

Positioner

Arbeitsmittel



Zur Herstellung:

- Erkoflex, transparent oder farbig, 3,0 - 5,0 mm
- Abdeckschablonen (110 900), Entfetter (613 050), Erkoflexsticks-82 (177 005), im Handel erhältliche Heißklebepistole ≥ 500 W mit aufschraubbarer Spitze (Spezialaufsatz für Heißklebepistole 177 010), Heißluftbrenner (177 540)

Zur Modellvorbereitung:

- Hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Blasen im Gips und zum Fixieren des Set-up Modells, wenn nicht mit einem Duplikat gearbeitet wird

Zur Ausarbeitung:

- Speziialschere XL (220 301) - FG-Blätter (177 400) - HM-Fräse (110 837) - Liskosil-l (223 240) zum Vorpulieren, Liskosil-m (223 230) zum Vorpulieren enger Bereiche und Liskosil-s (223 220) zur Bearbeitung okklusaler Frühkontakte und Schieneninnenseite
- Heißluftbrenner (177 540)

Tipps

- Modellbereiche (äußeres Vestibulum, Mundboden), die die Anformung behindern, müssen abgetragen werden. Scharfe Gipskanten brechen.
- In der Regel liegt die gewünschte Sperrung des Positioners unter der Sperrung im molaren Bereich, die sich nach dem Tiefziehen ergibt, deshalb ist die Verbindung der OK- und UK-Schiene durch Hitze meist möglich. Diese Methode hat optische Vorteile gegenüber der Verbindung mit der Heißklebepistole.

1. Das Modell so in das Granulat einbetten, dass die Zahnreihe plus ca. 7 mm herausragt. Granulat mit einer Abdeckschablone abdecken.



2. Die Folie immer mit der ab Werk aufgetragenen Isolierfolie tiefziehen und abkühlen lassen.

3. Die Schiene mit der Speziialschere in der gewünschten Länge ausschneiden.



4. Mit HM-Fräse (>20 000 U/min) die Ränder grob beschleifen.

5. Mit Liskosil-l glätten (10 000 U/min).



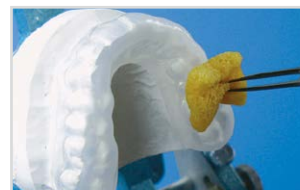
6. Die Isolierfolie entfernen.

7. Für den Gegenkiefer in gleicher Weise eine Schiene herstellen.



8. Im Artikulator sperren die Schienen meistens im molaren Bereich. Auf dem okklusalen Bereich beidseitig das Material soweit abtragen, dass nur noch 1-2 mm zur gewünschten Sperrung fehlen.

Modelle in den Artikulator setzen und gewünschte Sperrung am Stützstift einstellen.



10. Mit Entfetter beide Schienen okklusal reinigen.

9. Die Schienen beider Kiefer sollten okklusal gleich abgetragen werden. Muss viel abgetragen werden, sollte die HM-Fräse verwendet werden.



12. Die beiden erhitzten Schienen rasch bis zum Anschlag des Stützstifts zusammenpressen. Die Verbindung ist nicht mehr lösbar.

11. Mit dem Heißluftbrenner nur den okklusalen Bereich beider Schienen gleichmäßig erhitzen, dabei nicht zu lange an einer Stelle bleiben.

13. Offene und mit zu wenig Material versehene Bereiche können mit Erkoflexsticks-82 (original Erkoflex) und der Heißklebepistole aufgefüllt werden.



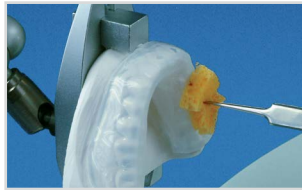
15. Soll der Positioner eine große Sperrung erhalten, können die beiden Schienen durch Auftragen von Erkoflexsticks-82 Material verbunden werden.



17. Verbindung von Oberkiefer- und Unterkieferschienen im **Occluform**: Vorgehensweise wie unter **1-4** beschrieben. Es wird nur eine Schiene hergestellt. Die Schiene besonders im Bereich der Molaren ...



19. Die Modelle dem Konstruktionsbiss entsprechend artikulieren, das Occluform arretieren, öffnen und die Schiene aufsetzen.



Schiene und tiefziehende Folie mit Entfetter reinigen.

21. ... bis zum Aufsetzen des Stützstifts andrücken und abkühlen lassen.



14. Das Stickmaterial und den Positioner mit Liskosil-I glätten und mit dem Heißluftbrenner glänzen. Die heiße Oberfläche kann durch kurzes Andrücken eines FG-Blatts gegläntzt werden.



16. Fertiger Positioner aus Erkoflex 4,0 mm.

Bitte die Reinigungs- und Pflegehinweise auf Seite 34 beachten.



18. ... dünn schleifen (Liskosil-I). Wieviel abgetragen wird, hängt von der gewünschten Bisserrhöhung ab. Dieses Modell ohne Schiene in der oberen Modellplatte fixieren.



20. Jetzt auf das Modell im Modelltopf eine Erkoflex-Folie tiefziehen und das Occluform schließen und ...



22. Die beiden Schienen verbinden sich zuverlässig zu einem Monoblock. Wie unter **13** und **14** beschrieben, fertigstellen.