

Dime di progettazione - Docce di orientamento e di radiografia

Materiali

Per la realizzazione:

- Erkodur, 1,0 - 5,0 mm
- Resina autopolimerizzante per il fissaggio mediante polimerizzazione delle sfere di orientamento
- Isolante alginico per isolare il modello

Per la preparazione del modello:

- All'occorrenza utilizzare un parallelometro per segnare l'equatore protesico
- Erkogum (110 844) per scaricare, cera ad alto grado di fusione (725 080) per chiudere le bolle del gesso

Per la finitura:

- Si raccomanda di usare la fresa per separare, taglio destrorso a spirale sinistrorsa (110 836) per il taglio grossolano, fresa a spirale HSS (110 876) per ritagliare esattamente nella forma desiderata, fresa in metallo duro a taglio incrociato (110 837), Liskosil-I (223 240) o Lisko-S (223 200) per levigare i bordi e Liskosil-m (223 230) o Liskoid (223 205) per spazi interdentali stretti - Set per lucidare (110 878)



Suggerimenti

- Eliminare le zone del modello (vestibolo esterno, pavimento buccale), che possono compromettere la formatura. Spianare gli spigoli vivi del modello.
- Per evitare la formazione di fessure da tensione, stendere un poco di monomero sull'area da completare in resina autopolimerizzante prima di tagliare con le forbici o dopo averlo sollevato dal modello.
- Finitura e termoformatura come descritto sotto docce Miniplast, ecc.

Docce di orientamento

Materiale di termoformatura: Erkodur, 1,5 mm

1. Termoformare e finire come descritto sotto bite occlusali.

Con del cianoacrilato incollare sfere o simili in corrispondenza delle sedi previste sul modello.



2. Togliere la pellicola isolante e termoformare Erkodur sopra le sfere.

In tal modo le sfere si integreranno definitivamente nella doccia.