

Aligneurs / gouttières de correction et de contention

Matériaux pour travailler

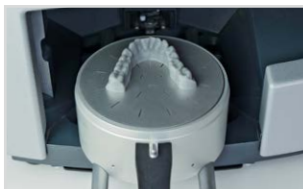
Pour la fabrication:

- Erkodur-al, dur, 0,6-1,0 mm
- Erkoloc-pro, dur / mou, 1,0 et 1,3 mm
- Erkodur, dur, 0,5-1,0 mm (0,5-1,0 mm pour aligneurs/ gouttières de correction - 0,6-1,0 mm gouttières de contention/0,6 et 0,8 mm pour gouttières de contention Essix)

Pour la finition:

- Séparation facile de la feuille thermoformée du modèle imprimé avec exMod-pro (173 200) ou avec la take-off pince (110 880) pour enlever des gouttières du modèle, foret hélicoïdal HSS (110 876) ou ciseaux spéciaux XL (220 301) pour découper la forme souhaitée, Liskosil-I (230 240) pour prépolir les bords, Liskosil-m (223 230) pour prépolir des espaces interdentaires très étroits et Liskosil-s (223 220) pour des contacts prématurés occlusaux et l'intérieur des gouttières.
- Deux fois Lisko blanc (223 100) pour lisser les bords des aligneurs.

1. Aligneur: Placer le modèle imprimé au centre du plateau pour modèle et thermoformer selon le mode d'opération de l'appareil avec par ex. Erkodur/Erkodur-al 1,0 mm.



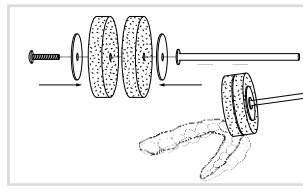
2. Enlever la plaque si nécessaire en utilisant la take-off pince du modèle et grossièrement couper avec les ciseaux spéciaux XL (220 301).

3. Alternativement séparer la feuille du modèle à l'aide de l'exMod-pro.



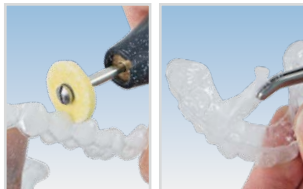
4. Après découper la forme finale de l'aligneur avec les ciseaux ou le foret hélicoïdal (> 20 000 tr/mn).

5. Recommandation pour la découpe: Les ciseaux, si l'aligneur doit avoir une forme finale d'une ligne droite au niveau des gencives. Le foret hélicoïdal, si la forme finale doit suivre le rebord gingival.



6. Des bords de gouttière plutôt avec une ligne droite sont mieux lissés avec les disques à polir Lisko, fins, blancs (10 000 tr/mn). Pour cela 2 Lisko blancs sont montés sur un mandrin avec des disques de support.

7. Des bords s'étendant le long du rebord gingival peuvent dans la zone interdentaire lissés avec Liskosil-m ou -s. Maintenant enlever la feuille d'isolation.



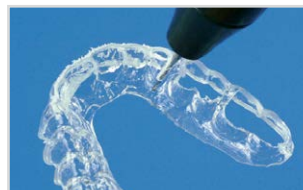
8. Aligneur terminé.

Veuillez observer les instructions de nettoyage et de soin.

Conseils

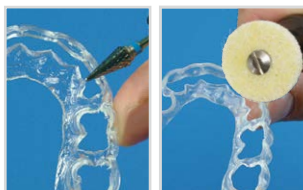
- Il y a beaucoup des possibilités de fabriquer une gouttière de contention, ici seulement un choix. La plupart des gouttières de contention peut être fabriqué moyennant le thermoformage et correspond souvent aux gouttières miniplastiques et des gouttières de stabilisation. Exemple: gouttières de contention pas influençant l'occlusion (Erkodur 1,5 mm).
- A l'aide de l'Occluform-3, il est possible d'imprimer l'antagoniste dans les appareils Erkoform pendant le thermoformage. En travaillant rapidement c'est même possible pour des matériaux en épaisseur 0,8 mm et plus. Telles gouttières de contention ne gênent pas l'occlusion.

1. Marquer les lignes frontières de l'attachement. Avant mettre le travail en articulateur pour trouver les passages entre le côté vestibulaire et palatin, sans que cela ne gêne l'occlusion.



2. Découper avec le foret hélicoïdal HSS sans pression (> 20 000 tr/mn) selon le tracé étudié.

3. Travailler les contours à l'aide de la fraise en métal dur conique (attention aux crochets, cette fraise peut les endommager).



4. Gouttière de contention terminée sans influence sur l'occlusion avec passages en matériau thermoformable. Veuillez observer les instructions de nettoyage et de soin.

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

5. Gouttière de contention terminée avec passages en fil sans influence sur l'occlusion.



6. La gouttière de contention Essix est une gouttière fine réduite au front. La fabrication s'effectue analogiquement à la fabrication d'une gouttière miniplastique.