

### Matériaux pour travailler

#### Pour la fabrication:

- Erkoflex, flexible, transparent et coloré, 2,0 et 4,0 mm
- Erkodur-S, dur, 0,8 mm comme insert dur pour heavy-pro et light-pro.
- Dégraissant (613 050)
- Isolant en alginate
- Pistolet à fusion usuel,  $\geq 500$  W avec bouchon à vis (chapiteau pour pistolet à fusion 177 010)
- Erkoflexsticks-95/-82 (177 006/177 005)
- Gabarits de protection (110 900)

#### Pour la préparation du modèle:

- Erkogum (110 844) pour combler, cire haute fusion (725 080) pour remplir des bulles dans le plâtre.

#### Pour la finition:

- Ciseaux spéciaux XL (220 301)
- Feuilles FG (177 400)
- Jeu d'élaboration Quick 3 (110 830)
- Brûleur à air chaud (177 540)

### Conseils

- Pour une gouttière de protection optimale le modèle de la mâchoire supérieure doit présenter le vestibule complet.
- Lors de l'emboutissage des modèles veuillez s'assurer que des espaces vides sous le modèle sont complètement remplis de granulés.
- Idéalement, un enregistrement du mordu est à disposition avec une ouverture de 4,0 - 5,0 mm pour déterminer les proportions de l'occlusion.
- Si le modèle est isolé, il faut enlever les restants d'isolation avant d'utiliser le brûleur à air chaud pour éviter des taches noires.
- Si on veut utiliser Erkoflex transparent comme deuxième couche, retirer la feuille d'isolation avant le thermoformage.
- Avec **Playsafe 4u** presque chaque dessin de choix est possible pour les protège-dents Playsafe triple et gouttières de protection au base du Erkoflex ([www.erkodent.com](http://www.erkodent.com)).

### Variantes des gouttières de protection:

#### Flex light:

Erkoflex 2,0 mm + Erkoflex 2,0 mm

#### Flex medium:

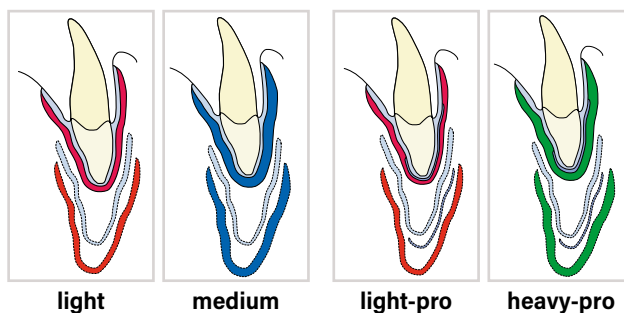
Erkoflex 2,0 mm + Erkoflex 4,0 mm

#### Flex light-pro:

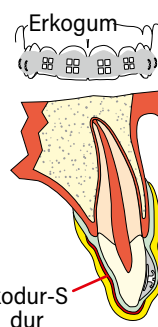
Erkoflex 2,0 mm + Erkodur-S 0,8 mm + Erkoflex 2,0 mm

#### Flex heavy-pro:

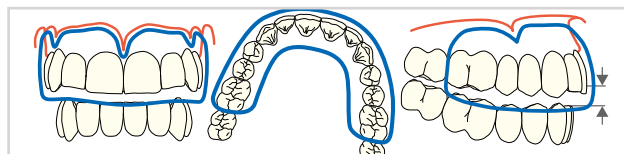
Erkoflex 2,0 mm + Erkodur-S 0,8 mm + Erkoflex 4,0 mm



Heavy-pro peut être réalisé pour une courte période d'usure également pour des patients portant des brackets. Empreinte sans ligature, combler la zone des brackets et du fil avec Erkogum.



Un protège-dents est toujours fabriqué pour la mâchoire supérieure. Pour protéger la zone radulaire, il couvre autant que possible du vestibulaire.



Un protège-dents couvre la première molaire. Le soulèvement au point incisif est 4-5 mm. Dans la plupart des cas on doit soulever à valeur moyenne.

