

LaserBridges™



LaserBridges

Introducción



Los LaserBridges son estructuras implanto-soportadas. Están fabricados en cromo cobalto (CoCr) con marcado CE, y reproducen exactamente el diseño del técnico.

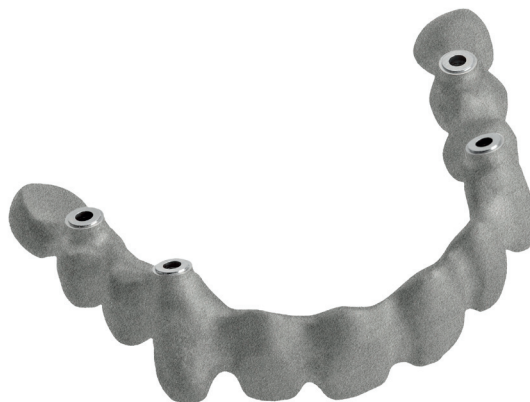
Nuestros puentes atornillados proporcionan una calidad superior de ajuste, puesto que las posiciones de implante se capturan mediante un escáner de contacto de alta precisión.

La estructura se construye capa por capa mediante la fabricación aditiva, el proceso de fusión por láser, que a veces se llama sinterización láser. Finalmente, se realiza el fresado de las posiciones de las interfaces de implante.

Servicio de escaneado

Ofrecemos el servicio de escaneado y fabricación de LaserBridges en tres sencillos pasos:

1. **Envíenos a Renishaw su modelo y su diseño waxup.**
2. **Nosotros escanearemos su trabajo y fabricaremos su LaserBridge.**
3. **Usted recibirá su LaserBridge por mensajería.**



LaserBridge sobre 4 implantes

Ventajas y beneficios

- Ajuste de alta precisión
- Precio fijo por cada conexión al implante
- Alto detalle oclusal
- Para una mayor precisión todos los puentes se liberan de tensiones
- Excelente adhesión de la cerámica
- Libre de níquel, cadmio y berilio*
- Los diseños pueden enviarse desde varios sistemas de CAD abiertos
- Se capturan todos los detalles
- Fabricados según la norma ISO 13485
- Fabricados por Renishaw íntegramente en el Reino Unido, utilizando cromo cobalto con marcado CE



LaserBridge

Cómo se hacen

Las estructuras LaserBridge se elaboran mediante fabricación aditiva. Utilizando un proceso de fusión por láser de alta tecnología, a veces llamado sinterización láser, cada estructura se fabrica acumulando sucesivas capas de 0,030 mm de grosor.

Un rayo láser de alta potencia incide sobre una capa de metal en polvo (en este caso, CoCr con marcado CE) 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 LaserBridge.

Una vez construidas todas las capas, se realiza el fresado de la geometría del implante para garantizar un ajuste pasivo.

* De acuerdo con el contenido en níquel indicado por el fabricante y la desviación permitida según la norma BS EN ISO 22674:2006.

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

Renishaw Ibérica, S.A.U
Gavà Park, C. Imaginació, 3,
08850 GAVÀ Barcelona
España

T +34 93 6633420
F +34 93 6632813
E spain@renishaw.com
www.renishaw.es

© 2013 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.
Referencia de producto. H-5489-9121-01-A
Creado en Septiembre de 2013