

Anteprima
Convention Autunno
2007





L'AZIENDA

Da oltre 30 anni Sweden & Martina è leader nella progettazione, produzione e distribuzione di prodotti destinati al mondo odontoiatrico. L'azienda agisce in tutto il territorio nazionale con una forza vendita professionale estremamente capillare in grado di dare la necessaria assistenza ai propri clienti.

Sweden & Martina ha sempre unito all'attività industriale e commerciale la sinergia con i più avanzati ambienti scientifici in Italia e all'estero. La collaborazione con le Università più prestigiose, il rapporto continuo con consulenti preparati e specialisti del settore hanno portato allo sviluppo di prodotti unici, innovativi ed affidabili.



INDICE

IMPIANTI OUT-LINK ²	.4
Impianti Dentali Out-Link ²	.4
Morfologia degli impianti Out-Link ²	.5
La connessione degli impianti Out-Link ²	.6
Codice colore	.6
Le superfici	.7
Decontaminazione della superficie a plasma freddo	.8
LA GAMMA	.9
STRUMENTARIO CHIRURGICO	.12
Frese chirurgiche	.12
Stop frese	.12
Maschiatori	.12
Avvitatori e brugole	.13
Lucidi radiografici e surgical kit	.14
GUIDA ALLA SCELTA DELLE SOLUZIONI PROTESICHE	.15
GUIDA AI DIAMETRI DELLE CONNESSIONI PROTESICHE	.16
SOLUZIONI PROTESICHE	.18
CORONE SINGOLE E PONTI CON L'UTILIZZO DI SOLUZIONI INDIVIDUALIZZABILI	.20
CORONE SINGOLE E PONTI CON UTILIZZO DI PILASTRI PREFORMATI	.22
MESOSTRUTTURE E BARRE DIRETTAMENTE SU IMPIANTI	.24
MESOSTRUTTURE E BARRE CON L'UTILIZZO DI ABUTMENT	.26
OVERDENTURE CON UTILIZZO DI ATTACCHI SFERICI	.28
COMPONENTI PER BARRE E ATTACCHI SFERICI	.29
PRODOTTI PER LA CHIRURGIA ORALE	.30
XO Osseo System	.30
XO Odontosurge	.31
Suture	.32
Biomateriali finceramica	.33
Engipore	.33
Sintlife	.33
Easy Set	.34
Bone Two	.34
New Bone	.34
Sky Implant Onemix-ed, Sky Implant Heavymix, Sky Implant Light	.34
Stone Implant	.35
Frese speciali per titanio con intaglio esclusivo brevettato	.35
Frese per il fresaggio di pilastri in titanio	.35



IMPIANTI DENTALI OUT-LINK²

L'implanto dentale Out-Link² offre una soluzione implantoprotesica estremamente versatile e completa. La sua morfologia cilindrica con piattaforma di connessione ad esagono esterno ne consente l'impiego in diverse situazioni cliniche.

La connessione ad esagono esterno permette di avere un numero di spire maggiori a parità di lunghezza e a parità di passo rispetto ad un impianto ad esagono interno, rappresentando così un vantaggio quando la dimensione verticale dell'osso disponibile è ai limiti della sufficienza.

L'implanto ha una notevole fissità primaria ed una stabilità ideale.

L'implanto è studiato per una doppia fase chirurgica, e prevede che le fixture rimangano sepolte per il tempo necessario all'osteointegrazione. Ottimi risultati clinici sono stati raggiunti anche in associazione a terapie rigenerative, utilizzo post-estrattivo e carico immediato.



Implanto Out-Link²



Bibliografia

- F. Carinci, F. Pezzetti, S. Violina, F. Francioso, D. Arcelli, J. Marchesini, A. Piattelli; *Analysis of MG63 Osteoblastic-cell response to a new nanoporous implant surface by means of a microarray technology*; Clinical Oral Implant Research, 15: 180-186, 2004
- Barone A., Santini S., Sbordone L., Crespi R., Covani U.; *A clinical study of the outcomes and complications associated with maxillary sinus augmentation*; International Journal of Oral and Maxillofacial Implants, 21: 81-85, 2006
- Sbordone L., Guidetti F., Menchini Fabris G.B., Sbordone C.; *Langerhans' cell histiocytosis: a case report of an eosinophilic granuloma of the mandible treated with bone graft surgery and endosseous titanium implants*; International Journal of Oral and Maxillofacial Implants, 21: 124-130, 2006

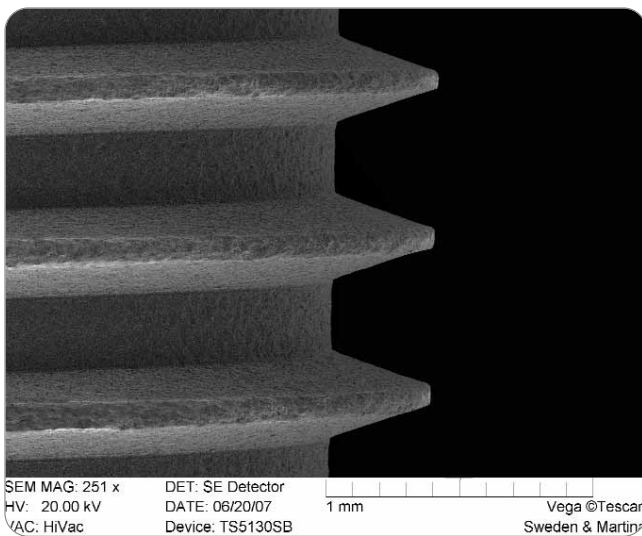
MORFOLOGIA DEGLI IMPIANTI OUT-LINK²

Il filetto degli impianti di \varnothing 3.30 mm ha passo di 0.6 mm e un profilo simmetrico triangolare con angolo di 50° , il filetto degli impianti di altri diametri ha passo di 0.8 mm e un profilo simmetrico triangolare con angolo di 60° .

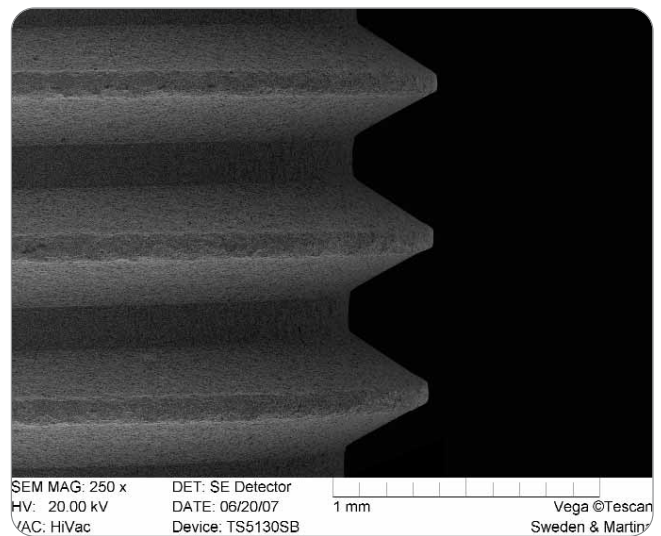
Questi profili permettono di evitare traumi dell'osso dopo l'applicazione del carico e creano le perfette condizioni per una completa osteointegrazione.

Le incisioni apicali consentono di maschiare l'osso, offrono tre zone di decompressione e sfogo per il coagulo, e migliorano la stabilità primaria, aumentando al tempo stesso l'antirotazionalità dell'impianto durante le manovre di avvitamento e svitamento delle componenti ad esso connesse relative alla seconda fase chirurgica.

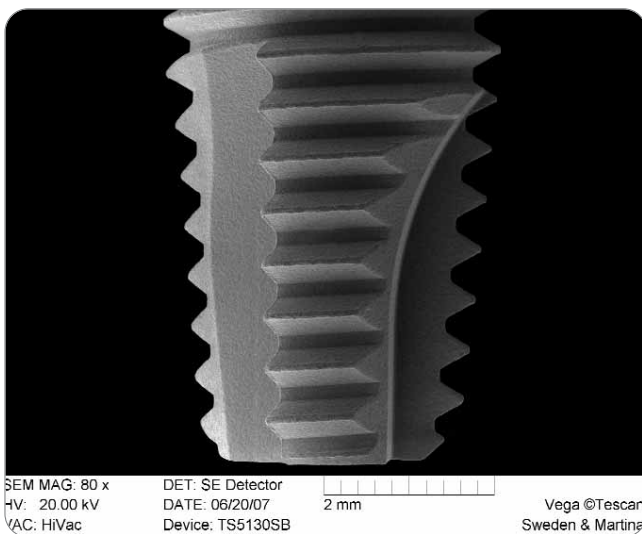
La preventiva maschiatura dell'osso è comunque sempre opportuna in caso di osso molto compatto.



