

Posizionatori



Materiali

Per la realizzazione:

- Erkoflex, trasparente o colorato, da 3,0-5,0 mm
- Sagome di copertura (110 900), sgrassatore (613 050), Erkoflexsticks-82 (177 005), pistola di fusione, in vendita in commercio ≥ 500 W con testa avvitabile (punta speciale per pistola di fusione 177 010), bruciatore ad aria calda (177 540)

Per la preparazione del modello:

- Cera ad alto grado di fusione (725 080) per chiudere bolle del gesso e fissare il modello set-up, quando non si lavora con un duplicato.

Per la finitura:

- Forbici speciali XL (220 301) - Fogli FG (177 400) - Fresa in metallo duro (110 837) - Liskosil-I (223 240) o Lisko-S (223 200)
- Liskosil-m (223 230) o Liskoid (223 205)
- Bruciatore ad aria calda (177 540)

Suggerimenti

- Eliminare zone del modello (vestibolo esterno, pavimento buccale), che possono compromettere la formatura. Spianare gli spigoli vivi del modello.
- Generalmente l'altezza desiderata della chiave a livello molare è minore della somma degli spessori dei dischi termoformati, per cui la doccia superiore e quella inferiore possono essere unite mediante apporto di calore. In tal modo il posizionatore assume un aspetto migliore che mediante unione con la pistola di fusione.

1. Immergere il modello nel granulato in modo che sporga l'arcata dentaria più ca. 7 mm. Appoggiare una sagoma di copertura sul granulato.



2. Termoformare sempre con la pellicola isolante applicata all'origine e lasciare raffreddare.

3. Con le forbici speciali ritagliare la doccia nella lunghezza desiderata.



4. Finire grossolanamente i bordi con la fresa in metallo duro (> 20 000 giri/min).

5. Levigare con Liskosil-I (10 000 giri/min).



6. Togliere la pellicola isolante.

7. Preparare in modo analogo una doccia per l'arcata antagonista.



8. In articolatore le docce generalmente interferiscono nella zona dei molari.

Inserire i modelli in articolatore e impostare la chiave desiderata con il perno di appoggio.

Su entrambi i lati togliere materiale dalla zona occlusale, finché mancano solo 1-2 mm fino alla chiave desiderata.

9. Possibilmente asportare la stessa quantità di materiale occlusale da entrambe le docce. Se occorre asportare molto materiale, usare la fresa in metallo duro.



10. Pulire le zone occlusali di entrambe le docce con lo sgrassatore.

11. Con il bruciatore ad aria calda scaldare in modo uniforme solo la zona occlusale delle due docce, senza fermarsi a lungo in un solo punto.



12. Portare rapidamente a contatto il perno di appoggio e comprimere le due docce riscaldate. Le docce si saldano indissolubilmente.

13. Zone aperte o con materiale insufficiente possono essere completate con Erkoflexsticks-82 (Erkoflex originale sotto forma di stick) e la pistola di fusione.



15. Se il posizionatore deve avere una chiave molto alta, le due docce possono essere unite mediante applicazione di materiale Erkoflexsticks-82.



17. Unione della doccia superiore ed inferiore in **Occluform**: procedere come descritto ai punti 1-4. Si realizza una sola doccia. Assottigliarla soprattutto nella zona dei molari Liskosil-I.



19. Mettere i modelli in articolazione in funzione della mascherina di registrazione, bloccare l'Occluform, aprirlo e inserire la doccia. Pulire la doccia ed il disco da termoformare con lo sgrassatore.



21. ... comprimere fino a contatto del perno di appoggio. Lasciar raffreddare.



14. Levigare il materiale in stick ed il posizionatore con Liskosil-I e brillantare con il bruciatore ad aria calda. La superficie calda può essere resa lucida mediante applicazione a pressione di un foglio FG (protezioni sportive al punto 14).

16. Posizionatore finito in Erkoflex 4,0 mm.

Attenersi alle istruzioni per la pulizia e manutenzione.



18. La quantità di materiale da asportare dipende dal rialzo del morso desiderato. Fissare questo modello senza doccia sulla piastra portamodelli superiore.



20. Termoformare ora sul modello posizionato nel contenitore portamodelli un disco Erkoflex, chiudere l'Occluform e ...



22. Le due docce sono unite in modo permanente in un monoblocco. Finire come descritto ai punti 13 e 14.

