

# Provisoires

## Matériaux pour travailler

### Pour la fabrication

- Moule comme forme négative sans combinaison à la résine p. provisoires: Erkolen, 0,8 et 1,0 mm
- Moule avec combinaison à la résine pour provisoires: Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm
- Moule avec combinaison à la résine pour provisoires par PV-Primer: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 et 1,0 mm
- PV-Primer pour la combinaison durable des résines en cartouches et résines liquide/poudre aux plaques Erkodur (Erkodur-C seulement avec résines en cartouches).
- Thermoformer avec la plaque base la feuille isolante appliquée ex usine en direction vers le modèle pour l'isolation du modèle et compensation de retrait. (autrement Isolac (624 050), seulement isolation).
- Gabarits de protection (110 900) pour couvrir les granulés en utilisant Erkolen (moins de perte de granulés) (pas absolument nécessaire pour les types Erkodur).

### Pour la préparation du modèle:

- Erkogum (110 844) pour combler, cire haute fusion (725 080) pour remplir des bulles dans le plâtre.

### Pour la finition:

- Moule: Fraise HSS (110 876) ou ciseaux (220 300).
- Provisoire: fraise en métal dur croisée (110 837) pour l'affilage fin, Lisko-S (223 200) pour prépolir les bords et Liskoid (223 205) pour prépolir les zones interdentaires étroites, jeu de polissage (110 878) pour polir.

## Conseils

- Si le provisoire consiste d'une combinaison de plaque et résine, cela mène à un renforcement considerable du provisoire.
- Dans les zones édentées du modèle de situation on peut fixer avec Erkogum ou cire haute fusion des dents du commerce ou des dents en plâtre d'autres modèles.
- 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.
- La mise en forme du provisoire peut se faire en bouche avec des résines appropriées ou sur le modèle (décrit ici).
- Appliquer la résine en caoutchouc dans la forme sur le PV-Primer encore humide.

## Provisoire combiné de plaque et de résine

Matériau de thermoformage: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 et 1,0 mm • Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm  
Concernant la fabrication et la finition les matériaux ne se distinguent pas.

### 1. Dents du commerce placées.

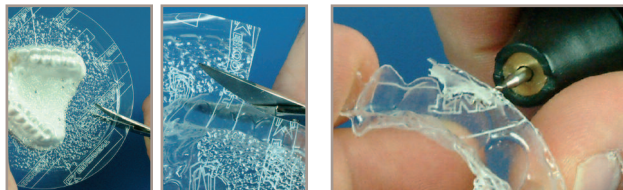
Enfouir le modèle dans les granulés en acier inox. de façon que seulement la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles. Le cas échéant, couvrir les granulés (gabarits de protection).



### 2. Thermoformer et laisser refroidir.

### 3. Pour un enlèvement plus facile du modèle découper avec les ciseaux

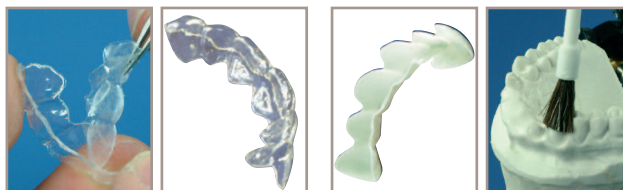
plusieurs fois vers le modèle, désinsérer la plaque du modèle et découper grossièrement avec les ciseaux.



4. Avec la fraise HSS à spirale fine (> 20 000 tr/mn) découper la forme souhaitée. Pour éviter une surocclusion, il est nécessaire de raccourcir la bordure cervicale par 1 mm.

### 5. Retirer la feuille d'isolation.

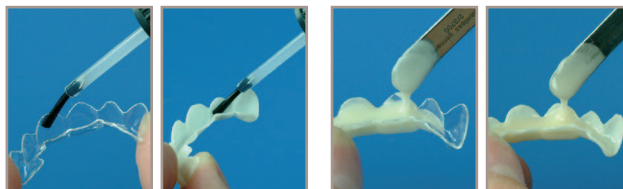
Moule terminé en Erkodur ou Erkodur-C.



### 6. Moule terminé en Erkodur-A1.

Mettre les modèles en articulateur et articuler. Isoler les parties concernées (Isolac).

