

Plaques d'extension, plaques orthodontiques, plaques de rétention

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Erkocryl, clair, 2,0 et 2,5 mm ou coloré 2,0 mm et 2,5 mm sur demande
- Résine autopolymérisante pour polymériser des crochets

Pour la préparation du modèle:

- Erkogum (110 844) pour combler, cire haute fusion (transparent 725 080 / lilas 725 055) pour remplir des bulles dans le plâtre.
- Alginate pour l'isolation du modèle.

Pour la finition:

- Recommandation: Fraise coupant à droite, spirale à gauche (110 836) pour découper la forme souhaitée, fraise en métal dur croisée (110 837) pour meuler, foret hélicoïdal HSS (110 876) pour dégager les crochets.
- Liskosil-I (223 240) ou Lisko-S (223 200) pour lisser les bords et Liskosil-m (223 230) ou Liskoid (223 205) pour lisser les zones étroites.



Conseils

- Le modèle doit être isolé soigneusement avec un alginate pour l'isolation, parce que seulement dans ce cas la résine autopolymérisante polymérise de façon transparente et sans bulles dans l'appareil à pression (Erkopress).
- Le foret hélicoïdal HSS n'endommage pas les crochets. Il faut laisser avancer le foret hélicoïdal HSS à travers le matériau sans la pousser (> 20 000 tr/mn).

1. En premier, il faut former les crochets et là où vous positionnez l'écarteur, faire une fente dans le plâtre.

Isoler soigneusement le modèle.

3. Placer solidement les crochets avec de la cire collante.

5. Chauffer la plaque Erkocryl dans l'appareil de thermoformage. Pendant cela, enfouir le modèle dans les granulés. Du côté vestibulaire monter les granulés jusqu'au bord vestibulaire occlusal.

7. Pour avoir une polymérisation complète de la résine, il faut laisser le travail sous pression un minimum de 5 min. Ensuite enlever la plaque du modèle. Des cassures sur le plâtre ne sont pas toujours évitables.

9. Séparer la plaque avec le foret hélicoïdal HSS. On peut aussi scier ou couper ce matériau avec un disque.

11. Lisser les bords avec Liskosil-I (env. 10 000 tr/mn). Polir Erkocryl de façon habituelle.

2. Couper la partie nécessaire sur l'écarteur et planter celui-ci dans la fente fraisée du plâtre.

4. Pour faciliter le thermoformage, ainsi que le travail des découpes occlusales et vestibulaires, recouvrir les dents (comme sur photo) avec Erkogum **5-7**. Thermoformer dans l'appareil à pression (Erkopress).

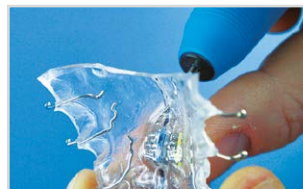
6. Brièvement avant de thermoformer (20 sec) mettre peu de Resilit-S sur les rétentions des crochets et sur l'écarteur. Puis thermoformer.

8. Découper grossièrement la plaque avec la fraise coupant à droite, spirale à gauche. Découper précisément avec le foret hélicoïdal HSS et libérer les crochets.

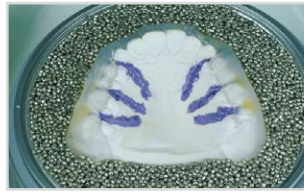
10. Travailler les bords avec la fraise en métal dur conique (soyez vigilant aux abords des crochets, la fraise peut les endommager).

12. Plaque d'extension terminée en Erkocryl, transparent 2,0 mm.

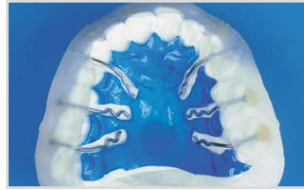
Fabrication avec l'appareil à vide, voir page 2.



13. Fabrication d'une plaque de rétention avec des appareils Erkoform. Préparer comme décrit au point **4** et additionnellement appliquer Erkoskin (625 050) généreusement sur les bouts de rétention des crochets.



15. Travailler la plaque et libérer les impressions des crochets avec la fraise. Remettre la plaque sur le modèle et remplir les places libres autour des bouts des crochets avec résine autopolymérisante.



14. Enfouir comme à **13** et thermoformer.

Grâce à l'Erkoskin on peut enlever la plaque sans crochets et la position des crochets est imprimée.

16. La polymérisation s'effectue classiquement dans le pot à pression.

Plaque de rétention terminée en Erkocryl. (Bleu, 2,0 mm sur demande)