

# Gouttières avec et sans occlusion ajustée

## Matériaux pour travailler

### Pour la fabrication:

- Gouttières dures: Erkodur, gouttières ajustées 1,5 - 5,0 mm , gouttières miniplastiques 0,8 - 1,5 mm
- Goutt. dures/molles: Erkoloc-pro, gouttières ajustées 2,0 - 5,0 mm, gouttières miniplastiques 2,0 mm, (double couche) (Erkoloc, 1,8/3,0 mm, temps de portage max. 3 mois)
- Goutt. semi-molles: Erkoflex-95, gouttières ajustées (mordu) 2,5 et 4,0 mm
- Goutt. ténaces-dures: Erkolign, 1,0 et 2,0 mm (en cas de charge extrême, très résistante, mais ajustement limité)
- Pour l'ajustement par addition (montage): Resilit-S (817 501) (817 503) résine autopolymérisante pour Erkodur et Erkoloc-pro (Erkoloc) Erkoflexsticks-95 (177 006) avec le pistolet à fusion (177 000) pour Erkoflex-95. Évt. brûleur à air chaud (177 540) pour ajuster Erkoflex-95.
- Pour l'ajustement par abaissement (mordu): Erkoform-3d, -3/Occluform-3 (Erkoform-RVE/Occluform).
- Pour l'isolation du modèle et compensation du retrait thermoformer aussi la feuille d'isolation appliquée ex usine en direction vers le modèle (autrement Isolac (624 050), seulement isolation).
- Gabarits de protection (110 900) pour couvrir les granules en utilisant Erkoloc-pro et Erkoflex-95 (moins de perte des granules).

### Pour la préparation du modèle:

- En cas des contre-dépouilles grandes et matériau dur, parallomètre pour marquer l'équateur prothétique.
- Erkogum (110 844) pour combler, cire haute fusion (725 080) pour remplir des bulles dans le plâtre.
- Erkoskin (625 050) pour décharger le bord gingival.

### Pour la finition:

- Recommandation: Jeu de finition Quick 2 (110 877) avec fraise coupant à droite, spirale à gauche (110 836) pour grossièrement découper, fraise à spirale HSS (110 876) pour découper la forme souhaitée, fraise en métal dur croisée (110 837) pour finement polir, Lisko-S (223 200) pour pré polir les bords et Liskoid (223 205) pour prépolir des espaces interdentaires très étroits.
- Fraise en métal dur forme poirée (110 835) pour meuler
- Jeu de polissage (110 878) pour polir Erkodur et Erkoloc-pro, brûleur à air chaud (177 540) pour faire briller Erkoflex-95.

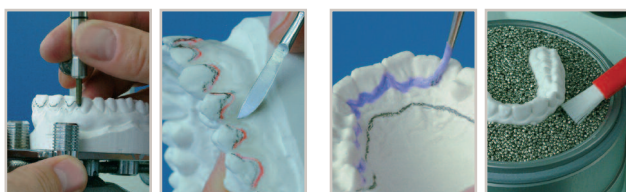
## Conseils

- Ces instructions se limitent à la fabrication générale des gouttières. Des individualisations fonctionnelles comme pour la thérapie avec des **gouttières de réflexe, de réposition, de distraction, centriques, Michigan et beaucoup d'autres types de gouttières** peuvent - à quelques exceptions - seulement être réalisées avec types de matériaux qui sont au moins durs dans la zone de l'occlusion (Erkoloc-pro, Erkodur).
- Les parties qui pourraient empêcher une bonne adaptation de la plaque doivent être enlevées (que se soit le plancher de la mandibule ou les zones sur les parties vestibulaires). Casser les bords coupants.
- Pour obtenir des gouttières transparentes d'Erkoloc-pro ou d'Erkoflex-95 **sans** feuilles d'isolation, le modèle doit être isolé avec Isolac.
- En cas des gouttières dépassant le bord gingival, on doit le décharger par l'application d'une couche d'Erkoskin.
- Des gouttières en Erkoloc ajusté par Resilit-S ne doivent pas être bougées pendant 2 heures après l'ajustement pour le durcissement de la couche relevée.
- Pour éviter la formation des déchirures de tension, appliquer un peu de monomère sur la zone qui doit être ajustée par Resilit-S avant de découper la gouttière ou l'enlever du modèle.
- En cas des gouttières en Erkoloc-pro, on peut meuler jusqu'à la couche molle.

