

Plaques-bases (plaque d'enregistrement)

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Recommandation: Erkoplast PLA-R, rose 1,5 mm
- Bourrelets en cire pour plaques-bases (dur 756 300, moyen 756 302, mou 756 303).

Pour la préparation du modèle:

- Erkogum (110 844) pour combler et pour couvrir la dentition restante, cire haute fusion (725 080) pour combler des bulles dans le plâtre.

Pour la finition:

- Fraise, coupant à droite, spirale à gauche (110 836), fraise en métal dur grossièrement croisée (110 833) pour meuler et Liskosil-I (223 240) pour lisser les bords.



Conseils

- Les parties qui pourraient empêcher une bonne adaptation de la plaque doivent être enlevées (que se soit le plancher de la mandibule ou les zones sur les parties vestibulaires). Casser les bords coupants.
- Combler soigneusement les contre-dépouilles et la dentition restante.
- Si vous mettez les modèles dans les granulés, il n'est pas nécessaire de tailler avec précision le socle en plâtre car vous pouvez l'enfourer profondément.

Matériau de thermoformage: Erkoplast PLA-R, rose, 1,5 mm

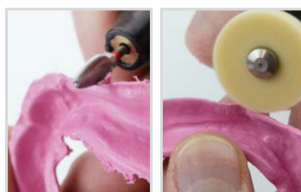
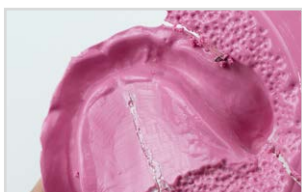
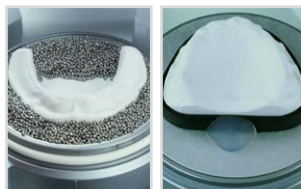
1. Combler la dentition restante et les contre-dépouilles avec Erkogum.

Recommandation: Mettre le modèle dans les granulés de sorte que seulement la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles.

3. Thermoformer et laisser refroidir.

5. Découper la forme souhaitée avec une fraise (110 836), éventuellement marquer avant.

7. Plaque-base terminée.



2. Si vous travaillez sur le disque à modèle mettez un caoutchouc noir autour du modèle. Pour enlever plus facilement la plaque du modèle, mettre un peu d'Erkogum contre le caoutchouc.

4. Enlever la plaque thermoformée.

6. Travailler la forme précise et les bords avec la fraise en métal dur, grossièrement croisée (110 833), (> 15 000 tr/mn).

Lisser les bords avec Liskosil-I (10 000 tr/mn).

8. Plaque-base terminée avec bourrelet en cire.