherheitsempfinden des Patienten entsprechend eingestellt werden.



Best.Nr.

Ultra-tec Geschiebe	
Ultra-tec 120° Ag/Pd, Matrize HSL	1600-1
Ultra-tec 120° Ag/Pd, Matrize Kunststoff	1630-1
Ultra-tec 90° Ag/Pd, Matrize HSL	1690-1
Ultra-tec 90° Ag/Pd, Matrize Kunststoff	1699-1
Einzelteile	
Matrize HSL, angussfähig bis 1400°C an alle Edelmetalllegierungen (nicht für NE Legierungen)	1601
Matrize aus rückstandslos verbrennbarem Kunststoff	1631
Patrize Ag/Pd, 120°	1602
Patrize Ag/Pd, 90°	1692
Gewindekappe Ag/Pd, 120°	1603
Gewindekappe Ag/Pd, 90°	1693
Befestigungsschraube Ti	1608
Aktivierschraube Ti	1609
Universal-Parallelhalter	1622
Aktivierinstrument	1624
Lötthilfe	1626
Übertragungsmatrize	1605
Erstausstattungssets finden Sie unter <a href="http://www.si-tec.de">www.si-tec.de</a>	