

## LaserAbutments™



# LaserAbutments

## Introduzione



I LaserAbutment di Renishaw offrono nuovi vantaggi e nuove possibilità rispetto agli abutment personalizzati tradizionali. Gli abutment sono realizzati in cromo cobalto (CoCr) con marcatura CE, normalmente utilizzato per corone, protesi dentarie parziali, ponti su impianti; questo materiale garantisce diversi benefici se impiegato per la produzione di abutment.

Uno dei vantaggi è la possibilità di creare corone fissate con viti con la semplice stratificazione di ceramica.

I LaserAbutment vengono forniti con un profilo di emergenza pre lucidato che nella maggior parte dei casi non richiede ulteriori interventi di finitura manuali e consente quindi di risparmiare tempo e denaro.

## Vantaggi

- Corone fissate con viti:  
presentano costi inferiori rispetto alla combinazione di corone e abutment e la realizzazione avviene in tempi più rapidi
- È possibile far aderire alla superficie ceramiche di tipo standard, non preziose, che possono essere più difficili da gestire con il titanio
- Il cromo cobalto è un materiale estremamente idoneo per le fasi di lucidatura successive alla cottura della ceramica
- Ciascun abutment viene fornito con viti in titanio in dotazione



Ciascun abutment viene fornito con viti in titanio in dotazione

## Benefici

- Fornito con profilo di emergenza pre lucidato
- Compatibile con la maggior parte dei tipi di impianto
- Renishaw è in grado di acquisire i dati da sistemi CAD/CAM aperti selezionati
- Non contiene nickel, cadmio né berillio
- Vite in titanio inclusa con ciascun LaserAbutment
- Prodotto interamente da Renishaw nel Regno Unito con materiali a marchio CE
- Prodotto tramite processo di fusione laser computerizzato per risultati più coerenti
- Prodotto in conformità alla normativa ISO 13485



È possibile realizzare corone fissate con viti con la semplice stratificazione della ceramica

### Metodologie di lavorazione

I LaserAbutment vengono creati utilizzando un processo computerizzato altamente tecnologico denominato fusione laser. Questo processo additivo viene spesso definito "stampa tridimensionale" poiché prevede la costruzione di ciascuna struttura in una serie di strati sottili consecutivi, dallo spessore di 0,020 mm.

Un laser di potenza è diretto su un letto di metallo polverizzato (in questo caso cromo cobalto con marcatura CE) e le aree in cui il laser è messo a fuoco si fondono in un sottile strato solido. Un secondo strato di polvere viene quindi distribuito sul precedente prima che il laser crei la parte successiva di ciascun LaserAbutment. Quando tutti gli strati sono completati vengono creati il profilo di emergenza, estremamente uniforme e pre lucidato, e la superficie di impianto.

Per ulteriori informazioni  
visitate il sito Web all'indirizzo:  
[www.renishaw.com](http://www.renishaw.com)

**Renishaw S.p.A**  
Via dei Prati 5,  
Torino  
Italia

T +39 (0)11 966 10 52  
F +39 (0)11 966 40 83  
E [dental@renishaw.com](mailto:dental@renishaw.com)  
[www.renishaw.it](http://www.renishaw.it)