

# LaserAbutments™



# LaserAbutments

## Introduction



Les piliers LaserAbutments de Renishaw vous offrent de nouveaux avantages, potentiellement lucratifs par rapport aux piliers traditionnels sur mesure. Le cobalt chrome (CoCr), avec le marquage CE, est couramment utilisé pour les couronnes, les prothèses partielles et les bridges sur implant. L'utilisation de ce matériau présente plusieurs avantages pour les piliers.

L'un des avantages, est la capacité de créer une couronne avec vis de retenue en ajoutant simplement la porcelaine.

Les piliers LaserAbutments sont fournis avec un profil d'émergence pré-poli qui, dans la plupart des cas, ne requiert aucune finition manuelle, vous permettant une économie de temps et d'argent.

## Intérêt

- Couronnes avec vis de retenue  
– Leur coût est moindre que la combinaison pilier/couronne, avec une plus grande rapidité d'exécution
- Les porcelaines standards non précieuses peuvent être scellées sur la surface, ce qui peut s'avérer plus difficile avec le titane
- Le CoCr est un matériau facile à repolir après la cuisson de la porcelaine



Vis en titane fournie avec chaque pilier LaserAbutment

## Avantages

- Fourni avec un profil d'émergence prépoli
- Compatible avec les principaux types d'implants
- Renishaw peut utiliser les données de systèmes CAO/FAO sélectionnés
- Sans nickel, cadmium ni béryllium
- Vis en titane incluse avec chaque pilier LaserAbutment
- Fabriqué intégralement au Royaume-Uni par Renishaw, avec des matériaux marqués CE
- Produit à l'aide d'un processus de « fusion laser » contrôlé par ordinateur – donnant des résultats plus uniformes
- Fabriqué conformément à la norme ISO 13485



Créez une couronne avec vis de retenue en ajoutant simplement la porcelaine

## Réalisation

Les piliers LaserAbutments sont créés à l'aide d'un processus de pointe contrôlé par ordinateur, appelé fusion laser. Ce procédé de fabrication additive est parfois appelé impression 3D car chaque prothèse est élaborée en couches successives de 0,020 mm d'épaisseur chacune.

Un faisceau laser très puissant est concentré sur une couche plane de métal en poudre (ici, du CoCr avec le marquage CE) et les zones sélectionnées fusionnent en une fine couche solide. Une seconde couche de poudre est alors répandue sur la première avant que le laser ne crée la seconde « tranche » de chaque pilier LaserAbutments. Lorsque toutes les couches sont réalisées, on crée le profil d'émergence, prépoli et parfaitement lisse, et l'interface d'implant.

Pour connaître nos points de  
contacts dans le monde, consultez  
notre site web : [www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr)

**Renishaw S.A.S.**  
15 rue Albert Einstein,  
Champs sur Marne, 77447  
Marne la Vallée, Cedex 2

France  
© 2012 Renishaw plc. Tous droits réservés.  
Référence. H-5489-8709-01-A  
Création Août 2012

**T** +33 1 64 61 84 84  
**F** +33 1 64 61 65 26  
**E** [france@renishaw.com](mailto:france@renishaw.com)  
[www.renishaw.fr](http://www.renishaw.fr)