

PLAY SAFE® *triple / triple light* Paradenti sportivi

Materiali & Accessori

Per la realizzazione:

Playsafe bite spacer (177 811), 1 Playsafe face chuck (177 812)
1 Playsafe triple/-light set (177 820/-177 860) con 1 Playsafe triple/-light disco (si deve indicare il colore),
1 etichetta, 1 Erkobox, 1 campione foglio FG, documenti di accompagnamento

Per la preparazione del modello:

Erkogum (110 844) per lo scarico di sottosquadri, cera alta temperatura (725 080) per il riempimento delle bolle nel modello

Per la finitura:

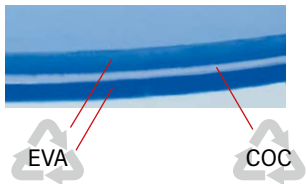
Set di finitura Quick 3 (110 830), Forbici speciali XL (220 301), Bruciatore ad aria calda (177 540), Fogli FG (177 400)



Suggerimenti

- Per produrre un paradenti ottimale, il modello superiore deve riprodurre tutta la parte vestibolare (impronta profonda fino al fornice).
- Per determinare le proporzioni del morso è ideale utilizzare un morso di costruzione.
- Con **Playsafe 4u** è possibile ottenere disegni, logo e nomi direttamente stampati su un apposito supporto e pronti per l'uso per Playsafe triple.
- Il modo più efficiente per realizzare un Playsafe triple è utilizzando le termoformatrici della serie 3 di Erkoform con l'occlusore Occluform-3.

Istruzioni per la realizzazione con termoformatrici Erkoform su richiesta



Playsafe triple/-light foil



Playsafe face chuck (177 812)



Playsafe bite spacer (177 811)

Video
Realizzazione
Playsafe triple



Playsafe 4u
Configura
etichetta

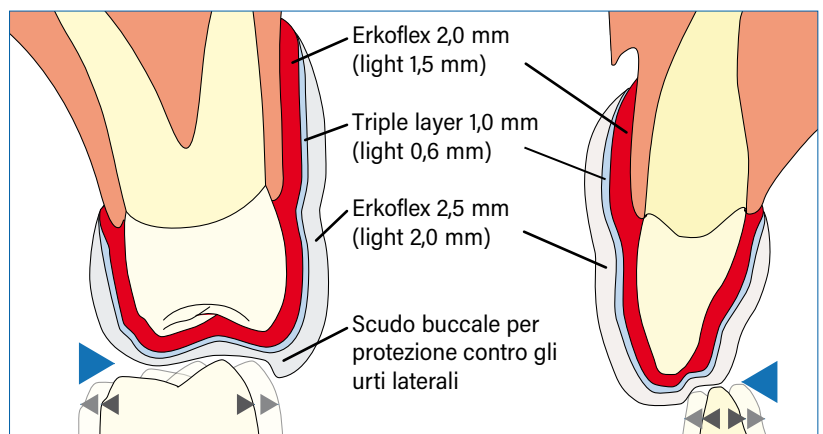


- Marcatura **CE** (EU: 2016/425)

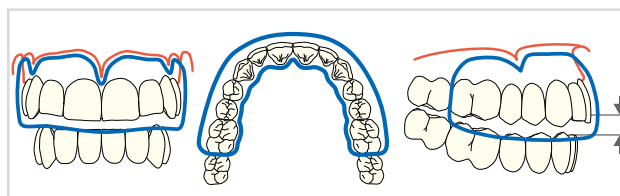
- I dischi Playsafe triple sono realizzati in tre strati uniti, termoformabili con un solo passaggio, con l'impressione del morso. Dopo il raffreddamento e la rifinitura il paradenti è terminato.

La superficie di articolazione, lascerà libertà di movimento all'atleta ma contemporaneamente offre uno stop laterale (scudo buccale ►) che protegge dagli impatti.

Spessore totale del disco Playsafe triple **5,5 mm**, Playsafe triple-light **4,1 mm**



Un paradenti sportivo
Playsafe triple deve essere sempre realizzato sull'arcata superiore. Deve coprire il più possibile la parte vestibolare fino a circa 1 mm dal fornice.



Il Playsafe triple include il primo molare. Senza morso di costruzione sollevare il morso di 4-5 mm (triple), di 3-4 mm (-light). (corrisponde 3/4/5 segni millimetrati sul astina di rialzo dell'Occluform-3).

