

Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

Playsafe bite spacer (177 811), 1 Playsafe face chuck (177 812)
1 Playsafe triple/-light set (177 820/-177 860) avec 1 Playsafe triple/-light feuille (il faut indiquer la couleur),
1 étiquette, 1 Erkobox, 1 échantillon feuille FG, documents joints

Pour la préparation du modèle:

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

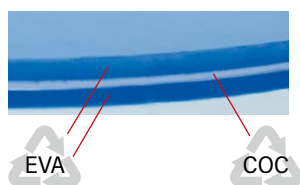
Pour la finition:

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

Conseils

- Pour un protège-dents optimal le modèle de la mâchoire supérieure devrait représenter le vestibule complètement.
- Du préférence un enregistrement de l'occlusion est à disposition pour déterminer les proportions de l'occlusion.
- Avec **Playsafe 4u** presque chaque dessin de choix est possible sur Playsafe triple protège-dents.
- La fabrication la plus simple et rapide d'un Playsafe triple est dans les appareils Erkoform de série 3 et avec Occluform-3.

Fabrication avec les appareils Erkopress a demand



Playsafe triple/-light feuille



Playsafe face chuck (177 812)



Playsafe bite spacer (177 811)

Video
fabrication
Playsafe triple



Playsafe 4u
Configurer l'étiquette:

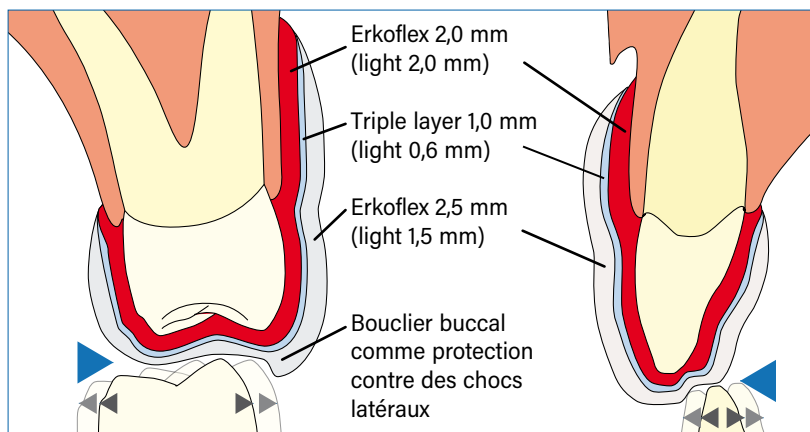


• marquage **CE** (EU: 2016/425)

- Les plaques Playsafe triple sont livrées à trois couches, thermoformer seulement une fois, imprimer la surface d'articulation, laisser refroidir, finir - terminé.

La surface d'articulation qui donne au sportif la liberté de mouvement montre un stop latéral (bouclier buccal ►) et protège contre les chocs latéraux.

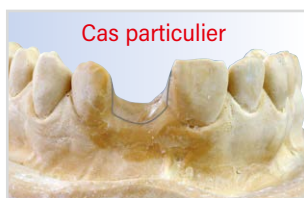
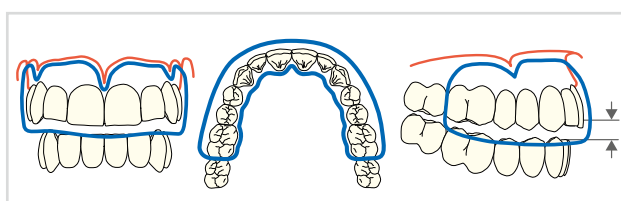
Épaisseur totale de la feuille Playsafe triple **5,5 mm**, Playsafe triple-light **4,1 mm**



Un protège-dents Playsafe triple est toujours fabriqué pour la mâchoire supérieure.
Il couvre autant que possible du vestibule et se termine en palatin à env. 1 mm dans la zone gingivale.

Préparation du modèle:

Remplir les bulles dans le plâtre avec cire de comblement. Comblar des contre-dépouilles d'une espace éventuellement existante (cas particulier) avec Erkogum.