**1.** Préparation du modèle: Remplir des bulles dans le plâtre avec cire de comblement. Combler les contre-dépouilles d'un espace édenté éventuel (cas particulier) avec Erkogum.



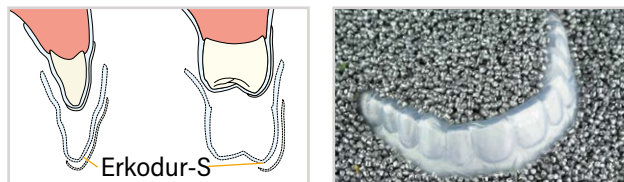
**2.** Enfourer le modèle dans les granulés de telle façon que tout le vestibule reste visible.

**4.** Cas particulier: Sur la première couche, l'espace édenté est rempli avec Erkoflexsticks-95/-82 (pistolet à fusion).

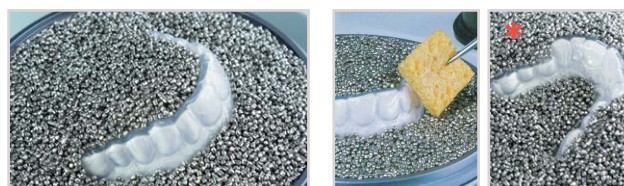


#### 6. - 11. seulement Flex light-pro / heavy-pro:

Le dur Erkodur-S (0,8 mm) couvre la zone vestibulaire complètement et tout juste le bord incisif ainsi que les bords buccal et vestibulaire.



**8.** Dégraisser la zone visible (dégraissant 613 050, assure une fiable combinaison des deux couches).



**10.** Enlever la plaque composite du modèle et grossièrement découper avec des ciseaux.



**3.** Thermoformer la première couche (Erkoflex 2,0 mm) toujours avec la feuille d'isolation appliquée ex usine et laisser refroidir. Découper avec les ciseaux spéciaux et laisser un peu plus longue que le protège-dents final.

**5.** Lisser le matériau de stick appliqué avec Liskosil-I.

**7.** Encastrent le modèle avec la première couche dans les granules, seulement la zone de la plaque ultérieure dure Erkodur-S plus 2 mm restent visibles.

**9. \*** Position de la couche dure aux patients avec des brackets vestibulaire. Dégraisser également le côté de la plaque Erkodur-S qui doit être appliquée à la première couche et thermoformer.

**11.** En premier avec la fraise en métal dur et après avec Liskosil-I meuler et lisser le matériau débordant dur. La limitation d'Erkodur-S est visible comme ligne. Remettre la première couche sur le modèle et ...

**12. Sans Occluform/-3:** ... encadrer le modèle (2) et appliquer un gabarit de protection. Bien dégraisser la (les) première(s) couche(s) et le côté du modèle de la deuxième couche. Faire attention à l'alignement du modèle et des plaques multi-colorées.

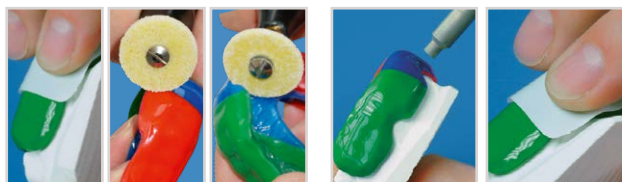


**14.** Découper la gouttière de protection par des ciseaux spéciaux selon l'extension décrit au début. Bien dégager la zone des freins.

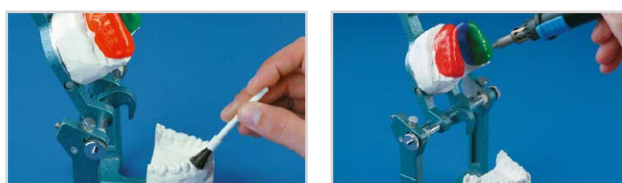


**16.** ... en cas des inclusions plus grandes, avec une feuille FG.

Lisser avec Liskosil-I, les zones étroites avec Liskosil-m (10 000 tr/mn). (Intérieur seulement avec Liskosil-s. Repositionner sur le ...



