

La thermoplastie

Les explications données dans ce livret sont à prendre comme des propositions du groupe de développement Erkodent. Ces modes d'emploi ne sont pas limitatifs et peuvent être individuellement travaillés différemment. Pour compléter aux mieux les techniques de thermoformage, Erkodent vous est reconnaissants de chaque idée que vous leur transmettez.

Veuillez trouver des vidéos de la fabrication des applications différentes sous:
www.erkodent.com > Service/Télécharger > Vidéos



Principes généraux sur la technique de thermoformage:

- Les **modèles** doivent être coulés avec **plâtre dur** (classe 3).
- Le plâtre** peut avoir une humidité résiduelle, mais il **ne doit pas être mouillé**.
- Pour un bon formage **le plâtre doit être perméable à l'air**, particulièrement des plâtres pour l'orthodontie ne garantissent cela toujours. Comme les modèles en résines ou laqués celles-ci ne permettent pas une circulation correcte de l'air et le thermoformage ne pourra se faire à fond.
- Pour l'adaptation placer des modèles réalisés par 3d impression au centre de la plaque de modèle (appareils à pression ou sous vide). Veuillez faire attention que la base de modèle s'adapte complètement au plan de la plaque de modèle. Si nécessaire, fermer les zones non adaptées avec Erkogum. Les modèles imprimés par 3d avec socle peuvent également être adaptés dans des granulés. Plus d'auxiliaires pour l'utilisation des modèles imprimés par 3d sont Occ3-4p et Occ3-aM.
- En désinsérant les gouttières faites avec des plaques dures, il arrive souvent que le **modèle casse**. Un plâtre extra dur ne résout pas cet état de fait. Il vaut mieux travailler sur des duplicatas.
- Il est avantageux d'**encastrer les modèles dans les granulés** en acier inoxydable de manière que la zone à thermoformer plus 3 mm reste visible.
- Les **granulés** permettent **une adaptation plus vite** du matériau de thermoformage et une très facile limitation de l'hauteur du modèle.
- Si on travaille sur **le disque à modèle** il est important que **la base du modèle soit plate**.
- Préparation du modèle:** Les zones du modèle (vestibulum extérieur, fond du bouche) qui gênent l'adaptation doivent être enlevées. Casser les bords coupants.



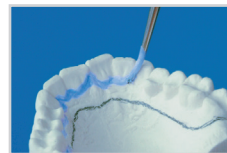
Comblers les espaces étroits entre les dents avec Erkogum (transparent 110 844 / violet 110 847).



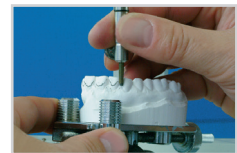
Enlever des bulles positives dans le plâtre.



Comblers des bulles négatives et défauts petits avec cire haute fusion (transparent 725 080 / lilas 725 055).



Si la gouttière couvre le bord gingival, décharger celui-ci avec Erkoskin (625 050).



En cas des zones en contre-dépouille fortes marquer la ligne de l'équateur prothétique pour la limitation de l'hauteur.

- L'adaptation du matériaux de thermoformage toujours signifie **un allongement** ou un minceur de l'épaisseur originale. Grossièrement dit **1 cm de hauteur de modèle causera plus ou moins une perte d'environ 20-25% d'épaisseur de plaque**. En connaissant de quoi, il est important de bien enfouir le modèle dans les granulés pour que ne dépasse que ce qui est nécessaire.
- Pour **tous les matériaux de thermoformage Erkodent** des tests de biocompatibilité ont été effectués, ces matériaux sont **physiologiquement neutres** dans leur usage. Ils sont marqués CE sur la base du règlement UE 2017/745 sur des produits médicaux, la directive 93/42/CEE sur des produits médicaux et le règlement UE 2016/425 sur les équipements de protection individuelle (protège-dents Playsafe triple). Jusqu'à présent il n'y pas connaissance des réactions allergiques confirmées à ces matériaux, mais des réactions allergiques ne peuvent pas être exclues.
- Veuillez observer les instructions concernant la sécurité au travail.

Janvier 2026 • Version actuelle de la brochure d'utilisation sur: www.erkodent.com

