



# CA<sup>®</sup> CLEAR-ALIGNER VECTOR<sup>®</sup> 40

I. Einbau mit Drucktopf



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)

## VECTOR<sup>®</sup> 40



- Spezi schraube in Micro-Bauweise zur Herstellung von aktivierbaren CA<sup>®</sup> CLEAR-ALIGNER Schienen.
- Ermöglicht schnelle transversale Dehnungen.
- Mit Retentionsarmen zur sicheren Verankerung mit Autopolymerisat auf den CA<sup>®</sup>-Schienen.



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)

## Materialliste



- VECTOR® 40 Dehnschraube (REF 2486)
- ISOFOLAN® Folie (REF 3207)
- CA®-CYANO VENEER FAST (REF 5302)
- CA®-Folie hard (0,75mm) (REF 3407)
- SD-Folienschere A (REF 3461)
- Aktivierungsschlüssel (REF 9035)
- BIOCRYL®-RESIN (REF 3221 & 3218)



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)

- Mittellinie anzeichnen



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- ISOFOLAN® Folie zur Isolierung tiefziehen.



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- Zur Streckwegminderung das Hartgipsmodell in Granulat einbetten



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- CA®-Folie hard tiefziehen



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- Die Basis mit einer Schere reduzieren



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- **CA<sup>®</sup>-CYANO VENEER  
FAST REF 5302,**  
Flasche je 5 g.
- **CA<sup>®</sup>-Pipetten REF 5300,**  
Packung je 25 Stück



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)



- **Mit einer Pipette  
CA<sup>®</sup>-CYANO VENEER  
FAST aufbringen.**



[www.ca-clear-aligner.com](http://www.ca-clear-aligner.com)

- Ausrichten der VECTOR® 40 mit einer Pinzette



- Kontrolle des Gegenkiefers



- Aufbringen des Autopolymerisates



- Verwendung des HM-Tricutter REF 3370



- Wachs mit dem Skalpell entfernen – nicht abdampfen!



- Mit einer Diamant  
Trennscheibe trennen.





## VECTOR® 40 REF 2486



- 10 Stück
- B x H 3,6 x 2,5 mm
- Länge 19,0 mm
- Dehnung 3,0 mm
  
- Aktivierungshinweis:  
pro 1/1 Umdrehung =  
0,7 mm

