

Zahnersatz aus der Maschine – und dann?

Die modernen Vollkeramikmaterialien zeigen hervorragende Festigkeitswerte. Um diese Werte auch im Patientenmund erzielen zu können, müssen sowohl bei der Dimensionierung als auch bei der Verarbeitung zahlreiche Punkte beachtet werden. Die Firma steco, Hamburg, hat ein System zur Bearbeitung hochfester Gerüstkeramiken entwickelt, das dem Zahntechniker die materialkonforme, individuelle Bearbeitung erleichtert.

► Redaktion

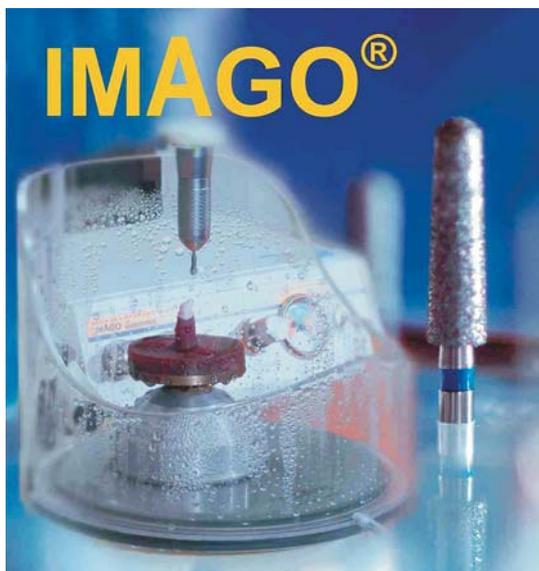
Moderne CAD/CAM-Systeme ermöglichen inzwischen eine schnelle und zuverlässige Herstellung von Vollkeramikversorgungen. Je nach Ansprüchen und Wünschen kann der Zahntechniker aus diversen Konzepten auswählen. Angefangen beim Fräszentrum bis hin zur eigenen Hightech-Anlage im Labor ist alles möglich.

Die Anlagen liefern für die meisten Indikationen eine ausreichende Qualität der Restauration. Für einige Einsatzgebiete ist jedoch eine Nachbearbeitung von gesinter-

ten Hartkeramiken notwendig. Führt man sich vor Augen, wie durchgesintertes ZiO_2 in einer Maschine bearbeitet wird, versteht es sich von selbst, dass eine Nachbearbeitung nur mit besonderen Werkzeugen und vor allem mit reichlich Wasserkühlung erfolgen kann.

Werkzeuge für Vollkeramik/ Galvano-Doppelkronen

Das Therapiekonzept von Dr. Paul Weigl (Uni Frankfurt) mit vollkeramischen Primärkronen und direkt aufgalvanisierten Sekundärteilen ist durch seine Ästhetik der weißen bis zahnfarbenen Stümpfen, seiner Langlebigkeit sowie dem zuverlässigen Halt für Patienten besonders attraktiv. Jedoch kann die Technik nur mithilfe einer gezielten Nachbearbeitung der fertig gesinterten keramischen Restaurationen oder vollkeramischen Implantataufbauten umgesetzt werden. Das von dem Hamburger ZTM Ch. Moss und der Firma steco entwickelte IMAGO®-System bietet die dafür notwendigen Werkzeuge und Geräte. Hochwertige Diamantschleifkörper sind in Form (2° und 0°) und verschiedenen Körnungen ($80\mu m$ bis $4\mu m$) speziell für die Bearbeitung von Vollkeramikprimärkronen ausgelegt. Mit ihnen gelingt es, spiegelglatte Oberflächen zu schleifen, ohne nachträglich zu polieren. Die glatte Oberfläche ist eine Grundvoraussetzung für das Funktionieren der Adhäsion zwischen der Oberfläche der



Diamantschleifkörper, Turbinensteureinheit und Spritzschutz „Pot“.

kontakt:

**steco-system-technik
GmbH & Co. KG**

Kollastr. 6

22529 Hamburg

Tel.: 0 40/55 77 81-0

Fax: 0 40/55 77 81-99

E-Mail: info@steco.de

www.steco.de

Dipl.-Ing. Sascha Metzner

Zahntechniker

E-Mail: sam@steco.de