

Gouttières de correction et rétenseur

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Erkodur, dur, 0,6 - 2,0 mm (0,6/0,8 mm pour rétenseur Essix, 1,0/1,5 mm pour gouttières de correction).
 - Pince pour bomber des gouttières de correction.
 - Erkolign, ténace-dur, 1,0 mm et Erkoloc-pro, dur/mou, 2,0 mm.
- Pour d'autres matériaux de travail voir AttBruxMichMin.pdf, gouttières miniplastiques et gouttières de stabilisation.

Préparation du modèle et finition voir AttBruxMichMin.pdf gouttières miniplastiques et gouttières de stabilisation.

Conseils

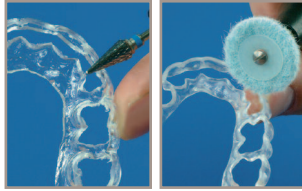
- Il y a beaucoup des possibilités de fabriquer un rétenseur, ici seulement un choix. La plupart des rétenseurs peut être fabriqué moyennant le thermoformage et correspond souvent aux gouttières miniplastiques et de gouttières de stabilisation. Exemple: rétenseur pas influencé l'occlusion (Erkodur 2,0 mm).
- A l'aide de l'Occluform, il est possible d'imprimer l'antagoniste dans les appareils Erkoform pendant le thermoformage. En travaillant rapidement c'est même possible pour des matériaux en épaisseur 0,8 mm et plus. Tels rétenseurs ne gênent pas l'occlusion.

1. Marquer les lignes frontières du rétenseur. Avant mettre le travail en articulateur pour trouver les passages entre le côté vestibulaire et palatin, sans que cela ne gêne l'occlusion.



2. Découper avec la fraise HSS-sans pression (> 20 000 tr/mn) selon le trace étudié.

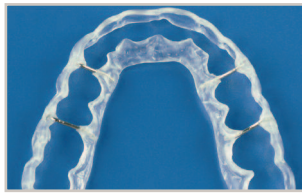
3. Travailler les contours à l'aide de la fraise en métal dur conique (attention aux crochets, cette fraise peut les endommager).



4. Rétenseur terminé ne pas influencé l'occlusion avec passages en matériau thermoformable.

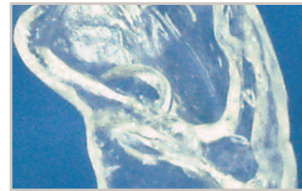
Lisser les bords avec Lisko-S (10 000 tr/mn).

5. Rétenseur terminé avec passages en fil qui n'influence pas l'occlusion.



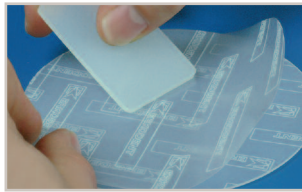
6. Le rétenseur Essix est une gouttière fine réduit au front. La fabrication s'effectue analogiquement à la fabrication d'une gouttière miniplastique.

7. Gouttière de correction: Les dents à bouger sont comblées dans la direction du mouvement (Erkogum ou cire haute fusion). Thermoformer Erkodur 1 mm avec feuille d'isolation et travailler.



8. Bomber la gouttière avec la pince à la position correspondante pour obtenir une impulsion de mouvement. Ni Erkodur ni la pince doivent être chauffés avant de bomber.

9. Erkolign est un matériau très résistant, mais a cependant une rétraction forte. Recomm.: appliquer une feuille UZF-Plus additionnelle sur la feuille d'isolation appliquée ex usine.



10. Un rétenseur fabriqué de cette manière causera moins de tension sur l'arcade des dents.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege_F.pdf).