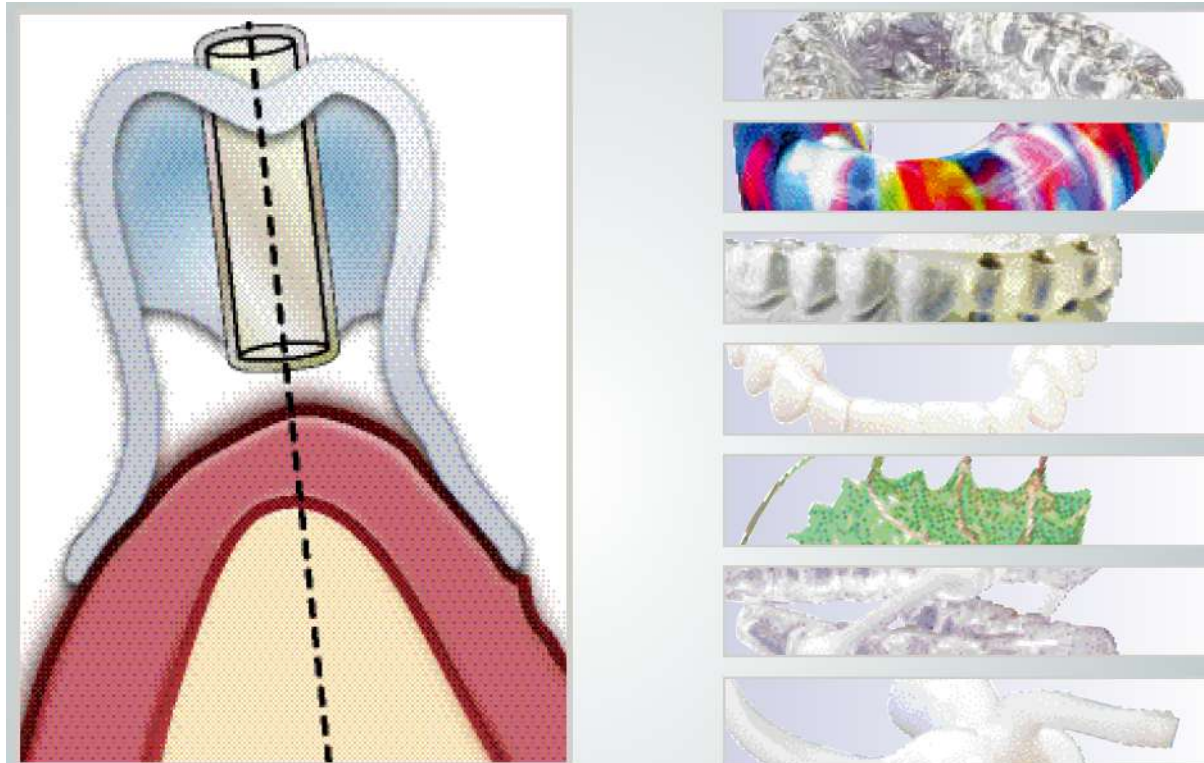


Technika formowania wglębnego



Technika formowania wglębnego

Instrukcje zawarte w broszurze należy traktować jako propozycje działu rozwoju firmy ERKODENT.

Zakres stosowania techniki formowania wglębnego oraz sposób produkcji nie są tutaj przedstawione wyczerpująco.

Aby w możliwie wyczerpujący sposób opisać tą technikę, firma ERKODENT będzie wdzięczna za uwagi.

Informacje podstawowe odnośnie techniki formowania wglębnego:

Modele powinny być wykonane z **gipsu twardego** (klasa 3).

Do tłoczenia wglębnego **gips** może być lekko wilgotny, jednak nie **mokry**.

Aby uzyskać dobre odwzorowanie **gips powinien być przepuszczalny dla powietrza**, szczególnie gipsy stosowane w ortodoncji nie zawsze gwarantują spełnienie tych wymagań. Podobnie jak w tworzywach lub lakierowanych modelach nieprzepuszczających powietrza powoduje to niepełne odwzorowanie, ponieważ powietrze znajdujące się między modelem a folią nie może się całkowicie ulotnić.

Zdejmowanie twardych materiałów powoduje często **pęknięcie modelu**. Zastosowanie bardzo twardego gipsu nie rozwiązuje tego problemu, do formowania wglębnego należałoby raczej zastosować duplikat modelu.

Korzystne jest osłonięcie modeli przewidzianych do formowania wglębnego **granulatem ze stali szlachetnej**, aby z granulatu wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wglębnego plus 3 mm.

Granulat umożliwia szybkie zdjęcie formowanego materiału i bardzo proste ograniczenie wysokości modelu.

Jeżeli pracuje się na podstawce modelu podstawa modelu musi być płasko obcięta,

Przygotowanie modelu: zakresy modelu (zewnętrzny przedsionek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.



Wąskie przestrzenie międzyzębowe wypełnić Erkogumem (110 844)

Usunąć wypukłe pęcherze gipsu.

Wklęsłe (ujemne) pęcherze gipsu i niewielkie defekty wypełnić woskiem do blokowania (725 080).

Jeżeli szyna przykrywa brzeg dźwista należy go odciążyć Erkoskinem (625 050)

Przy silnych podcieniach dla ograniczenia wysokości zaznaczyć równik protetyczny.

Kształtowanie materiału głębotłocznego oznacza zawsze **wydłużenie** lub zmniejszenie pierwotnej grubości materiału. W dużym przybliżeniu można przyjąć, że na **1 cm wysokości modelu przypada 20 - 25 % utraty grubości**. Dlatego korzystne jest zanurzenie modelu w granulacie.

Stosowanie wszystkich **materiałów głębotłocznych firmy ERKODENT** jest nieszkodliwe fizjologicznie, wszystkie są dopuszczone pod względem zdrowotnym i oznaczone znakiem CE (93/42/EWG).

Należy przestrzegać przepisów dotyczące bezpieczeństwa pracy.