Le Playsafe triple inclut la première molaire. Sans enregistrement de l'occlusion, soulever le mordue de 4-5 mm (triple), de 3-4 mm (-light) (correspond à 3/4/5 traits sur la goupille de support de l'Occluform-3).

Tailler ou imprimer le modèle de la mâchoire inférieure près de la rangée de dents.
Également utilisable si seulement la moitié de la rangée de dents est représentée.



Fabrication dans les appareils Erkoform-3d, ici 3d motion et Occluform-3

1. Fixer le modèle de la mâchoire supérieure dans le pot de modèle de l'Occluform-3, le vestibule doit dépasser le bord du pot. Remplir le pot avec des granulés, agiter le pot, afin que les granulés puissent se distribuer au-dessous le pot de modèle. **Bien compacter!**

3. **Seulement** en cas d'une occlusion basse serrer le joint inférieur (flèche). Cela permet plus de liberté de mouvement de la mâchoire inférieure sur la surface d'articulation.

Ajuster la goupille de support sur la position 0 (illustration).

5. Sans enregistrement enlever l'occlusion de 4 - 5, triple-light de 3 - 4 traits de graduation. Ouvrir l'Occluform-3.

Serrer la plaque Playsafe triple dans la réception de feuille, **la feuille d'isolation montrant vers le modèle** (ill 6.).

7. Accrocher **deux** Playsafe bite spacer l'un après l'autre dans le Playsafe face chuck (l'impression montre vers le modèle).

Ce faisant tenez le modèle et la plaque de modèle et accrocher d'abord derrière puis devant etc.

9. **Attendre impérativement** le temps de refroidissement complet avant de réouvrir l'Occluform-3.

11. ... soulever la réception de feuille, desserrer l'anneau de serrage et enlever la plaque avec le pot de modèle au travers de la réception de feuille.

Déserrer et enlever le modèle.

13. Découper le Playsafe triple avec la fraise de fissure* et meuler la forme du bord avec la fraise en métal dur* (* > 20.000 rev/min).

Lisser le bord avec Liskosil-I respectivement les zones étroites avec Liskosil-m/-s (max. 10.000 rev/min).

15. Placer l'étiquette. **Attention**, ne peut plus être dissolu. Appuyer l'étiquette avec une feuille FG.

Si nécessaire, rechauffer le bord de l'étiquette avec précaution et appuyer avec une feuille FG.

17. Replacer le Playsafe triple sur le modèle et faire briller avec le brûleur à air chaud.

2. Mettre le Playsafe face chuck dans la plaque de modèle supérieure et fixer le modèle de la mâchoire supérieure au-dessus.

Occ3-PMF pour la fixation des modèles imprimés. (188 575 Occ3-PMF)

4. Articuler les modèles dans l'Occluform-3 avec ou sans enregistrement du mordu lorsque le joint est ouvert.

Bien fermer le joint (flèche).

6. Orienter les plaques à 2 - 4 couleurs sur les fentes d'insertion de l'anneau de serrage des plaques.

Entrer le type de plaque et confirmer, pivoter la plaque sous le chauffage, le processus de chauffage commence.

8. Thermoformer. **Attention, seulement fermer l'Occluform-3 après une minute du temps de refroidissement jusqu'à la butée de la goupille de support.**

Ne tenir dans cette position que brièvement ...

10. Puis soulever le récepteur de feuille avec le pot à modèle, soutenir celui-ci avec la main et ...

12. Entailler des coupes de décharges avec la fraise (> 20.000 rev/min).

Enlever la plaque du modèle avec la take-off pince (110 880).

14. Découper l'étiquette et replacer le protège-dents sur le modèle pour l'appliquer.

Chauffer doucement la zone du label avec le brûleur à air chaud.

16. Laisser refroidir et lisser avec Liskosil-I ou Liskosil-m (max. 10.000 rev/min).

Enlever du modèle et retirer la feuille d'isolation, casser et lisser le bord intérieur vestibulaire avec Liskosil.

18. Si nécessaire, appuyer les zones chaudes avec une feuille FG, **terminé.**