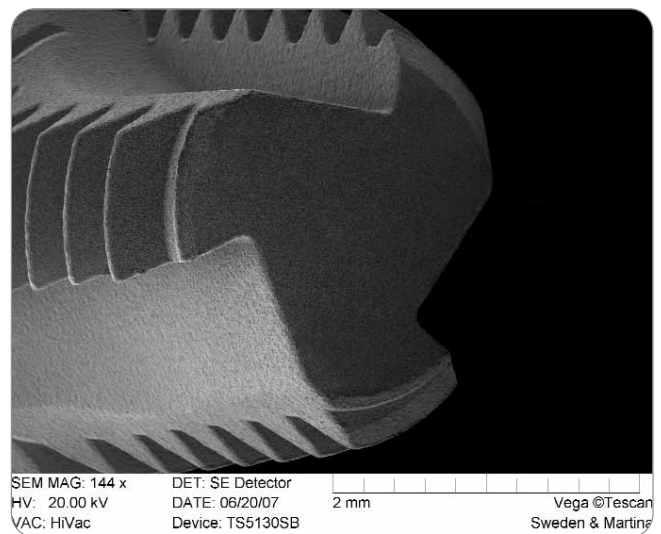
Filetto con profilo triangolare di impianto \varnothing 3.30 mm



Filetto con profilo triangolare di impianto \varnothing 4.10 mm



Dettaglio al SEM della parte apicale dell'impianto \varnothing 4.10 mm



Dettaglio al SEM della parte apicale dell'impianto \varnothing 4.10 mm



LA CONNESSIONE DEGLI IMPIANTI OUT-LINK²

All'interno del sistema Out-Link² sono presenti due diverse piattaforme protesiche: una con esagono esterno da 2.40 mm alto 1.0 mm e filettatura M 1.8, utilizzata negli impianti di diametro 3.30 mm e negli impianti di diametro 4.10 mm "switching platform"; l'altra con esagono standard da 2.70 mm alto 0.70 mm e filettatura M 2.0 utilizzata negli impianti di diametro 3.75, 4.10 e 5.00 mm. Entrambe le piattaforme garantiscono elevata precisione e permettono di risolvere adeguatamente ogni tipologia di soluzione protesica.

Le caratteristiche appena descritte permettono inoltre di utilizzare il concetto di switching platform montando dei pilastri più stretti della piattaforma protesica dell'impianto, così facendo è possibile sfruttare al meglio la componente orizzontale per ridurre al minimo la perdita di osso crestale.

La tecnica "switching platform" è possibile con gli impianti \varnothing 4.10 mm "SP" (switching platform) utilizzando su questi impianti le componenti protesiche \varnothing 3.30 mm e sugli impianti \varnothing 5.00 mm utilizzando le componenti protesiche \varnothing 4.10 mm.

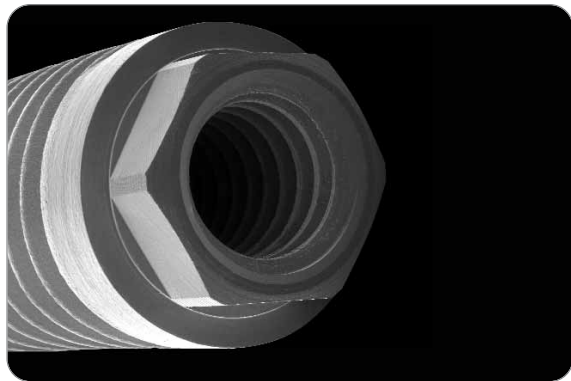


Immagine al SEM: connessione con esagono 2.4

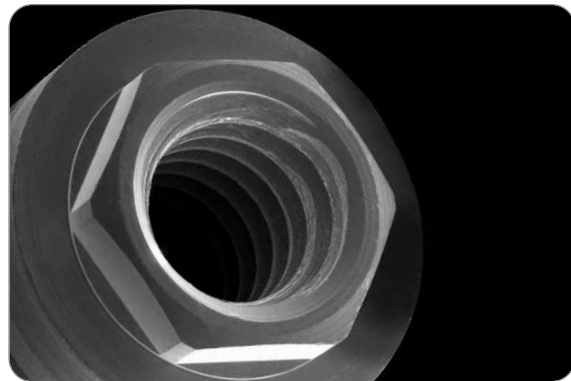


Immagine al SEM: connessione con esagono 2.7

CODICE COLORE

All'interno del sistema implantologico Out-Link² è stato definito un sistema di codice colore che identifica il diametro massimo del filetto delle fixture. Sono identificati tramite il codice colore:

- i mounter, che consentono così l'identificazione visiva del diametro di filettatura della fixture cui sono assemblati;
- i transfer per la presa di impronta e gli analoghi da laboratorio;
- le frese finali.

\varnothing 3.30 mm		Azzurro
\varnothing 3.75 mm		Verde
\varnothing 4.10 mm		Blu
\varnothing 5.00 mm		Viola

Tutti gli impianti Out-Link² e le viti tappo sono prodotti in titanio grado 4.

I mounter e le viti di serraggio sono realizzati in lega di titanio grado 5.

Gli impianti sono forniti preassemblati al mounter per l'inserimento diretto nel sito chirurgico.

La vite tappo è compresa nella confezione di ogni singolo impianto.

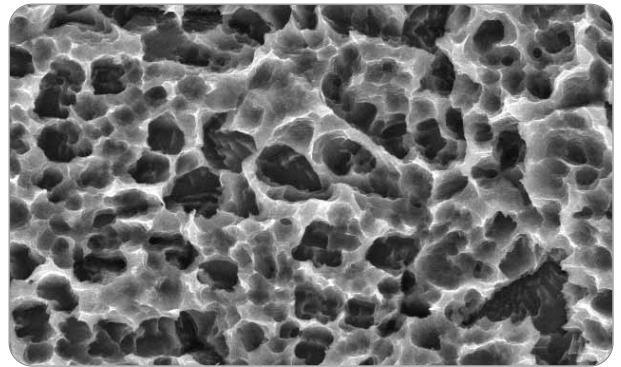
LE SUPERFICIE

È stato ampiamente dimostrato che la rugosità, quanto più è vicina alla dimensione dei fibroblasti tanto più è in grado di influenzare il comportamento cellulare, provocando una maggiore attivazione piastrinica rispetto ad una superficie liscia, accelerando così il processo di riparazione ed osteointegrazione: la rugosità è in grado di orientare la disposizione delle cellule, di alterare il metabolismo e la proliferazione, di differenziare gli osteoblasti e di modulare la produzione di matrice extracellulare. Questi studi hanno condotto all'attuale sviluppo delle superfici degli impianti Out-Link²: ZirTi e TriSurface.

SUPERFICIE ZirTi (Zirconium Sand-Blasted Acid Etched Titanium)

È una superficie nanostrutturata di nuova generazione ottenuta mediante processo proprietario, che prevede una sequenza di passaggi dalla sabbatura con ossido di zirconio alla mordenzatura con acidi minerali. La superficie è decontaminata ed attivata con ionizzazione a plasma di Argon.

La rugosità e lo stato della superficie sono in grado di promuovere la proliferazione e differenziazione osteoblastica, la formazione e la maturazione del tessuto osseo.



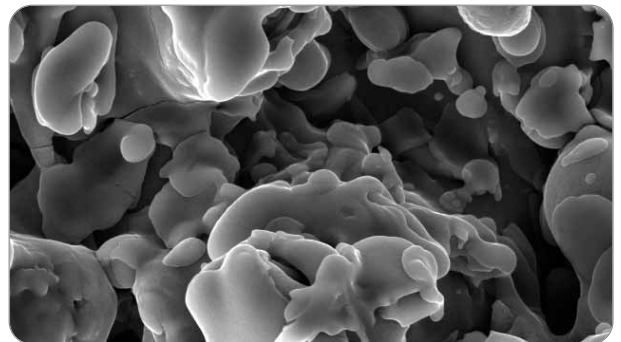
Dettaglio al SEM della superficie ZirTi

SUPERFICIE A RUGOSITÀ PROGRESSIVA TriSurface

La superficie TriSurface, utilizzata clinicamente da oltre 10 anni, offre una rugosità progressivamente maggiore dal collo dell'impianto verso l'apice.

Il collo è lucido per 0.75 mm di altezza. La parte inferiore del collo, per una lunghezza di 2.00 mm, è sabbata e presenta una rugosità intermedia che permette una migliore aggregazione cellulare nella regione corticale dove i legami trabecolari sono particolarmente compatti. Quest'area, con un grado di rugosità intermedia, permette un migliore controllo delle infezioni batteriche prima che queste possano degenerare in perimplantiti.

Il corpo della fixture nella sua porzione media apicale, è rivestito con Titanium Plasma Spray (TPS) e presenta il massimo grado di rugosità ottenibile, garantendo un'ottima stabilità primaria anche in presenza di osso molto vascolarizzato.