Preparazione del modello:
Riempire le bolle del gesso con cera. Eliminare i sottosquadri con Erkogum.



Ritaglia o stampa il modello della mascella inferiore vicino ai colletti. Può essere utilizzato un modello che riproduce anche solo metà l'altezza dei denti dell'arcata inferiore.



Costruzione con le termoformatrici Erkoform-3d, qui -3d motion e Occluform-3

1. Fissare il modello superiore nel contenitore portalavori di Occluform-3, il vestibolo deve sporgere dal bordo del contenitore. Riempirlo con i granuli, facendo molta attenzione che vadano a posizionarsi e riempire lo spazio completamente anche sotto il modello (**agitare** il portamodello).

3. **Solo** in caso di occlusione molto profonda bloccare l'articolazione inferiore (vedi freccia) dell'Occluform-3. Ciò porta ad una maggiore libertà di movimento della mascella inferiore sulla superficie di articolazione. Regolare l'astina di rialzo in posizione 0 (come illustrazione).

5. Senza morso di costruzione rialzare l'astina di rialzo (supporting pin) di 4-5 segni della scala, (per triple light 3-4 segni). Aprire l'Occluform-3. Inserire il disco Playsafe triple, in modo che **il foglio isolante sia rivolta verso il modello** (ill. 6).

7. Montare **due** spaziatori Playsafe bite spacer sul supporto Playsafe face chuck, uno dopo l'altro, per imprimere la superficie occlusale. (scrittura verso il modello). Per montare gli spaziatori Playsafe bite spacer, tenere saldamente il modello e piastra di modello ed agganciarlo prima dietro, poi davanti, ecc.

9. **Attendere tutto il tempo** di raffreddamento e **solo allora** riaprire Occluform-3.

11. ... aprire l'anello di sicurezza del porta-disco e rimuovere il modello allentando il serraggio del contenitore del modello.

Allentare e rimuovere il modello nel contenitore del modello.

13. Tagliare il Playsafe triple con la fresa da taglio* e rifinire la forma dei bordi con la fresa in metallo duro* (* > 20.000 U/min).

Lisciare i bordi con Liskosil-I, nelle zone meno accessibili con Liskosil-m/-s (max. 10.000 giri/min).

15. Applicare l'etichetta, facendo **attenzione**, non potrà essere più rimossa.

Premere sull'etichetta con il foglio FG. Se necessario, riscaldare nuovamente il bordo dell'etichetta e premere con foglio FG.

17. La lucidatura finale di Playsafe triple con il bruciatore ad aria calda deve essere fatta sempre col paradenti inserito sul modello.

2. Posizionare Playsafe face chuck tra il portamodello superiore e il modello inferiore.

Occ3-PMF per fissare i modelli stampati 3D (188575 Occ3-PMF disponibile da marzo 2025)

4. Mettere in articolazione i modelli nell'Occluform-3 con o senza morso di costruzione con lo snodo idraulico aperto.

Una volta posizionato serrarlo (freccia).

6. I dischi con più colori devono essere orientate verso le fessure di inserimento dell'anello di fissaggio del porta-disco.

Inserire il disco e confermare premendo ok, girare il porta-disco sotto il riscaldamento e il processo di riscaldamento si avvierà automaticamente.

8. Termoformare, **Attenzione, chiudere l'Occluform-3 solo dopo un minuto di raffreddamento premendo fino a battuta della astina di rialzo.** Mantieni premuto in questa posizione solo per qualche secondo, quindi rilasciare ...

10. Sollevare quindi il porta-disco con il contenitore porta-modelli, sostenendolo con una mano ...

12. Eseguire dei tagli radiali utilizzando la fresa da taglio (> 20.000 U/min).

Per la rimozione del paradenti dal modello il migliore risultato si ottiene utilizzando la pinza take-off (110 880).

14. Ritagliare l'etichetta e riposizionare il paradenti sportivo sul modello per il fissaggio.

Riscaldare con cura l'area dell'etichetta con il bruciatore ad aria calda.

16. Lasciar raffreddare e rifinire con Liskosil-I o -m (max. 10.000 U/min).

Rimuovere il bite dal modello, togliere il foglio isolante e rifinire il bordo interno e lisciare con Liskosil.

18. Se necessario, modellare le parti riscaldate con i fogli FG. Lavoro **terminato**.

