

LaserAbutments™



LaserAbutments

Introducción



Los LaserAbutments de Renishaw le ofrecen nuevas y beneficiosas ventajas sobre los pilares personalizados tradicionales. Fabricados en cromo cobalto (CrCo) con marcado **CE**, que es el que se utiliza habitualmente para las coronas, dentaduras parciales y estructuras sobre implantes, este material tiene múltiples ventajas cuando se utiliza en los pilares.

Una de esas ventajas es la capacidad de poder fabricar una corona atornillada simplemente aplicando cerámica.

Los LaserAbutments se suministran con un perfil de emergencia pre-pulido que, en muchos casos, no necesita de un acabado manual posterior, ahorrando con ello tiempo y dinero.

Ventajas

- Coronas atornilladas: Tienen un coste menor que la combinación de pilar/corona y su elaboración es más rápida
- Pueden aplicarse a su superficie cerámicas estándar para materiales no preciosos, cuya aplicación puede ser más complicada con el titanio
- El CrCo es un material fácil de volver a pulir después de la cocción de la cerámica



Se suministra un tornillo de titanio con cada pilar

Beneficios

- Suministrado con un perfil de emergencia pre-pulido
- Compatible con los principales tipos de implantes
- Renishaw trabaja con archivos de datos, incluso de otros sistemas CAD/CAM abiertos
- Libre de níquel, cadmio y berilio
- Se suministra un tornillo de titanio con cada pilar LaserAbutment
- Fabricados en el Reino Unido por Renishaw, utilizando materiales con marcado c€
- Producidos mediante el proceso “Laser Melting” controlado por ordenador, que produce unos resultados más consistentes
- Fabricados según la norma ISO 13485



Fabrique coronas atornilladas simplemente aplicando cerámica

Cómo se hacen

Los LaserAbutments se fabrican utilizando un proceso de alta tecnología controlado por ordenador llamado Laser Melting (Fundido Láser). Este proceso “aditivo” se denomina a veces “3D printing” (“impresión 3D”) porque en él se fabrica cada estructura mediante una serie de finas capas sucesivas de 0.020 mm de grosor.

Un rayo láser de alta potencia incide sobre una capa de metal en polvo (en este caso, CrCo con marcado c€) y las áreas seleccionadas se funden formando una delgada capa sólida. Una segunda capa de polvo se deposita sobre la primera antes de que el láser cree la capa siguiente de cada pilar LaserAbutment. Cuando se han completado todas las capas, se crean el perfil de emergencia liso y pre-pulido y la interfaz de implante.

**Para obtener información de contacto a nivel mundial,
visite nuestra página web: www.renishaw.es**

Renishaw Ibérica, S.A.U **T** +34 93 6633420
Gavà Park, C. Imaginació, 3, **F** +34 93 6632813
08850 GAVÀ Barcelona **E** spain@renishaw.com
España **www.renishaw.es**

© 2012 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.
Referencia de producto. H-5489-8707-01-A
Creado en Agosto de 2012