

PLAY SAFE® triple/triple light Sportmundschutz

Arbeitsmittel

Zur Herstellung: Playsafe bite spacer (177 811), 1 Playsafe face chuck (177 812)
1 Playsafe triple/-light set (177 820/-177 860) mit 1 Playsafe triple/-light Folie (Farbe muss angegeben werden),
1 Label, 1 ErkoBox, 1 Muster FG-Blatt, Begleitpapiere

Zur Modellvorbereitung:

Erkogum (110 844) zum Ausblocken, hochschmelzendes Wachs (725 080) zum Füllen von Gipsblasen

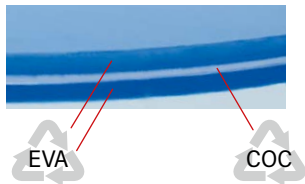
Zur Ausarbeitung:

Ausarbeitungsset Quick 3 (110 830), Spezialschere XL (220 301), Heißluftbrenner (177 540), FG-Blätter (177 400)

Tipps

- Für einen optimalen Mundschutz sollte das Oberkiefermodell das Vestibulum ganz darstellen.
- Idealerweise steht zur Bestimmung der Bissverhältnisse ein Konstruktionsbiss zur Verfügung.
- Mit **Playsafe 4u** ist fast jedes Wunschdesign auf Playsafe triple Sportmundschutz möglich.
- Am einfachsten ist Playsafe triple mit den Erkoform Geräten der 3-er Serie und Occluform-3 herzustellen.

Herstellung mit Erkopress Geräten auf Anfrage



Playsafe triple/-light Folie



Playsafe face chuck (177 812)



Playsafe bite spacer (177 811)

Video
Herstellung
Playsafe triple

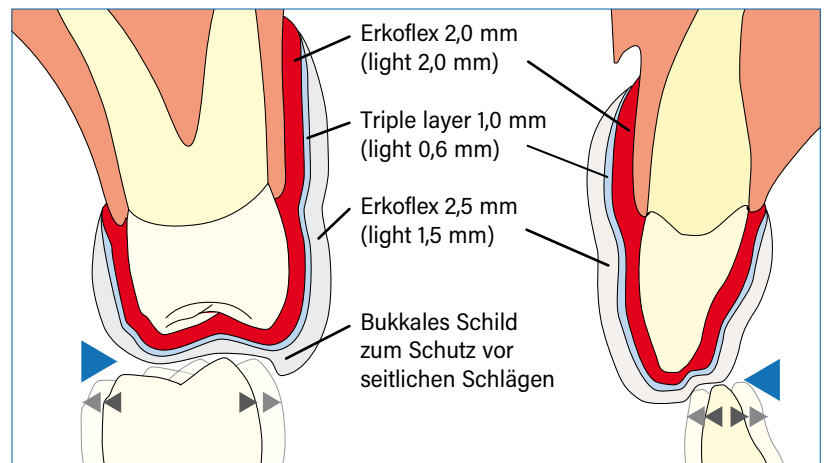


Playsafe 4u

Label konfigurieren:



Folien Gesamtstärke Playsafe triple **5,5 mm**, Playsafe triple-light **4,1 mm**

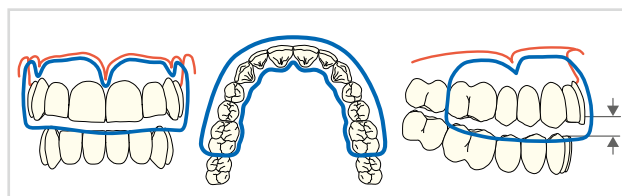


• **CE** Kennzeichnung (EU: 2016/425)

- Playsafe triple Folien sind ab Werk dreischichtig, nur einmal tiefziehen, Artikulationsebene einprägen, abkühlen lassen, ausarbeiten - fertig.

Die dem Sportler Bewegungsfreiheit gebende Artikulationsebene weist einen lateralen Stopp (bukkales Schild ►) auf und schützt bei seitlich auftretenden Schlägen.

Ein Playsafe triple Sportmundschutz wird immer für den Oberkiefer hergestellt.
Er überdeckt möglichst viel des Vestibulums und endet palatinal ca. 1 mm im Zahnfleischbereich.



Der Playsafe triple bezieht den ersten Molar mit ein.
Ohne Konstruktionsbiss den Biss um 4-5 mm (triple), um 3-4 mm (-light) erhöhen (entspricht 3/4/5 Strichen am Occluform-3 Stützstift).

Modellvorbereitung:

Gipsblasen mit Ausblockwachs füllen. Unterschnitte einer evtl. vorhandenen Lücke (Sonderfall) mit Erkogum ausblocken.

