

Base plate (bite occlusali)



Materiali

Per la realizzazione:

- Erkoplast PLA-R, rosa 1,5 mm
- Valli in cera per bite occlusali (duri 756 300, medi 756 302, morbidi 756 303)

Per la preparazione del modello:

- Erkogum (110 844) per scaricare e ricoprire la dentatura residua, cera ad alto grado di fusione (725 080) per chiudere le bolle nel gesso.

Per la finitura:

- Fresa per separare, taglio destrorso, a spirale sinistrorsa (110 836), fresa in metallo duro a taglio incrociato grosso (110 833) per finire e Liskosil-I (223 240) per levigare i bordi.

Suggerimenti

- Eliminare zone del modello (vestibolo esterno, pavimento buccale), che possono compromettere la formatura. Spianare gli spigoli vivi del modello.
- Scaricare accuratamente la dentatura residua e le zone in sottosquadro.
- Se si immergono i modelli in granulato, si può evitare di rettificarne la base.

Materiale di termoformatura: Erkoplast PLA-R, 1,5 mm

1. Scaricare la dentatura residua e le zone in sottosquadro con Erkogum.

Raccomandazione: se si immerge il modello nel granulato, far sporgere solo l'area da termoformare più 3 mm.

3. Termoformare e lasciar raffreddare.

5. Con una fresa (110 836) per separare ritagliare la forma desiderata, (eventualmente marcarla in precedenza).

7. Base plate (bite occlusale) finito.



2. Se si lavora con la piastra portamodelli, fissare l'anello distanziatore nero in gomma attorno allo zoccolo subito dopo la squadratura. Per agevolare il distacco applicare un poco di Erkogum sull'anello di gomma.

4. Togliere il disco termoformato dal modello. Con la fresa da taglio (110 836) e la pinza take-off (110 880).

6. Rifinire esattamente la forma ed i bordi con la fresa in metallo duro a taglio incrociato grosso (110 833) (> 15 000 giri/min).

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

8. Base plate (bite occlusale) finito con vallo in cera.