Dettaglio al SEM del rivestimento TPS

Bibliografia

- Scarano A., G. Iezzi, G. Petrone, A. Quaranta, A. Piattelli; *Valutazione della densità ossea perimplantare: uno studio sperimentale sul coniglio*; Il Dentista Moderno, 1: 95-107, 2003
- L. Postiglione, G. Di Domenico, L. Ramaglia, S. Montagnani, S. Salzano, F. Di Meglio, L. Sbordone, M. Vitale, G. Rossi; *Behavior of SaOS-2 cells cultured on different titanium surfaces*; Journal of Dental Research, 82 (9): 692-696, 2003
- Perrotti V., Scarano A., Iezzi G., Piattelli A.; *Risposta ossea ad impianti a superficie nanoporosa anodizzata*; Rivista Periodica di Odontostomatologia, 1: 13-20, 2004
- Morra M., Cassinelli C., Crespi R., Covani U.; *Valutazione in vitro di una nuova superficie implantare con morfologia nano-strutturata*; Rivista Periodica di Odontostomatologia, 1: 27-34, 2004
- F. Carinci, F. Pezzetti, S. Violina, F. Francioso, D. Arcelli, J. Marchesini, A. Piattelli; *Analysis of MG63 Osteoblastic-cell response to a new nanoporous implant surface by means of a microarray technology*; Clinical Oral Implant Research, 15: 180-186, 2004
- Postiglione L., Di Domenico G., Ramaglia L., Di Lauro A.E., Di Meglio F., Montagnani S.; *Different titanium surfaces modulate the bone phenotype of SaOS-2 osteoblast-like cells*; European journal of histochemistry; EJH, 48 (3): 213-22, 2004
- Pappalardo S., Baglio O.A., Carlino P., Grassi F.R.; *Scanning Electron Microscope Analysis of Different Implant Surfaces: a Comparative Study*; European Journal of Implant Prosthodontics, 1 (1): 25-34; 2005
- Riley D., Bavastrello V., Covani U., Baroni A., Nicolini C.; *An in-vitro study of the sterilization of titanium dental implants using low intensity UV-radiation*; Dental materials; official publication of the Academy of Dental Materials, 21 (8): 756-60, 2005



DECONTAMINAZIONE DELLA SUPERFICIE A PLASMA FREDDO

Al termine dei trattamenti superficiali, gli impianti vengono sottoposti ad un accurato processo di decontaminazione della superficie mediante plasma freddo innescato ad Argon, dopo essere stati in precedenza puliti dai contaminanti maggiori con numerosi cicli di lavaggio in solventi appropriati. Durante il trattamento con Argon gli atomi del gas vengono parzialmente ionizzati, acquistano energia e "bombardano" con violenza la superficie della fixture. Questa sorta di "sabbatura atomica" provoca la rimozione dei contaminanti organici, senza lasciare tracce o residui ulteriori. L'Argon, come è noto, è un gas inerte e non reagisce con la superficie del titanio. Lo stato di decontaminazione superficiale viene controllato regolarmente con analisi randomizzate di Bio-burden residuo e esame visivo al SEM su tutti i lotti prodotti. Questo processo, attivando la ionizzazione degli atomi più superficiali dell'ossido di titanio, aumenta la bagnabilità della fixture.



Reattore al plasma in funzione durante un processo di decontaminazione superficiale degli impianti



COMPOSIZIONE SUPERFICIALE DEGLI IMPIANTI

Quanto migliori sono i processi di passivazione, pulizia, decontaminazione della superficie di un impianto, tanto maggiore è la presenza di titanio puro sulla stessa e proporzionalmente aumentano le possibilità di osteointegrazione. Sweden & Martina, grazie ai rigorosi trattamenti di superficie e tramite il processo di decontaminazione a plasma freddo, è riuscita ad ottenere un valore di titanio in percentuale di massa elevatissimo, documentato dalle analisi ESCA che vengono svolte in maniera randomizzata sui lotti produttivi. Solo impianti sottoposti a trattamenti così accurati garantiscono risultati così significativi, tali da offrire le migliori probabilità di successo e durata.

Le analisi ESCA (Electron Spectroscopy for Chemical Analysis), anche conosciute come XPS (X-ray Photoelectron Spectroscopy), sono una delle principali metodologie analitiche impiegate nell'analisi superficiale dei materiali. Forniscono l'analisi qualitativa e quantitativa dei primi 4-5 nanometri di un materiale e producono informazioni sullo spessore che ne determina le proprietà superficiali. Gli impianti sono prodotti in titanio puro. Il grado della purezza del titanio normalmente esprime la percentuale di Ti presente in sezione. Tuttavia, ai fini del processo di osteointegrazione, l'analisi deve essere fatta sulla quantità di titanio presente nello strato più superficiale della fixture, a diretto contatto con l'osso. Il titanio è un materiale reattivo, che in superficie si combina con l'ossigeno, ricreando uno strato di ossido di titanio (TiO₂). Quindi, nella migliore delle ipotesi, si potrebbe trovare sulla superficie di un impianto non più del 60% di Ti in percentuale di massa.

Questo non si verifica comunque mai, poiché i composti carboniosi dell'atmosfera reagiscono con le superfici metalliche. In base ai dati di letteratura scientifica sull'argomento, un valore di Ti compreso fra 32% e 42% è praticamente il massimo ottenibile in atmosfera terrestre. Altresì, una percentuale di carbonio compresa entro il 25% è da ritenersi normale.

Valori in percentuale di massa ottenuti su superficie di titanio dopo il processo di decontaminazione a plasma freddo degli impianti prodotti da Sweden & Martina.

Ti = 41.1 %

O = 34.4 %

C = 18.2 %

N = 1.5 %

Cl = 0.2 %

Si = 1.2 %

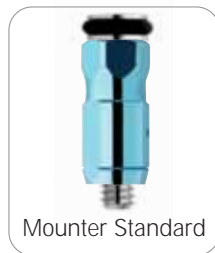
Mg = 0.7 %

Na = 1.0 %

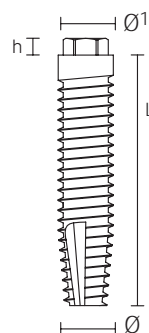
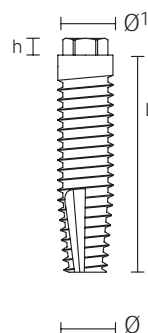
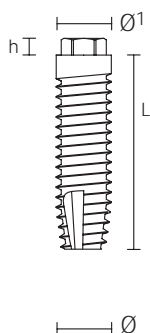
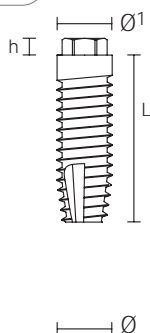
Ca = 1.7 %



IMPIANTI Ø 3.30



Esagono:
ES. 2.4 mm
h. 1.00 mm

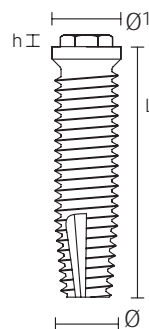
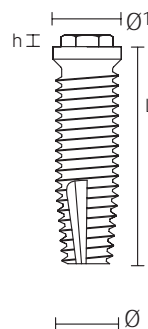
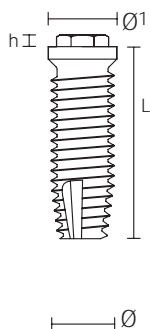
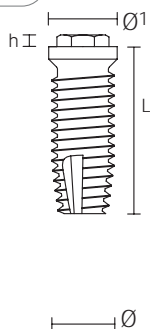
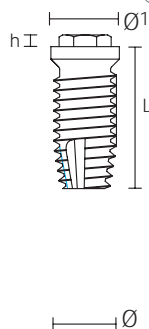


ZirTi	-	E-ZT-330-100	E-ZT-330-115	E-ZT-330-130	E-ZT-330-150
TriSurface	-	E-3S-330-100	E-3S-330-115	E-3S-330-130	E-3S-330-150
L Lunghezza	-	10 mm	11.5 mm	13 mm	15 mm
Ø Spira	-	3.30 mm	3.30 mm	3.30 mm	3.30 mm
Ø ¹ Connessione	-	3.30 mm	3.30 mm	3.30 mm	3.30 mm

IMPIANTI Ø 3.75



Esagono:
ES. 2.7 mm
h. 0.70 mm



ZirTi	E-ZT-375-085	E-ZT-375-100	E-ZT-375-115	E-ZT-375-130	E-ZT-375-150
TriSurface	E-3S-375-085	E-3S-375-100	E-3S-375-115	E-3S-375-130	E-3S-375-150
L Lunghezza	8.5 mm	10 mm	11.5 mm	13 mm	15 mm
Ø Spira	3.75 mm	3.75 mm	3.75 mm	3.75 mm	3.75 mm
Ø ¹ Connessione	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm



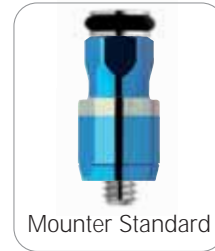
LA GAMMA

IMPIANTI Ø 4.10 SP (SWITCHING PLATFORM)

ZirTi



TriSurface

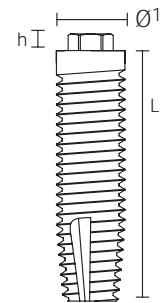
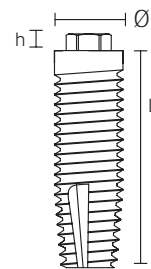
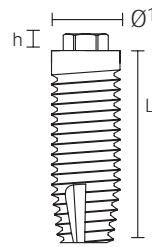
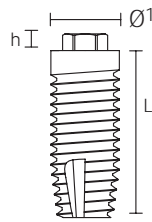
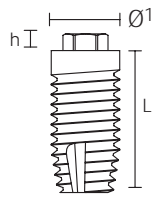


