

# Porte-empreintes individuels (porte-empreintes fonctionnels), plaques-bases

## Matériaux pour travailler

### Pour la fabrication:

- Recomm. pour porte-empreintes individuels: Erkoplast-O, 3,0 mm (mâch. supérieure), 4,0 mm (mâch. inférieure)  
Erkorit, 2,5 mm (mâch. supérieure), 3,5 mm (mâch. inférieure)
- Recomm. pour plaques-bases:  
Erkoplast-R, 1,5 et 2,5 mm  
Erkoplast-O, 1,5 et 2,5 mm
- Erkoplast-O et Erkorit ont au même épaisseur plus de torsion qu'Erkoplast-R.
- Erkorit étant transparent permet bien voir les endroits de compression du PE.
- Comme espacement Erkopor, 8 mm (110 842) pour des appareils Erkopress et 3 mm (110 845) pour des appareils Erkoform.
- Manches LG (222 950) en matière plastique avec LG-Primer (222 960), manches en aluminium (petit 222 857, grand 222 858, plastique mâch. inf. 222 901).
- Bourrelets en cire pour plaques-bases (dur 756 300, moyen 756 302, mou 756 303).

### Pour la préparation du modèle:

- Erkogum (110 844) pour combler et pour couvrir la dentition restante, cire haute fusion (725 080) pour combler des bulles dans le plâtre, anneaux d'espacement (110 846) en utilisant le disque à modèle.

### Pour la finition:

- Fraise, coupant à droite, spirale à gauche (110 836), fraise en métal dur croisée (110 837) pour meuler et Lisko brun (223 102) pour lisser les bords. Lisko-S (223 200) et Liskoid (223 205) pour lisser les zones autour du manche LG.

## Conseils

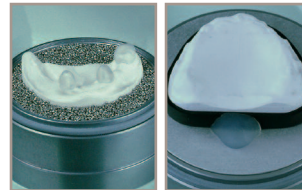
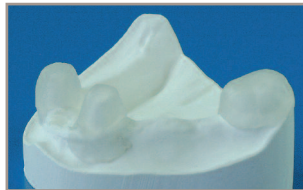
- Les parties qui pourraient empêcher une bonne adaptation de la plaque doivent être enlevées (que se soit le plancher de la mandibule ou les zones sur les parties vestibulaires). Casser les bords coupants.
- Comblent soigneusement les contre-dépouilles et la dentition restante.
- Si vous désirez avoir des rétentions dans l'espaceur (Erkopor), faites des petits trous dans celui-ci à l'aide d'un emporte-pièce.
- Si vous mettez les modèles dans les granulés, il n'est pas nécessaire de tailler avec précision le socle en plâtre car vous pouvez l'enfouir profondément.
- La surface rugueuse de l'Erkopor et le meulage des bords avec Lisko brun permet une meilleure rétention du matériau à empreinte dans le PE.
- Les manches en plastique renforcent le PE pour la mâchoire inférieure en cas d'une crête basse.

## Porte-empreintes individuel

Matériau: Erkoplast-O, 3,0 mm (mâch. supérieure), 4,0 mm (mâch. inférieure), Erkorit, 2,5 mm (mâch. sup.), 3,5 mm (mâch. inf.)

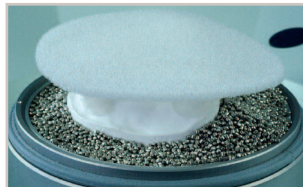
**1.** Comblent la dentition restante et les contre-dépouilles avec Erkogum.

Recomm.: Mettre le modèle dans les granulés de sorte que seulement la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles.



**3.** Mettre l'espaceur Erkopor directement au-dessus du modèle.

(autrefois on devait humidifier l'Erkopor, maintenant ce n'est plus nécessaire!)



**5.** Le manche LG se combine par LG-Primer et chaleur fiablement avec le matériau pour PE.

Le manche LG et la crête doivent environ s'accorder ...



**7.** Appliquer le LG-Primer env. 30 sec. avant de fixer le manche.

**Immédiatement** après le thermoformage, presser le manche LG ...



**9.** Fixation du manche LG après le processus du thermoformage. Laisser la plaque thermoformée pour le chauffage avec l'espaceur sur le modèle.

Appliquer le LG-Primer env. 30 sec. avant de fixer le manche.



**2.** Si vous travaillez sur le disque à modèle mettez un caoutchouc noir autour du modèle. Pour désinsérer plus facilement la plaque du modèle, mettez un peu d'Erkogum contre le caoutchouc.

**4.** Thermoformer et laisser refroidir.

Avant la finition il est démontré la fixation du manche LG pendant la formation ou après.

**6.** ... si nécessaire adapter le manche par chaleur.

**8.** ... dans le matériau PE chaud et plastique.

**10.** Chauffer jusqu'à la création de vapeur.

Presser le manche LG dans le matériau PE chaud et plastique.

**11.** Enlever la plaque thermoformée et retirer l'espaceur.

Découper la forme souhaitée avec une fraise, éventuellement marquer avant.



**12.** Travailler la forme précise et les bords avec la fraise en métal dur (> 20 000 tr/mn).

Lisser les bords avec Lisko brun.

**13.** Manche en alu long: Mettre le PE avec espaceur sur le modèle et adapter le manche. Chauffer la base du manche au-dessus d'une flamme, presser dans le plastique et raplatir la fonte passant par les trous.



**14.** Manche pour renforcer le PE pour mâch. inf.: Adapter au modèle par chauffage, fixer avec cire collante (745 040) ou Erkogum et thermoformer le matériau PE au-dessus.

**15.** Porte-empreinte individuel terminé avec manche LG.

... avec manche long en aluminium.



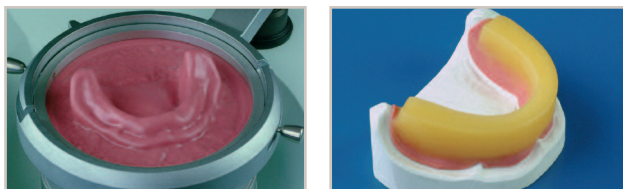
**16.** ... avec manche court en aluminium.

... avec manche renforçant en plastique

## Plaque-base

Matériau de thermoformage: Erkoplast-R, 1,5 et 2,5 mm, Erkoplast-O, 1,5 et 2,5 mm

**19.** Procédure comme décrit sous **1 - 4**, cependant sans espaceur. Finition comme décrit sous **11** et **12**. Utiliser Lisko-S au lieu de Lisko brun.



**20.** Plaque-base terminée avec bourrelet en cire.