

Editorial



Wydajna technika uwalniająca duży potencjał

Żądanie aby pracować przez cały dzień wydajnie i jednocześnie na najwyższym poziomie, dzieli dzień pracy w laboratorium na niewielkie odcinki.

Optymalizacja pracy osiągnięta była dotychczas poprzez wybór odpowiednich materiałów, urządzeń i instrumentów. Jednak największy potencjał leży w wybraniu właściwej techniki wykonania i użyciu dokładnie zgranych ze sobą komponentów. Systematycznie należy to testować.

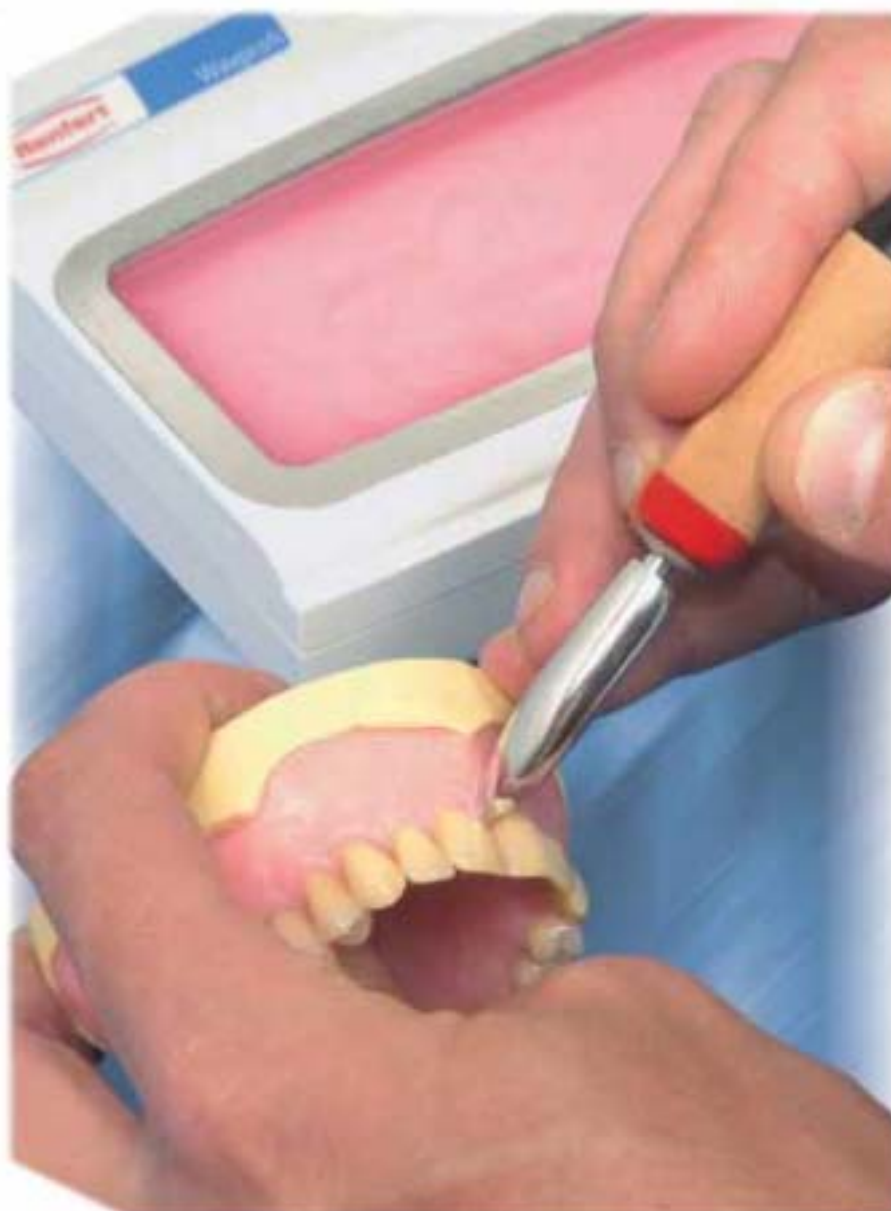
Rozumiemy to i dlatego przygotowaliśmy dla was zestaw testowy wosków *Wax-Test-(K)it*, dzięki któremu każdy zainteresowany będzie mógł osobiście doświadczyć „racjonalnej techniki pracy w wosku”. Technikę tą przenieśliśmy także na obszar protetyki. Oferujemy Państwu dwie nowości.

