Zahnärztliche Schlafmedizin

TAP®
Thornton Adjustable Positioner

Herstellanleitung für TAP®-T und TAP®-T Reverse

Das Therapie-Gerät zur Behandlung von Schnarchen und Schlafapnoe

- individuell angepasst
- stufenlos einstellbar
- laterale Beweglichkeit
- grazil und bruchsicher
- hoher Tragekomfort
- langjährige klinische Erfahrung

SCHEU

Empfohlene Material-Liste:

Bezeichnung	REF
TAP®-T Kit oder	9030.1
TAP®-T Kit **vormontiert** oder	9030.2
TAP®-T Reverse Kit oder	9050.1
TAP®-T Reverse Kit **vormontiert**	9050.2
TAP®-T XL UK-Zentrierung	9029
Split-Fixator	5380
GEORGE GAUGE™ Bissregistrierung	5471
GEORGE GAUGE™ Bissgabeln, groß (10 St.)	5462
Bite Fix® Bissregistrierung	5474
Bite Fix® Bissgabeln (10 St.)	5475
Bite Fix® one	5503
SIL-KITT rot oder	3442
SIL-KITT klar	3443
ISOFOLAN®	3207
DURASOFT® seal magenta oder	3337
DURASOFT® seal klar oder	3338
DURASOFT® seal blau	3339
DURASOFT® pd (Stärke: 2,5 mm)	3387
DURASOFT® blue pd (Stärke: 2,5mm)	3348
Diamant Trennscheibe mit Mandrell	5288
CA® CYANO VENEER FAST	5302
Ausblockkitt	3220
DURASPLINT® Herstell-Kit	3257
Finier-Set	3378
DIMO® grob	3382
CETRON® Pflege-Set	3236

Zur Herstellung der TAP®-T Schiene sollten die angegebenen Materialien zur Verfügung stehen. Die Modelle sollten nach den Angaben der GEORGE GAUGE™ Bissregistrierung bzw. des Bissregistrats (maximal 50 – 60% der maximalen individuellen Protrusion) in einen Split-Fixator oder Artikulator eingesetzt werden. Die TAP®-T Verstelleinheit ist ca. 1 mm voraktiviert.

Die vorliegende Einbauanleitung kann auch für das TAP®-T Reverse genutzt werden. Bei der TAP®-T Reverse OK-Verstelleinheit ist das Aktivierungsloch für den Innensechskantschlüssel vom Haken abgewandt (palatinal). Diese Modellversion kann im Mund nicht aktiviert werden. Außerdem ist bei der Positionierung der TAP®-T Reverse mit der Einbauhilfe darauf zu achten, dass die OK-Verstelleinheit hinter den oberen Schneidezähnen platziert wird. Weitere Informationen zur Herstellung der TAP®-T Reverse ab Seite 13.

Hinweis:
Die optimale Adaption und für den Therapieerfolg notwendige Retention der TAP®-T Schienen aus DURASOFT® pd 2,5 mm kann nur mittels hoher Überdruckverformung mit mindestens 5,0 bar Arbeitsdruck erzielt werden. Diese hohen Verformungskräfte werden von den BIOSTAR® Geräten erreicht.

1

Mit Hilfe der GEORGE GAUGE™ Bissregistrierung (REF 5471) und der dazugehörigen Bissgabel L (REF 5462) werden die Modelle in einen Split-Fixator (REF 5380) oder Artikulator eingesetzt.
Hinweis: Stimmen die Mittellinien der Kiefer nicht überein, richten Sie den späteren Einbau der TAP®-T Teile nach der Oberkiefermitte aus.

2

Um ein Abbrechen von Zähnen zu verhindern und das Ein- und Ausgliedern der TAP®-T Schiene zu erleichtern, werden stark untersichgehende Stellen mit Hilfe von SIL-KITT rot (REF 3442) ausgeblockt.

3

Die ISOFOLAN® Folie vorschriftsmäßig über die Modelle tiefziehen und mit einer SD-Folienschere A (REF 3460) oder B (REF 3461) bis zu den Modellböden kürzen.