Mounter Standard



Vite tappo

Esagono:
ES. 2.4 mm
h. 1.00 mm



— Ø

— Ø

— Ø

— Ø

— Ø

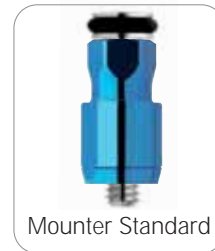
ZirTi TriSurface	E-ZT-410SP-085 E-3S-410SP-085	E-ZT-410SP-100 E-3S-410SP-100	E-ZT-410SP-115 E-3S-410SP-115	E-ZT-410SP-130 E-3S-410SP-130	E-ZT-410SP-150 E-3S-410SP-150
L Lunghezza	8.5 mm	10 mm	11.5 mm	13 mm	15 mm
Ø Spira	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm
Ø¹ Connessione	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm

IMPIANTI Ø 4.10

ZirTi



TriSurface

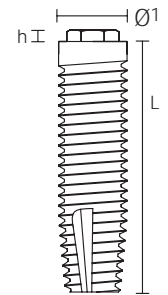
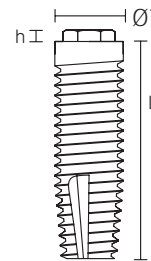
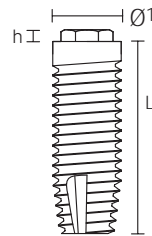
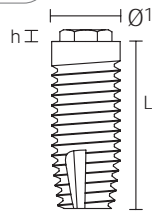
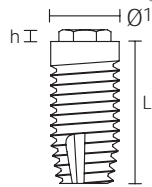


Mounter Standard



Vite tappo

Esagono:
ES. 2.7 mm
h. 0.70 mm



— Ø

— Ø

— Ø

— Ø

— Ø

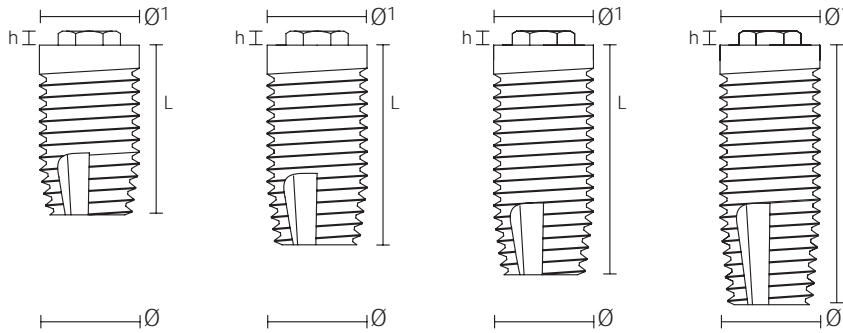
ZirTi TriSurface	E-ZT-410-085 E-3S-410-085	E-ZT-410-100 E-3S-410-100	E-ZT-410-115 E-3S-410-115	E-ZT-410-130 E-3S-410-130	E-ZT-410-150 E-3S-410-150
L Lunghezza	8.5 mm	10 mm	11.5 mm	13 mm	15 mm
Ø Spira	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm
Ø¹ Connessione	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm	4.10 mm

IMPIANTI Ø 5.00

ZirTi



TriSurface








 Esagono:
 ES. 2.7 mm
 h. 0.70 mm


ZirTi	E-ZT-500-085	E-ZT-500-100	E-ZT-500-115	E-ZT-500-130	-
TriSurface	E-3S-500-085	E-3S-500-100	E-3S-500-115	E-3S-500-130	-
L Lunghezza	8.5 mm	10 mm	11.5 mm	13 mm	-
Ø Spira	5.00 mm	5.00 mm	5.00 mm	5.00 mm	-
Ø ¹ Connessione	5.00 mm	5.00 mm	5.00 mm	5.00 mm	-








STRUMENTARIO CHIRURGICO

FRESE CHIRURGICHE


	Codice	Descrizione	Diametro	L _p /L _t
	F-18	Fresa a rosetta per impianti Out-Link ²	1.80	-
	FPT-200-LXS	Fresa pilota per impianti Out-Link ² con stop a 8.5, 10, 11.5, 13, 15 e 18 mm	-	-
	FG-200/280XS	Fresa intermedia senza irrigazione, per impianti Out-Link ²	2.00 / 2.40 / 2.80	
	FG-330/425-XS	Fresa finale per impianti Out-Link ² ø 5.00 mm senza irrigazione	3.30 / 3.80 / 4.25	
	FFT-280-LXS	Fresa finale per impianti Out-Link ² ø 3.30 mm, con stop a 8.5, 10, 11.5, 13, 15 e 18 mm (p.ta esclusa) senza irrigazione	2.80	0.81/20
	FFT-300-LXS	Fresa finale per impianti Out-Link ² ø 3.75 mm, con stop a 8.5, 10, 11.5, 13, 15 e 18 mm (p.ta esclusa) senza irrigazione	3.00	0.87/20
	FFT-330-LXS	Fresa finale per impianti Out-Link ² ø 4.10 mm, con stop a 8.5, 10, 11.5, 13, 15 e 18 mm (p.ta esclusa) senza irrigazione	3.40	0.98/20
	FFT-425-LXS	Fresa finale per impianti Out-Link ² ø 5.00 mm, con stop a 8.5, 10, 11.5, 13, 15 e 18 mm (p.ta esclusa) senza irrigazione	4.25	1.23/20
	FC-410XS	Fresa da collo per impianti Out-Link ² con piattaforma ø 4.10 mm senza irrigazione	2.90 guida 4.10 tagliente	

STOP FRESE

	Codice	Descrizione
	E-STOP-200-085*	Stop frese ø 2.00 - h. 8.5
	E-STOP-200-100*	Stop frese ø 2.00 - h. 10
	E-STOP-200-115*	Stop frese ø 2.00 - h. 11.5
	E-STOP-200-130*	Stop frese ø 2.00 - h. 13
	E-STOP-200-150*	Stop frese ø 2.00 - h. 15
	E-STOP-280-085*	Stop frese ø 2.80 - h. 8.5
	E-STOP-280-100*	Stop frese ø 2.80 - h. 10
	E-STOP-280-115*	Stop frese ø 2.80 - h. 11.5
	E-STOP-280-130*	Stop frese ø 2.80 - h. 13
	E-STOP-280-150*	Stop frese ø 2.80 - h. 15
	E-STOP-300-085*	Stop frese ø 3.00 - h. 8.5
	E-STOP-300-100*	Stop frese ø 3.00 - h. 10
	E-STOP-300-115*	Stop frese ø 3.00 - h. 11.5
	E-STOP-300-130*	Stop frese ø 3.00 - h. 13
	E-STOP-300-150*	Stop frese ø 3.00 - h. 15
	E-STOP-330-085*	Stop frese ø 3.30 - h. 8.5
	E-STOP-330-100*	Stop frese ø 3.30 - h. 10
	E-STOP-330-115*	Stop frese ø 3.30 - h. 11.5
	E-STOP-330-130*	Stop frese ø 3.30 - h. 13
	E-STOP-330-150*	Stop frese ø 3.30 - h. 15
	E-STOP-425-085*	Stop frese ø 4.25 - h. 8.5
	E-STOP-425-100*	Stop frese ø 4.25 - h. 10
	E-STOP-425-115*	Stop frese ø 4.25 - h. 11.5
	E-STOP-425-130*	Stop frese ø 4.25 - h. 13
	E-STOP-425-150*	Stop frese ø 4.25 - h. 15
	E-RSTOP1*	Dispositivo per inserimento e rimozione stop frese
	E-RSTOP2*	Dispositivo per inserimento e rimozione stop frese

* = contenuto nel kit chirurgico

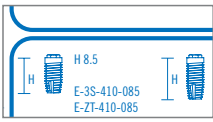
MASCHIATORI

	Codice	Descrizione
	E-MS-330	Maschiatore Out-Link ² per impianti ø 3.30 mm, con tacche a 6,5 - 8 - 9,5 - 11 - 13 (2 mm in meno rispetto all'altezza nominale dell'impianto)
	E-MS-375	Maschiatore Out-Link ² per impianti ø 3.75 mm, con tacche a 6,5 - 8 - 9,5 - 11 - 13 (2 mm in meno rispetto all'altezza nominale dell'impianto)
	E-MS-410	Maschiatore Out-Link ² per impianti ø 4.10 mm, con tacche a 6,5 - 8 - 9,5 - 11 - 13 (2 mm in meno rispetto all'altezza nominale dell'impianto)
	E-MS-500	Maschiatore Out-Link ² per impianti ø 5.00 mm, con tacche a 6,5 - 8 - 9,5 - 11 - 13 (2 mm in meno rispetto all'altezza nominale dell'impianto)

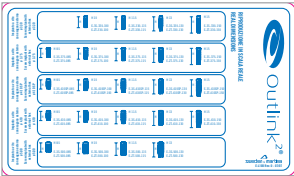
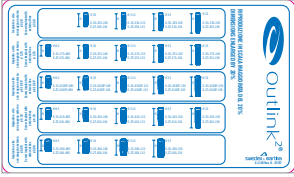
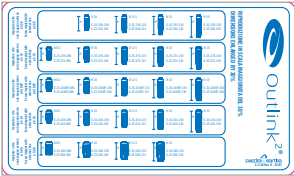

