Porte-empreintes individuels (porte-empreintes fonctionels), plaques-bases

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:
- Recommandation pour porte-empreintes individuel: Erkoplast PLA-W, blanc et Erkoplast PLA-T, transparent 3,0 mm (mâchoire supérieure), 4,0 mm (mâchoire inférieure)
- Recommandation pour plaques-bases: Erkoplast PLA-R, rose 1,5 mm
- Erkoplast PLA-T, transparent, permet d'apercevoir des zones de pression au porte-empreinte.
- Comme espacement Erkopor black, 8 mm (110 901) pour des appareils Erkopress et 3 mm (110 902) pour des appareils Erkoform.
- PLA-manches (222 500, 50 pcs. high/222 550, 50 pcs. flat) en matière plastique.
- 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, anneaux d'espacement (110 846) en utilisant le disque à modèle.

Pour la finition:
- Fraise, coupant à droite, spirale à gauche (110 836), fraise en métal dur grossièrement croisée (110 833) pour meuler et Liskosil-l (223 240) ou Lisko-B (223 300) pour lisser les bords. Liskosil-m (223 230) ou Liskoid (223 205) pour lisser les zones autour du PLA-manche.

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 désirez avoir des rétentions dans l'espaceur (Erkopor black), faites des petits trous dans celui-ci à l'aide d'un emporte-pièce.
- 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'enfouir profondément.
- La surface rugueuse de l'Erkopor black et le meulage des bords avec Lisko brun permet une meilleure rétention du matériau à empreinte dans le PE.
- Les manches en plastique renforcent le PE pour la mâchoire inférieure en cas d'une crête basse.

Porte-empreinte individuel

Matériau: Erkoplast PLA-W, blanc et Erkoplast PLA-T, transparent 3,0 mm (mâchoire supérieure), 4,0 mm (mâchoire inférieure)

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.

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.

3. Mettre l'espaceur Erkopor black directement sur le modèle.

4. Thermoformer et laisser refroidir.

Avant la finition la fixation du PLA-manche pendant ou après l'adaptation est illustrée.

5. Le PLA-manche se combine fiablement par chaleur avec le matériau pour PE.

Le PLA-manche et la crête doivent s'accorder approximativement ...

6. ... si nécessaire adapter le manche par chaleur.

7. Immédiatement après l'adaptation, presser le PLA-manche ...

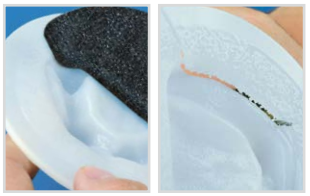
8. ... dans le matériau PE chaud et plastique.

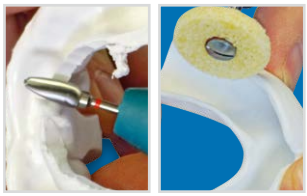
9. Fixation du PLA-manche après le processus du thermoformage. Pour le chauffage laisser la plaque thermoformée avec l'espaceur sur le modèle.

10. Chauffer et presser le PLA-manche dans le matériau PE chaud et plastique.

11. Enlever la plaque thermoformée et retirer l'espaceur.

Découper la forme souhaitée avec une fraise, éventuellement marquer avant.





12. 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).

13. Porte-empreinte individuel terminé avec PLA-manche haute (high).

Porte-empreinte individuel terminé avec PLA-manche plat (flat).

Plaque-base

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

14. Procédure comme décrit sous **1 - 4**, cependant sans espaceur.

Finition comme décrit sous **11** et **12.**

15. Plaque-base terminée avec bourrelet en cire.