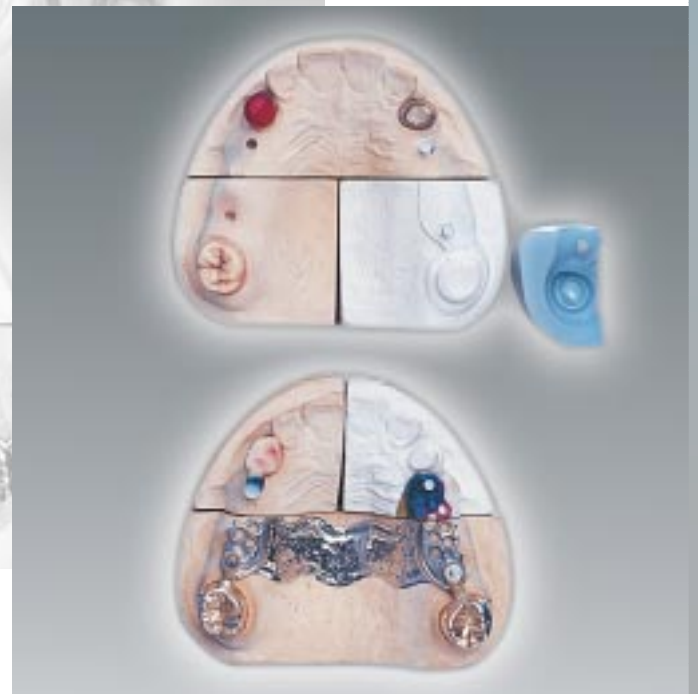
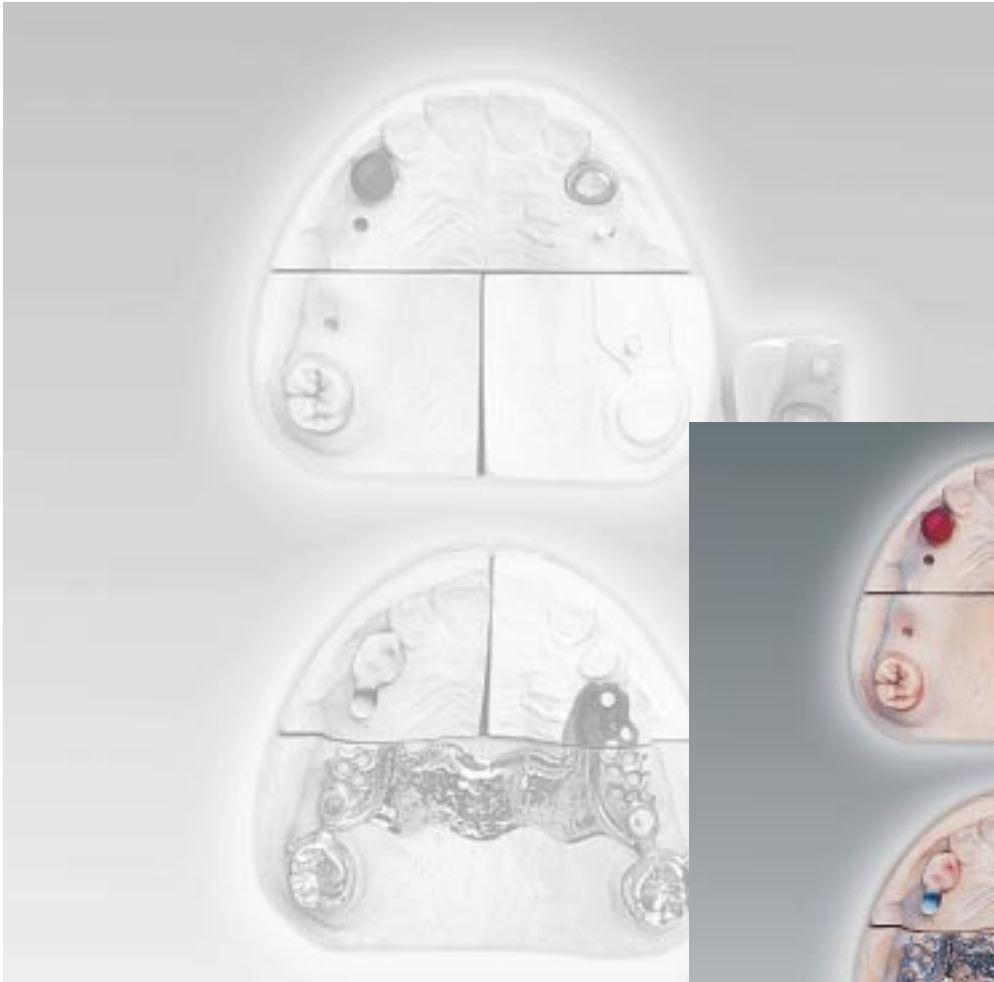


# SD-Paracon

Verbindungssteile nach ZT Ralf Wetz Müller

---



# SD-Paracon

Mit den SD-PARACON-Verbindungssteilen ist es möglich, Sekundärteile von Teleskopen, Konuskronen und RS-Geschieben und den entsprechenden Modellguß zeitgleich und unabhängig voneinander anzufertigen. Dadurch sind Fräs- und Modellgußtechniker in der Lage, ihre Arbeitsabläufe selbständig zu gestalten und zeitlich zu optimieren.

