

Dehn-, KFO- und Retentionsplatten



Arbeitsmittel

Zur Herstellung:

- Erkocryl, klar, 2,0 und 2,5 mm oder farbig auf Nachfrage
- Autopolymerisat zum Einpolymerisieren von Klammern

Zur Modellvorbereitung:

- Erkogum (110 844) zum Ausblocken, hochschmelzendes Wachs (transparent 725 080 / lila 725 055) zum Füllen von Blasen im Gips, Alginatlösung zur Modellisolierung

Zur Ausarbeitung:

- Empfehlung: Stichfräser rechtsschneidend, linksspiralig (110 836) zum Ausschneiden der gewünschten Form, kreuzverzahnte HM-Fräse (110 837) zum Beschleifen, HSS-Spiralbohrer (110 876) zum Freilegen der Klammern, Liskosil-I (223 240) zum Vorpolieren, Liskosil-m (223 230) zum Vorpolieren enger Bereiche und Liskosil-s (223 220) zur Bearbeitung okklusaler Frühkontakte und Schieneninnenseite

Tipps

- Das Modell muss kräftig mit Alginatlösung isoliert werden, nur dann polymerisiert das Autopolymerisat im Druckformgerät (Erkpress) transparent und blasenfrei aus.
- Der HSS-Spiralbohrer verletzt die Klammern nicht. Den HSS-Spiralbohrer ohne Druck (>20 000 U/min) durch das Material laufen lassen.

1. Zuerst die Klammern biegen und zur Positionierung der Dehnschraube einen Schlitz ins Modell fräsen.

Das Modell kräftig isolieren (Alginat).

3. Die Klammern bukkal mit Klebwachs festwachsen.

5. Die Erkocryl-Platte im Tiefziehgerät erwärmen. Währenddessen wird das Modell in das Granulat eingebettet. Der palatinale Bereich bleibt frei, vestibulär reicht das Granulat bis zur vestibulären Okklusalkante.

7. Um eine komplette Polymerisation des Kunststoffes zu gewährleisten, mind. 5 Min. unter Druck lassen. Danach die Platte vom Modell abheben. Modellabbrüche lassen sich nicht immer vermeiden.

9. Mit dem HSS-Spiralbohrer die Platte trennen. Das Material lässt sich auch sägen oder mit einer Trennscheibe bearbeiten.

11. Mit Liskosil-I die Ränder glätten (ca. 10 000 U/min). Erkocryl ist auf übliche Weise polierbar.



2. Halteteil der Dehnschraube abschneiden und die Dehnschraube in die Fräsung des Modells stecken.

4. Zur leichteren Entformung und Ausarbeitung die okklusalen und vestibulären Flächen der Zähne mit Erkogum abdecken.

5.-7. Tiefziehen im Druckformgerät (Erkpress).

6. Kurz vor dem Tiefziehen (20 Sek.) wenige Tropfen Autopolymerisat auf die Retentionsbereiche der Klammern und der Dehnschraube geben. Anschließend tiefziehen.

8. Mit dem Stichfräser die Platte grob ausschneiden. Mit dem HSS-Spiralbohrer fein ausschneiden und die Klammern freilegen.

10. Mit der HM-Fräse die Ränder ausarbeiten (Vorsicht im Klammerebereich, die HM-Fräse kann die Klammern beschädigen).

12. Fertige Dehnplatte aus Erkocryl, transparent, 2,0 mm.

Herstellung mit dem Vakuumgerät, siehe nächste Seite.

13. Herstellen einer Retentionsplatte mit einem Vakuumformgerät (Erkoform Geräte). Zusätzlich wie unter **4** werden die Retentionsenden der Klammern mit Erkoskin (625 050) dick eingestrichen.



14. Wie unter **13** abgebildet, einbetten und tiefziehen.

Durch das Erkoskin lässt sich die Platte ohne Klammern abheben und deren Positionen sind deutlich eingepreßt.

15. Die Platte ausarbeiten und die Einprägungen der Klammern mit dem Stichfräser freischleifen. Die Platte auf das Modell zurücksetzen und die Freiräume um die Klammerenden mit Autopolymerisat füllen.



16. Die Polymerisation erfolgt klassisch im Drucktopf.

Fertige Retentionsplatte aus Erkocryl. (Blau, 2,0 mm auf Anfrage)