

Positionneur

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Erkoflex transparent ou coloré, généralement 4,0 mm.
- Gabarits de protection (110 900), dégraissant (613 050), Erkoflexsticks-82 (177 005), pistolet à fusion (177 000), brûleur à air chaud (177 540).

Pour la préparation du modèle:

- Cire haute fusion (725 080) pour remplir des bulles dans le plâtre et pour fixer le "setup", si on ne travaille pas sur un duplicata.

Pour la finition:

- Ciseaux spéciaux (220 300) • Feuilles FG (177 400) • Fraise en métal dur (110 837) • Lisko-S (223 200), • Liskoid (223 205)
- Brûleur à air chaud (177 540)

Conseils

- 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.
- En règle générale, la hauteur de l'occlusion souhaitée du positionneur, se trouve sous la surélévation de la dernière molaire, qui se forme au thermoformage. C'est pourquoi, dans la plupart des cas, on peut solidariser la partie supérieure et inférieure par chaleur. Cette méthode a des avantages optiques par rapport à la liaison faite avec le pistolet à fusion.

1. Enfouir le modèle dans les granulés de telle façon que l'arcade des dents plus 7 mm restent visibles. Couvrir les granulés par un gabarit de protection.



2. Toujours thermoformer la plaque avec la feuille d'isolation appliquée ex usine et laisser refroidir.

3. Découper la gouttière avec les ciseaux spéciaux à la longueur souhaitée.



4. Dégrossir les bords avec la fraise en métal dur conique (> 20 000 tr/mn).

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



6. Retirer la feuille d'isolation.

7. Pour la contrepartie fabriquer une gouttière de la même manière.



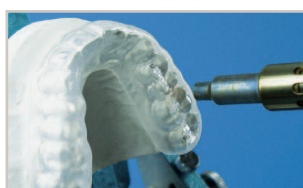
8. Dans l'articulateur les gouttières bloquent normalement dans la zone molaire. Enlever au niveau occlusal sur les 2 plaques suffisamment de matériaux pour qu'il ne reste que 1-2 mm de surélévation.

Mettre les modèles dans l'articulateur et fixer la goupille de support.



10. Dégraisser les deux gouttières dans les surfaces occlusales.

9. L'enlèvement des deux gouttières pour les deux mâchoires doit être égal. Si on doit enlever beaucoup, utiliser la fraise en métal dur.



12. Mettre les deux gouttières ainsi chauffées en contact. Il n'est plus possible de séparer les 2 plaques.

11. Chauffer par le brûleur à air chaud les zones occlusales des deux gouttières également. Ne pas rester trop longtemps sur place.

13. S'il y a des parties ouvertes ou des parties à combler, utiliser le pistolet à fusion et Erkoflexsticks-82 (Erkoflex original).



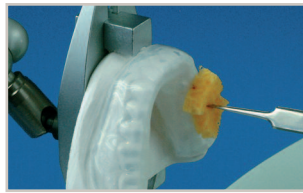
15. Si le positionneur doit avoir une grande ouverture, vous devez combler l'espace et solidariser les deux plaques avec Erkoflexsticks-82.



17. Combinaison de la gouttière supérieure et inférieure dans l'**Occluform**: Procéder comme décrit à 1 - 4. On fabrique seulement une gouttière. Meuler la gouttière particulièrement dans la zone molaire ...



19. Articuler les modèles selon l'enregistrement du mordu, arrêter l'Occluform ouvrir et placer la gouttière. Dégraisser la gouttière et la plaque à thermoformer.



21. ... presser jusqu'à ce que la goupille de support a du contact et laisser refroidir.



14. Lisser le matériau de stick et le positionneur avec Lisko-S et faire briller avec le brûleur à air chaud. La surface chaude peut être faite brillante en pressant brièvement une feuille FG sur la zone.



16. Positionneur terminé en Erkoflex 4,0 mm.

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



18. ... très mince (Lisko-S). Combien de matériau on enlève dépend de la surélévation souhaitée. Fixer ce modèle sans gouttière dans la plaque à modèle supérieure.

20. Maintenant thermoformer sur le modèle dans le pot de modèle une plaque Erkoflex et fermer l'Occluform ...



22. Les deux gouttières se combinent fiablement à un monobloc. Finir comme décrit à 11 et 12.