Pomożemy zaoszczędzić Wam aż do 50% czasu przy zachowaniu najwyższej jakości.

Jak? Przeczytajcie sami!

ŻTM Maik P. Witt

Kierownik Strategicznej Fazy Rozwoju Produktu



Wasz dostawca:

Renfert

Pomysły dla techniki dentystycznej

Racjonalna technika pracy w wosku: 50% oszczędności czasu

Nowopowstały elektryczny nożyk do modelowania w wosku dla protetyki i dopasowany do niego wosk do modelowania łączą urządzenia i materiały w jeden nowy system. Dla technika oznacza to oszczędność czasu do 50%. Ponadto otrzymuje on instrument dzięki któremu może spełniać wszelkie wymogi w zakresie jakości i estetyki.

Przy urządzeniach, chodzi o kombinację podgrzewacza do wosku *Waxprofi* (Art.Nr. 1440-xxxx), który utrzymuje wosk w optymalnej konsystencji, z urządzeniem do modelowania *Waxlectric* (Art.Nr. 2139/2140-xxxx), który pozwala na niezwykle filigranowe modelowanie.

Nowy nożyk do wosku

W protetyce używane są duże ilości wosku, do modelowania koron i mostów, którym stawia się wysokie wymagania co do precyzji.

Asortyment nożyków do modelowania firmy Renfert został rozszerzony o specjalną wersję, która mimo dużej powierzchni na całym swym obszarze zachowuje jednakową temperaturę.

Kształt łyżki

Przenosi duże porcje wosku z *Waxprofi* na model.



Większy komfort i mniej korekt

Technik przy pomocy nowej końcówki do modelowania w formie zaostrej łyżeczki (Art.Nr. 2141-0112) może wygodnie nabierać z pojemnika duże porcje roztopionego wosku i rozprowadzać je po modelu.

To oznacza, że dobrze ustawiony nożyk utrzymuje wosk w tym stanie, zmniejszając jego ekspansję i kurczliwość. Nie występują napięcia i wypaczenia. Oprócz tego wosk nie jest przegrzewany co zdarzało się często podczas pracy nad otwartym płomieniem.

Rezultatem tego są: większa precyzja i niewielkie korekty.

Ostre krawędzie nożyka

Do modelowania wyraźnych brzegów.

Opływowy czubek

Optymalny do kształtowania podniebienia.

W nożyku *Waxlectric* dzięki zintegrowanemu elementowi grzejnemu rozgrzewa się tylko nożyk a nie rączka, co prowadzi do zwiększenia komfortu pracy. Ponieważ w tym systemie nie ma potrzeby używania palnika Bunsena, temperatura otoczenia pozostaje niezwykle przyjemna.

Modelowanie z podwójną prędkością

Przed wszystkim technik nie musi kilkakrotnie powracać ręką od palnika do płytki wosku. W nowym systemie nakład pracy jest znacznie ograniczony a technik może skoncentrować się w pełni na naturalnym i estetycznym ukształtowaniu protezy. Tradycyjny, trójpunktowy system pracy zostaje ograniczony do pracy na modelu.



Przeczytajcie o tym dalej na 3 stronie.

NOWOŚĆ !

Pozioma i pionowa krzywizna

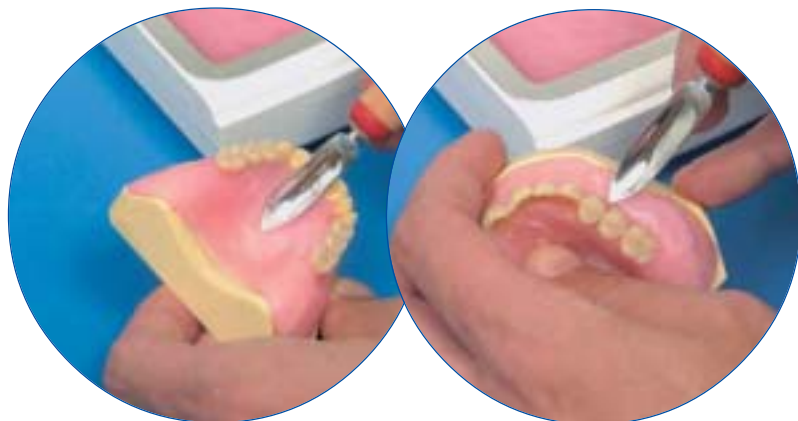
Tworzy naturalne zaokrąglenia.

