

# Placche di espansione - Placche ortodontiche e di ritenzione

## Materiali

### Per la realizzazione:

- Erkocryl, trasparente, 2,0 e 2,5 mm o colorato su richiesta
- Resina autopolimerizzante per fissare ganci mediante polimerizzazione

### Per la preparazione del modello:

- Erkogum (110 844) per scaricare, cera ad alto grado di fusione (trasparente 725 080 / lilla 725 055) per chiudere le bolle del gesso, Isolante alginico per isolare il modello

### Per la finitura:

- Si raccomanda di usare il set di finitura Quick 3 (110 830) composto da: fresa per separare (110 836), taglio destrorso a spirale sinistrorsa per il taglio grossolano, fresa a spirale HSS (110 876) per ritagliare esattamente nella forma desiderata, fresa in metallo duro a taglio incrociato per finire (110 837), Liskosil-l (22 240) per levigare i bordi, Liskosil-m (223 230) e Liskosil-s (223 220) per spazi interdentali stretti.



## Suggerimenti

- Isolare il modello con uno strato abbondante di Isolac, solo in questo modo la resina autopolimerizzante polimerizza nella pentola a pressione (Erkopress) restando trasparente e senza formare bolle.
- La fresa a spirale HSS non danneggia i ganci. Far scorrere la fresa HSS (>20 000 giri/min.) attraverso il materiale senza esercitare pressione.

1. In primo luogo piegare i ganci e fresare una fessura nel modello per il posizionamento della vite di espansione.

Isolare il modello con uno strato abbondante di Isolante alginico.

3. Sul lato buccale fissare i ganci con della cera adesiva.

5. Riscaldare il disco Erkocryl nell'apparecchio di termoformatura. Nel frattempo immergere il modello nel granulato. Lasciar libera la zona palatale, sul lato vestibolare. Il granulato giunge fino al corrispondente margine occlusale.

7. Per una polimerizzazione completa della resina, lasciare almeno 5 min. sotto pressione. Quindi togliere il disco termoformato dal modello. Non sempre è possibile evitare la rottura del modello.

9. Separare il termoformato con la fresa a spirale HSS. Il materiale può anche essere segato o lavorato con un disco per separare.

11. Levigare i bordi con Liskosil-l e Liskosil-m (ca. 10 000 giri/min). Erkocryl si lucida nei modi consueti.



2. Tagliare il supporto della vite di espansione ed inserirla nella fessura del modello.

4. Per agevolare lo sviluppo e la finitura coprire le superfici occlusali e vestibolari con Erkogum.

5-7. Termoformare con apparecchio di termoformatura a pressione (Erkopress).

6. Poco prima di termoformare (20 sec.) versare alcune gocce di resina autopolimerizzante sull'area di ritenzione dei ganci e della vite di espansione. Quindi termoformare.

8. Con la fresa per separare ritagliare grossolanamente il termoformato. Con la fresa a spirale HSS ritagliare in dettaglio e scoprire i ganci.

10. Con la fresa in metallo duro finire i bordi (cautelare nella zona dei ganci, la fresa in metallo duro li può danneggiare).

12. Placca di espansione in Erkocryl, trasparente, 2,0 mm, terminata.

Realizzazione con apparecchio di termoformatura sottovuoto, continua nella pagina successiva.

**13.** Realizzazione con apparecchio di termoformatura sottovuoto (Erkoform). Oltre a quanto descritto al punto **4** stendere un abbondante strato di Erkoskin (625 050) sulle estremità di ritenzione dei ganci.

**15.** Finire la placca e liberare l'area dei ganci con la fresa per separare. Riposizionare la placca sul modello e riempire gli spazi liberi intorno alle estremità dei ganci con resina autopolimerizzante.



**14.** Immergere in granulato come illustrato al punto **13** e termoformare.

Grazie alla presenza di Erkoskin, il termoformato si solleva senza ganci e le loro posizioni sono chiaramente impresse.

**16.** Eseguire la polimerizzazione come di consueto nella pentola a pressione.

Placca di ritenzione in Erkocryl blu, 2,0 mm, su richiesta.