Spis treści

Zastosowanie	Strona	Zalecany materiał	
Baza protezy, proteza tymczasowa	14	Erkocryl, 2,0/2,5 mm	
Czapeczki odlewnicze	16	Erkodur, 0,5 - 0,8 mm, twardy; Erkolen, 0,5 - 0,8 mm, elastyczny	
Folie izolacyjne i do rezerwacji miejsca (w technice odlewania)	5 + 19 16	UZF-Plus, 0,1 mm, (UZF-Cast, 0,1/0,15 mm)	
Formy do powielania	14	Erkoflex, 3,0 - 5,0 mm	
Indywidualne łyżki wyciskowe	12 - 13	Erkorit, 2,5 (szczeka g.) 3,5 mm (żuchwa); Erkoplast-O, 3,0 (szczeka g.) 4,0 mm (żuchwa)	
Łyżki czynnościowe	12 - 13	Erkorit, 2,5 (szczeka g.) 3,5 mm (żuchwa); Erkoplast-O, 3,0 (szczeka g.) 4,0 mm (żuchwa)	
Opatrunki dziąsła	11 - 12	Erkolen, 1,0 i 1,5 mm	
Nośniki leków (jak szyny do fluorowania)	11 - 12	Erkoflex, 1,5 i 2,0 mm; Erkoflex-bleach, 1,0 mm	
Playsafe ochraniacze ust dla sportowców	23 - 24	Erkoflex, 2,0/4,0 mm; Erkoflex-color, 2,0/4,0 mm; Erkodur-S, 0,8 mm	
Płyty bazowe	13	Erkoplast-R/-O, 1,5/2,5 mm, twardy	
Płyty kompresyjne	15	Patrz szyny opatrunkowe	
Płyty opatrunkowe	15	Erkocryl, 1,5 i 2,0 mm; Erkodur, 1,0 - 2,0 mm	
Protezy tymczasowe	14	Erkocryl, 2,0/2,5 mm	
Prowizoria, część formująca	9	Erkolen, 0,8 i 1,0 mm	
Prowizoria, kombinowane	8 - 9	Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm; Erkodur, 0,6 - 1,0 mm; Erkodur-A1/A3, 0,6/1,0 mm	
Rezerwacja miejsca dla leków	11 - 12	Erkolen, 1,0 mm,	
Silensor zapobiegający chrapaniu	24 - 25	Erkodur, 2,0 mm, twardy; Erkoloc-pro, 3,0, mm, miękki/twardy	
Szablony zgryzowe	13	Erkoplast-R/-O, 1,5/2,5 mm, twardy	
Szyny kosmetyczne	10	Erkodur-A1/A3, 1,0/2,0 mm	
Szyny chroniące przed promieniowaniem	10	Erkoflex, 4,0 i 5,0 mm; Erkoflex-95, 4,0 mm	
Szyny do fluorowania	11 - 12	Erkoflex, 1,5 i 2,0 mm; Erkoflex-bleach, 1,0 mm	
Szyny do wybielania	11	Erkoflex-bleach, 1,0 mm	
Szyny eliminujące Bruksizm	4 - 6	Patrz szyny nagryzowe	
Szyny Michigann	5	Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, twardy, Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, miękki/twardy, 2 warstwowy	
Szyny nieprzeziernie w Rtg	9	Erkoflex-Sv, 1,0 mm	
Szyny miniplastyczne	4 - 5	Erkodur, 1,0 mm, twardy; Erkodur-A1/A3, 1,0 mm, twardy; Erkolign, 1,0 mm, ciągliwy-twardy; Erkoloc-pro, 2,0 mm, miękki/twardy	
Szyny nagryzowe	4 - 7	Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, twardy; Erkodur-A1, 2,0 mm, twardy; Erkoflex-95, 2,5/4,0 mm, miękki; Erkolign, 2,0 mm, ciągliwy-twardy; Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, miękki/twardy, 2 warstwowy.	
Implantologia			
Zastosowanie	Strona	Zalecany materiał	
Szablony do nawiercania	17	Erkodur, 1,0 - 3,0 mm	
Szablony do planowania	17	Erkodur, 1,0 - 3,0 mm	
Szablony Rentgenowskie	17	Erkodur, 1,0 - 3,0 mm	
Szyny ochronne (p.szyny miniplastyczne)	4 - 5	Erkodur, 1,0 mm, twardy; Erkoflex-95, 1,5 mm, miękki; Erkolign, 1,0 mm, ciągliwy-twardy	
Szyny nieprzeziernie w Rtg	9	Erkoflex-Sv, 1,0 mm	
Ortodoncja			
Zastosowanie	Strona	Zalecany materiał	
Maska do przenoszenia zamków ortodontycznych /maska trawiąca	18	Erkolen, 0,8 i 1,0 mm	
Pierścień ustalający	19	Erkodur, 0,6 - 2,0 mm; Erkolign, 1,0 mm; Erkoloc-pro, 2,0 mm	
Płyty ortodontyczne	20 - 21	Erkocryl, 2,0 i 2,5 mm	
Płyty retencyjne	20 - 21	Erkocryl, 2,0 i 2,5 mm	
Płyty rozciągające	20 - 21	Erkocryl, 2,0 i 2,5 mm;	
Pozycjoner	21 - 22	Erkoflex, 3,0 - 5,0 mm	
Szyny korekcyjne	19	Erkodur, 1,0 i 1,5 mm; Erkolign, 1,0 mm	
Szyny do przenoszenia zamków ortodontycznych	18	Erkoflex, 1,5 i 2,0 mm	
Różne			
Funkcja urządzenia Occlufom	3	Pielęgnacja	30
Biokompatybilność		Powstawanie zapachu	28
Mycie	28	Przebarwienia	28
Dezynfekcja	28	Sterylizacja	28
Formy dostawy	28	Szukanie błędów	27
Materiał głębokotłoczny	30	Uplastycznianie	29
	29	Wybór grubości materiału	28

Funkcja urządzenia Occluform

Occluform-3

Occluform jest urządzeniem do formowania wgłębnego niezbędnym do wyłoczenia przeciwzgrzy (pat. 19915567).