4

Zur Verhinderung eines Luftstaus im folgenden Tiefziehvorgang die ISOFOLAN® Folien interdental und okklusal mit einem Skalpell einschneiden.
Hinweis: Die Folie wird nicht abgehoben und bleibt für die weiteren Tiefziehvorgänge auf dem Modell.

5

Die Modelle im Granulat einbetten und die Granulatabdeckung (REF 3006) über das Edelstahl-Füllgranulat legen, um ein Anhaften des Granulats an der DURASOFT® seal Folie zu verhindern.
Hinweis: Die Schritte 6, 7 und 8 sind optional. Die DURASOFT® seal Folie dient zur leichteren Pflege der Schiene und minimiert Zahnsteinanhaftungen auf dem Material.

6

Die DURASOFT® seal Folie klar (REF 3338), blau (REF 3339) oder magenta (REF 3337) vorschriftsmäßig über die Modelle tiefziehen.

7

Um die DURASOFT® seal Adaption sicherzustellen, die DURASOFT® seal Folie beim Abheben des Verschlussrings gegen das Edelstahl-Füllgranulat drücken.

8

Die DURASOFT® seal Folie mit einer SD-Folienschere bis zum Modell einschneiden und mit einem Skalpell den Bereich unterhalb der Interdentalpapillen perforieren. Diese Einschnitte Unterstützen die Folienadaption der folgenden DURASOFT® pd Folie.

Hinweis: In diesem Schritt nehmen Sie keine Einschnitte der DURASOFT® seal Folie im Bereich der Schienenausdehnung vor.

9

DURASOFT® pd Folie (REF 3387) vorschriftsmäßig über die DURASOFT® seal Folie tiefziehen. Beide Folien verbinden sich in diesem Vorgang zu einer Einheit.

10

Die Folie mit dem Trennfräser (REF 3214) grob reduzieren.

11

Die Aktivierung der OK-Verstelleinheit erfolgt durch Drehung der Innensechskantschraube hinter der Stirnplattenöffnung.
Hinweis: Wir empfehlen eine Voraktivierung der OK-Verstelleinheit von 1 mm.

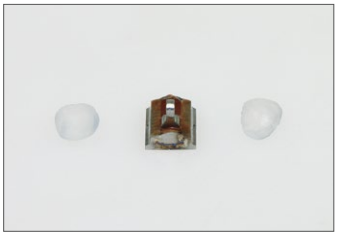
Gelangt der Haken während des Einstellens in den Bereich des Freilaufs, kann dieser durch Drehen des Innensechskantschlüssels in entgegengesetzter Richtung und durch unterstützenden Druck gegen den Schraubenkörper wieder vom Gewinde aufgenommen werden.

12

Hinweis: Die Arbeitsschritte 12. bis 21. sind in den vormontierten TAP®-T (REF 9030.2) / TAP®-T Reverse Kits (REF 9050.2) bereits für Sie vorbereitet.

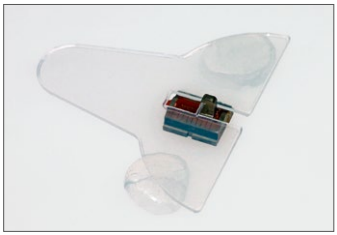
Um zu verhindern, dass Kunststoff in die Gewindespindel oder in die Öffnung der Stirnplatte der OK-Verstelleinheit fließt, werden diese mit Klebewachs aufgefüllt. Wachsüberschüsse oberhalb der Spindel werden mit einem Skalpell entfernt und geglättet.
Hinweis: Wir empfehlen SUPRADENT® Klebewachs, da es paraffinfrei ist und keine Verfärbungen des Kunststoffes verursacht.

13



Zwei SIL-KITT Kügelchen werden auf einer geraden Arbeitsfläche links und rechts neben der OK-Verstelleinheit platziert.

14



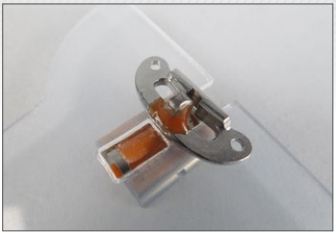
Die TAP®-T Einbauhilfe wird mit dem Griff nach vorn und mit dem kleinen Kunststoffsteg (aus dieser Perspektive vor dem Haken) bündig auf das SIL-KITT gelegt und parallel zur Arbeitsfläche ausgerichtet.
Die Einbauhilfe leicht andrücken, damit diese Kontakt zur OK-Verstelleinheit hat.