AVVITATORI E BRUGOLE

	Codice	Descrizione
	B-AVV-CA2*	Avvitatore per mounter Out-Link ² con attacco per contrangolo
	B-BPM-C*	Brugola corta per mounter Out-Link ² . Si raccorda nella parte superiore con l'avvitatore AVV3-MAN-R o con il cricchetto CRI3
	B-BPM-M*	Brugola media per mounter Out-Link ² . Si raccorda nella parte superiore con l'avvitatore AVV3-MAN-R o con il cricchetto CRI3
	B-BPM-L	Brugola lunga per mounter Out-Link ² . Si raccorda nella parte superiore con l'avvitatore AVV3-MAN-R o con il cricchetto CRI3
	E-MOUL-REG-EX*	Mounter lungo per impianti Out-Link ² ø 3.75, 4.10, 5.0
	E-MOUL-SMALL-EX*	Mounter lungo per impianti Out-Link ² ø 3.30, 4.10 SP
	BPM-15	Prolunga per mounter, brugole e maschiatori Out-Link ²
	AVV3-MAN-R*	Manopola digitale, con connessione esagonale, per brugole, maschiatori e avvitatori
	CRI3*	Cricchetto per mounter, brugole e maschiatori
	CM*	Chiavetta per mounter
	PROF3*	Profondimetro con tacche di profondità a 8.5, 10, 11.5, 13 e 15 mm
	PP-2/28*	Perno di parallelismo, diametro 2.0, 2.80 mm
	PROF-CAL2*	Prolunga per frese chirurgiche
	HSM-20-EX*	Avvitatore corto con testa quadra per viti di serraggio e transucose di guarigione. Si raccorda nella parte superiore con l'avvitatore digitale AVV3-MAN-R
	HSM-20-EX*	Avvitatore lungo con testa quadra per viti di serraggio e transucose di guarigione per impianti. Si raccorda nella parte superiore con l'avvitatore digitale AVV3-MAN-R
	HSM-20-CA*	Avvitatore con attacco per contrangolo per viti di serraggio e transucose di guarigione per impianti ø 3.80, 4.25, 5.00 e 6.00 mm
	HSM-20/09-DG*	Avvitatore manuale per viti tappo e viti mounter
	HSM-20/09-CA*	Avvitatore con attacco per viti tappo e viti mounter
	AVV2-ABUT	Avvitatore per abutment
	BASCC-EX	Avvitatore per attacco sferico con connessione per cricchetti dinamometrici
	BASCD	Manopola digitale per attacco sferico

*= contenuto nel kit chirurgico



STRUMENTARIO CHIRURGICO

Codice	Descrizione
	E-L100 Lucido per analisi radiografica impianti Out-Link ² (dimensioni reali)
	E-L120 Lucido per analisi radiografica impianti Out-Link ² (dimensioni maggiorate del 20%)
	E-L130 Lucido per analisi radiografica impianti Out-Link ² (dimensioni maggiorate del 30%)
	KIT-LINK2007 Cassetta porta strumenti in Radel® per impianti Out-Link ²
ZOUTLINK2007SI*	Surgical kit standard per impianti Out-Link ² , completo di tutti gli strumenti previsti e di frese senza irrigazione interna.



* Il contenuto del Surgical Kit può subire variazioni in caso di adeguamenti tecnici o ottimizzazione della sistemica.



GUIDA ALLA SCELTA DELLE SOLUZIONI PROTESICHE

Tutte le componenti protesiche in titanio vengono prodotte con lega di Grado 5. Sono realizzate con processi di tornitura a controllo numerico in grado di garantire la massima precisione e il rispetto di tolleranze micrometriche.

I TRANSFER E GLI ANALOGHI sono colorati in funzione del diametro della piattaforma di connessione. I TRANSFER vengono forniti completi della relativa vite di serraggio.

LE TRANSMUCOSE DI GUARIGIONE sono identificabili in modo univoco grazie ad una opportuna marcatura riportata sulle stesse. Sono indicati:

- diametro della piattaforma di connessione;
- diametro esterno massimo di svaso;
- altezza profilo transmucoso.

LE VITI DI SERRAGGIO della protesi sono sempre fornite in dotazione ai singoli pilastri. Si raccomanda comunque di utilizzare una vite diversa per le fasi di prova in laboratorio, per non sottoporre a stress inutili la vite destinata al fissaggio definitivo.

LA GAMMA DELLE SOLUZIONI PROTESICHE offerte è estremamente versatile e permette di operare secondo le metodiche classiche o secondo metodiche più all'avanguardia come il Platform switching:

PILASTRI PREFORMATI, SIA DIRITTI CHE ANGOLATI
Questi pilastri sono sottoposti ad un processo di passivazione controllata che comporta il viraggio del loro colore superficiale: il risultato è un caratteristico giallo paglierino dorato. Questo colore, essendo ottenuto tramite un processo di ossidazione e pertanto senza alcun tipo di rivestimento, permette di combinare i vantaggi di una superficie altamente biocompatibile con ricostruzioni protesiche di particolare valore estetico. I pilastri preformati sono disponibili con profili di emergenza anatomici in diverse altezze. Devono essere scelti in funzione del profilo di emergenza che deve correlarsi a quello delle viti transmucose di guarigione utilizzate per il condizionamento dei tessuti e del relativo transfer.

SOLUZIONI INDIVIDUALIZZABILI

1. pilastri fresabili

In due diverse morfologie. La prima è a forma di tronco-cono rovescio, e consente la preparazione di pilastri con angolazione sino a 10°. La seconda consente di raggiungere angolazioni molto più pronunciate, sino a 25°, ed è prescaricata in un lato, così da limitare i tempi di riduzione tramite fresaggio.

2. Soluzioni completamente e parzialmente calcinabili

La parte lavorabile è prodotta in metacrilato idoneo alla fusione. Il loro utilizzo è raccomandato quando si vuole ottenere un pilastro individuale in lega. Questi pezzi sono ottenuti con processi di tornitura ad elevata precisione e riproducono la connessione con la stessa tolleranza meccanica dei pilastri in titanio.

Sono disponibili sia pilastri integralmente calcinabili che soluzioni con una base preformata in lega per la sovrافusione. Nella tabella sottostante sono riportate le caratteristiche della lega utilizzata per realizzare la base di questi componenti:

LEGA AUREA	
NORMA DI RIFERIMENTO	EN ISO 9693: 1994 / ISO 9693: 1991
TIPO	EXTRADURO
COLORE	BIANCO
PESO SPECIFICO	18.1 g/cm ³
INTERVALLO DI FUSIONE	1400°C - 1460°C
ALLUNGAMENTO (%)	9 - 23
LIMITE DI ELASTICITÀ (0.20% N/mm ²)	460 - 660
CARICO ALLA ROTTURA (N/mm ²)	540 - 740
DUREZZA VICKERS (HV)	205 - 255
COMPOSIZIONE	ORO 60% - PLATINO 24% - PALLADIO 15% - IRIDIO 1%
LEGA DENTALE ESENTE DA:	BERILLIO - CROMO - CADMIO - MOLIBDENO - COBALTO - NICKEL

3. Soluzioni per Tecnica Simple

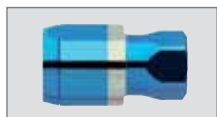
Sono pilastri fresabili, disponibili sia nella versione per moncone provvisorio senza esagono che per moncone definitivo con esagono; hanno un caratteristico profilo di emergenza molto ampio, che consente, tramite opportuna riduzione, di creare profili anatomici corretti per qualsiasi posizione protesica. Prendendo un'impronta intraoperatoria al termine dell'inserimento degli impianti, è possibile preparare un provvisorio prima della scopertura; il provvisorio può essere utilizzato sin dalla seconda fase chirurgica per il ricondizionamento dei tessuti molli, che vengono così guidati in maniera predicibile nella forma e posizione corretta, tale da garantire un'alta estetica della protesi. Questa tecnica, oltre ai vantaggi estetici e biologici, consente inoltre di ridurre i passaggi necessari per una riabilitazione implantoprotesica, di ridurre il numero di sedute, di semplificare ed economizzare le procedure cliniche e di laboratorio.

ABUTMENT

Sono indicati per la realizzazione di barre per overdenture o ponti con marcato disparallelismo. Devono essere avvitate agli impianti, e presentano un collare in titanio con connessione conica superiore. Sotto al cono è presente un invito esagonale che serve per avvitare l'abutment all'impianto con l'aiuto dell'apposito avvitatore. Per la realizzazione delle sovrastrutture sono disponibili cannule interamente calcinabili, fornite con l'apposita vite di serraggio delle protesi.

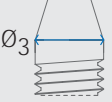
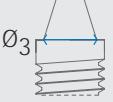

















ATTACCHI SFERICI

Sono realizzati in titanio di grado 5. Si avvitano direttamente all'interno dell'impianto e sono disponibili in diverse altezze di parte transmucosa.