Occluform-3 może być zainstalowany wyłącznie na urządzeniach Erkoform 3d/3.

Umożliwia wyłoczenie przeciwzgrzy bezpośrednio na Erkoformie 3d/3 podczas procesu formowania wgłębnego!

Modele mocuje się bez gipsu

Artkulacja modeli zagwarantowana jest przez hydraulikę umożliwiającą umocowanie w każdym położeniu.

Jednokolumnowa konstrukcja zapewnia najlepszy dostęp do modelu.

Konstrukcja urządzenia Occluform-3 oparta jest na trójkącie Bonwilla o długości ramienia 11,5 cm i kącie Balkwilla 20°. Umożliwia w ten sposób średnie podwyższenie zgrzy. Occluform (bez dodatku "-3") pasuje wyłącznie do urządzenia Erkoform RVE, sposób działania jest identyczny za wyjątkiem brakującego uśrednienia Occluformu 3 (podobnie jak dla artykulatora średniej wartości). Za pomocą Occluform nie jest możliwe średnie podwyższenie zgrzy, dlatego w tym przypadku należy zawsze pracować ze zgrzyem konstrukcyjnym.



Urządzenia Erkoform-3d/3 przewidziane są wyłącznie do prostego zainstalowania Occluform 3, urządzenie mocowane jest zawsze śrubą mocującą do urządzenia głęboko tłocznego.

Wskazówki

- Proszę dokładnie zapoznać się instrukcją obsługi urządzenia.
- Modele, które są większe od wymiaru wewnętrznego szczęk mocujących i za wysokie dla całkowitego wymiaru wewnętrznego (oba modele artkulowane), należy zmniejszyć przez obcięcie.
- Przy bardzo małych modelach należy obrócić szczękę mocującą skierowaną na zaznaczony punkt na krawędzi cylindra modelu, aby uniknąć zbyt mocne przesunięcie się do tyłu punktu siecznego.

Praca na urządzeniu Occluform (rysunki: Occluform-3)

Wszystkie materiały głębokotłoczne mogą być stosowane w Occluform, a więc można wyłoczyć przeciwzgrzy. Jednak cienkie folie bardzo szybko się schładzają i z tego powodu nie są zbyt odpowiednie. Im grubszy jest zastosowany materiał głębokotłoczny tym więcej czasu pozostaje do formowania wgłębnego.

1. Model żuchwy i górne szczęki umocować w cylindrze modelowym (zwolnić właściwy przegub Occluformu (patrz instrukcja obsługi Occluformu), Zakres przewidziany do formowania wgłębnego powinien wystawać ponad krawędź cylindra.

3. Trzpień podporowy ustawić na linii 0 (strzałka), otworzyć przegub blokujący modele artkulować.. Można podwyższyć zgrzyz o wartość średnią.

5. Przytrzymać górną płytę modelu i mocno zamknąć przegub blokujący. Otworzyć Occluform.

Do cylindra wsypać granulat stali szlachetnej pozostawiając widoczny zakres przewidziany do formowania wgłębnego.



2. W górnej płycie modelowej umocować szczękę przeciwstawną. Model umocować wstępnie za pomocą przegubu blokującego w możliwie najwyższym położeniu Zamknąć Occluform.

4. Jeżeli do dyspozycji jest zgrzyz konstrukcyjny, można w ten sam sposób (3.) artkulować modele. W ten sposób zswarcie zgryzowe odpowiada dokładnie rejestracji zgrzyzu.

6. ...plus 3 mm Należy zwrócić uwagę na to, aby puste przestrzenie pod modelem wypełnić również granulem. Przeciwzgrzyz zaizolować (Isolac). Można teraz przeprowadzić formowanie wgłębnego

Szyny nagryzowe z i bez skorygowanego zgryzu

Środki pracy

Do wykonania:

- Twardych szyn: Erkodur, szyny korygujące 1,5 - 5,0 mm, szyny miniplastyczne 0,8 - 1,5 mm
- Twardych/miękkich szyn: Erkoloc-pro, szyny korygujące 2,0 - 5,0 mm, szyny odciążające 2,0 mm (2 warstwowych) (Erkoloc, 1,8/3) mm, maks. czas noszenia 3 miesiące
- Półmiękkich szyn: pałeczki Erkoflex-95, szyny korygujące (zwarcie zgryzowe) 2,5 i 4,0 mm
- Ciągłych twardych szyn: Erkolign, 1,0 i 2,0 mm (przy ekstremalnym obciążeniu, niezwykle odporne, ale korygowanie w ograniczonym zakresie)
- Do dodatniej korekcji (nadbudowa): Resilit-S (817 501) (817 503) autopolimeryzujące tworzywo dla Erkodur i Erkoloc-pro (Erkoloc), Erkoflexsticks-95 (177 006) z pistoletem topiącym (177 000) dla Erkoflex-95 lub ewentualnie dmuchawą gorącego powietrza (177 540) do korygowania Erkoflexu 95.
- Do ujemnej korekcji (zgryzu): Erkoform-3d,-3/Occluform-3 (Erkoform-RVE/Occluform)
- Do izolowania modelu i skompensowania skurczu z folią izolującą nałożoną przez producenta formować wgłębnie w kierunku modelu (w pozostałych przypadkach stosować Isolac (624 050), tylko izolowanie).
- Szablony przykrywające 9110 900) do przykrycia granulatu przy stosowaniu Erkolocu-pro i Erkoflexu 95 (mniejsze straty granulatu).

Do przygotowania modelu:

- Przy mocnych podcieniach i twardym materiale na szyny, paralelometr do zaznaczenia równika protetycznego
- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie.
- Erkoskin (625 050) do odciążenia brzegu dziąsła.

