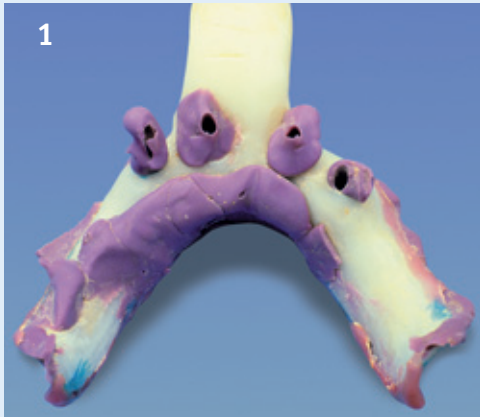


# SAE-SECOTEC

## Modellvorbereitung – Step by Step



### Abbildungen 1 + 1a

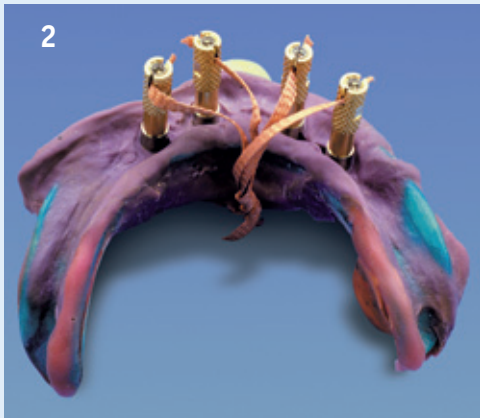
Die Abformung mit individuellem Löffel und Impregum mit den Abformpfosten

#### Figs. 1 + 1a

The individual tray holding the impression in Impregum with the impression copings.

#### Рисунок 1 + 1a

Слепок с индивидуальной ложкой в импрегум с моделирующими опорами.

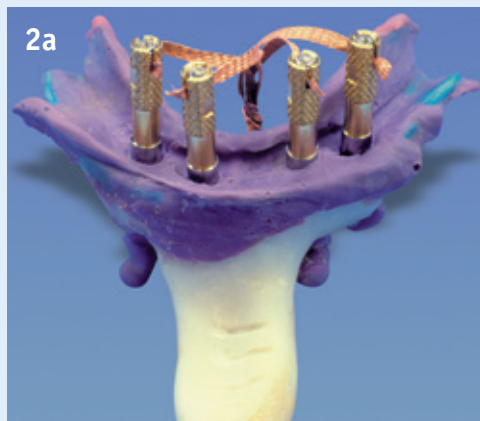


### Abbildungen 2 + 2a

In die Secotec-Modellhülsen werden die systemgebundenen Modellimplantate eingeschraubt, welche dann mit den in der Abformung befindlichen Abformpfosten verschraubt werden. Die Schraubvorgänge werden mit dem Drehmomentschlüssel (Bestell-Nr.: 82-0521) und dem Konterschlüssel (Bestell-Nr.: 82-0531) unter Berücksichtigung der angegebenen Anschraubwerte – Ncm – durchgeführt. Jede Modellhülse wird mit der Kupferlitze (Bestell-Nr.: 82-0500) kontaktiert, sodass alle Modellhülsen im Stromkreis verbunden sind.

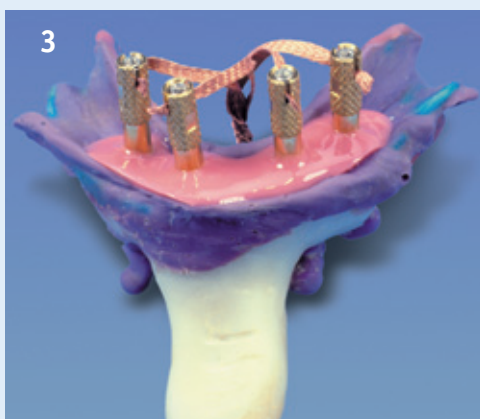
#### Figs. 2 + 2a

The lab implant replicas of a matching implant system are attached to the Secotec model shells and then screwed to the impression copings embedded in the impression. All tightening procedures are performed with a torque wrench (item no. 82-0521) and a counter wrench (item no. 82-0531), hereby complying with the specific torque – Ncm. – Copper wire (item no. 82-0500) is attached to each model shell, thus connecting them to form an electrical circuit.