15

Die UK-Zentrierung wird, mit der Verstärkung nach oben zeigend, mittig aufgesetzt und parallel ausgerichtet. Den Haken nicht in der Ein/Ausstiegs Öffnung platzieren, sondern mit Kontakt an der Vorderseite der UK-Zentrierung.
Bei nicht übereinstimmender Mittellinie von Oberkiefer und Unterkiefer kann die Positionierung der Teile zueinander entsprechend berücksichtigt und angepasst werden.
Die Abbildung stellt die fixierte UK-Zentrierung von dorsal dar.

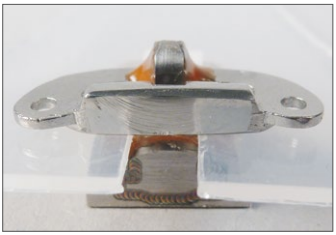
Alternativ kann hier die TAP®-T XL UK-Zentrierung verwendet werden.

16



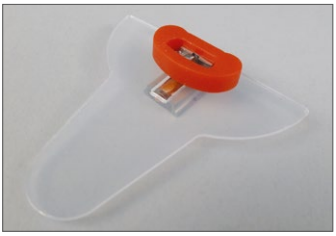
Den Haken zur Stabilisierung mit einem Tropfen Klebewachs umschwemmen.

17



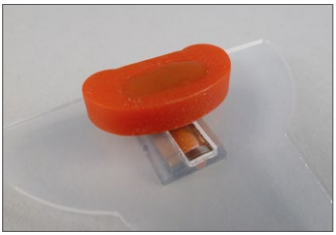
Ansicht von dorsal. Die Verstärkung der UK-Zentriereinheit befindet sich oben.

18



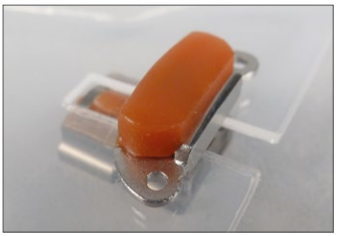
Die TAP®-T Matrix mit der erweiterten Öffnung auf die UK-Zentrierung bündig aufsetzen. Bei Verwendung der TAP®-T XL UK-Zentrierung die beiliegende XL Matrix verwenden.

19



Den Hohlraum der Matrix bis zur Oberkante mit Klebewachs füllen.

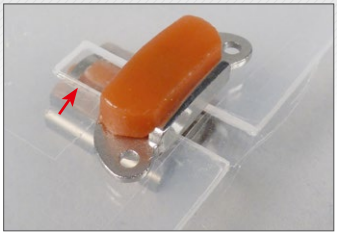
20



Nach dem Abkühlen und Aushärten des Klebewachses die TAP®-T Matrix entfernen und das Klebewachs auf Blasenbildung überprüfen.

Hinweis: Dieser Wachsblock dient als Platzhalter für die Bewegungsfreiheit des Hakens in der UK-Schiene (Vertikal- und Lateralspiel).

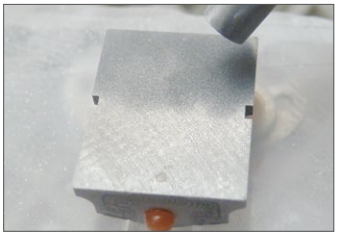
21



Beide Aussparungen der Einbauhilfe mit Klebestreifen abdecken.

So wird ein Verbund zwischen der OK- und UK-Schiene während des Antragens und Auspolymerisierens des DURASPLINT® Kunststoffes verhindert.

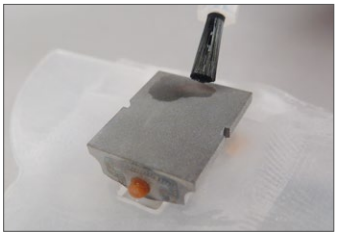
22



Die Oberflächen der Metallteile mit Aluminiumoxid 50 µm anstrahlen.

Hinweis: Vorsicht im Bereich der Laserschweißnähte, da durch zu intensives Abstrahlen Beschädigungen verursacht werden können.

