

Conjoncteur STAR

Le premier attachement à partie mâle entièrement calcinable

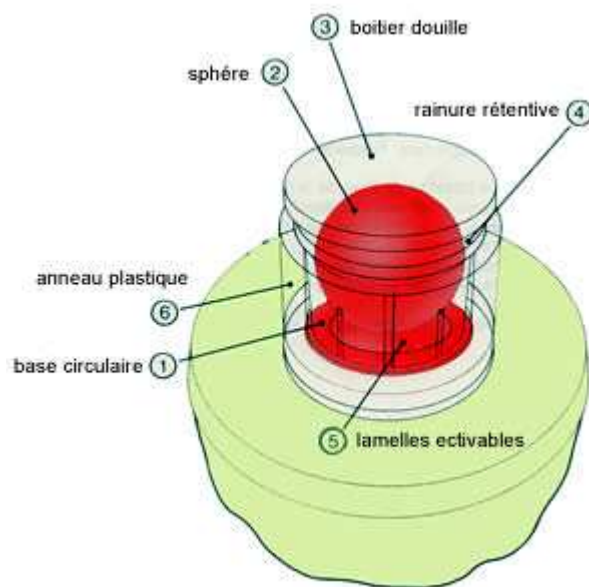
Toujours à la pointe de la recherche, FRANSOR INDUSTRIE teste dans ces laboratoires un composant plastique calcinable à 100%. Ce dernier ne laisse aucun résidu. Il constitue la partie mâle de ce conjoncteur STAR et entre dans la composition de tous les attachements que vous trouverez dans les pages suivantes.

Partie mâle en plastique calcinable 100%, plus aucun résidu, une pièce homogène.
Suppression de la soudure partie mâle plateau, plus aucun risque de fondre la pièce en la soudant.
Facilité de positionnement collage sur le plateau en cire à l'aide du paralléliseur.
Economie de temps et d'argent.

Bon marché + mise en œuvre rapide = coût réduit

Remarque : la coulée peut-être effectuée en alliage précieux ou non-précieux.

La partie mâle du conjoncteur star se vend avec l'ensemble ou séparément.



Conjoncteur sphérique à résilience destiné aux travaux de prothèses amovibles. Par sa taille, le Conjoncteur STAR présente l'avantage d'être utilisé sur des dents de petite morphologie.

DESCRIPTION

Partie mâle : Elle se compose d'une base circulaire (1) chamfrenée assurant une meilleure rétention dans les maquettes en cire et d'une sphère centrale (2). Cet ensemble de grande précision est réalisé en matière plastique 100% calcinable (existe en acier ou en précieux)

Partie femelle : Elle se compose d'un boîtier douille (3) dont la partie supérieure comporte une rainure retentive circulaire (4) assurant le maintien dans la résine, puis de 8 lamelles activables (5) qui assurent une parfaite rétention. Un anneau plastique (6) permet de limiter, par compression, l'élasticité des lamelles. Dans le cas de résilience, il y a lieu d'utiliser la rondelle d'étain (7) jointe. Cette rondelle permet d'obtenir l'espace souhaité nécessaire à l'enfoncement. Elle sera brunie sur la coiffe. Cette partie femelle existe aussi en précieux.

TECHNIQUE DE MONTAGE

- 1/ Préparer le ou les plateau (x) à tenons radiculaires, en cire
- 2/ Il convient de paralléliser la base du plateau qui recevra le STAR de manière à positionner celui-ci dans le bon axe d'insertion
- 3/ Présenter le STAR sur le plateau et reconstrôler le parallélisme si besoin (dans le cas de plusieurs conjoncteurs, il sera nécessaire de placer ces derniers à l'aide de la tige de paralléliseur jointe, (8) .
- 4/ Coller à l'aide de cire collante le ou les mâle (s) STAR calcinable (s).
- 5/ Couler cet ensemble selon votre habitude.
- 6/ Le support en laiton joint (10) sert à maintenir le boîtier en place si l'on désire polymériser la pièce sans son modèle. L'activation des lamelles est assurée à l'aide d'un instrument joint à cet effet (9).
- 7/ Afin de faciliter les manipulations, il y a lieu de desserrer les lamelles du boîtier partie femelle à l'aide de l'instrument joint (9²).

TRES IMPORTANT : Ne pas oublier de resserrer les lamelles, le travail terminé (9¹). L'avantage du STAR calcinable évitera un essai, devenu inutile, des plateaux à tendons radiculaires. Ces plateaux réalisés par une coulée unique permettront un choix total des métaux en évitant des soudures souvent délicates.