## ANWENDUNG:

1



Nach der Primärteileinprobe wird im Fräsgerät auf dem Meistermodell mit dem Hartmetallfräser **Nr. 7504** eine 5 mm tiefe Bohrung in entsprechender Abzugrichtung vorgenommen.

2



Der SD-PARACON-Stab wird mit dem glatten Teil in die Bohrung eingesetzt (Tiefenkontrolle Bohrung) und das Modell wird dem Modellgußtechniker zum Dublieren übergeben.

**Achtung:**  
Die SD-PARACON-Stäbe nicht kürzen (Verwechslungsgefahr)

3



Das Modell wird wie gewohnt vorbereitet und mit den eingesetzten SD-PARACON-Stäben dubliert. Danach werden die PARACON-Stäbe in die Dublierform reponiert und das Einbettmassemmodell wie üblich erstellt. Nach erfolgter Dublierung erhält der Frästechniker das Meistermodell ohne SD-PARACON-Stäbe zurück.

4



Der SD-PARACON-Stab sitzt nun lagerichtig positioniert im (Modellguß) Einbettmassemmodell.

**Achtung:**  
Einbettmassegrate am SD-PARACON-Stab müssen unbedingt entfernt werden.

## ANWENDUNG:

5



Die Modellgußmodellation erfolgt wie gewohnt, wobei der SD-PARACON-Stab sorgfältig und ausreichend stabil an die Retention angewachst wird. Für die Klebetechnik kann ein horizontaler Anschlag zur Verdrehsicherung angebracht werden.

Ein Tip: Verwenden Sie Abschnitte (Reste) von SD-PARACON-Stäben.

6



Zeitgleich zu Bild 4 wird vom Frästechniker das Primärteil nachgefräst und die Sekundärkrone wie üblich modelliert. Danach wird wieder ein SD-PARACON-Stab in die Bohrung des Meistermodells eingesetzt.

7



Die SD-PARACON-Hülse wird basal dem Kieferkamm angepaßt und ausreichend stabil mit der Sekundärmodellation verbunden.

Ein Tip: Das Meistermodell sollte hierfür noch einmal mit Unterlegwachs vorbereitet werden, um späteres Ausarbeiten im Metall weitestgehend zu vermeiden.

8



Modellguß und Sekundärkrone werden wie üblich fertiggestellt, wobei beim Modellguß **der SD-PARACON-Stab nicht mitgeglänzt werden soll** und beim Sekundärteil die Innenwandung der SD-PARACON-Hülse, falls nötig, mittels HM-Fräser **Nr. 7505** versäubert wird.

9



Modellguß und Sekundärkrone treffen nun erstmalig wieder aufeinander, wobei die SD-PARACON-Hülse der Modellgußretention angepaßt und ggfs. der Anschlag eingefräst werden muß (HM-Fräser **Nr. 7505**). Automatisch liegt bei diesem System eine Spielpassung vor, um einen spannungsfreien Sitz zu gewährleisten.

## ANWENDUNG:



SD-PARACON kann sowohl verlötet als auch verklebt werden, wobei in der Praxis überwiegend mit SD-Masterbond (Best.-Nr. 8300) gearbeitet wird. Die weitere Verarbeitung erfolgt in gewohnter Art und Weise. Ein Tip: Durch die Retentionsringe der PARACON-Hülse ist eine optische Kontrolle der Klebefläche gewährleistet.



Set SD-PARACON, Best.-Nr. **7500**

Inhalt: 30 Stäbe  
30 Hülsen  
1 Spiralbohrer  
1 Hartmetallfräser

Nachfüllpackung, Best.-Nr. **7501**

Inhalt: 100 Hülsen  
100 Stäbe

Spiralbohrer, Best.-Nr. **7504**

Hartmetallfräser, Best.-Nr. **7505**



SD-Masterbond, Best.-Nr. **8300**

Servo-Dental dankt dem Meisterlabor Dental Lab GmbH Jansen und Nierhaus, Mülheim a.d. Ruhr, für die Herstellung der dargestellten Arbeiten.



Händler

 **servo-dental**

Servo-Dental GmbH & Co. KG  
Rohrstraße 30  
D-58093 Hagen-Halden  
Fon: +49 (0) 23 31/95 91-0  
Fax: +49 (0) 23 31/95 91-25  
[www.servo-dental.de](http://www.servo-dental.de)  
[info@servo-dental.de](mailto:info@servo-dental.de)

Zertifiziertes  
Qualitätssicherungssystem