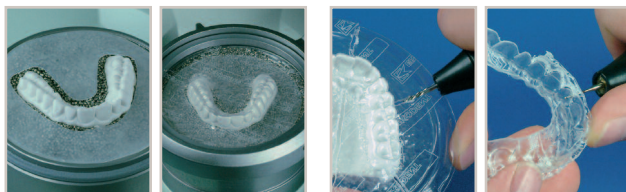
## Gouttières occlusales sans ajustement, par exemple gouttières de stabilisation, gouttières miniplastiques

Matériau: Erkodur, 0,8 -1,5 mm, dur • Erkodur-A1/A3, 1,0 mm, dur • Erkoloc-pro, 2,0 mm, mou/dur • Erkolign, 1,0 mm, ténace-dur  
Concernant la fabrication les matériaux ne se distinguent pas, concernant la finition seulement légèrement.

1. Observer les conseils concernant la préparation du modèle (voir PrincipesThermof.pdf). Tracer la ligne de survey (ou plus grand contour) à l'aide d'un paralléliseur. Puis mettre en contre- dépouille.



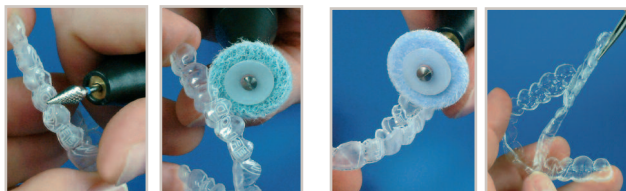
3. Éventuellement recouvrir les granules avec un gabarit de protection (Erkoloc-pro/Erkoflex-95).



Thermoformer.

5. Si nécessaire aplanir les bords coupants avec la fraise croisée (> 20 000 tr/mn).

Lisser les bords avec Lisko-S (10 000 tr/mn).



2. Le cas échéant, décharger ce qui est nécessaire avec Erkoskin.

Enfouir le modèle dans les granules de telle sorte que seulement la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles.

4. Découper la plaque thermoformée avec la fraise (> 20 000 tr/mn) pour un enlèvement plus facile.

Avec la fraise à spirale HSS découper sans appuyer (> 20 000 tr/mn) la forme souhaitée.

6. Lisser les zones interdentaires avec Liskoid (10 000 tr/mn).

Erkolign: lisser avec Lisko-S, Liskoid et polisseurs en silicone blancs.

Préférentiellement retirer la feuille d'isolation maintenant.

7. Si nécessaire, polir les zones mats avec la pièce à main, cependant en cas de ces plaques minces, le plus souvent un polissage n'est pas nécessaire.



8. Gouttière miniplastique ou de stabilisation terminée.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

## Gouttière occlusale avec ajustement par abaissement (par meulage), par exemple gouttière centrique

Matériau: Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, dur • Erkodur-A1, 2,0 mm, dur • Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, mou/dur • Erkolign, 2,0 mm\*, ténace-dur

Concernant la fabrication, les matériaux ne se distinguent pas, concernant la finition seulement légèrement.

\*à cause de la grande rétraction d'Erkolign, 2,0 mm, on devrait appliquer une deuxième feuille d'isolation, UZF-Plus, 0,1 mm.



9. Même façon de procéder jusqu'à 6.

Meuler la gouttière de la manière connue dans l'articulateur. Recommandation: fraise forme poirée, croisée (110 835).



10. Lisser et prépolir les bords et les zones meulées par Lisko-S ou Liskoid (10 000 tr/mn).

11. Polir avec le jeu de polissage les zones mats avec une pièce à main.

Ou polir moyennant la polisseuse pour la technique plastique.



12. Gouttière ajustée par abaissement terminée.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

## Gouttière occlusale avec ajustement par addition et meulage, par ex. gouttière Michigan

Matériau de thermoformage: Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, dur • Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, mou/dur

Concernant la fabrication les matériaux ne se distinguent pas, concernant la finition seulement légèrement.

13. Même façon de procéder comme jusqu'à 6. Appliquer un peu de monomère sur la zone qui doit être ajustée par addition en appliquant la résine autopolymérisante (Resilit-S). Voir aussi l'avant-dernier point des conseils!



14. Isoler la contrepartie (Isolac), replacer la gouttière sur le modèle et appliquer la résine Resilit-S et lisser à l'aide d'une brosse avec monomère. Mettre les modèles en articulateur.

15. Fermer l'articulateur et mettre le en cocotte à 40 - 50 °C pour la polymérisation. Ouvrir délicatement l'articulateur après du prélèvement (fracture du modèle!) et retirer la gouttière.



16. Monter et travailler la gouttière (9 - 12)

17. Gouttière Michigan ajustée par addition avec guidage canine terminée.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).



Matériau de plaque chaud (Erkodur, Erkoloc-pro, 4,0/5,0 mm) peut aussi être formé manuellement à par ex. un guidage sur canine ...

18. ... pour cela on travaille de préférence à un Occluform installé à un appareil Erkoform (voir aussi les autres chapitres).

Faire l'impression avec l'Occluform ...