Do wykończenia:

- Zalecamy: zestaw do opracowania końcowego Quick 2 (110 877) z frezem rylcowym prawoskrętnym, lewoskrętnym (110 836) do zgrubnego wycinania, wiertło spiralne HSS (110 876) do wycinania żądanego kształtu, frez z węgla krzemu z nacięciami krzyżowymi (110 837) do szlifowania, do wstępnego polerowania krawędzi Lisko-S (223 200) i wąskich przestrzeni międzyzębowych Liskoid (223 205).
- Frez z węgla krzemu w kształcie gruszki (110 835) do docierania
- Zestaw polerski (110 878) do polerowania Erkoduru i Erkolocu-pro, dmuchawa gorącego powietrza (177 540) do nadania połysku Erkoflexu 95.

Wskazówki

- Niniejsza instrukcja ogranicza się do ogólnego wykonywania wszelkich szyn, Funkcjonalne indywidualizacje jakie wymagane są przy terapii **z szynami odciążającymi, repozycyjnymi, dystrakcyjnymi, centrycznymi (Michigan) i wieloma innymi typami szyn** mogą być wykonywane, za wyjątkiem kilku typów szyn, wyłącznie z materiałów, które są twarde przynajmniej w zakresie zwarcia (okluzyjnym).
- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsiónek, dno jamy ustnej), które utrudniają odwzorowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać
- Aby uzyskać przezroczyste szyny z Erkolocu-pro lub Erkoflexu 95 **bez** folii izolującej, model należy separować Isolac-iem.
- Przy szynach, które wystają poza brzeg dziąsłowy, należy odciążyć warstwą Erkoskinu.
- Szyny z Erkolocu nadbudowane Resilitem-S należy przez 2 godziny pozostawić odstawić w celu utwardzenia się nadbudowanej warstwy, aby uniknąć tworzenia się naprężeń. Zakres przewidziany do nadbudowy Resilitem-S należy pokryć niewielką ilością monomeru przed wycięciem szyny lub przed zdjęciem modelu,
- Podczas szlifowania szyn z Erkolocu-pro można przeszlifować twarda warstwę.

Szyny nagryzowe bez dopasowywania np. szyny stabilizacyjne, szyny miniplastyczne

Materiał głębokotłoczny: Erkodur, 0,8 -1,5 mm, twardy • Erkodur-A1/A3, 1,0 mm, , twardy • Erkoloc-pro, 2,0 mm, miękki/twardy • Erkolign, 1,0 mm, ciągliwy- twardy
Materiały nie różnią się pod względem wykonywania, pod względem opracowywania różnią się jedynie w niewielkim stopniu.

1. Uwzględnić wskazówki odnośnie przygotowania ze strony 1. Przy mocnych podcieniach zaznaczyć równik protetyczny przy użyciu paralelometru, a duże podcienie zablokować.

3. W razie potrzeby na granulacie nałożyć szablony przykrywające Formować wgłębnie

5. Jeżeli to konieczne krawędzie oszlifować frezem węglkowym (> 20 000 obr/min.). Krawędzie wygładzić Lisko-S (10 000 obr/min).



2. Jeżeli to konieczne (patrz wskazówki), na brzeg dziąsłowy nałożyć Erkoskin. Modele zanurzyć w granulacie stali szlachetnej, tak aby z granulatu wystawał tylko zakres przewidziany do formowania wgłębego plus 3 mm .

4. Dla łatwiejszego zdjęcia z modelu uformowaną wgłębnie płytę naciąć frezem rylcowym (> 20 000 obr/min.), Wiertłem spiralnym HSS (> 20 000 obr/min.) wyciąć żądany kształt.

6. Wąskie przestrzenie międzyzębowe wygładzić używając Liskoid (10 000 obr/min.). Erkolign: wygładzić używając Lisko-S i Liskoid oraz miękkie polery silikonowe. Najlepiej teraz zdjąć folię izolującą.

7. Jeżeli to konieczne, matowe zakresy wypolerować prostnicą używając zestaw polerski, jednak dla tych wyjątkowo cienkich szyn polerowanie jest zwykle zbyt ciężkie.



8. Gotowe szyny stabilizacyjne i miniplastyczne

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Szyny nagryzowe dopasowane przez odjęcie, zeszlifowanie materiału np. szyna centryczna

Materiał gębokotłoczny: Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, twardy • Erkodur-A1, 2,0 mm, twardy • Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, miękki/twardy • Erkolign, 2,0 mm*, ciągliwy-twardy.
Materiały nie różnią się pod względem wykonywania, pod względem opracowywania różnią się jedynie w niewielkim stopniu.
*ze względu na duży skurcz Erkolign, 2,0 mm należy zaopatrzyć dodatkową folią separacyjną, UZF-Plus, 0,1 mm



9. Identycznie postępowanie jak do pkt. 6. Szynę w artykulatorze oszlifować w tradycyjny sposób zgodnie z zadanymi wielkościami. Zaleca się węglkowy frez w kształcie gruszki z krzyżowymi nacięciami (110 835).



10. Krawędzie i strefy szlifowania wygładzić i wypolerować używając Lisko-S lub Liskoid (10 000 obr/min.).

11. Używając zestawu polerskiego wypolerować prostnicą matowe zakresy lub wypolerować na szlifierce zachowując zasady polerowania tworzyw.



12. Gotowa, ujemnie skorygowana szyna

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Szyny nagryzowe dopasowane przez dodanie materiału (nadbudowa) i szlifowanie np. szyna Michigan

Materiał gębokotłoczny: Erkodur, 1,5 - 5,0 mm, twardy • Erkoloc Erkoloc-pro, 2,0 - 5,0 mm, miękki/twardy
Materiały nie różnią się pod względem wykonywania, pod względem opracowywania różnią się jedynie w niewielkim stopniu.

13. Identycznie postępowanie jak do pkt. 6. Zakresy, które trzeba nadbudować samopolimerem (Resilit-S) posmarować niewielką ilością monomeru. Patrz również przedostatni punkt wskazówek.