**18. Imprimer le mordu dans l'articulateur:** Mettre le modèle avec gouttière de protection fini dans l'articulateur. Fixer par la goupille de support 4-5 mm. Isoler le mordu (les dents de la mâch. inf.). (Isolant en alginate)



**20.** Faire mordre et laisser refroidir.

Pour un port nettement plus confortable, lisser le mordu par Liskosil-I en conservant un bord vestibulaire.



**22. Avec Occluform-3:** \* Imprimer l'antagoniste pendant le processus de thermoformage. Fixer le modèle dans le pot de telle façon que la première couche peut être remise sur le modèle. Remplir avec granulés (page 3, 5).



**24.** Isoler par Isolant en alginate (incolore) le modèle qui doit être imprimé dans la plaque. Couvrir les granulés par un gabarit de protection. Dégraisser bien la première couche et le côté vers le modèle de la deuxième couche.



**26.** Ouvrir l'Occluform après le refroidissement et retirer le modèle et le pot de modèle.



Veuillez observer les instructions de nettoyage.

**13.** Enlever la plaque du modèle et premièrement retirer la gouttière de protection et puis la feuille d'isolation.

**15.** Travailler grossièrement avec la fraise en métal dur (> 20 000 tr/mn) et remettre sur le modèle. Échauffer des inclusions d'air coupées par le brûleur à air chaud et sceller par le bout émoussé d'un couteau à cire ou ...

**17.** ... modèle et faire briller par le brûleur à air chaud. Ne pas rester trop longtemps à un point. La surface chaude peut être lissée et brillée en appuyant brièvement une feuille FG sur la surface.

**19.** Échauffer la surface occlusale du gouttière de protection. Pour cela passer env. 20 fois lentement sur la surface occlusale par le brûleur à air chaud.

**21.** Chauffer la surface occlusale de nouveau et fermer l'articulateur.

Gouttière de protection terminé.

Veuillez observer les instructions de nettoyage.

**23.** Articuler les modèles dans l'Occluform avec un enregistrement du mordu ou, comme ici, soulever par la goupille de support à valeur moyenne\* par 3-4 graduations et fixer le joint. \* seulement Occluform-3

**25.** Thermoformer la deuxième plaque et immédiatement fermer l'Occluform jusqu'au contact de la goupille de support. \* L'impression du mordu peut également être effectuée avec le bite spacer selon les instructions Playsafe triple. Finir comme décrit à 13-17.

**27.** Gouttière de protection terminé.

Avec **Playsafe 4 u** presque chaque dessin de choix est possible pour les protège-dents Playsafe triple et gouttières de protection au base du Erkoflex. ([www.erkodent.com](http://www.erkodent.com))

**Réadaptation**, une gouttière de protection laminée peut être adapté d'une manière simple à une dentition changée. Demander les instructions ou télécharger sous: [www.erkodent.com](http://www.erkodent.com) > Service/télécharger > Instructions

### Indications de nettoyage et soin

Les appareils (gouttières) fabriqués en matériaux de thermoformage devraient être nettoyés et soignés comme suit:

- Des meilleurs résultats sont obtenus avec les tablettes à nettoyage **Oxydens** pour des gouttières dentaires (280 030, Oxydens Clean-set, 280 032, 32 tablettes à nettoyage). Autres détergents: Savon, savon neutre, savon liquide et liquide vaisselle. Ne pas utiliser des savons intensivement parfumés.

Ne pas approprié sont des pâtes dentifrices (contiennent des particules abrasives), des bains de bouche (éventuellement changement de couleur) et de l'eau plus chaude que 50 °C (déformation). Des produits de nettoyage à base de solvant causent une délamination des gouttières à plusieurs couches.

### Après utilisation:

- Bien laver avec de l'eau. - De préférence nettoyer soigneusement le côté intérieur et extérieur de la gouttière en utilisant une brosse à dents et du savon. - De nouveau bien laver avec de l'eau. - Secouer l'appareil ou sécher avec un essuie-main. - Jamais sécher en utilisant un sèche-cheveux - déformation!
- Il est très important de laisser l'appareil complètement sécher! Garder à un lieu sec, de préférence dans une boîte comme l'Erkobox (215 030) ou le Splintbox (214 020) qui a des trous d'aération. - Avant usage laver encore avec de l'eau.