7. Pour une combinaison assurée Erkodur et Erkodur-A1/A3 doivent être peints sur les surfaces intérieures avec PV-Primer. Si on travaille avec de la résine en cartouches aussi Erkodur-C.



8. La résine est coulée dans la forme en état visqueux ou est injectée avec la cartouche (9).

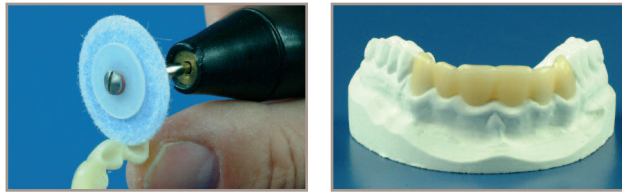
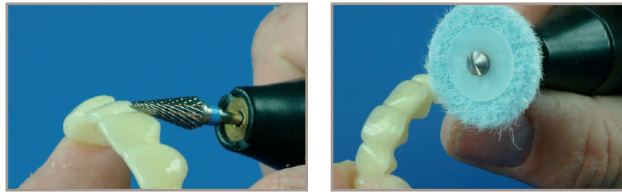
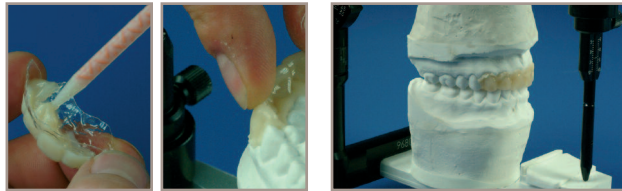
**9.** Presser la forme pleine à l'endroit prévu.

La mise en forme du provisoire peut aussi se faire en bouche avec des résines appropriées (le plus souvent résines en cartouche).

**11.** Travailler les contours au collet avec la fraise conique (> 20 000 tr/mn).

**13.** Lisser et prépolir des zones étroites avec Liskoid (10 000 tr/mn).

Si souhaité, polir les zones prépolies à l'aide du jeu de polissage.



**10.** Mettez le provisoire en occlusion avec la contre-partie pour équilibrer la surélévation par l'épaisseur de la plaque.

**12.** Lisser et prépolir les bords avec Lisko-S (10 000 tr/mn).

**14.** Provisoire terminé, résistant à la déchirure en combinaison d'une plaque (Erkodur ou Erkodur-C) et résine.

Veillez observer les instructions de nettoyage et de soin (pflege\_F.pdf).

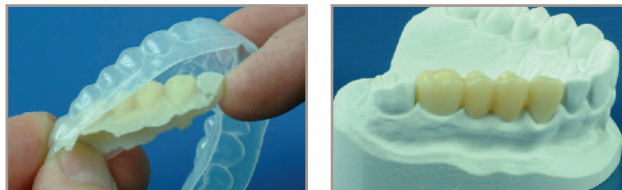
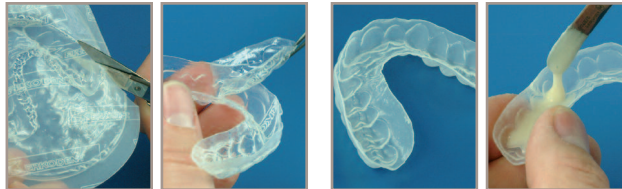
## Provisoire ne qu'en résine, fabriqué d'une forme négative

Matériau de thermoformage: Erkolen, 0,8 et 1,0 mm  
Erkolen ne se combine pas avec la résine pour provisoires.

**15.** Procéder comme décrit à **1** et **2**.

Découper la forme négative de telle façon que la zone à soigner et les dents voisines sont comprises, voir aussi **16**.

**17.** ... et presser fortement la forme négative sur la zone à soigner. Pour éviter une élévation de l'occlusion, veiller à ce qu'il ne reste pas de résine sur les dents voisines.  
Après le durcissement, prélever ...



**16.** Retirer la feuille d'isolation.

Forme négative terminée en Erkolen.

Isoler le modèle (Isolac).

Laisser couler la résine dans l'état visqueux ...

**18.** ... le provisoire de la forme négative.

Travailler comme décrit à **11-13**.

Provisoire terminé.