14. Odizolować przeciwzgrzyz (Isolac), Szynę osadzić na model, nanieść rozrobiony Resilit-S i za pomocą pędzelka posmarować monomerem. Modele włożyć do artykulatora.

15. Zamknąć artykulator i spolimeryzować w garnku ciśnieniowym przy 40 - 50 °C. Po wyjęciu ostrożnie otworzyć artykulator (ryzyko pęknięcia modelu) i wyjąć szynę.



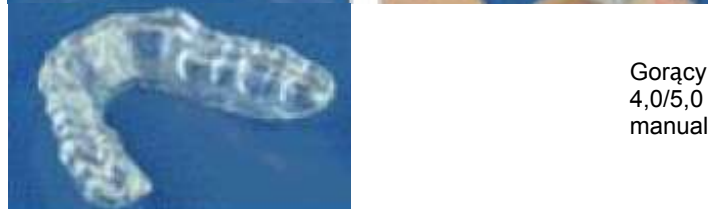
16. Wykończyć nadbudowę i szynę (9 do 12).

17. Gotowa szyna Michigan dopasowana przez nadbudowane do prowadzeniem kłm.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28

Gończy materiał foliowy (Erkodur, Erkoloc-pro, 4,0/5,0 mm) można również kształtować manualnie np. uformować prowadzenie kłm.

18. ...w tym celu najkorzystniej pracować na urządzeniu Occluform zainstalowanym w urządzeniu Erkoform (patrz również inne rozdziały).



19. ...i natychmiast docisnąć odpowiednim instrumentem gorący miękki materiał foliowy w zakresie kłm do przeciwstawnej żuchwy.

Zwarcie zgryzowe uformować przy użyciu Occluform...



21. Gotowa dopasowana szyna Michigan bez nadbudowy, w zakresie okluzyjnym. Szyna wykonana tylko z jednego typu materiału.

20. Po schłodzeniu wyjąć z urządzenia i wykończyć zgodnie z punktami 9 do 12.



Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Miękkie szyny nagryzowe dopasowane przez wyciśnięcie np. szyny odciążające

Materiał gębokotłoczny: Erkoflex-95, 1,5, 2,5 i 4,0 mm, Shore A 95

22. Nadbudowa: Erkoflex-95, 1,5/2,5 mm
Model zanurzyć głęboko w granulacie stali szlachetnej, aby z granulatu wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wgłębnego plus 5 mm. Granulat pokryć szablonem przykrywającym.



24. Ściągnąć folię izolującą. Szynę osadzić na model i przemyć środkiem odtłuszczającym (613 050). Model umieścić w artykulatorze. Odseparować przeciwzgrzyz (Isolac).



26. W artykulatorze natychmiast wycisnąć przeciwzgrzyz...
...lub stopniowo nadbudowywać wszystkie strefy i później wycisnąć przeciwzgrzyz jak opisano w punkcie 31



28. Wygładzić przy użyciu Lisko-S i Liskoid (10 000 obr/min.). Ostrożnie nadać połysk dmuchawą gorącego powietrza.



30. Tłoczenie: Erkoflex-95, 4,0 mm
Postępowanie identyczne jak w pkt. 22 do 24, jednak bez odtłuszczania.



32. Zgrzyz można również zarejestrować wewnątrzustnie. W tym celu szynę w stanie 23 osadzić na modelu i włożyć do płaskiej wianienki z zimną wodą. Zakres okluzyjny wystający z wody...
...



23. Formować wgłębnie, po wychłodzeniu zdjąć z modelu i zgrubnie wyciąć frezem lub nożyczkami, przy czym pozostać niewielki naddatek materiału.

25. Przy użyciu pistoletu i pałeczek Erkoflex 95 materiał nanieść w żądanej strefie (maks. 2 cm długości na jedno nałożenie). (nie więcej niż 2 cm długości na każde nałożenie). Końcówkę pistoletu należy trzymać bardzo blisko szyny).

27. Szynę wyciąć delikatnie wiertłem spiralnym HSS (> 20 000 obr/min.). Nadbudowę wykończyć frezem węglkowym z krzyżowymi nacięciami (> 20 000 obr/min).

29. Gotowa szyna skorygowana przez dodanie materiału

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28

31. Zakres okluzyjny podgrzewać dmuchawą gorącego powietrza aż stanie się przezroczysty i wycisnąć przeciwzgrzyz, patrz również 26.

Wykończyć jak w 27 i 28.

33. ... podgrzać, patrz 31. Krótco polewać zimną wodą, natychmiast zdjąć z modelu i włożyć do ust. Sprawdzając zlecić pacjentowi zagryzanie i pozostawić w ustach przez 2 minuty następnie wykończyć jak opisano w 27.

Tłoczenie wgłębne przeciwzgrzyzu w Erkoformie 3d/3 i Occluformie 3 (Erkoform-RVE i Occluform)

Materiał gębokotłoczny: wszystkie typy materiałów podane w środkach pracy o grubości 0,8* mm i więcej, jak np. Erkodur. Im cieńszy materiał tym szybciej należy zamknąć urządzenie Occluform po wykonanym tłoczeniu.

*0,8 i 1,0 mm konieczne bardzo szybkie postępowanie.

34. W przykładzie, szczękę górną umieścić w cylindrze.
Do wykonania szyny nagryzowej z cylindra modelowego powinna wystawać jedynie cała wysokość zębów modelu plus 3mm.



36. Szczękę przeciwstawną osadzić w górnej płycie modelowej. Model unieruchomić wstępnie przegubem blokującym w możliwie najwyższym położeniu. Zamknąć Occluform.



35. Cylinder modelowy umieścić w urządzeniu w taki sposób aby strzałki znacznikowe położone były naprzeciw siebie.

37. Trzpień podporowy ustawić na linii 0 (strzałka), otworzyć przegub blokujący i atykulować modele.
Zgrzyz można podwyższyć o wartość średnią.