Dalszy ciąg strony 2

Precyzja podczas modelowania

Zaokrąglony nożyk nadaje się do tworzenia naturalnych zaokrągleń, na przykład podczas modelowania płyty podniebiennej lub łęgów przyzębowych od strony policzka.

Technika modelowania elektrycznymi narzędziami pokazuje w pełni swoją siłę podczas modelowania brodawek międzyzębowych: wosk perfekcyjnie spływa z dobrze nastawionego nożyka na model. Zaprojektowana w tym celu końcówka nożyka pozwala na głębokie i symetryczne nakładanie wosku w przestrzeniach międzyzębowych.



Precyzja osiągnięta kształtem nożyka i optymalny przebieg pracy dzięki modelowaniu elektrycznymi narzędziami może być jeszcze poprawiona przez użycie specjalnie do tego celu stworzonego wosku *GEO Modellierwachs Spezial* (zobacz poniżej).

Specjalny wosk do modelowania GEO

Użycie *Waxprofi* i elektrycznego nożyka do wosku stawia przed woskiem szczególne wymagania co do jakości i właściwości modelowania.

Wosk do modelowania GEO Spezial utrzymuje w podgrzewaczu *Waxprofi* jednolitą konsystencję nie tworząc niepożądanego powłoki na swojej powierzchni. Pracuje się nim także doskonale nową końcówką elektrycznego nożyka firmy Renfert.

Jego stopień twardości „Średnio-twardy” pozwala obok doskonałych właściwości modelowania także na zachowanie stabilnego kształtu podczas przymiarki w wosku.

Wosk do modelowania GEO Spezial posiada certyfikat produktów medycznych (Art.Nr. 652-0500 500 g, Art.Nr. 652-2500 2,5 kg).

NOWOŚĆ !

Możecie teraz w swoim laboratorium przetestować nieodpłatnie i w niezobowiązujący sposób cały system protetyczny do modelowania woskiem a także wybór ważniejszych wosków pochodzących od firmy Renfert.

Stworzyliśmy dla was zestaw testowy wosków **Wax-Test-(K)it**, który choć w znikomym stopniu zaspokoi wasze życzenia. Wasz dostawca odda wam go nieodpłatnie do dyspozycji. (Spis przedstawicieli handlowych na www.renfert.com)

Zadzwońcie więc już teraz i zapewnijcie sobie swój zestaw testowy **Wax-Test-(K)it!** (Art.Nr. 480-0000 [230 V], 480-1000 [120 V])

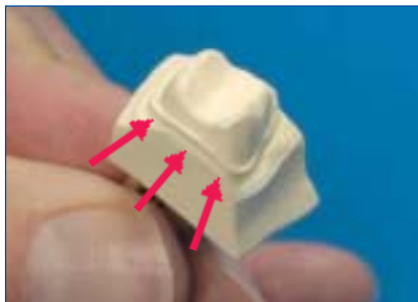


Zestaw testowy wosków **Wax-Test-(K)it**



Optymalne mieszanie, uniknięcie korekt

Do czego przydają się cenne zdolności i praca technika, jeżeli niszczone są przez wadliwe modele? Pęcherzyki powietrza w modelu gipsowym na granicy preparacji zmniejszają precyzję i powodują późniejsze korekty. Zaburzenia te powstają przez wmieszanie powietrza do masy gipsowej.



Technik nie ma najmniejszej szansy na powtórzenie całego procesu. Może on biernie przyczynić się do tego, że ważne delikatne elementy zostaną uszkodzone podczas oswabadzania modelu z masy wyciskowej. Ważne jest aby zaradzić takim zdarzeniom ponieważ model gipsowy jest wizytówką pracowni.

