

Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Formteil als Negativform ohne Verbindung zum Kunststoff für Provisorien: Erkolen, 0,8 und 1,0 mm
- Formteil mit Verbindung zum Kunststoff für Provisorien: Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm
- Formteil mit Verbindung zum Kunststoff für Provisorien durch PV-Primer: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 und 1,0 mm
- PV-Primer zur dauerhaften Verbindung von Kartuschen- und Flüssigkeit/Pulver Kunststoffen zu den Erkodurtypen (Erkodur-C nur mit Kartuschenkunststoff)
- Zur Modellisolierung und Schrumpfausgleich ab Werk aufgebraachte Isolierfolie zum Modell hin mit tiefziehen (sonst Isolac (624 050), nur Isolierung).
- Abdeckschablonen (110 900) zum Abdecken des Granulats bei Verwendung von Erkolen (weniger Granulatverlust) (nicht unbedingt nötig für die Erkodurtypen).

Zur Modellvorbereitung:

- Erkogum (110 844) zum Ausblocken, hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Blasen im Gips.

Zur Ausarbeitung:

- Formteil: HSS-Spiralbohrer (110 876) oder Schere (220 300).
- Provisorium: kreuzverzahnte HM-Fräse (110 837) zum fein Beschleifen, Lisko-S (223 200) zum Vorpolieren der Ränder und Liskoid (223 205) zum Vorpolieren enger Interdentalräume, Polierset (110 878) zum Polieren.

Tipps

- Besteht das Provisorium aus einem Verbund von Folie und Kunststoff führt dies zu einer erheblichen Verstärkung des Provisoriums.
- In den Schallücken des Situationsmodells können Konfektionszähne oder von anderen Modellen stammende Gipszähne mit Erkogum oder hochschmelzendem Wachs fixiert werden.
- Modellbereiche (äußeres Vestibulum, Mundboden), die die Anformung behindern, müssen abgetragen werden. Scharfe Gipskanten brechen.
- Mit geeigneten Kunststoffen kann die Anformung im Mund erfolgen, ansonsten auf dem Präparationsmodell (hier beschrieben).
- Den Kartuschen Kunststoff auf den noch feuchten PV-Primer in die Form spritzen.

Provisorium kombiniert aus Folie und Kunststoff

Tiefziehmaterial: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 und 1,0 mm • Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm
Bezüglich der Herstellung und Ausarbeitung unterscheiden sich die Materialien nicht.

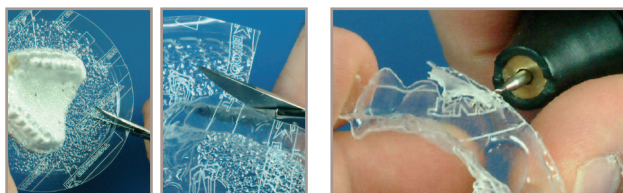
1. Aufgestellte Konfektionszähne.

Die Modelle soweit in das Edelstahlgranulat einbetten, dass nur der tiefziehende Bereich plus 3 mm aus dem Granulat ragt. Granulat evtl. abdecken (Abdeckschablone).



2. Tiefziehen und abkühlen lassen.

3. Mit der Schere zum leichteren Abheben zum Modell hin mehrfach einschneiden, vom Modell abheben und grob ausschneiden.



4. Mit dem HSS-Spiralbohrer (> 20 000 U/Min.) die gewünschte Form ausschneiden. Zur Vermeidung einer Bisserrhöhung cervikalen Rand um ca. 1 mm kürzen.

5. Isolierfolie abziehen.

Fertiger Formling aus Erkodur oder Erkodur-C.

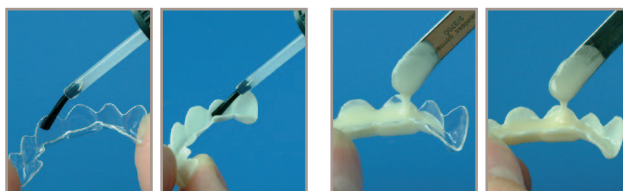


6. Fertiger Formling aus Erkodur-A1.

Die Modelle in den Artikulator setzen und einartikulieren.