19. ... et immédiatement presser le matériau de plaque chaud et plastique avec un instrument approprié contre l'antagoniste dans la zone canine.

20. Enlever de l'appareil après le refroidissement et finir comme mentionné à 9 - 12.

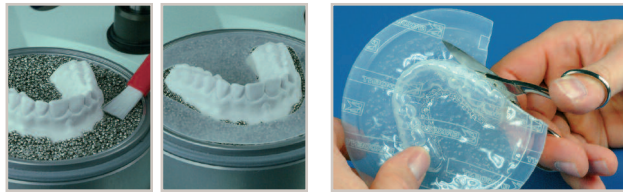


21. Gouttière occlusale Michigan ajustée sans addition terminée. La gouttière consiste dans la zone occlusale d'un seul type de matériau. Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

## Gouttière occlusale molle avec ajustement imprimé, par ex. attelle de décharge

Matériau de thermoformage: Erkoflex-95, 1,5, 2,5 et 4,0 mm, Shore A 95

**22. Montage:** Erkoflex-95, 1,5/2,5 mm  
Enfouir le modèle dans les granulés de telle façon que seulement la zone à thermoformer plus 5 mm restent visibles. Couvrir les granulés avec un gabarit de protection.



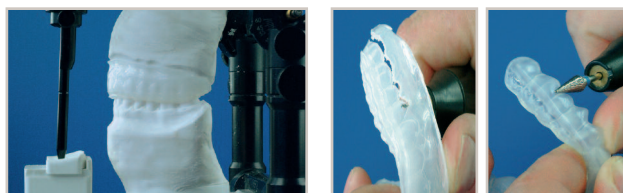
**24.** Retirer la feuille d'isolation.

Remettre la gouttière sur le modèle et laver avec dégraissant (613 050). Répositionner les modèles sur l'articulateur. Isoler la contrepartie (Isolac).

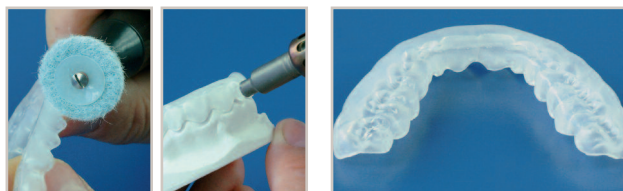


**26.** Imprimer immédiatement la contrepartie dans l'articulateur ...

...ou monter toutes les zones par étapes et imprimer la contrepartie plus tard, comme décrit à la pos. **31**.



**28.** Faire briller très précautionneusement avec le brûleur à air chaud.



**30. Impression:** Erkoflex-95, 4,0 mm

Même façon de procéder comme **22** à **24** pendant sans dégraisser.



**32.** L'impression peut aussi se faire directement en bouche. Préparer la plaque comme au paragraphe **23** dans une cuvette d'eau froide. Ne laisser émerger que la zone occlusale ...



**23.** Thermoformer, enlever du modèle après le refroidissement et découper la forme grossièrement avec la fraise ou les ciseaux, laisser plus longue que l'extension finale.

**25.** Appliquer du matériau dans les zones souhaitées avec Erkoflex-sticks-95 et le pistolet à fusion (pas plus de 2 cm de long à la fois). Assurez-vous que la pointe du pistolet à fusion soit très proche de la gouttière.

**27.** Découper très précisément la plaque avec la fraise HSS à spirale (> 20 000 tr/mn). Travailler la construction occlusale avec la fraise conique croisée (> 20 000 tr/mn). Égaliser avec Lisko-S et Liskoid (10 000 tr/mn).

**29.** Gouttière ajustée par addition terminée. Veuillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

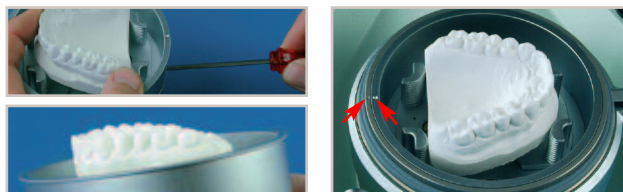
**31.** Chauffer toute la partie occlusale avec le brûleur à air chaud jusqu'à ce que celle-ci devienne translucide et imprimer le mordu, voir aussi **26**. Travailler comme **27** et **28**.

**33.** ... voir **31**. Passer rapidement l'ensemble sous l'eau froide. Enlever immédiatement le travail du modèle et placer en bouche. Faire modre tout en cotrôlant le mordu. Laisser refroidir pendant 2 mn, ébarber et travailler comme dans la position **27**.