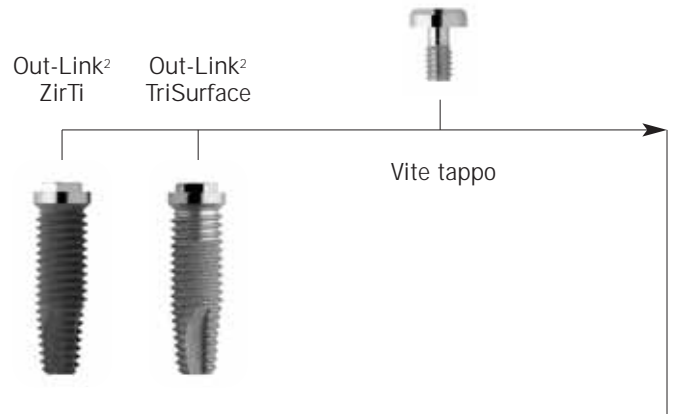
GUIDA AI DIAMETRI DELLE CONNESSIONI PROTESICHE

CODICE e SUPERFICIE 	\varnothing_1 DIAMETRO FIXTURE (mm)	\varnothing_2 DIAMETRO ESTERNO PIATTAFORMA IMPLANTARE (mm)	DIMENSIONI ESAGONO (ES x H mm)	FILETTATURA VITI DI SERRAGGIO	MOUNTER
E-ZT-330 ZirTi E-3S-330 TriSurface	3.30	3.30	ES 2.4 x H 1 mm	M 1.8	 azzurro
E-ZT-375 ZirTi E-3S-375 TriSurface	3.75	4.10	ES 2.7 x H 0.7 mm	M 2.0	 verde
E-ZT-410SP ZirTi E-3S-410SP TriSurface	4.10	4.10	ES 2.4 x H 1 mm	M 1.8	 blu con fascia argento
E-ZT-410 ZirTi E-3S-410 TriSurface	4.10	4.10	ES 2.7 x H 0.7 mm	M 2.0	 blu
E-ZT-500 ZirTi E-3S-500 TriSurface	5.00	5.00	ES 2.7 x H 0.7 mm	M 2.0	 magenta

<p style="text-align: center;">\varnothing_3 DIAMETRO PILASTRO (mm)</p>  	<p style="text-align: center;">VITI DI SERRAGGIO (PER MOUNTER, TRANSFER, PILASTRI)</p>	<p style="text-align: center;">TRANSFER</p>	<p style="text-align: center;">ANALOGO</p>
<p style="text-align: center;">solo Regular Platform 3.30</p>	<p style="text-align: center;"> azzurra</p>	<p style="text-align: center;"> azzurro</p>	<p style="text-align: center;"> azzurro</p>
<p style="text-align: center;">solo Regular Platform 4.10</p>	<p style="text-align: center;"> argento</p>	<p style="text-align: center;"> blu</p>	<p style="text-align: center;"> blu</p>
<p style="text-align: center;">solo Switching Platform 3.30</p>	<p style="text-align: center;"> azzurra</p>	<p style="text-align: center;"> azzurro</p>	<p style="text-align: center;"> azzurro</p>
<p style="text-align: center;">solo Regular Platform 4.10</p>	<p style="text-align: center;"> argento</p>	<p style="text-align: center;"> blu</p>	<p style="text-align: center;"> blu</p>
<p style="text-align: center;">Regular Platform 5.00</p> <p style="text-align: center;">Switching Platform 4.10</p>	<p style="text-align: center;"> argento</p>	<p style="text-align: center;"> magenta</p> <p style="text-align: center;"> blu</p>	<p style="text-align: center;"> magenta</p> <p style="text-align: center;"> blu</p>



SOLUZIONI PROTESICHE



CORONE SINGOLE E PONTI CON UTILIZZO DI SOLUZIONI INDIVIDUALIZZABILI

CORONE SINGOLE E PONTI CON UTILIZZO DI PILASTRI PREFORMATI



Pilastri provvisori

Pilastri provvisori



Tecnica Simple



Pilastri definitivi

Pilastri fresabili definitivi

Pilastri per fusione o sovrافusione



diritti

precaricati

tecnica simple



Cannule calcinabili con esagono

Cannule calcinabili con base in lega con esagono

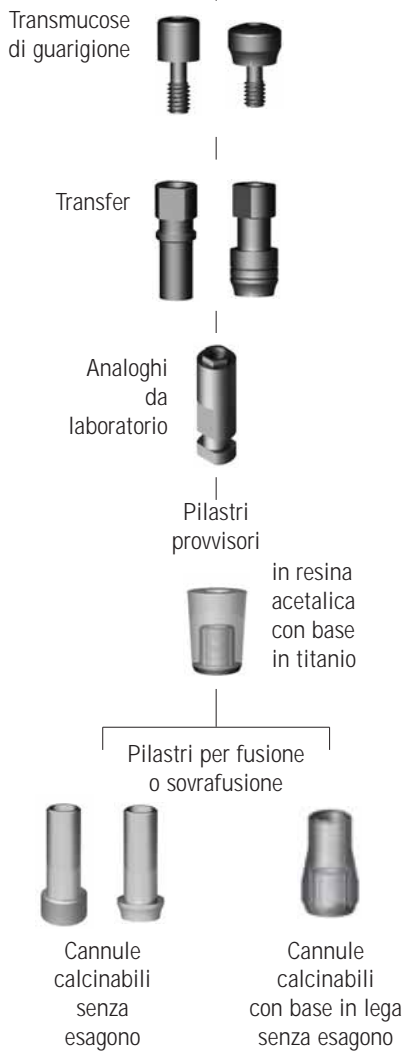


diritti

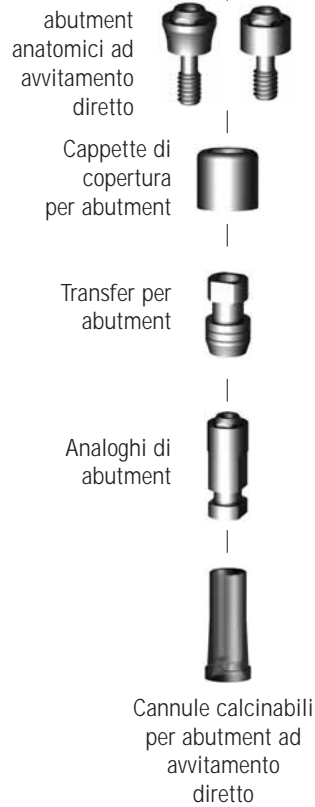


preangolati 15°

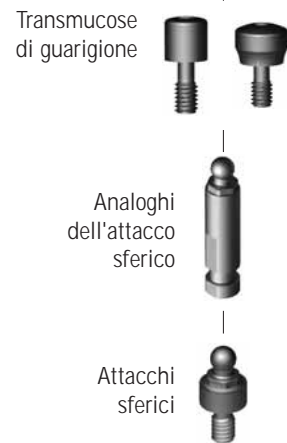
MESOSTRUTTURE E BARRE DIRETTAMENTE SU IMPIANTI



MESOSTRUTTURE E BARRE CON UTILIZZO DI ABUTMENT



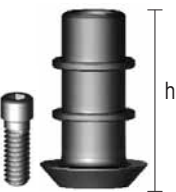
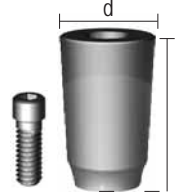


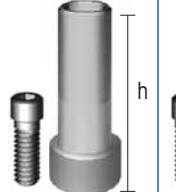
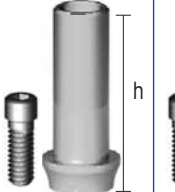

OVERDENTURE CON UTILIZZO DI ATTACCHI SFERICI





CORONE SINGOLE E PONTI CON UTILIZZO DI SOLUZIONI INDIVIDUALIZZABILI

DIMENSIONE IMPIANTI	TRANSMUCOSE DI GUARIGIONE		TRANSFER*		ANALOGHI DA LABORATORIO	PILASTRI
	a profilo diritto	a profilo anatomico	a profilo diritto	a profilo anatomico		IN RESINA ACETALICA CON BASE IN TITANIO
						
Impianti \varnothing 3.30 mm Impianti \varnothing 4.10 mm Switching Platform	E-TMG-330-2 h. 2 mm E-TMG-330-3 h. 3 mm E-TMG-330-5 h. 5 mm	E-TMG-330-372 d. 3.75 mm h. 2 mm E-TMG-330-373 d. 3.75 mm h. 3 mm E-TMG-330-375 d. 3.75 mm h. 5 mm	E-TRA-330-RIT h. 12 mm	E-TRAR-330-RIT h. 12 mm	E-ANA-330	E-MPT-330 h. 11 mm
Impianti \varnothing 3.75 mm \varnothing 4.10 mm		E-TMG-410-502 d. 5.00 mm h. 2 mm E-TMG-410-503 d. 5.00 mm h. 3 mm E-TMG-410-505 d. 5.00 mm h. 5 mm		E-TRAR-410-RIT h. 12 mm	E-ANA-410	E-MPT-410 h. 11 mm
Impianti \varnothing 5.00 mm		E-TMG-500-602 d. 6.00 mm h. 2 mm E-TMG-500-603 d. 6.00 mm h. 3 mm E-TMG-500-605 d. 6.00 mm h. 5 mm		E-TRAR-500-RIT h. 12 mm	E-ANA-500	E-MPT-500 h. 11 mm