Das zu versorgende Modell isolieren (Isolac).

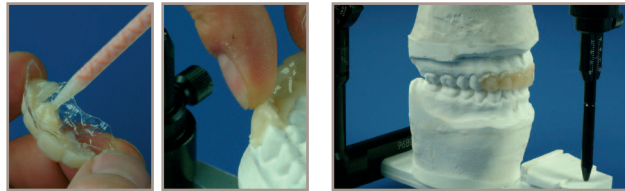
7. Für einen sicheren Verbund muss Erkodur und Erkodur-A1/A3 auf der Innenfläche mit PV-Primer eingepinselt werden. Wird mit einem Kartuschen-Kunststoff gearbeitet, auch Erkodur-C.



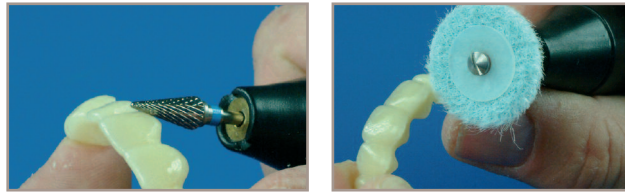
8. Den Kunststoff in zähfließendem Zustand einfließen lassen, oder mit der Kartusche einspritzen (9).

9. Das Formteil auf den zu versorgenden Bereich drücken.

Mit geeigneten, meistens Kartuschen-Kunststoffen kann die Anformung auch im Mund erfolgen.



11. Die Ränder mit der kreuzverzahnten Hartmetallfräse (> 20 000 U/Min.) beschleifen.



13. Enge Bereiche mit Liskoid (10 000 U/Min.) glätten und vorpolieren.

Wenn gewünscht, mit dem Polierset vorgepolierte Bereiche polieren.



10. Das Provisorium mit dem Gegenbiss in Okklusion bringen, um die Bisserrhöhung durch die Folienstärke auszugleichen.

12. Mit Lisko-S (10 000 U/Min.) die Ränder glätten und vorpolieren.

14. Fertiges, bruchstabiles Provisorium aus einem Verbund von Folie (Erkodur oder Erkodur-C) und Kunststoff.

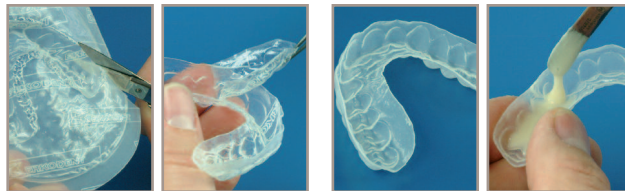
Bitte die Reinigungs- und Pflegehinweise (pflege.pdf) beachten.

Provisorium nur aus Kunststoff, hergestellt mit einer Negativform

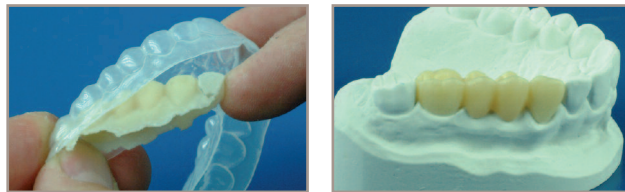
Tiefziehmaterial: Erkolen, 0,8 und 1,0 mm
Erkolen verbindet sich nicht mit Kunststoffen für Provisorien

15. Wie unter 1 und 2 beschrieben, vorgehen.

Die Negativform so ausschneiden, dass das zu versorgende Gebiet und die Nachbarzähne mit einbezogen sind, siehe auch 16.



17. ...und die Negativform auf den zu versorgenden Bereich fest aufdrücken. Zur Vermeidung einer Bisserrhöhung darf kein Kunststoff auf den Nachbarzähnen verbleiben. Rohling nach dem Aushärten aus...



16. Isolierfolie abziehen.

Fertige Negativform aus Erkolen.

Das Modell isolieren (Isolac).

Den Kunststoff in zähfließendem Zustand einfließen lassen...

18. ...der Negativform entnehmen.

Wie unter 11-13 beschrieben, ausarbeiten.

Fertiges Provisorium.