## Imprimer l'antagoniste dans l'Erkoform-3d/-3 et l'Occluform-3 (Erkoform RVE et Occluform)

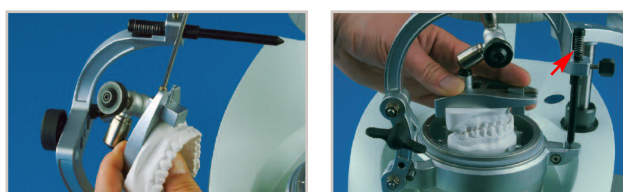
Matériau: Tous les matériaux mentionnés sous matériaux de travail à partir d'une épaisseur de 0,8\* mm ou plus, dans l'exemple Erkodur. Plus mince le matériau est, plus vite l'occluseur Occluform doit être fermé après le thermoformage. \*0,8/1,0 mm nécessaire de travailler rapidement.

**34.** Dans ce cas, fixer la mâchoire supérieure dans le pot de modèle.  
Pour la fabrication d'une gouttière occlusale ajustée le modèle doit être enfoui de façon que les dents plus 3 mm dépassent le pot de modèle.



**36.** Fixer le modèle du mordu dans la plaque de modèle supérieure. Fixer le modèle dans la position la plus haute moyennant le joint d'arrêt.

Fermer l'Occluform.



**35.** Mettre le pot de modèle dans l'appareil de telle façon que les marquages (flèches) sont vis-à-vis.

**37.** Positionner la goupille de support à la ligne 0 (flèche), ouvrir le joint d'arrêt et articuler les modèles.

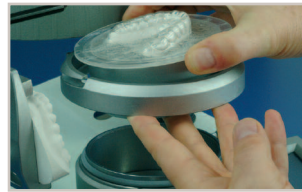
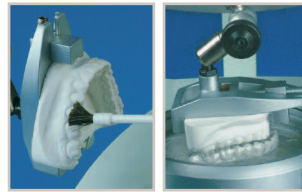
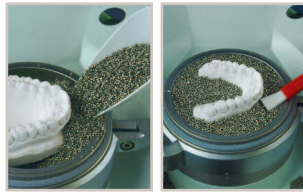
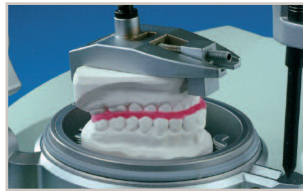
Le mordu peut être levé à valeur moyenne.

38. Si un enregistrement du mordu est disponible, les modèles sont articulés de la même manière (37).

De cette façon, l'impression correspond exactement à l'enregistrement du mordu.

40. Remplir les granulés an acier inox dans le pot jusqu'à ce que seulement la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles. Veiller à ce qu'aussi les cavités au-dessous du modèle sont remplies avec des granules.

42. Ouvrir l'Occluform après le refroidissement du matériau de thermoformage. L'impression correspond au soulèvement du mordu ou d'enregistrement du mordu.



39. Tenir la plaque supérieure de modèle en position et fermer fortement le joint d'arrêt. Ouvrir l'Occluform.

41. Isoler la contrepartie (Isolac). Maintenant on peut thermoformer. **Immédiatement** après le thermoformage fermer l'Occluform jusqu'au contact de la goupille de support.

43. Ouvrir l'anneau de fixation, lever la réception de plaque de l'appareil, au même temps le pot de modèle va se lever. Tenir celui-ci, ouvrir l'anneau de fixation des plaques et enlever le pot de modèle avec la plaque.

Finir comme décrit sous 4 à 7.

### Impression de l'antagoniste avec occlusion plane dans l'Erkoform-3d/3 et l'Occluform-3 (l'Erkoform-RVE et l'Occluform)

Matériau: Erkodur, 3,0 - 5,0 mm, dur • Erkoloc-pro, 3,0 - 5,0 mm, mou/dur

Dans cet exemple: Erkoloc-pro. Les étapes de travail doivent être faites très vite l'une après l'autre.

44. La surface d'occlusion plane est pressée à l'aide d'une plaque Erkolen 0,8 mm ou 1,0 mm et l'Occluform. Pour cela retirer la feuille d'isolation. (La plaque Erkolen est réutilisable plusieurs fois.)



45. Exécuter les étapes de travail 34 - 41 analogiquement. Tenir et manier la plaque Erkolen et la réception de plaques si possible à une seule main. Placer la plaque Erkolen **immédiatement** après le thermoformage ...

46. ... et fermer l'Occluform **immédiatement** tant que la goupille de support n'a pas du contact complètement (fente d'env. 3 mm) ...



47. ... **immédiatement** ouvrir l'Occluform un peu, retirer la plaque Erkolen et ...

48. ... **immédiatement** fermer l'Occluform jusqu'au contact de la goupille de support.

Par cette méthode de travail, on a une surface d'occlusion plane avec impressions des pointes des bosses.



49. Après le refroidissement relever de l'appareil et travailler comme mentionné à 4 - 7.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