Podobna sytuacja występuje przy odlewaniu metalowych koron: musimy unikać metalowych nadlewów i perełek, powstających w wyniku wmieszania powietrza do masy osłaniającej. Technik musi dodatkowo usuwać je z odlewu co prowadzi do straty czasu i zmniejszenia precyzji wykonania.

Jednolita konsystencja

Niezbędne jest dla technika i laboratorium aby gips i masa osłaniająca posiadały jednolitą konsystencję. Skutecznym rozwiązaniem jest w tym wypadku: mieszanie w próżni mieszadłem *Twister* firmy Renfert. Dzięki podciśnieniu pęcherzyki powietrza wędrują na powierzchnię i nie tworzą się dalsze.

Specjalnie skonstruowana łopatką do mieszania przyspiesza ten proces tłocząc masę do dna pojemnika gdzie zostaje najefektywniej wymieszana. Szybka rotacja łopatką

zapewnia optymalne zawirowanie masy.

Powtarzalne rezultaty mieszania

Różnorodne materiały jak gips, masa osłaniająca i silikon wymagają różnych procesów mieszania. Dzięki bezstopniowej regulacji prędkości mieszania i regulowanemu timerowi *Twister* (Art.Nr. 1820-xxxx) pozwala technikowi każdorazowo osiągać podobny rezultat mieszania.

Twister pro (Art.Nr. 1821-xxxx) pozwala ponadto na zapamiętywanie parametrów mieszania w pięciu programach i ustawianie odstępu czasu dla zmiany kierunku mieszania.

Optymalizowanie jakości mieszania

Dobre rezultaty mieszania osiągniemy tylko wtedy, gdy różne masy nie będą miały ze sobą kontaktu. Dlatego też zalecamy mieszanie każdego materiału w oddzielnym pojemniku.

Do różnych mas i potrzeb posiadamy pojemniki o różnych wielkościach od 65 ml do 1000 ml (Art.Nr. 1820-xxxx).

Zaschnięte resztki w pojemniku do mieszania i na łopatkę obniżają znacznie jakość mieszania. Nasze zalecenia dotyczące dobrego czyszczenia: zobacz wskazówkę obok.



Wskazówka: Łatwe usuwanie resztek gipsu

Rozpuszczalnik do gipsu *GO-2011* (Art.Nr. 2011-0000) okazuje się skuteczny nie tylko do czyszczenia protez akrylowych i łyżek wyciskowych. Doskonale czyści także zaschnięte resztki gipsu z pojemników do mieszania lub dokręcanych tarcz obcinarek do modeli.



Należy po prostu wlać *GO-2011* do pojemnika do mieszania i pozwolić mu działać w zależności od ilości gipsu. Powstające natychmiast pęcherzyki pokazują początek działania rozpuszczalnika.

Tarcze obcinarki pozostawić w pojemniku na krótki okres czasu pod działaniem *GO-2011* a następnie lekko wyszorować szczotką.



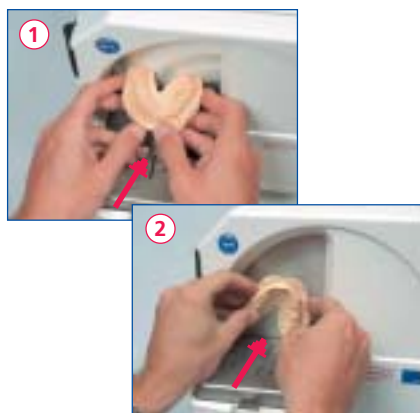
Po czyszczeniu *GO-2011* krótko opłukać pod bieżącą wodą. Gotowe!



Właściwe obcinanie

Dokładność i funkcjonalność podczas obcinania modeli nie są dziś jeszcze oczywiste. Mimo, że dobre obcinarki oferują możliwości dokładnego ustawienia kąta cięcia, często nie korzysta się z tego. „Obcinanie z wolnej ręki” jest niestety dość często jeszcze stosowane, pomimo znacznego niebezpieczeństwa zranienia i braku dokładności w wykonanym modelu. Podczas artikulowania bez użycia widelca zgryzowego często występują problemy, gdyż model jest krzywy.