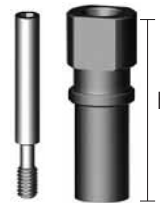
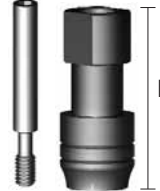

PROVVISORI**	PILASTRI FRESABILI DEFINITIVI**			PILASTRI PER FUSIONE O SOVRAFUSIONE**		
TECNICA SIMPLE	DIRITTI	PRESCARICATI	TECNICA SIMPLE	CANNULE CALCINABILI CON ESAGONO		CANNULE CALCINABILI CON BASE IN LEGA CON ESAGONO
						
E-MPT-330-ROT h. 10 mm	E-MFD-330-50 d. 5.00 mm h. 10 mm	E-MFP-330-50 h. 10 mm	E-MFD-330-44 d. 4.40 mm h. 10 mm	E-CC-330-EX h. 12 mm	E-CCR-330-EX h. 12 mm	E-UC-330-EX h. 11 mm
E-MPT-410-ROT h. 10 mm	E-MFD-410-60 d. 6.00 mm h. 10 mm	E-MFP-410-60 h. 10 mm	E-MFD-410-55 d. 5.50 mm h. 10 mm		E-CCR-410-EX h. 12 mm	E-UC-410-EX h. 11 mm
E-MPT-500-ROT h. 10 mm	E-MFD-500-75 d. 7.5 mm h. 10 mm	E-MFP-500-75 h. 10 mm	E-MFD-500-67 d. 6.70 mm h. 10 mm		E-CCR-500-EX h. 12 mm	E-UC-500-EX h. 11 mm

* I transfer vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VTRA-200 e VTRA-180 (3.30, 4.10 SP)

** I pilastri provvisori, i pilastri fresabili definitivi, i pilastri per fusione o sovrافusione vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VM-200 e VM-180 (3.30, 4.10 SP)
Si raccomanda di utilizzare le viti di serraggio solo per l'avvitamento definitivo del pilastro all'impianto. Per tutte le fasi di laboratorio e/o di prova, si raccomanda di usare viti di riserva che possono essere ordinate separatamente in confezioni da 1 pezzo (VM-200) o 10 pezzi (VM-200-10, VM-180-10)



CORONE SINGOLE E PONTI CON UTILIZZO DI PILASTRI PREFORMATI

DIMENSIONE IMPIANTI	TRANSMUCOSE DI GUARIGIONE		TRANSFER*		ANALOGHI DA LABORATORIO
	a profilo diritto	a profilo anatomico	a profilo diritto	a profilo anatomico	
					
Impianti \varnothing 3.30 mm Impianti \varnothing 4.10 mm Switching Platform	E-TMG-330-2 h. 2 mm E-TMG-330-3 h. 3 mm E-TMG-330-5 h. 5 mm	E-TMG-330-372 d. 3.75 mm h. 2 mm E-TMG-330-373 d. 3.75 mm h. 3 mm E-TMG-330-375 d. 3.75 mm h. 5 mm	E-TRA-330-RIT h. 12 mm	E-TRAR-330-RIT h. 12 mm	E-ANA-330
Impianti \varnothing 3.75 mm \varnothing 4.10 mm		E-TMG-410-502 d. 5.00 mm h. 2 mm E-TMG-410-503 d. 5.00 mm h. 3 mm E-TMG-410-505 d. 5.00 mm h. 5 mm		E-TRAR-410-RIT h. 12 mm	E-ANA-410
Impianti \varnothing 5.00 mm		E-TMG-500-602 d. 6.00 mm h. 2 mm E-TMG-500-603 d. 6.00 mm h. 3 mm E-TMG-500-605 d. 6.00 mm h. 5 mm		E-TRAR-500-RIT h. 12 mm	E-ANA-500



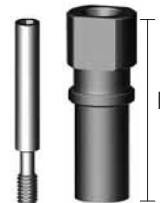
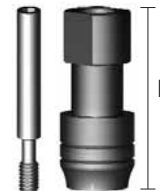

PILASTRI PROVVISORI IN RESINA ACETALICA CON BASE IN TITANIO**	PILASTRI DEFINITIVI DIRITTI**		PILASTRI DEFINITIVI PREANGOLATI (15°)**	
	a profilo diritto	a profilo anatomico	a profilo diritto	a profilo anatomico
				
E-MPT-330 h. 11 mm	E-MD-330-1 h. 7 mm h ₁ . 1 mm E-MD-330-2 h. 8 mm h ₁ . 2 mm E-MD-330-4 h. 10 mm h ₁ . 4 mm	E-MD-330-371 d. 3.75 mm h. 7 mm h ₁ . 1 mm E-MD-330-372 d. 3.75 mm h. 7 mm h ₁ . 2 mm E-MD-330-374 d. 3.75 mm h. 7 mm h ₁ . 4 mm	E-MA15-330 d. 3.30 mm h. 8 mm h ₁ . 2 mm	E-MAR15-330 d. 3.75 mm h. 8 mm h ₁ . 1.7 mm
E-MPT-410 h. 11 mm		E-MD-410-501 d. 5.00 mm h. 7 mm h ₁ . 1 mm E-MD-410-502 d. 5.00 mm h. 7 mm h ₁ . 2 mm E-MD-410-504 d. 5.00 mm h. 7 mm h ₁ . 4 mm		E-MAR15-410 d. 3.75 mm h. 8 mm h ₁ . 1.3 mm
E-MPT-500 h. 11 mm		E-MD-500-601 d. 6.00 mm h. 7 mm h ₁ . 1 mm E-MD-500-602 d. 5.00 mm h. 7 mm h ₁ . 2 mm E-MD-500-604 d. 5.00 mm h. 7 mm h ₁ . 4 mm		E-MAR15-500 d. 3.75 mm h. 8 mm h ₁ . 1.3 mm

* I transfer vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VTRA-200 e VTRA-180 (3.30, 4.10 SP)

** I pilastri provvisori, i pilastri fresabili definitivi, i pilastri per fusione o sovrafusione vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VM-200 e VM-180 (3.30, 4.10 SP) Si raccomanda di utilizzare le viti di serraggio solo per l'avvitamento definitivo del pilastro all'impianto. Per tutte le fasi di laboratorio e/o di prova, si raccomanda di usare viti di riserva che possono essere ordinate separatamente in confezioni da 1 pezzo (VM-200) o 10 pezzi (VM-200-10, VM-180-10)



MESOSTRUTTURE E BARRE
DIRETTAMENTE SU IMPIANTI

DIMENSIONE IMPIANTI	TRANSMUCOSE DI GUARIGIONE		TRANSFER*		ANALOGHI DA LABORATORIO
	a profilo diritto	a profilo anatomico	a profilo diritto	a profilo anatomico	
					
Impianti ø 3.30 mm	E-TMG-330-2 h. 2 mm	E-TMG-330-372 d. 3.75 mm h. 2 mm	E-TRA-330-RIT h. 12 mm	E-TRAR-330-RIT h. 12 mm	E-ANA-330
Impianti ø 4.10 mm Switching Platform	E-TMG-330-3 h. 3 mm	E-TMG-330-373 d. 3.75 mm h. 3 mm			
	E-TMG-330-5 h. 5 mm	E-TMG-330-375 d. 3.75 mm h. 5 mm			
Impianti ø 3.75 mm ø 4.10 mm		E-TMG-410-502 d. 5.00 mm h. 2 mm		E-TRAR-410-RIT h. 12 mm	E-ANA-410
		E-TMG-410-503 d. 5.00 mm h. 3 mm			
		E-TMG-410-505 d. 5.00 mm h. 5 mm			
Impianti ø 5.00 mm		E-TMG-500-602 d. 6.00 mm h. 2 mm		E-TRAR-500-RIT h. 12 mm	E-ANA-500
		E-TMG-500-603 d. 6.00 mm h. 3 mm			
		E-TMG-500-605 d. 6.00 mm h. 5 mm			




PILASTRI PROVVISORI IN RESINA ACETALICA**	PILASTRI PER FUSIONE O SOVRAFUSIONE**		
	CANNULE CALCINABILI ROTANTI, SENZA ESAGONO		CANNULE CALCINABILI CON BASE IN LEGA ROTANTI, SENZA ESAGONO
			
E-MPT-330 h. 11 mm	E-CC-330-ROT h. 12 mm	E-CCR-330-ROT h. 12 mm	E-UC-330-ROT h. 11 mm
E-MPT-410 h. 11 mm		E-CCR-410-ROT h. 12 mm	E-UC-410-ROT h. 11 mm
E-MPT-500 h. 11 mm		E-CCR-500-ROT h. 12 mm	E-UC-500-ROT h. 11 mm

* I transfer vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VTRA-200 e VTRA-180 (3.30, 4.10 SP)

** I pilastri provvisori, i pilastri fresabili definitivi, i pilastri per fusione o sovrافusione vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VM-200 e VM-180 (3.30, 4.10 SP)
Si raccomanda di utilizzare le viti di serraggio solo per l'avvitamento definitivo del pilastro all'impianto. Per tutte le fasi di laboratorio e/o di prova, si raccomanda di usare viti di riserva che possono essere ordinate separatamente in confezioni da 1 pezzo (VM-200) o 10 pezzi (VM-200-10, VM-180-10)



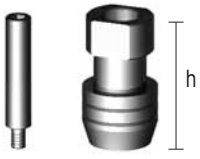


MESOSTRUTTURE E BARRE CON UTILIZZO DI ABUTMENT

DIMENSIONE IMPIANTI	ABUTMENT PER AVVITAMENTO DIRETTO		CAPPETTE DI COPERTURA PER ABUTMENT**
			
Impianti \varnothing 3.30 mm Impianti \varnothing 4.10 mm Switching Platform	E-ABUT-330-2.5 h. 2.5 mm E-ABUT-330-3.5 h. 3.5 mm		E-ABUT-VT h. 4 mm
Impianti \varnothing 3.75 mm \varnothing 4.10 mm		E-ABUT-410-2.5 h. 2.5 mm E-ABUT-410-3.5 h. 3.5 mm	E-ABUT-VT h. 4 mm

* I transfer per abutment vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VTRABUT.

