

Positioner

Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Erkoflex, transparent oder farbig, in der Regel 4,0 mm
- Abdeckschablonen (110 900), Entfetter (613 050), Erkoflexsticks-82 (177 005), Schmelzklebepistole (177 000), Heißluftbrenner (177 540)

Zur Modellvorbereitung:

- Hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Blasen im Gips und zum Fixieren des Set-up Modells, wenn nicht mit einem Duplikat gearbeitet wird.

Zur Ausarbeitung:

- Spezierschere (220 300) • FG-Blätter (177 400) • HM-Fräse (110 837) • Lisko-S (223 200), • Liskoid (223 205)
- Heißluftbrenner (177 540)

Tipps

- Modellbereiche (äußeres Vestibulum, Mundboden), die die Anformung behindern, müssen abgetragen werden. Scharfe Gipskanten brechen.
- In der Regel liegt die gewünschte Sperrung des Positioners unter der Sperrung im molaren Bereich, die sich nach dem Tiefziehen ergibt, deshalb ist die Verbindung der OK- und UK-Schiene durch Hitze meist möglich. Diese Methode hat optische Vorteile gegenüber der Verbindung mit der Schmelzklebepistole.

1. Das Modell so in das Granulat einbetten, dass die Zahnreihe plus ca. 7 mm herausragt. Granulat mit einer Abdeckschablone abdecken.



2. Die Folie immer mit der ab Werk aufgetragenen Isolierfolie tiefziehen und abkühlen lassen.

3. Die Schiene mit der Spezierschere in der gewünschten Länge ausschneiden.



4. Mit HM-Fräse (> 20 000 U/min.) die Ränder grob beschleifen.

5. Mit Lisko-S glätten (10 000 U/min.).



6. Die Isolierfolie entfernen.

7. Für den Gegenkiefer in gleicher Weise eine Schiene herstellen.



8. Im Artikulator sperren die Schienen meistens im molaren Bereich. Auf dem okklusalen Bereich beidseitig das Material soweit abtragen, dass nur noch 1-2 mm zur gewünschten Sperrung fehlen.

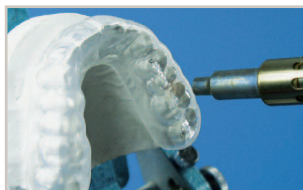
Modelle in den Artikulator setzen und gewünschte Sperrung am Stützstift einstellen.

9. Die Schienen beider Kiefer sollten okklusal gleich abgetragen werden. Muss viel abgetragen werden, sollte die HM-Fräse verwendet werden.



10. Mit Entfetter beide Schienen okklusal reinigen.

11. Mit dem Heißluftbrenner nur den okklusalen Bereich beider Schienen gleichmäßig erhitzen, dabei nicht zu lange an einer Stelle bleiben.



12. Die beiden erhitzten Schienen rasch bis zum Anschlag des Stützstifts zusammenpressen. Die Verbindung ist nicht mehr lösbar.

13. Offene und mit zuwenig Material versehene Bereiche können mit Erkoflexsticks-82 (original Erkoflex) und der Schmelzklebepistole aufgefüllt werden.



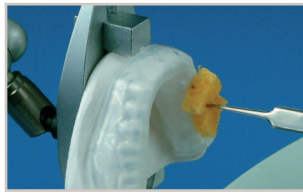
15. Soll der Positioner eine große Sperrung erhalten, können die beiden Schienen durch Auftragen von Erkoflexsticks-82 Material verbunden werden.



17. Verbindung von Oberkiefer- und Unterkieferschienen im **Occluform**: Vorgehensweise wie unter **1 - 4** beschrieben. Es wird nur eine Schiene hergestellt. Die Schiene besonders im Bereich der Molaren...



19. Die Modelle dem Konstruktionsbiss entsprechend artikulieren, das Occluform arretieren, öffnen und die Schiene aufsetzen.



Schiene und tiefzuziehende Folie mit Entfetter reinigen.

21. ...bis zum Aufsetzen des Stützstifts andrücken und abkühlen lassen.



14. Das Stickmaterial und den Positioner mit Lisko-S glätten und mit dem Heißluftbrenner glänzen. Die heiße Oberfläche kann durch kurzes Andrücken eines FG-Blatts gegläntzt werden.

16. Fertiger Positioner aus Erkoflex 4,0 mm.

Bitte die Reinigungs- und Pflegehinweise (pflege.pdf) beachten.

18. ...dünn schleifen (Lisko-S). Wieviel abgetragen wird, hängt von der gewünschten Bisseshöhe ab. Dieses Modell ohne Schiene in der oberen Modellplatte fixieren.

20. Jetzt auf das Modell im Modelltopf eine Erkoflex-Folie tiefziehen und das Occluform schließen und...

22. Die beiden Schienen verbinden sich zuverlässig zu einem Monoblock. Wie unter **11** und **12** beschrieben, fertigstellen.