23



Die Oberflächen der Metallteile mit einem Metal Primer benetzen (z.B. Metal Primer Z von GC).

24

Um zusätzlichen Freiraum zu gewinnen, kann die UK-Schiene bei Bedarf lingual, im Bereich von 32 bis 42, vorsichtig bis kurz vor den Weichanteil reduziert werden.
Hinweis: Um ausreichend Stabilität der UK-Schiene zu gewährleisten, sollten Sie die Schiene lingual nur an Kontaktstellen zum Wachsplatzhalter einschleifen.

Bei der Herstellung einer TAP®-T Reverse beachten Sie bitte die abweichenden Arbeitsschritte, die im Anhang beschrieben sind.

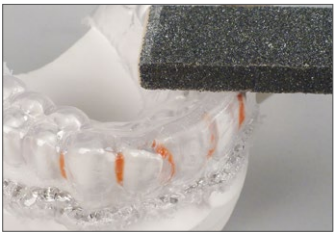
25

Den frontalen Bereich der DURASOFT® pd Schiene mit Monomer benetzen. Dies fördert einen dauerhaften Verbund zwischen der Schiene und dem DURASPLINT® Kunststoff.

26

Zum Aufsetzen und Ausrichten der TAP®-T Einbauhilfe werden zwei Kugeln Ausblockkitt (REF 3220) geformt und bukkal im Bereich der Prämolaren aufgesetzt. Die Ausrichtung der Einbauhilfe sollte so gewählt sein, dass die Einbauhilfe flächigen Kontakt zur UK-Front besitzt und der Wachsplatzhalter im Kontakt mit der reduzierten Lingualfläche der UK-Schiene liegt.
Hinweis: Bei elongierten Zähnen kann die TAP®-T Einbauhilfe so angepasst werden, dass ein möglichst flächiger Kontakt zur UK-Front ermöglicht wird.

27



Die OK-Schiene im Bereich der mittleren Frontzähne mit Schmirgelpapierhölzern* leicht plan schleifen.

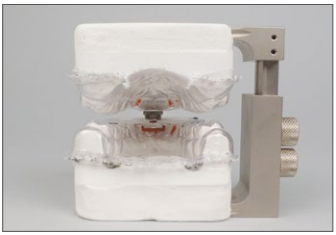
(*Bezugsquelle: www.fischer-pforzheim.de)

28

Die TAP®-T Einheit (OK-Verstelleinheit, UK-Zentrierung und die TAP®-T Einbauhilfe) nach der Okklusionsebene und der Mittellinie ausrichten.

Bei der Herstellung einer TAP®-T Reverse beachten Sie bitte die abweichenden Arbeitsschritte, die im Anhang beschrieben sind.

29

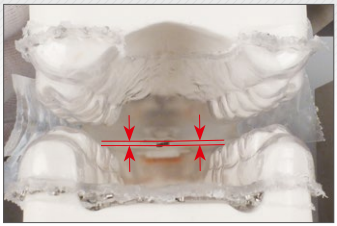


Ansicht zur Kontrolle der Okklusionsebene und der vertikalen Ausrichtung von dorsal.

30

Für den Auftrag von DURASPLINT® zwei Klebestreifen vestibulär über die Front adaptieren, jeweils einen Klebestreifen oberhalb und einen unterhalb der TAP®-T Einbauhilfe. Dies verschließt den Zwischenraum der Schienen und dient dem Kunststoff als Begrenzung zum Vestibulärbereich.

31



DURASPLINT® im vorgegebenen Mischungsverhältnis verarbeiten und von dorsal beidseitig um die TAP®-T Einbauhilfe gießen, bis der Kunststoff die komplette TAP®-T Metalleinheit einschließt.
Wichtiger Hinweis: Um einen Verbund beider Hälften zu vermeiden darf die Höhe der TAP®-T Einbauhilfe **nicht** überschritten werden.
Nach Entnahme der Modelle aus dem Drucktopf müssen Sie die folgenden Schritte 32 – 34 zügig durchführen.