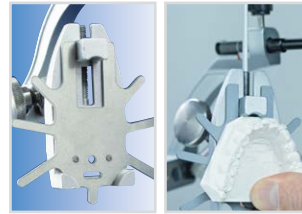


Das Unterkiefermodell nahe an die Zahnreihe trimmen oder printen.
Auch mit nur halb dargestellter Zahnhöhe verwendbar.



Herstellung mit den Erkoform-3d Geräten, hier 3d motion und Occluform-3

1. Das Oberkiefermodell im Occluform-3 Modelltopf fixieren, das Vestibulum muss über den Topfrand ragen. Topf mit Granulat füllen und schütteln, damit auch Granulat unter das Modell gelangt, **gut verdichten!**

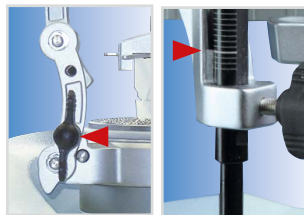


2. Das Playsafe face chuck in die obere Modellplatte einlegen und darauf das Unterkiefermodell fixieren.

Occ3-PMF zur Fixierung für Printmodelle. (188 575 Occ3-PMF)

3. **Nur** bei sehr tiefem Biss das untere Gelenk (Pfeil) des Occluform-3 sperren. Dies führt zu mehr Bewegungsfreiheit des Unterkiefers auf der Artikulationsebene.

Stützstift auf die 0-Stellung (Abbildung) einstellen.

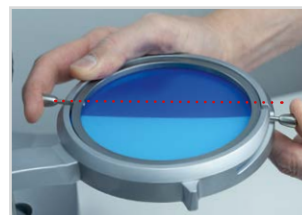
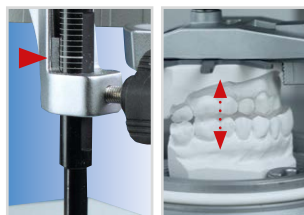


4. Die Modelle im Occluform-3 mit oder ohne Konstruktionsbiss mit geöffnetem Gelenk artikulieren.

Gelenk fest verschließen (Pfeil).

5. Ohne Konstruktionsbiss den Biss um 4-5, triple-light um 3-4 Teilstriche anheben. Occluform-3 öffnen.

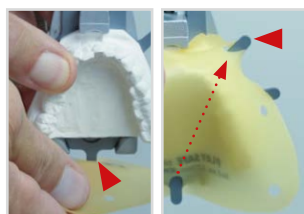
Die Playsafe triple Folie einspannen, **dabei zeigt die Isolierfolie zum Modell** (Bild 6).



6. 2-4 farbige Folien an den Einlegeschlitten des Folienspannrings orientieren.

Folientyp eingeben und bestätigen, Folie unter die Heizung schwenken, der Heizvorgang startet.

7. Nacheinander **zwei** Playsafe bite spacer in das Playsafe face chuck einhängen (Aufdruck zeigt zum Modell). Dabei das Modell und Modellplatte festhalten und zuerst hinten, dann vorne usw. einhängen.



8. Tiefziehen, **Achtung das Occluform-3 erst nach einer Minute Abkühlzeit bis zum Anschlag des Stützstiftes schließen.** Nur kurz in dieser Position halten ...

9. Die gesamte Abkühlzeit **unbedingt abwarten** und erst dann das Occluform-3 wieder öffnen.



10. Dann die Folienaufnahme mit dem Modelltopf anheben, diesen mit einer Hand stützen und ...

11. ... den Folienspannring öffnen und die Folie mit dem Modelltopf durch die Folienaufnahme entnehmen.

Modell im Modelltopf lösen und entnehmen.



12. Entlastungsschnitte mit dem Stichfräser einschneiden (>20.000 U/min).

Folie mit der take-off Zange (110 880) vom Modell abheben.

13. Playsafe triple mit dem Stichfräser* ausschneiden und mit der Hartmetallfräse* die Randform ausschleifen (* >20.000 U/min).

Die Ränder mit Liskosil-I bzw. in engen Bereichen mit Liskosil-m/-s glätten (max. 10.000 U/min).

15. Das Label auflegen, **Achtung**, es lässt sich nicht mehr lösen.

Label mit dem FG-Blatt andrücken.

Wenn nötig, Labelrand nochmal vorsichtig erhitzen und mit dem FG-Blatt andrücken.



14. Label ausschneiden und den Sportmundschutz zur Anbringung wieder auf das Modell setzen.

Labelbereich vorsichtig mit dem Heißluftbrenner erhitzen.



16. Abkühlen lassen und mit Liskosil-I oder -m glätten (max. 10.000 U/min).

Vom Modell abheben, die Isolierfolie entfernen und die Innenkante mit Liskosil brechen und glätten.

17. Den Playsafe triple auf dem Modell mit dem Heißluftbrenner glänzen.



18. Bei Bedarf heiße Bereiche mit einem FG-Blatt anformen, **fertig**.