Źle:



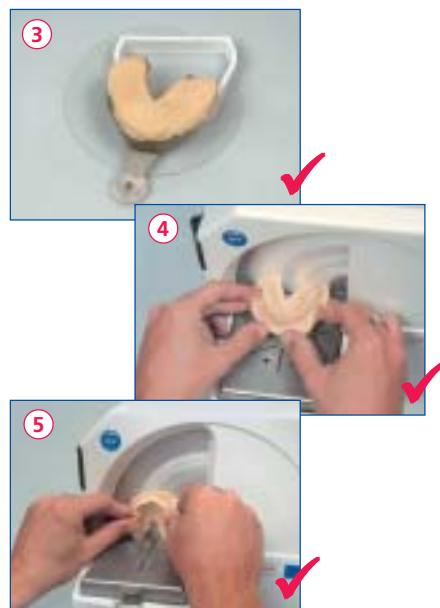
Podczas obcinania grzbietu modelu „z wolnej ręki” (1) kładziona jest podwalina dla fałszywych kątów. W skrajnym wypadku może to nawet doprowadzić do złamania modelu i ciężkich obrażeń rąk, twarzy i oczu.

Podczas obcinania „z wolnej ręki” podstawy modelu (2) model staje się szybko ukośny, co nie tylko wygląda nie najlepiej ale także

wpływa potem na jego funkcjonalność.

Wskazówka: wygodnie i szybko osiągniecie Państwo płaską powierzchnię, kiedy położycie lekko związany gips, jeszcze w łyżce wyciskowej, na płaskiej płytce np. płytce na szyny nagryzowe (3). Wychodzący poza brzegi wycisku gips można następnie łatwo obciąć nożem do gipsu.

Dobrze:



Zaczynamy obcinanie od dystalnej części modelu (4). Model powinien być ustawiony na stoliku pod kątem 90° do tarczy obcinarki i łagodnie do niej dociskany.

Uzyskamy dzięki temu automatycznie kąt prosty. Wykluczamy też

niebezpieczeństwo uszkodzenia modelu i powstania krzywych płaszczyzn.

Następnie kładziemy model na prostej teraz tylnej części i obcinamy podstawę (5).

Kończąc obcinamy przedstonkowkę powierzchnie modelu (6). Do tego powinniśmy ustawić kąt cięcia > 90°. Unikniemy w ten sposób przypadkowego uszkodzenia łuku zębowego.



Precyzja

MTplus oferuje precyzyjne ustawianie stolika i linie kątowe KFO. Do precyzyjnego ustawiania 90° załączony jest kątomierz.

Na stoliku zaznaczone są laserem pomocnicze linie do obcinania o wartościach kątowych 25°, 55°, 60°, 65° i 120°. Równocześnie zapobiegają one przyklejaniu się modelu do stolika.



Obcinanie na mokro albo na sucho ...

Nie zdecydowaliście się jeszcze? Dobrze, nie musicie tego robić. Ponieważ z MTplus obie rzeczy są możliwe. Dwa urządzenia w jednym i to w tak małej przestrzeni.

Za pomocą kilku ruchów ręki możecie MTplus (Art.Nr. 1803-xxxx) przestawić z obcinania na mokro na obcinanie na sucho. Obcinanie z funkcjonalnością i jakością która Cię zaskoczy.

Stolik obcinarki

Zdejmowany stolik z precyzyjnym systemem ustawiania i liniami kątowymi KFO.

Precyzja

Szybkie ustawianie 90°

Regulacja wody

Indywidualne dozowanie ilości wody zapewniające optymalne czyszczenie tarczy.

Bezpieczeństwo

Zatrzymanie silnika i dopływu wody, podczas otwarcia części frontowej, przez wyłącznik zabezpieczający.

Moc silnika

1.300 W (230 V) względnie 2,0 hp (120 V) mocy silnika gwarantują maksymalną moc obcinania.

Ergonomia

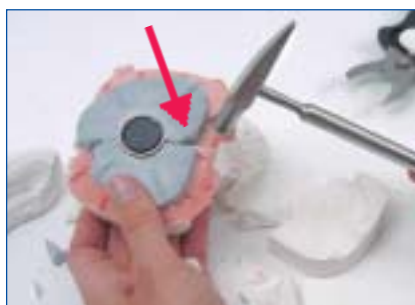
Ergonomiczna praca dzięki skośnemu ustawieniu.