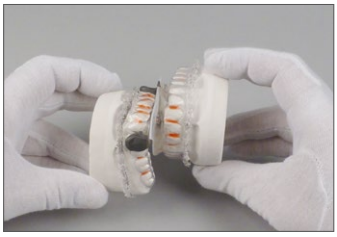
32

Lösen und Entfernen der Fixator-Schrauben.

33

Herausziehen der Modelle aus der Führung.

34



Die Modelle um 90° gegeneinander drehen und voneinander lösen.

Hinweis: Das Klebewachs muss bei diesem Arbeitsschritt noch warm und verformbar sein; es könnte sonst bei der 90° Drehung zu einer Beschädigung des Hakens kommen.

35

Die TAP®-T Einbauhilfe nach oben abheben.

Die Übergänge zwischen dem angetragenen Kunststoff und der DURASOFT® pd Schiene mit einer Kunststofffräse glätten und die Rückstände vom Ausblockkitt entfernen. Anschließend beide Schienen mit Monomer benetzen und vollständig mit einer dünnen Schicht DURASPLINT® verstärken.

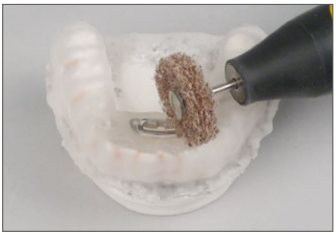
36

Zustand der Ober- und Unterkieferschienen nach der Verstärkung.

Das Klebewachs vor der weiteren Bearbeitung der Schienen an den Metallteilen gründlich abdampfen.

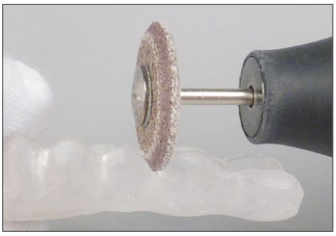
Hinweis: Wenn Sie die vormontierte Variante verwenden, entfernen Sie bitte zusätzlich die weiße Schutzfolie auf der OK-Verstelleinheit.

37



Die Oberseite der UK-Zentrierung mit einer DIMO® grob Ausarbeitungsscheibe (REF 3382) vorsichtig freilegen. (Max. Drehzahl: 10.000 UPM). Es darf sich kein Kunststoff auf der Kontaktfläche der UK-Zentrierung befinden!

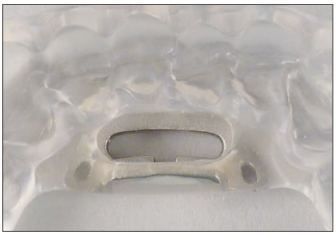
38



Das arkadenförmige Ausarbeiten der Schienenränder erfolgt mit einer am Abziehstein zugerichteten POLYFIX Scheibe (REF 3371).

Hinweis: Um eine Fransenbildung zu vermeiden, müssen Sie vom weichen DURASOFT® pd Material zum harten DURASOFT® pd Material ausarbeiten.

39



Eine ovale Öffnung unterhalb der UK-Zentrierung einschleifen. Dies dient dem Speichelablauf und vereinfacht die Reinigung des Hohlraumes unterhalb der UK-Zentrierung.

Im Anschluss an die Politur müssen Lateral- und Vertikalspiel geprüft werden. Eine unzureichende Beweglichkeit kann durch Klebewachsrückstände unter der UK-Zentrierung verursacht werden. Diese müssen vollständig abgedampft werden.

40

Fertige Oberkiefer TAP®-T Schiene.

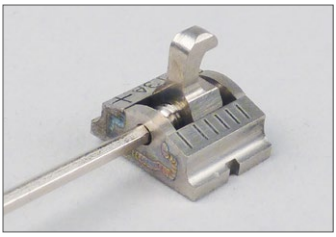
41

Fertige Unterkiefer TAP®-T Schiene.

Herstellung der TAP®-T Reverse

Bitte Vorbereitungen wie im Hauptteil in den Arbeitsschritten Nr. 1 bis 21 zur TAP®-T beschrieben durchführen

42



Hinweis:
Die Aktivierungsöffnung für den Innensechskantschlüssel finden Sie bei der TAP®-T Reverse nicht frontal, wie bei der TAP®-T, sondern dem Haken abgewandt palatinal. Dadurch kann diese verkleinerte OK-Verstelleinheit in der DURASOFT® pd Schiene hinter die oberen Schneidezähne eingearbeitet werden.

