



BT-LINK

GUIDA ALLA SCELTA
E PROTOCOLLI OPERATIVI



Base in titanio con cappetta calcinabile
per la gestione di protesi avvitate e cementate



BT-LINK

Base in titanio con cappetta calcinabile per la gestione di protesi avvitata e cementate



CAPPETTA CALCINABILE
Inclusa, in materiale plastico, sviluppata per la gestione dei manufatti secondo le tecniche tradizionali di fusione a cera persa.



BASE PER MODELLAZIONE
Per modellare facilmente la sovrastruttura senza intaccare l'interfaccia con la connessione implantare.



PROFILO DI EMERGENZA
Disegnato per l'adattamento ottimale dei tessuti nel caso di restauri provvisori.



D
C

B



TACCA ANTIROTAZIONALE
Per il riposizionamento rapido e preciso della struttura protesica.



E

F



PROGETTAZIONE CAD
Utilizzabile per la progettazione CAD-CAM di protesi grazie ai dati STL compatibili con i principali software CAD.



GESTIONE DELL'INCOLLAGGIO
Per garantire la passività di strutture complesse quali implant bridge, barre e toronto.



VITE A TESTA PIANA
Inclusa, garantisce la totale passività della struttura finale.



PRECISIONE DELLA CAPPETTA
Consente l'accurata gestione della ceratura per le tecniche di fusione a cera persa.

CONNESSIONE	DIMENSIONE FILETTO	A	B	C	D	E	F
		DIAMETRO FORO OCCLUSALE	ALTEZZA BT-LINK	ALTEZZA SPALLA	ALTEZZA TACCA ANTIROTAZIONALE	ALTEZZA CAPPETTA CALCINABILE	SPESSORE CAPPETTA CALCINABILE
EN	M1,8	2,6	5,55	1,0	1,0	15	0,45
ER EW	M2,0						
IR IM IW	M1,8						
KR	M1,6						
KW	M1,8	2,4					
TN TR TW		2,6					
SR	M2,0	2,5					
BT	M1,4	2,2					

BT-LINK consente di essere impiegato nel normale flusso di lavoro del proprio laboratorio in quanto si adatta sia alle moderne procedure di progettazione e produzione CAD-CAM sia alle tradizionali tecniche di modellazione e fusione a cera persa.

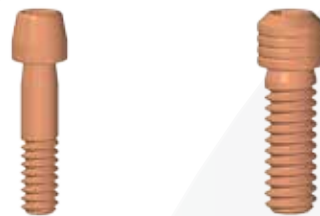
BT-LINK consente di gestire con estrema facilità il fitting delle strutture protesiche garantendo un adattamento passivo anche nel caso di impianti divergenti. Il ridotto ingombro verticale del BT-LINK permette di ottenere strutture protesiche ottimali anche in caso di ridotto spazio occlusale.

Accessori

VITI

Il disegno della testa delle viti BTK CAD-CAM, unitamente alla specifica fresatura del canale di passaggio della vite, permettono di raggiungere eccellenti livelli di passività delle strutture avvitate su impianti. Per avvitare le viti di ritenzione, utilizzare driver ES. 1,20.

CONNESSIONE	CODICE VITE
ER EW AC	690NA076
EN TN TR TW IM IR IW	690NA077
BT	690NA078
KR	690NA083
SR	690NA090
AB	690NA092
KW	690NA118



CAPPETTE CALCINABILI

Le cappette calcinabili sono acquistabili separatamente in confezioni da 5 pezzi.

CONNESSIONE	CODICE CAPPETTA
EN IR KR SR TN	205NA001.05
ER KW TR	205NA002.05
BT	205NA003.05
IM	205NA004.05
EW IW TW	205NA005.05



SCAN ABUTMENT

BTK offre una vasta gamma di scan abutment per la realizzazione di componenti protesiche attraverso tecnica CAD-CAM. Nella fase di modellazione, l'acquisizione ed il riconoscimento dello scan abutment garantiscono il corretto posizionamento della connessione implantare sulla quale il restauro protesico è sviluppato. Contatta direttamente il Servizio Fresaggio BTK CAD-CAM per conoscere le piattaforme implantari attualmente disponibili e la compatibilità degli scan abutment con il tuo scanner.

COMPATIBILITÀ	CONNESSIONE	CODICE SCAN ABUTMENT
BT KLASSIC BT KONIC BT EVO	EN	351EN1A0
	ER	351ER1A0
	EW	351EW1A0
	IR	351IR1A0
	IW	351IW1A0
BT KLASSIC	IM	351IM1A0
BT SAFE BL	KR	351KR1A0
BT SAFE BL BT NANO	KW	351KW1A0
BT SAFE TL 8NECK	SR	351SR1A0
TWO 3,6	TN	351TN1A0
TWO 4,0	TR	351TR1A0
TWO 5,0	TW	351TW1A0
BT-4	BT	351BT1A1
SWEDEN & MARTINA PREMIUM KOHNO *	AB	351AB1A0
	AC	351AC1A0



Protocolli Operativi

PROCEDURA TRADIZIONALE: FUSIONE

Utilizzando BT-LINK con la relativa cappetta calcinabile è possibile modellare in cera la struttura da fondere, ottenendo comunque un adattamento passivo ottimale della struttura ed un'elevata precisione dell'accoppiamento tra abutment ed impianto evitando le tipiche inaccuratezze causate dalla fusione.