Uniknięcie złamania protezy

To, że bardzo powszechne metody pracy w technice dentystycznej są często wątpliwe, okazuje się podczas wybijania. Nawet podczas ostrożnego wybijania przy pomocy kleszczy lub młotka niebezpieczeństwo uszkodzenia protezy jest bardzo duże. Kiedy się nam to przydarzy, następujące potem czynności z „naprawą” są bardzo mozolne i czasochłonne – przy końcowym pogorszeniu jakości protezy.

Niebezpieczeństwo uszkodzenia:



Bezpieczne wybijanie:



Niewielkim kosztem można urzeczywistnić wysoką jakość wybijania z wyraźnie zmniejszonym ryzykiem uszkodzenia protezy. Dzięki profesjonalnym dłutom do wybijania, mającym regulację ciśnienia – takim jak *Power-Pillo*, możliwe jest szybkie, dokładne i bezproblemowe wybijanie. Tylko 1 minuta potrzebna jest na oswobodzenie protezy.

Oprócz straty jakości spowodowanej uszkodzeniem protezy nie ma żadnej innej korzyści z tradycyjnej metody wybijania. Ryzyko uszkodzenia protezy podczas wybijania młotkiem lub kleszczami jest dziś nie do usprawiedliwienia.



Power-Pillo – Bezobsługowe dłuto do wybijania

Pneumatyczne dłuto *Power-Pillo* oprócz czasu, znacznie zaoszczędza także nakład siły.

Jest tak skonstruowane, że siła uderzenia dłuta przekazywana jest w całości na obsadkę. Zapobiega to powstawaniu nieprzyjemnych wibracji.

System wybijania:

- 6 indywidualnych końcówek do dłuta dają nam dużą rozpiętość wybijania od gipsu do mas osłaniających.



- Wszystkie obiekty, od dużych do delikatnych z metali szlachetnych, nieszlachetnych lub akrylu, mogą być starannie oswobodzone.
- Zdecydowanie ułatwia pracę podczas wybijania szkieletów z masy osłaniającej.
- Częstotliwość i siła uderzania posiadają bezstopniową regulację.

Podobnie jak my, możecie zaufać wytrzymałości, długowieczności i funkcjonalności *Power-Pillo* (Art.Nr. 5022-3000). Dlatego też otrzymujecie na *Power-Pillo* 3 letnią gwarancję.

Metryczka

Wydawca:

Renfert GmbH, Industriegebiet, 78247 Hilzingen, Niemcy, Tel. +49 7731 8208-0, Fax 8208-70, info@renfert.com, www.renfert.com

Redakcja: Milko Wrona (Corporate Communications)

Układ: Sabine Kling

USA / Kanada:

Renfert USA, 3718 Illinois Avenue, St. Charles IL 60174, Toll Free (001) 800 336-7422, Fax (001) 630 762 9787, richard@renfertusa.com

Bezpłatne numery telefoniczne dla Francji, Włoch i Hiszpanii:
00800 2255 7363378
lub 00800 CALL RENFERT
www.renfert.com



Ponieważ nasze produkty ulegają ciągłemu udoskonaleniu, zdjęcia ich należy traktować jako przykładowe. Przy eksploatacji urządzeń zgodnej z ich przeznaczeniem firma Renfert udziela na nie **3 letniej gwarancji**. Warunkiem dla domagania się gwarancji jest posiadanie oryginalnego dowodu zakupu w specjalistycznym sklepie. Nie objęte gwarancją są części podlegające naturalnemu zużyciu podczas eksploatacji.

Gwarancja wygasa w wypadku: nieodpowiedniego użytkowania urządzenia, nieprzestrzeżenia przepisów dotyczących: obsługi, czyszczenia, połączeń i konserwacji, samodzielnej naprawy lub naprawy wykonanej przez nieautoryzowane osoby, użyciu części zamiennych innego producenta. Gwarancja wygasa również w przypadku utraty, uszkodzenia lub zniszczenia urządzenia wynikłego z innych przyczyn niż wady tkwiące w urządzeniu i działań nie dopuszczonych instrukcją użytkownika. Świadczenia gwarancyjne nie przedłużają gwarancji.



4-04
PL 22-0008