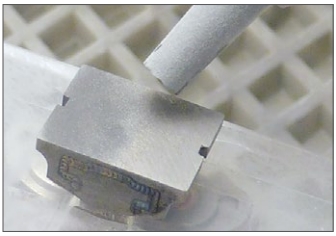
43

Um die TAP®-T Reverse OK-Verstelleinheit so weit wie möglich an die Palatinalflächen im Bereich von 11 bis 21 einzuarbeiten, kann die tiefgezogene DURASOFT® pd Schiene bei Bedarf vorsichtig bis kurz vor den Weichanteil reduziert werden.

44

Um einen guten und dauerhaften Verbund zwischen dem DURASOFT® pd und dem DURASPLINT® sicherzustellen, die Oberfläche der Schienen im palatinalen und lingualen Bereich vor dem Aufbringen des DURASPLINT® Kunststoffes mit Monomer benetzen.

45



Die Oberflächen der TAP®-T Reverse OK-Verstelleinheit und UK-Zentrierung vorsichtig mit Aluminiumoxid 50 µm anstrahlen.

46

Die Metallteile mit einem Metal Primer benetzen (z.B. Metal Primer Z von GC).

47

Zum Aufsetzen und Ausrichten der TAP®-T Reverse Einbauhilfe zwei Kugeln Ausblockkitt formen und im Bereich der oberen Prämolaren aufsetzen.

48

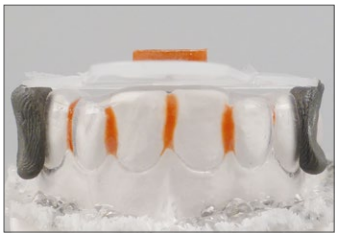
Oberkieferansicht mit ausgerichteter Einbauhilfe verblockt mit TAP®-T Reverse OK-Verstelleinheit und UK-Zentrierung.

49

Die TAP®-T Reverse Einheit hinter die oberen Schneidezähne, entsprechend der Okklusionsebene und der Mittellinie palatinal positionieren.

Hinweis:
Die Einbauhilfe sollte möglichst flächigen Kontakt zur OK/UK-Front haben.

50



Die Oberkieferschiene kann zusätzlich mit Schmirgelpapierhölzern im Bereich 11, 21 (wie im Hauptteil unter Nr. 27 beschrieben) leicht reduziert werden.

51

Frontale Ansicht mit ausgerichteter Einbauhilfe.

Die weiteren Arbeitsschritte sind im Hauptteil der TAP®-T Herstellanleitung ab Nr. 30 beschrieben.

TAP®-T im Vergleich zu TAP®-T Reverse

52

Abbildung einer fertigen TAP®-T Reverse Schiene mit geringer vertikaler Bisssperrung für Patientenfälle mit Tiefbiss – und der nicht sichtbaren, palatinalen Aktivierungsöffnung sowie einer fertigen Oberkiefer TAP®-T Schiene mit frontaler Aktivierungsöffnung.

Hinweis: Für diese Schienen wurde das DURASPLINT® Monomer durch die STEADY-RESIN Farbmonomere neonblau (REF 8360) und neonorange (REF 8361) ersetzt.

53

Weisen Sie den Patienten bitte unbedingt auf eine korrekte CETRON®-Pflege der DURASOFT® pd Schienen mit CETRON® Reinigungspulver und mögliche Gegenanzeigen hin!

Hinweis:
Mittel auf pflanzlicher Basis sowie mit alkoholischen Anteilen (z. B. PYRALVEX®) sollten wegen möglicher Verfärbung und Materialschädigung grundsätzlich nicht mit DURASOFT® pd in Verbindung gebracht werden.

Hinweis:
Mithilfe von DURASOFT® seal blau und DURASOFT® seal magenta sind farbige TAP®-T Schienen auch ohne STEADY-RESIN Farbmonomere möglich.

DE PDF/10/24 REF PM0006.01

SCHEU-DENTAL GmbH
www.scheu-dental.com
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn · Germany
phone +49 2374 9288-0
fax +49 2374 9288-90
Facebook
scheu.dental