#### Рисунок 2 + 2a

В модельные втулки Секотек ввинчиваются модельные имплантаты этой же системы, которые затем соединяются с находящимися в слепке моделирующими опорами. Процессы соединения винтами выполняются с помощью динамометрического ключа (Арт.-№ 82-0521) и контрключа (Арт.-№ 82-0531) с учётом заданных значений стягивающего усилия N см. Каждая модельная втулка находится в контакте с медным проводом (Арт.-№ 82-0500), так что все модельные втулки образуют электрическую цепь.



### Abbildung 3

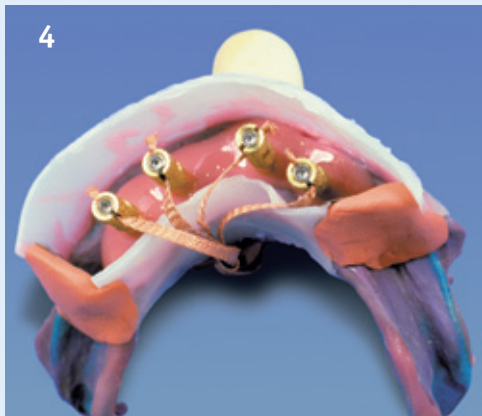
Es erfolgt der Ausguss in dauerelastischem Modellkunststoff, so dass die Modellimplantate völlig mit weichem Kunststoff bedeckt sind und nur die Modellhülsen komplett sichtbar bleiben.

#### Fig. 3

An elastic die acrylic is poured. The implant replicas are completely covered with the soft acrylic and only the model shells are visible.

#### Рисунок 3

Производится заливка медленноотвердеющей моделировочной пластмассой, так что модели имплантата полностью покрываются мягкой пластмассой и видимыми остаются только модельные колпачки.



**Abbildung 4**

Eine Abgrenzungsmanschette aus Wachs wird angebracht.

**Fig. 4**

A wax barrier is created.

**Рисунок 4**

Наносится ограничительный валик из воска.



**Abbildung 5**

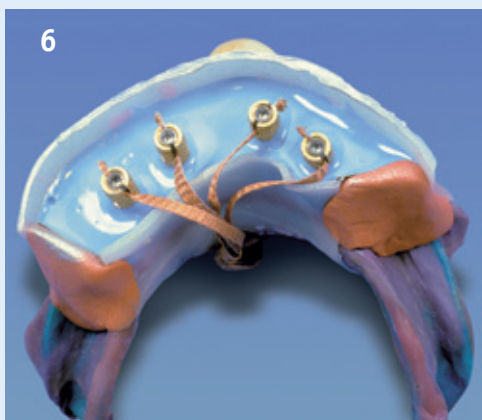
Der gesamte Bereich wird mit Silberpulver dünn bestäubt, als Isolation gegen das Epoxydharz.

**Fig. 5**

The entire area is slightly dusted with silver powder to insulate against the Epoxy Resin.

**Рисунок 5**

Вся часть покрывается тонким слоем серебряного порошка для изоляции эпоксидной смолы.



**Abbildung 6**

Es erfolgt der Teilausguss mit einem kontraktionsarmen – 0,03 mm – Modellepoxydharz (Bestell-Nr.: 40-1060).

**Fig. 6**

A partial pour is made with low contracting – 0.03 mm – die Epoxy Resin (item no. 40-1060).

**Рисунок 6**

Производится заливка из моделировочной эпоксидной смолы с малым коэффициентом сжатия 0,03 мм (Арт.-№ 40-1060).



**Abbildung 7**

Nach Entfernung aller Wachsreste erfolgt der komplette Ausguss in Gips der Güteklasse IV.

**Fig. 7**

After all of the excess wax is removed the remaining pour is completed in a type IV die stone.

**Рисунок 7**

После удаления всех остатков воска производится полная заливка из гипса класса качества IV.