

STAND OUT WITH **TCS** AESTHETICS

TCS Flexible Partial
Now available in millable discs

Millable **Disc**



Unbreakable™ by TCS

Nylon termoplastico ad alte prestazioni

Garantito indistruttibile

Progettato per la sua eccezionale memoria
nel conservare la forma

Resistente alle macchie

Vestibilità moderna, leggera, resistente e
impercettibile in bocca.

Shade	98mmx20mm	98mmx25mm
St. Pink	1428996	1429000
Natural	1428999	1429002
Lt./Dk. Pink	1428997	1429001



iFlex™ by TCS

Poleolefine termoplastica altamente traslucente

Virtualmente indistruttibile

Semplice da rifinire e lucidare

Resistente alle macchie e di facile manutenzione

Vestibilità moderna, leggera, resistente e
impercettibile in bocca.

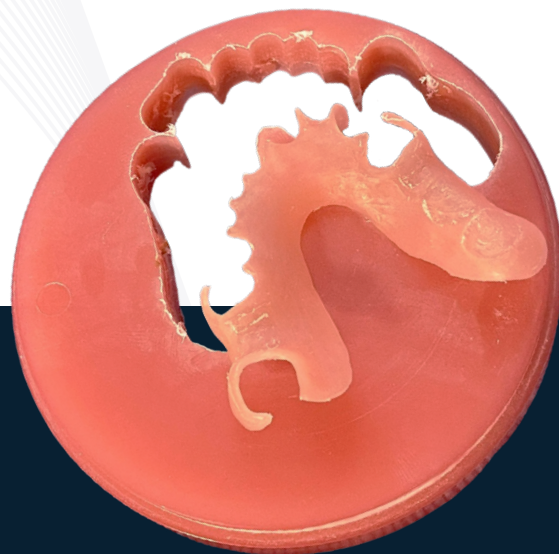
Shade	98mmx20mm	98mmx25mm
St. Pink	1428986	1428989
Natural	1428987	1428990
Lt./Dk. Pink	1428988	1428992



TCS Millable *Disc*

La rivoluzione digitale continua a cambiare il futuro dell'odontoiatria, con numeri in crescita di laboratori odontotecnici che utilizzano CAD/CAM per produrre apparecchi removibili di grande precisione. Siamo lieti di tuffarci nell'era digitale con i nostri Dischi Fresabili TCS, disponibili in Unbreakable™ e iFlex™

Tonalità: Standard Pink. Rosa Light-Dark. Natural



Scan

Scansiona il modello principale utilizzando qualsiasi scanner disponibile sul mercato.

Design

Progetta la struttura dell'apparecchio utilizzando il modulo rimovibile da un software di tua scelta.
(Es. Modulo 3 Shape)



- Connettori: progettare strategicamente i connettori attorno alla struttura e zona di aggancio per garantire che l'apparecchio sia mantenuto in una posizione stabile durante il processo di fresatura. Quando si utilizza un sistema a secco, se non sono stati utilizzati i connettori stabiliti, il calore della fresa può modificare e distruggere la forma della chiusura
- Spessore: per ottenere risultati accurati e un apparecchio stabile, lo spessore della struttura non deve essere inferiore a 2,0 - 2,5 mm. Da notare che i casi con selle ad estremità libera richiedono un aumento di spessore; tipicamente non inferiore a 2,5 mm.
- Note: lasciare fino a 2 mm di spazio extra per dare spazio a denti e all'agente legante/acrilico. (Visualizza la sezione; "Aggiunta di denti a Unbreakable™ e parziali fresati iFlex™").

Milling

Configurare il sistema di fresatura secondo le raccomandazioni del produttore per il PMMA. In generale, la fresatura ad umido è il metodo preferito per le resine TCS

L'impostazione della velocità e la scelta delle frese possono influenzare il prodotto finale.

Per la fresatura a umido utilizzare frese acriliche standard.

Per la fresatura a secco si consiglia di utilizzare strumenti di fresatura a 2 lame con rivestimento diamantato CVD (deposizione chimica da vapore), o strumento di fresatura a 3 lame in carburo di tungsteno premium NON RIVESTITO.

Nota: quando si utilizza una fresa a secco, il calore prodotto dalla fresatura può causare l'accumulo di materiale attorno alla fresa. Se questo accade, arrestare il sistema, pulire la fresa e riprendere. Controllare regolarmente l'eventuale accumulo di frese.

Aggiunta denti ai parziali fresati in Unbreakable™ e iFlex™

Si consiglia di aggiungere denti fresati o stampati in 3D per ottenere una maggiore precisione e un adattamento più accurato al parziale

Il disegno di base del parziale deve includere una presa con un peduncolo. Quando si progetta l'area dell'incollaggio, assicurarsi che l'alloggiamento del dente abbia 2 mm di spazio attorno per lasciare posto all'acrilico e almeno 1 mm per sovrapporsi al dente con materiale TCS per creare maggiore ritenzione ed evitare qualsiasi movimento laterale.

L'interno del dente deve essere scavato per consentirgli di appoggiarsi perfettamente sul perno e avere spazio per l'acrilico.

Per ottenere la massima ritenzione possibile, sabbiare l'area o le aree del parziale e dei denti che saranno in contatto con l'acrilico aggiunto e praticare fori di ritenzione meccanica sul perno e nelle aree in cui è necessaria la ritenzione.

Passaggi aggiuntivi solo per Unbreakable™:

Aggiungere uno strato sottile di agente adesivo TCS Fusing Liquid nell'area dell'invasatura e lasciare riposare per 2 minuti. Questo processo dovrebbe essere fatto due volte

Prima che l'agente adesivo evapori, procedere alla fase successiva (aggiunta di acrilico).

Aggiungi acrilico all'alveolo e posiziona il dente sul perno. La consistenza dell'acrilico deve essere sufficientemente fluida consentire il deflusso nella ritenzione meccanica creata. Rimuovere l'eccesso e lucidare la superficie se necessario.

Suggerimenti

Si consiglia l'uso dell'acrilico del colore dei denti per ottenere una transizione più naturale tra i materiali e quello superiore parziale estetico.

L'acrilico in eccesso coprirà lo spazio tra il dente e il materiale TCS. Se è necessaria una tenuta migliore, è possibile utilizzare un agente adesivo per sigillare la scollatura del dente.

Aggiungere uno strato sottile di TCS Putty attorno ai denti per mantenerli in posizione prima di polimerizzare l'acrilico.

Unbreakable™ by TCS

iFlex™ by TCS

Unbreakable™ and iFlex™ by TCS