38. Jeżeli mamy do dyspozycji zgryz konstrukcyjny, modele można artykułować w identyczny sposób (37).
W ten sposób zwarcie zgryzowe odpowiada dokładnie rejestracji zgryzu.



39. Przytrzymać górną płytę modelową mocno zamknąć przegub blokujący.
Otworzyć Occluform.

40. Granulat stali szlachetnej wsypać do cylindra pozostawiając widoczny jedynie obszar przeznaczony do tłoczenia plus 3. Zwracać uwagę na to, aby puste przestrzenie pod modelem wypełnione były również granulem.



41. Odseparować przeciwwgryz (Isolac).
Teraz można formować wgłębnie.
Natychmiast po uformowaniu zamknąć Occluform aż do oporu trzpienia podporowego.

42. Po ochłodzeniu materiału głębokotłocznego otworzyć Occluform. Zwarcie odpowiada podwyższeniu zgryzu lub zgryzowi konstrukcyjnemu.



43. Otworzyć pierścień mocujący folię. Ramkę urządzenia unieść razem z cylindrem i wyjąć model z cylindrem.
Pracować dalej jak w punktach 4 do 7

Formowanie wgłębne poziomego zwarcia w Erkoformie i Occluformie (Erkoform-RVE i Occluform)

Materiał głębokotłoczny: Erkodur, 3,0 - 5,0 mm, twardy • Erkoloc-pro, 3,0 - 5,0 mm, miękki/twardy
W przykładzie: Erkoloc-pro. Poszczególne operacje należy wykonywać szybko jedną po drugiej.

44. Poziome zwarcie wykonuje się za pomocą folii Erkolen 0,8 lub 1,0 mm i Occluformu. W tym celu należy ściągnąć folię izolującą (folię Erkolen można użyć kilkakrotnie).



45. Przeprowadzić analogiczne operacje jak w 34 – 41. W miarę możliwości przytrzymać jedną ręką folię i ramkę.

Natychmiast po ukształtowaniu nałożyć folię Erkolen....

46. ...i **natychmiast** zamknąć Occluform tak, aby trzpień podporowy nie był całkowicie oparty (ok. 3 mm szczelina)....



47. ... **natychmiast** ponownie otworzyć nieco Occluform, zdjąć folię Erkolen i...

48. ... **natychmiast** zamknąć Occluform aż do oporu trzpienia podporowego. Dzięki takiemu sposobowi pracy powstaje poziome zwarcie z wyciśniętymi szczytami guzków..



49. Po schłodzeniu wyjąć model i dalej wykańczać jak w punktach 4 do 7.
Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.



Prowizoria

Środki pracy

Do wykonania:

- Część formująca jako forma negatywna bez połączenia z tworzywem na prowizoria: Erkolen, 0,8 i 1,0 mm
- Część formująca w połączeniu z tworzywem na prowizoria: Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm
- Część formująca w połączeniu z tworzywem Primerem PV na prowizoria: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 i 1,0 mm
- Primer PV do trwałego połączenia tworzyw z kartuszy i tworzyw płyn/proszek dla typów Erkoduru (Erkodur-C tylko z tworzywem w kartuszach).
Nałożoną przez producenta folię podkładową do izolowania i skompensowania skurczu formować wgłębnie razem z folią kierunku modelu (w pozostałych przypadkach stosować Isolac (624 050), tylko separacja).
- Szablony przykrywające (110 900) do przykrycia granulatu przy stosowaniu Erkolenu (mniejsze straty granulatu) (nie są bezwzględnie konieczne dla typu Erkodur).

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie.

Do wykańczania:

- Część formująca: wiertło spiralne HSS (110 876) lub nożyczki (220 300).
- Prowizorium: frez węglkowy z krzyżowymi nacięciami (110 837) do szlifowania, Lisko-S (223 200) do polerowania wstępnego krawędzi i Liskoid (223 205) do polerowania wstępnego wąskich przestrzeni międzyzębowych, zestaw polerski (110 878) do polerowania.

Wskazówki

- Jeżeli prowizorium składa się z połączenia folii z tworzywem powoduje to znacznie wzmocnienie prowizorium.
- W ubytkach modelu sytuacyjnego można zamocować zęby konfekcyjne lub zęby gipsowe pochodzące z innych modeli gipsowych bądź też wosk wysokotopliwy.
- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsoniek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Z odpowiednimi tworzywami kształtowanie można przeprowadzić w ustach, poza tym na modelu preparacyjnym (tu opisane).
- Tworzywo w kartuszach wycisnąć do formy na jeszcze wilgotny Primer PV.

Prowizorium połączenie folii i tworzywa

Materiał głębokotłoczny: Erkodur, 0,6 - 1,0 mm, Erkodur-A1/A3, 0,6 i 1,0 mm • Erkodur-C, 0,6 - 1,0 mm
Materiały nie różnią się pod względem wykonywania i opracowywania.

1. Ustawione zęby konfekcyjne.

Model zanurzyć tak głęboko w granulacie stali szlachetnej, aby ponad granulat wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wgłębego plus 3 mm. Granulat można ewentualnie przykryć szablonem.



2. Uformować wgłębnie i pozostawić do ochłodzenia.

3. Aby łatwiej zdjąć z modelu naciąć nożyczkami w kierunku modelu, zdjąć z modelu i zgrubnie wyciąć.



4. Wiertłem spiralnym HSS (> 20 000 obr/min.) wyciąć żądany kształt. Aby uniknąć podwyższenia zgrzyz brzeg przyszyjkowy skrócić o ok. 1 mm.

5. Ściągnąć folię separacyjną. Gotowy szablon z Erkoduru lub Erkoduru C.



6. Gotowy szablon z Erkoduru A1. Modele zamocować w artykulatorze i zaizolować (Isolac).

7. Aby zapewnić pewne połączenie, na wewnętrzną powierzchnię Erkoduru i Erkodur-A1/A3 należy nałożyć pędzelkiem Primer PV. Jeżeli stosuje się tworzywo w kartuszy pokryć również Erkodur-C.



