

Portaimpronte individuali (portaimpronte funzionali) - Base plates

Materiali

Per la realizzazione:

- Raccomandazione per portaimpronte individuali:
Erkoplast PLA-W, bianco e Erkoplast PLA-T, trasparente 3,0 mm (arcata superiore), 4,0 mm (arcata inferiore)
per base plates: Erkoplast PLA-R, rosa 1,5 mm
- Erkoplast PLA-T, trasparente consente di riconoscere zone di pressione sul portaimpronte
- Come mantentore di spazio usare Erkopor black, 8 mm (110 901) per gli apparecchi Erkopress e 3 mm (110 902) per apparecchi Erkoform
- Manici PLA per portaimpronte (222 500 rialzati (high) /222 550 piatti (flat)) in plastica.
- 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) o Lisko-B (223 300) per levigare i bordi. Liskosil-m (223 230) o Liskoid (223 205) per levigare l'area intorno al manico LG.

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 desiderano degli stopps, forare il mantentore di spazio (Erkopor black) in corrispondenza delle creste alveolari (pinza per fustelle).
- Se si immergono i modelli in granulato, si può evitare di rettificarne la base.
- La trama lasciata da Erkopor black e la levigatura dei bordi con Liskosil-I migliorano la ritenzione dei materiali per impronta nel portaimpronte.
- In caso di creste alveolari piatte l'uso di manici di plastica irrigidisce i portaimpronte inferiori.

Portaimpronte individuali

Materiali di termoformatura: Erkoplast PLA-W, bianco e Erkoplast PLA-T, trasparente, 3,0 mm (arcata superiore) e 4,0 mm (arcata inferiore)

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. Posizionare il mantentore di spazio (Erkopor black) direttamente sul modello.



5. Il manico PLA si unisce tenacemente per mezzo del calore con il materiale del portaimpronte.

Manico PLA e cresta alveolare dovrebbe all'incirca corrispondere ...



7. Immediatamente dopo la formatura premere il manico PLA ...



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. Termoformare e lasciar raffreddare.

Prima della finitura viene illustrata l'applicazione di un manico PLA durante o dopo la termoformatura.

6. ... all'occorrenza adattare il manico riscaldandolo.

8. ... sul disco appena stampato e ancora nella fase plastica.

9. Applicazione del manico PLA dopo il processo di termoformatura. Per il riscaldamento, lasciare il disco termoformato ed il mantentore di spazio sul modello!



11. Togliere il disco termoformato dal modello e staccare il mantentore di spazio.



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

13. Portaimpronte individuale con manico PLA high (rialzato) finito.



10. Riscaldare e premere il manico PLA sul disco ancora in fase plastica.

12. 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).

Portaimpronte individuale con manico PLA flat (piatto) finito.

Base plate (bite occlusali)

Materiali di termoformatura: Erkoplast PLA-R, rosa 1,5

14. Procedere come descritto ai punti 1-4 ma senza mantentore di spazio.



Finitura come descritto ai punti 11 e 12.



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