

### Особливості

Гібридний абатмент складається з плоскої титанової основи у поєднанні з відлитими пазами (частина, що підлягає індивідуалізації).

Індивідуальна частина відливається, потім **приклеюється** на титанову основу.

Є дві форми гібридного абатмента: прямий та кінцевий кутовий абатмент.

	Прямий гібридний абатмент	Кінцевий гібридний абатмент
		
Опис	DGMVCI4H1.5	Прямий абатмент DGMSGTINK4.3 DGMSGTINK4.3H3 (version haute) Кутовий абатмент DGMAOFV
Показання	Одинична коронка з гвинтовою фіксацією	Розбірний міст з гвинтовою фіксацією Штамповано-паяний міст Суцільнолитий міст
Фіксація	15 Н/см 	шестигранна викрутка DCM1.2(C & L)

### Переваги: Гібридний абатмент = сумісність різних металів без обмежень

- Індивідуальна форма
- Простота та економія
- Простота та економія
- Ідеальна припасовка каркаса завдяки технології склеювання
- Скорочено період тестування у ротовій порожнині

### Utilisation

- Вкрутити гібридний абатмент в основну модель (титанова основа + відлиті циліндричні пази) за допомогою довгого лабораторного гвинта (з червоного анодованого алюмінію: див. каталог продукції).
- Виготовити восковий литник, підготувавши місце для встановлення штифтів.
- Після виготовлення литника необхідно викрутити основну модель і роз'єднати індивідуальну полімерну частину від титанової основи.
- Відлити восковий каркас за встановленою ливарною технологією.
- Одразу після виготовлення каркаса перемістити компоненти «титанова основа + індивідуальна металева частина» на основну модель з метою тестування.
- Після успішної перевірки приклеїти індивідуальну частину на титанову основу (у разі встановлення одиничної коронки) та титанічні основи (у разі встановлення моста з кількох коронок на кінцевих абатментах)
- Виконати косметичну обробку відповідно до встановленої технології. Вкрутити основну модель у ротовій порожнині завдяки остаточній гвинтовій фіксації у комплекті з гібридними абатментами. З натиском 10 Н/см вкрутити шестигранною викруткою та динамометричним ключем у комплекті з ортопедичним набором.

**Увага!** Під час лабораторної обробки не використовуйте штифти з ортопедичними компонентами (крім випадків використання під час остаточного загвинчування): використовуйте лабораторні гвинти (з червоного анодованого алюмінію: див. каталог продукції).

### Етапи встановлення

Розміщення конічних аналогів абатмента



Загвинчування та шліфування титанової основи абатментів. Встановлення відлитих пазів

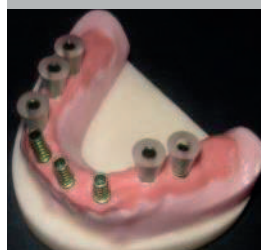
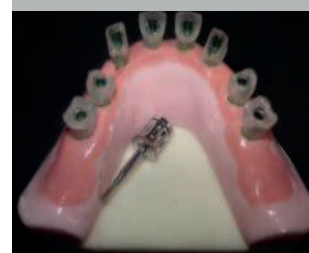
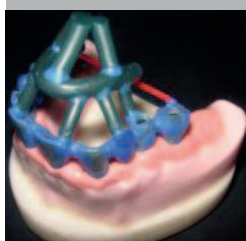


Фото: Лабораторія  
«CIAFOLONI»

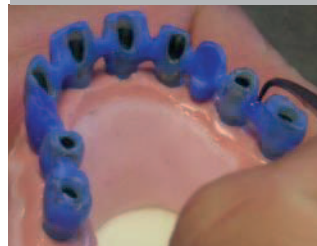
Retailage des surgaines calcinables



Mise en revêtement



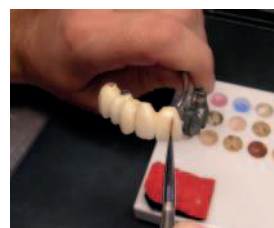
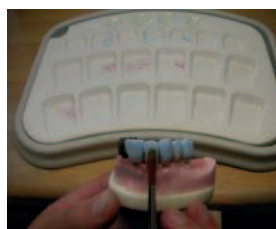
Виготовлення воскового каркаса



Armature coulée



Переміщення титанової основи імплантата на основну модель. Тестування припасовки і, за потреби, шліфування внутрішньої сторони каркаса. Тимчасове склеювання з метою перевірки.



Косметична обробка та остаточне склеювання каркаса та титанової основи. Загвинчування каркаса в ротовій порожнині.

### Рекомендовано:

- Використання анаеробного клею, який підходить для склеювання різних матеріалів