8. Wypełnić tworzywem w stanie lepko płynnym lub wtrysnąć tworzywo z kartuszy (9).

9. Część formującą wcisnąć na zaopatrywany obszar. Stosując odpowiednie tworzywa kształtowanie może być również przeprowadzone w ustach.



11. Krawędzie oszlifować frezem węglkowym o nacięciach krzyżowych (> 20 000 obr/min.)



13. Wąskie zakresy wygładzić i wstępnie wypolerować stosując Liskoid (10 000 obr/min.). Wstępnie wypolerowane zakresy można dodatkowo wypolerować zestawem polerskim.



10. Prowizorium i przeciwzgrzyz doprowadzić do zwarcia, aby zrównoważyć podwyższenie zgryzu o grubość folii.

12. Krawędzie wygładzić i wstępnie wypolerować stosując Lisko-S (10 000 obr/min.).

14. Gotowe prowizorium odporne na pęknięcie wykonane przez połączenie folii (Erkodur lub Erkodur-C) z tworzywem.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Prowizorium tylko z tworzywa, wykonane w negatywnej formie

Materiał głębokotłoczny: Erkolen, 0,8 i 1,0 mm
Erkolen nie łączy się z tworzywami na prowizoria.

15. Postępować jak opisano w 1 i 2. Negatywną formę należy tak wyciąć, aby uwzględnić zaopatrywany zakres i sąsiadujące zęby, patrz również 16.



17. ...i negatywną formę mocno wcisnąć na zaopatrywanym zakresie. Aby uniknąć podwyższenia zgryzu na sąsiadujących zębach nie może pozostawać tworzywo.

Półfabrykat po utwardzeniu wyjąć...



16. Ściągnąć folię izolującą. Gotowy negatyw formy z Erkolenu Model zaizolować (Isolac). Wypełnić tworzywem w stanie lekko płynnym...

18. ...z negatywnej formy. Wykańczać jak opisano w 11-13.

Gotowe prowizorium.

Szyny nieprzeierne dla promieni Rentgena

Środki pracy

Do wykonania:

•Erkoflex-Sv, 1,0 mm

Do przygotowania modelu:

•Dla modeli gipsowych: Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełnienia pęcherzy w gipsie.

Do wykończenia:

•Wiertło spiralne HSS (110 876) lub nożyczki (220 300), Lisko-S (223 200) id Liskoid (223 205) do wygładzania.

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsiemek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Przykładowo Erkoflex-Sv jest formowany wgłębnie na protezie całkowitej a następnie służy do ustalenia wymiarów pionowych przy planowaniu implantów.

17. Wykonanie i wykańczanie jak dla szyn do wybielania, bez rezerwatora miejsca i folii izolującej, patrz str. 11.



18. Obraz rentgenowski Erkoflexu Sv w pantografie ortodontycznym.

Szyny chroniące przed promieniowaniem

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkoflex, 4,0 i 5,0 mm, Erkoflex-95, 4,0mm

Do przygotowania modelu:

- Dla modeli gipsowych: Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełnienia pęcherzy w gipsie.

Do wykończenia:

- Nożyczki (220 300), frez węglkowy (110 837) do szlifowania, Lisko-S (223 200) polerowania wstępnego i dmuchawa gorącego powietrza (177 540) do nadania połysku.

Wskazówki

- Przygotowanie modelu, wykonanie i wykończenie patrz pozycjoner, zakres ortodontyczny, str. 21 - 22.
- Szyny chroniące przed promieniowaniem zmniejszają skutki promieniowania rozproszonego, wytworzonego przez materiały o dużej gęstości. Wynika to z zasad fizyki promieniowania - prawa odległość-kwadrat. Szyny zapewniają odległość od materiałów o dużej gęstości np. wargi języka. Zgodnie z danymi literaturowymi wymagana odległość powinna wynosić minimum 3 mm.

17. Wykonanie i wykończenie jak dla pozycjonerów, str. 21 - 22. Ostateczny kształt określa schemat zębów i terapeuta.



18. Niezbędne dopasowanie można wykonać przy użyciu ostrych nożyczek. Szyny chroniące przed promieniowaniem na górną szczękę i żuchwę.

Szyny kosmetyczne

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkodur-A1/A3, 1,0 mm (-A1, 2,0 mm, jeżeli szyna ma być korygowana)
- Do ewentualnego zwarcia: Erkoform-3d,-3/Occluform-3 (Erkoform-RVE/Occluform)

Do przygotowania modelu:

- Do odtworzenia łuku zębowego w wosku modelowym, 725 165 , nieprzezierny jasno beżowy (wosk estetyczny)

Do wykończenia:

- Zalecany: Zestaw do opracowania końcowego Quick 2 (patrz również szyny nagryzowe str. 4)
- Drobna korundowa lub diamentowa elastyczna tarcza do ukształtowania przestrzeni międzyzębowych, zestaw polerski (110 878) do polerowania.

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsiemek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Do izolowania i skompensowania skurczu nałożoną przez producenta folię izolującą formować wgłębnie w kierunku modelu.
- Wykonanie patrz szyny miniplastyczne str. 4 i 5. Szyny służą do osadzania na własny, nieestetyczny łuk zębowy.

1. Kosmetycznie niekorzystna sytuacja wyjściowa np. po wypadku. Szyna służy wówczas również do stabilizacji.



2. Łuk zębowy najlepiej odtworzyć woskiem estetycznym (wosk modelowy 725 165 , nieprzezierny jasno beżowy)

3. Do formowania wgłębego model należy powielić. Formowanie wgłębne i wykańczanie patrz str. 4 i 5 szyny miniplastyczne.



4. Aby uzyskać lepszy obraz estetyczny, należy uwydatnić przestrzenie międzyzębowe...

5. ...najlepiej drobną elastyczną tarczą korundową lub diamentową.



