

Gouttière de blanchiment et de fluoration

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Recommandation: Erkoflex-bleach, 1,0 mm et Erkoloc-pro 1,0 mm (tous avec feuille d'isolation)
- Erkoskin (625 050) comme espaceur pour des gouttières de blanchiment (pinceau ou spatule pour l'application)
- Erkolen, 1,0 mm comme espaceur pour des gouttières de fluoration

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:

- Foret hélicoïdal HSS (110 876) ou ciseaux (220 301) pour découper finement la forme souhaitée. Liskosil-I (223 240) ou Lisko-S (223 200) et Liskosil-m (223 230) ou Liskoid (223 205) pour lisser les bords.

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.
- Erkoskin comme espaceur, une couche, laisse une épaisseur de 0,2 mm. Il faut complètement laisser sécher Erkoskin (env. 5 mn. sur plâtre) avant le thermoformage.
- Si Erkoskin est appliqué avec un pinceau, immédiatement laver le pinceau avec de l'eau.



Gouttière de blanchiment

Matériau de thermoformage: Erkoflex-bleach, 1,0 mm, Erkoloc-pro 1,0 mm

Toujours thermoformer avec la feuille d'isolation appliquée ex usine en direction vers le modèle.

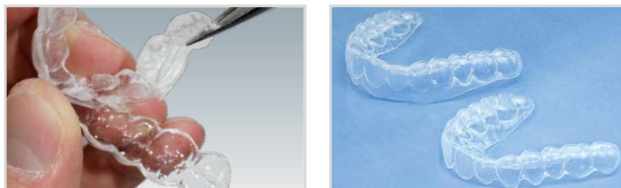
1. Appliquer l'Erkoskin comme espaceur avec un pinceau petit (immédiatement le laver après usage).



3. Retirer la plaque du modèle et découper avec les ciseaux spéciaux XL (220 301) ou le foret hélicoïdal (> 20 000 tr/mn). Les ciseaux, si la gouttière de blanchiment doit avoir une forme finale d'une ligne ...



5. Retirer la feuille d'isolation avec une pincette. Pour éviter une déformation reste avec la main près de la pincette.



2. Mettre le modèle dans les granulés de sorte que la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles. Couvrir les granulés avec un gabarit de protection.

Thermoformer et laisser refroidir.

4. ... droite au niveau des gencives, le foret hélicoïdal, si la forme finale doit suivre le rebord gingival.

Si nécessaire lisser les bords avec Liskosil-I (10 000 tr/mn).

6. Gouttière de blanchiment terminée en Erkoflex-bleach, 1,0 mm.

Veuillez observer les instructions de nettoyage et de soin.

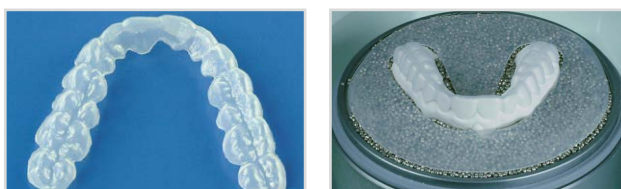
Gouttière de fluoration

Matériau de thermoformage: voir ci-dessus, matériau de travail.

7. Thermoformer Erkolen, 1,0 mm comme espaceur. Mettre le modèle dans les granulés de sorte que la zone à thermoformer plus 3 mm restent visibles. Couvrir les granulés avec un gabarit de protection.



9. Remettre l'espaceur fini sur le modèle et thermoformer au-dessus une gouttière de fluoration.



8. Découper finement l'espaceur le long du bord de la gencive avec des ciseaux ou avec le foret hélicoïdal HSS (>20 000 tr/mn).

10. Enfouir le modèle dans les granulés de façon que les dents plus 10 mm restent visibles. Couvrir les granulés avec un gabarit de protection.

11. Thermoformer et laisser refroidir. La gouttière de fluoruration reste 6 -8 mm au-dessus du bord de la gencive, découper conformément avec des ciseaux.



13. Retirer la feuille d'isolation avec une pincette. Pour éviter une déformation reste avec la main près de la pincette.



12. Retirer l'espaceur en Erkolen avec une pincette. Attention: éviter une déformation.

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

14. Gouttière de fluoruration terminée en Erkoflex-bleach, 1,0 mm.

Veuillez observer les instructions de nettoyage et de soin.