** Le cappette di copertura per abutment e i pilastri per sovrastrutture su abutment vengono forniti completi della relativa vite di fissaggio VABUT.

Si raccomanda di utilizzare le viti di serraggio solo per l'avvitamento definitivo dei pilastri. Per tutte le fasi di laboratorio e/o di prova, si raccomanda di usare viti di riserva, che possono essere ordinate separatamente in confezione da 1 pezzo

TRANSFER PER ABUTMENT*	ANALOGHI PER ABUTMENT	CANNULE CALCINABILI PER ABUTMENT SENZA ESAGONO**
		
<p>E-TRABUT h. 9 mm</p>	<p>E-ANABUT</p>	<p>E-ABUT-CC h. 10 mm</p>
<p>E-TRABUT h. 9 mm</p>	<p>E-ANABUT</p>	<p>E-ABUT-CC h. 10 mm</p>














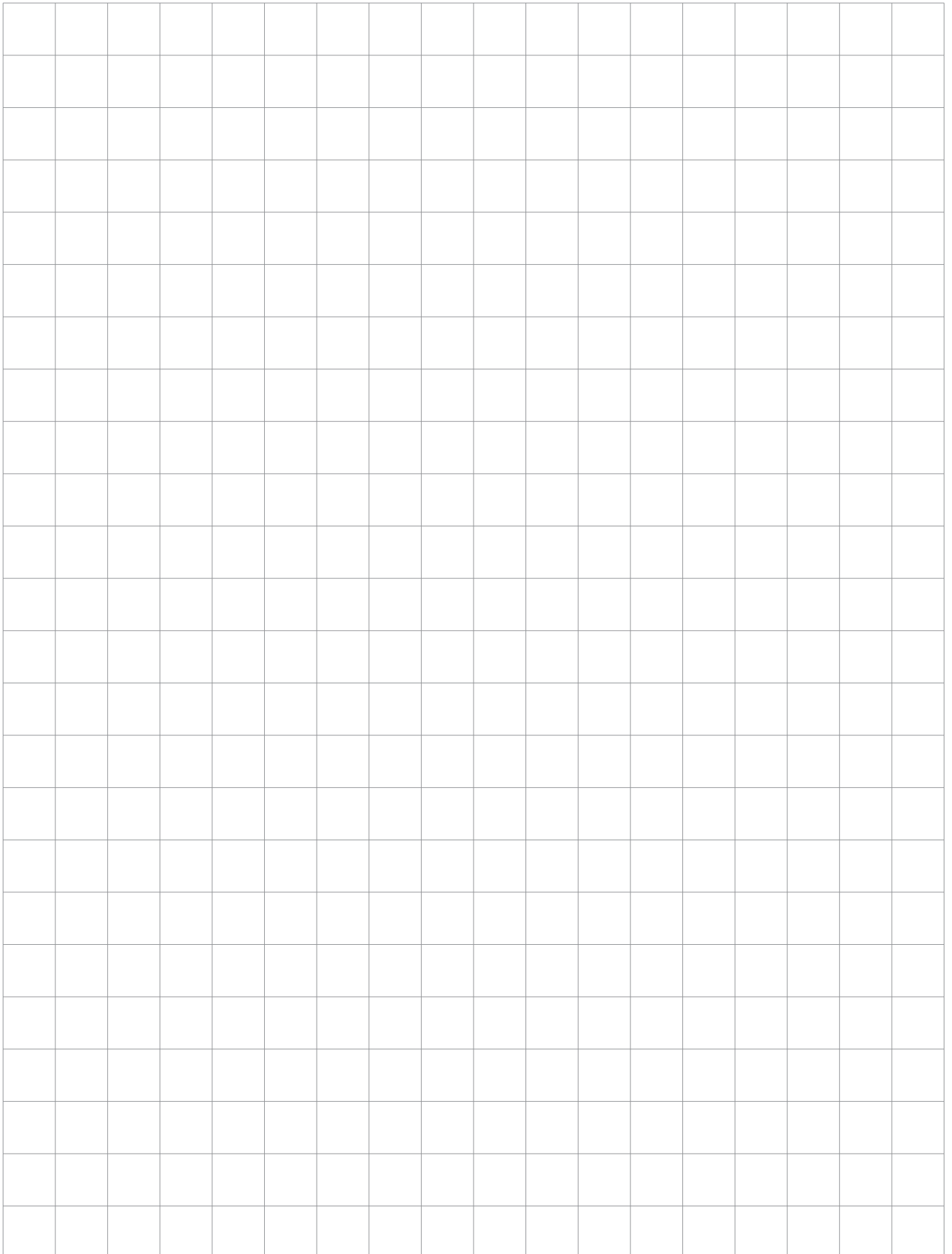
OVERDENTURE CON UTILIZZO DI ATTACCHI SFERICI

DIMENSIONE IMPIANTI	TRANSMUCOSE DI GUARIGIONE		ANALOGHI DELL'ATTACCO SFERICO	ATTACCHI SFERICI
	a profilo diritto	a profilo anatomico		
Impianti \varnothing 3.30 mm Impianti \varnothing 4.10 mm Switching Platform	E-TMG-330-2 d. 3.75 mm h. 2 mm E-TMG-330-3 d. 3.75 mm h. 3 mm E-TMG-330-5 d. 3.75 mm h. 5 mm		ANAS	E-AS-330-1 h. 1 mm E-AS-330-2 h. 2 mm E-AS-330-4 h. 4 mm
Impianti \varnothing 3.75 mm \varnothing 4.10 mm		E-TMG-410-502 d. 5.00 mm h. 2 mm E-TMG-410-503 d. 5.00 mm h. 3 mm E-TMG-410-505 d. 5.00 mm h. 5 mm	ANAS	E-AS-410-1 h. 1 mm E-AS-410-2 h. 2 mm E-AS-410-4 h. 4 mm



COMPONENTI PER BARRE E ATTACCHI SFERICI

	Codice	Dimensione	Materiale	Descrizione
	CAP-TFL-1	ø 2.2 mm	Teflon	Cappetta in teflon
	CONT-CAP-TFL-1	ø 4.8 mm	Acciaio inox	Contenitore cappetta teflon
	CAP-1	ø 2.2 mm	Oro	Cappetta in oro
	O-RINGS-KIT	ø 4.5 x 1.5 mm	Gomma naturale e acciaio inox	Kit di 3 o-ring e relativo contenitore, compatibili con testa ø 2.2 mm
	CAP-TIT-1	ø 2.2 mm	Titanio	Cappetta in titanio
	AN-CAP-TIT-1	h. 2.2 mm	Plastica	Anello in plastica di ricambio per cappetta in titanio
	MOL1-CAP-TIT-1	ø 3.2 mm	Acciaio	Molla di ritenzione di ricambio per cappetta in titanio
	MOL2-CAP-TIT-1	ø 3.2 mm	Acciaio	Molla di ritenzione morbida, di ricambio, per cappetta in titanio
	AVV-CAP-TIT-1	ø 3.2 mm	Acciaio	Avvitatore per cappetta in titanio
	CAV-375	p. 2.5 mm h. 3.4 mm l. 2.5 mm	Oro	Cavaliere in oro, profilo a U per barra tonda, ø 1.8 mm
	CAV-TIT	p. 3.6 mm h. 3.7 mm l. 50 mm	Titanio	Cavaliere divisibile per barra ovoidale
	BARL	ø 1.8 mm l. 50 mm	Oro	Barra in oro, profilo tondo
	BARC	ø 1.8 mm l. 50 mm	Plastica	Barra calcinabile, profilo tondo
	BARC-CAV-TIT	p. 2.2 mm h. 3 mm l. 50 mm ø 2.2 mm	Plastica	Barra calcinabile, profilo ovoidale





Sweden&Martina S.p.A.
Via Veneto 10
35020 Due Carrare (Pd), Italy
Tel. 049 91.24.300
Fax 049 91.24.290
www.sweden-martina.it

Anteprima Convention Autunno 2007
Rev. 09/07