

Tecnica di termoformatura

Le istruzioni illustrate nella brochure vanno considerate come suggerimenti del team di sviluppo Erkodent.

Le indicazioni per la tecnica di termoformatura e le modalità di realizzazione non sono limitate a quanto illustrato.

Erkodent è grata per ogni suggerimento inteso al perfezionamento della tecnica ed all'ampliamento delle indicazioni.

Video per la realizzazione di alcune applicazioni vedi: www.erkodent.com > Servizio /Download > Video



Considerazioni di base sulla tecnica di termoformatura:

- I **modelli** devono essere realizzati in **gesso duro** (classe 3).
- Per la termoformatura il **gesso** può essere leggermente umido, ma **non bagnato**.
- Per una buona formatura il **gesso deve essere permeabile all'aria**. I gessi per ortodonzia non sempre garantiscono questa caratteristica. Modelli in resina impermeabile all'aria o laccati generano una formatura incompleta, perché generalmente l'aria non è in grado di fuoriuscire completamente tra modello e disco.
- I modelli di stampa 3d sono posizionati centralmente sulla piastra portamodelli per la successiva termoformatura (unità formanti pressione e vuoto). Accertarsi che la base del modello si adatti perfettamente alla piastra portamodello. Se necessario, chiudere le aree non adatte con Erkogum. Possono anche essere modelli di stampa 3d con zoccolo adatto per granuli. Ulteriori ausili per l'uso dei modelli di stampa 3d sono Occ3-4p e Occ3-aM.
- Il distacco di materiali termoformati duri comporta spesso la **rottura del modello**. L'uso di gessi extra-duri non risolve questo problema; è meglio eseguire la formatura su un duplicato.
- Per la termoformatura è opportuno immergere i **modelli in granulato di acciaio**, in modo da far sporgere la zona da formare più 3 mm.
- Il **granulato** consente **una formatura più veloce** del materiale ed una delimitazione molto semplice dell'altezza del modello.
- Se si utilizza la **piastra portamodelli**, la **base del modello deve essere rettificata**.
- **Preparazione del modello:** zone del modello (vestibolo esterno, pavimento buccale) che compromettono la formatura, vanno eliminate. Arrotondare gli spigoli vivi del modello.



Riempire spazi interdentali stretti con Erkogum (trasparente 110 844 / viola 110 847).



Eliminare le bolle positive del gesso.



Chiudere le bolle negative del gesso e piccoli difetti con cera di scarico (trasparente 725 080 / lilla 725 055).



Se la doccia ricopre il bordo gengivale, scaricarlo con Erkogum (625 050).



In caso di forti sottosquadri, marcare l'equatore protesico per delimitare l'altezza.

- La termoformatura del materiale comporta sempre uno **stiramento** e/o un assottigliamento del materiale rispetto allo spessore originale. A grandi linee, **ogni cm di altezza del modello comporta una perdita di spessore del 20 - 25 %**. Per questo motivo è opportuno inserire il modello nel granulato, limitando così l'altezza del modello.
- Tutti i **materiali per termoformatura Erkodent** sono testati sulla loro biocompatibilità e sono **fisiologicamente innocui** nell'uso previsto. Sono marcati CE in base al regolamento UE 2017/745 relativo ai prodotti medici, alla direttiva 93/42/CEE relativo ai prodotti medici e al regolamento UE 2016/425 relativo ai dispositivi di protezione individuale (paradenti sportivo Playsafe triple). Fino ad ora non si conoscono reazioni allergiche confermate sui materiali, ma non si possono escludere reazioni allergiche.
- Attenersi alle prescrizioni di sicurezza sul lavoro.

Gennaio 2026 • Per la versione più recente del manuale di termoformatura vedi: www.erkodent.com

