

Allineatori / Aligner - Contenzioni (Retainer)

Materiali

Per la realizzazione:

- Erkodur-al, duro, 0,6-1,0 mm • Erkoloc-pro, duro/morbido, 1,0 und 1,3 mm • Erkodur, duro, 0,5-1,0 mm (0,5-1,0 mm aligner/docce di correzione/0,6-1,0 mm Retainer/0,6 e 0,8 mm Essix Retainer) • Pinza per la bombatura delle docce di correzione

Per la finitura:

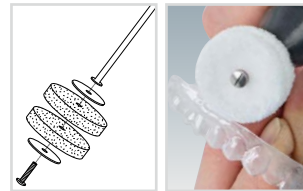


- Pinza take-off (110 880) per rimuovere il bite dal modello, Fresa a spirale HSS (110 876) o forbici speciali XL (220 301) per ritagliare la forma desiderata, Liskosil-I (223 240) per levigare i bordi, Liskosil-m (223 230) per spazi interdentali stretti e Liskosil-s (223 220) per il trattamento dei precontatti occlusali all'interno dello splint. • Lisko bianco (223 100) montato doppio per levigare le margine degli Aligner.

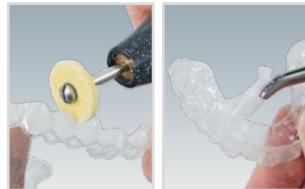
1. Allineatori: Posizionare i modelli nel centro del disco portamodello e termoformare secondo le istruzioni dell'unità con e.g. Erkodur/Erkodur-al 1.0 mm.



3. Raccomandazione per il taglio: le forbici se la forma finale dell'allineatore deve avere una linea piuttosto retta sulla gengiva. La fresa a spirale HSS se la forma finale deve seguire il margine gengivale.



5. Levigare i margini che seguono la linea gengivale, soprattutto nelle aree interdentali con Liskosil-m o -s. Rimuovere la pellicola isolante alla fine.



1. Contenzioni: i denti da mobilizzare vanno scaricati nella direzione di spostamento (Erkogum o cera ad alto grado di fusione). Termoformare Erkodur/Erkodur-al 1,0 mm con pellicola isolante, rifinire.



2. Se necessario, rimuovere il disco termoformato dal modello utilizzando le pinze take-off e tagliare grossolanamente con le apposite forbici XL (220 301). Quindi ritagliare la forma finale dell'allineatore con le forbici o con la fresa a spirale HSS (> 20 000 giri/min).

4. I bordi dell'allineatore/contenzione con una linea taglio piuttosto diritta devono essere rifiniti con i dischi di lucidatura Lisko, fini, bianchi (10 000 giri/min). Montare 2 dischi Lisko bianco su un mandrino con le flange di supporto.

6. Allineatore finito.

Attenersi alle istruzioni per la pulizia e manutenzione.

2. Per generare un impulso di movimento, con la pinza bombare la doccia in corrispondenza dell'area interessata. Per la bombatura non occorre riscaldare Erkodur né la pinza.

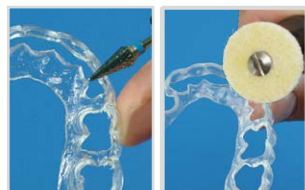
Suggerimenti

- Retainer possono essere realizzati in molti modi, qui di seguito viene data una selezione. La maggior parte delle varianti è realizzabile con la tecnica di termoformatura e corrisponde alla realizzazione di Docce Miniplast e di stabilizzazione. Esempio: Retainer (Erkodur, 1,5 mm) che non interferisce con l'occlusione.
- Con gli apparecchi Erkoform in combinazione con l'occlusore Occluform è possibile registrare in modo molto semplice l'arcata antagonista durante il processo di termoformatura. Procedendo rapidamente è possibile eseguire la registrazione anche a partire da spessori di 0,8 mm. In tal modo si ottiene un retainer che non compromette l'occlusione.

1. Retainer: Segnare l'estensione del retainer. In primo luogo sull'articolatore stabilire in quali punti si possono lasciare delle barre trasversali tra parte vestibolare e palatale, senza interferire con l'occlusione.

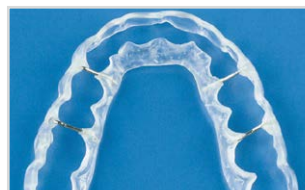


3. Con la fresa in metallo duro finire i bordi (se sono stati inseriti dei ganci, procedere con cautela, la fresa li può danneggiare).



Levigare i bordi con Liskosil-I e -m (10 000 giri/min).

5. Retainer finito con barre in filo di acciaio, senza interferenze con l'occlusione.



2. Con la fresa HSS (> 20 000 giri/min) ritagliare la doccia, superfici occlusali e barre senza esercitare pressione.

4. Il retainer finito con barre realizzate in materiale termoformato, senza interferenze con l'occlusione.

Attenersi alle istruzioni per la pulizia e manutenzione.

6. L'Essix Retainer è una doccia sottile che interessa solo la parte frontale. La realizzazione è analoga a quella di una doccia Miniplast.