1. Rilevare l'impronta a livello dell'impianto e inviarla al laboratorio.
2. Colare il modello in gesso facendo attenzione che l'analogo dell'impianto sia posizionato correttamente sul transfer per impronta.
3. Applicare il BT-LINK completo di cappetta calcinabile all'analogo.
4. Modellare con cera il volume finito (wax up).
5. Completata la modellazione rimuovere la struttura dal modello lasciando il BT-LINK in situ. Estrarre dunque il BT-LINK dalla struttura modellata.
6. Predisporre la struttura per il processo di fusione seguendo le tecniche di laboratorio convenzionali.
7. Adattare e rifinire adeguatamente la struttura ottenuta dalla fusione e fissare con adesivi il BT-LINK.

PROCEDURA CAD-CAM: STRUTTURE FRESATE

Utilizzando il BT-LINK e gli scan abutment BTK è possibile gestire l'intera fase di modellazione virtualmente avvalendosi dei sistemi CAD-CAM. Con questa procedura si associa quindi all'elevata rifinitura dell'anatomia ottenuta dalla fresatura, un adattamento passivo ottimale ed un'elevata precisione dell'accoppiamento abutment – impianto.

Il seguente procedimento implica l'utilizzo di scan abutment ed è adatto per i sistemi CAD-CAM più diffusi. Altri procedimenti dovranno essere valutati direttamente con il fornitore del proprio sistema CAD-CAM.

1. Rilevare l'impronta a livello dell'impianto e inviarla al laboratorio.
2. Colare il modello in gesso facendo attenzione che l'analogo dell'impianto sia posizionato correttamente sul transfer per impronta.
3. Avvitare lo scan abutment corrispondente alla piattaforma dell'analogo facendo attenzione che il piatto dell'analogo chiuda perfettamente sulla connessione dello scan abutment. Si consiglia di preparare il modello in gesso con gengiva rimovibile e monconi sfilabili per avere facile accesso all'accoppiamento scan abutment – analogo.
4. Procedere con la scansione del modello secondo le procedure del proprio sistema di scansione.
5. Modellare virtualmente la struttura. Il processo di progettazione e realizzazione della struttura dipende dal sistema CAD-CAM impiegato. Per le descrizioni dettagliate dei processi di volta in volta richiesti, fare riferimento alla documentazione o al software dello specifico fornitore del sistema.
6. Una volta ottenuta la struttura fresata, può quindi essere incollata al BT-LINK.

PREPARAZIONE DELLA BASE INCOLLAGGIO BT-LINK

1. Avvitare il BT-LINK all'analogo al fine di proteggere la connessione della base incollaggio stessa. Attenzione: il bordo, la geometria di collegamento (connessione) ed il canale della vite del BT-LINK non devono subire danni durante il processo di sabbiatura.
2. Sabbiare il BT-LINK con ossido di alluminio 50 micron ad una pressione massima di 2 bar.
3. Pulire il BT-LINK e la sovrastruttura per rimuovere ogni traccia di polvere e untuosità dalla superficie.
4. Applicare un pin cilindrico plastico all'interno del foro d'accesso della vite accorciandolo alla misura desiderata. Il pin impedisce che il canale della vite venga ostruito o chiuso dal cemento durante il processo di incollaggio. Una volta completata la fase di incollaggio il pin può essere rimosso.
5. Miscelare il cemento secondo le istruzioni del produttore e applicarlo sulle aree da cementare.
6. Spingere quindi la sovrastruttura sul BT-LINK fino a che raggiunge l'indice di posizionamento. Verificare che la struttura poggia completamente sulla base del BT-LINK stesso.
7. Rimuovere eventuali residui di adesivo e, ad avvenuto indurimento del cemento rimuovere il pin dal canale della vite.
8. La struttura è quindi pronta per i successivi trattamenti.


Tabella riepilogativa

COMPATIBILITÀ	CONNESSIONE	CODICE BT-LINK		DISEGNO TECNICO
		NON ROTANTE	ROTANTE	
BT KLASSIC BT KONIC BT EVO	EN	246EN1A0	246EN1A1	
	ER	246ER1A0	246ER1A1	
	EW	246EW1A0	246EW1A1	
	IR	246IR1A0	246IR1A1	
	IW	246IW1A0	246IW1A1	
BT KLASSIC	IM	246IM1A0	246IM1A1	
BT SAFE BL	KR	246KR1A0	246KR1A1	
BT SAFE BL BT NANO	KW	246KW1A0	--	
BT SAFE TL 8NECK	SR	246SR1A0	246SR1A1	
TWO 3,6	TN	246TN1A0	246TN1A1	
TWO 4,0	TR	246TR1A0	246TR1A1	
TWO 5,0	TW	246TW1A0	246TW1A1	
BT-4	BT	--	246BT1A1	



Ci impegniamo per essere il riferimento dei professionisti dell'implantologia in ogni paese del mondo, sviluppando partnership basate sulla fiducia, guidate dal rispetto e finalizzate a raggiungere obiettivi comuni.

Sistema di qualità certificato UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 13485, conforme a Direttiva 93/42/CEE e s.m.i.

 Prodotti a marchio CE.

FOLLOW THE RED WITH:



BTK - The Smile System

06201104 RO 02.07.2014



Biotec s.r.l.
Via Industria, 53 - 36031 - Povolara di Dueville (VI) - ITALY
Tel: +39.0444.361251 - Fax: +39.0444.361249
info@btkthesmilesystem.com

www.btkthesmilesystem.com