6. Gotowa szyna kosmetyczna z Erkoduru A1.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Szyny do wybielania i fluorowania (opatrunek dziąsłowy)

Środki pracy

Do wykonania:

- Zalecane: Erkoflex-bleach, 1,0 mm, nadają się również Erkoflex, 1,5 i 2,0 mm i Erkoflex-95, 1,5 mm (wszystkie z folią izolującą)
- Erkoskin (625 050) jako rezerwator miejsca dla szyn do wybielania (pędzelek lub szpatałka do nakładania)
- Erkolen, 1,0 mm jako rezerwator miejsca dla szyn do fluorowania
- Erkolen, 1,0 - 2,0 mm na opatrunki dziąsłowe

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełnienia pęcherzy w gipsie.

Do wykończenia:

- Wiertło spiralne HSS (110 876) lub nożyczki (220 300) do dokładnego wycinania żądanego kształtu Lisko-S (223 200) i Liskoid (223 205) do wygładzania krawędzi
- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsionek dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Erkoskin jako rezerwator miejsca każda nałożona warstwa ma grubość ok. 0,2 mm. Przed formowaniem wgłębnym Erkoskin musi być suchy (ok. 5 min. na gipsie).
- Jeżeli Erkoskin nakładany jest pędzlem należy go natychmiast optukać wodą.

Szyny do wybielania

Materiał głębokotłoczny: Erkoflex-bleach, 1,0 mm

Z folią izolującą nałożoną przez producenta formować wgłębnie **zawsze** w kierunku modelu.

1. Erkoskin jako rezerwator miejsca nakładać delikatnym pędzlem (następnie natychmiast umyć wodą) lub niewielką szpatałką.



3. Folie unieść w kierunku modelu i wyciąć zgrubnie nożyczkami



5. Ściągnąć folię izolującą, aby uniknąć odkształceń, przytrzymując szynę stopniowo przesuwając.



2. Model zanurzyć tak głęboko w granulacie stali szlachetnej, aby z granulatystawiał jedynie łuk zębowy plus 3 mm. Granulat nakryć szablonem przykrywającym. Formować wgłębnie i pozostawić do ochłodzenia.

4. Wiertłem spiralnym HSS (> 20 000 obr/min) obciąć delikatnie szynę do wybielania wzdłuż krawędzi dziąsłowej.

Jeżeli to konieczne, krawędzie wygładzić Liskoidem (10 000 obr/min).

6. Gotowa szyna do wybielania z Erkoflexu bleach, 1,0 mm.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Szyny do fluorowania (opatrunki dziąsłowe)

Materiał głębokotłoczny patrz wyżej, środki pracy. **Opatrunki dziąsłowe** posiadają takie samo lub większe wydłużenie niż szyny do fluorowania, zakres przewidziany do zaopatrzenia odciąża się cienką warstwą Erkoskinu lub grubszą Erkogumu. **Opatrunki dziąsłowe** są z Erkolenu (materiał niezwykle obojętny). Z folią izolującą nałożoną przez producenta formować wgłębnie **zawsze** w kierunku modelu.

7. Formować wgłębnie Erkolen, 1,0 mm jako rezerwator miejsca. Model zanurzyć tak głęboko w granulacie stali szlachetnej, aby z granulatystawiał jedynie łuk zębowy plus 3 mm. Granulat nakryć szablonem przykrywającym.



9. Gotowy rezerwator miejsca ponownie umieścić na modelu i na rezerwator miejsca przetłoczyć szynę do fluorowania.



8. Rezerwator miejsca obciąć dokładnie wzdłuż krawędzi dziąsłowej używając nożyczki lub wiertła spiralne HSS (> 20 000 obr/min)

10. Model zanurzyć tak głęboko w granulacie stali szlachetnej, aby z granulatystawiał jedynie łuk zębowy plus 10 mm Granulat nakryć szablonem przykrywającym.

11. Formować wgłębnie i pozostawić do ochłodzenia.
Szyna do fluorowania powinna wystawać 6 – 8 mm nad brzegiem dziąsłowym, w tym celu należy odpowiednio wyciąć nożyczkami.



13. Ściągnąć folię izolującą, aby uniknąć odkształceń. przytrzymywaną szynę stopniowo przesuwając.



12. Jeżeli to konieczne wygładzić krawędzie przy użyciu Lisko-S (10 000 obr/min).
Usunąć rezerwator miejsca z Erkolenu, aby uniknąć odkształceń. przytrzymywaną szynę stopniowo przesuwając.

14. Gotowa szyna do fluorowania z Erkoflexu bleach, 1,0 mm.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Indywidualne łyżki wyciskowe (łyżki do wycisków czynnościowych), płyty bazowe (szablony zgryzowe)

Środki pracy

Do wykonania:

- Zalecane na indywidualne łyżki do wyciskowe: Erkoplast-O, 3,0 mm (żuchwa górna), 4,0 mm (żuchwa dolna), Erkorit, 2,5 mm (żuchwa górna, 3,5 mm (żuchwa dolna)
- Zalecane na płyty bazowe: Erkoplast-R, 1,5 i 2,5 mm, Erkoplast-O, 1,5 i 2,5 mm
- Erkoplast-O i Erkorit posiadają tę samą grubość są bardziej odporne na skręcanie niż Erkoplast-R.
- Erkorit posiada klarowność szkła i umożliwia rozpoznanie miejsc ucisku na łyżce.
- Jako rezerwator miejsca Erkopor, 8 mm (110 842) do urządzeń Erkopress i 3 mm (110 845) dla urządzeń Erkoform.
- Uchwyty łyżek LG (222 950) z tworzywa z Primerem LG (222 960), aluminiowe uchwyty łyżek (małe 222 857, duże 222 858, tworzywo UK 222 901),
- Wały woskowe na szablony zgryzowe (twarde 756 300, średnie 756 302, miękkie 756 303).

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania i do przykrycia resztkowego uzębienia, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie. Gumowe pierścienie dystansowe (110 846) przy stosowaniu podstawki modelu.

Do wykończenia:

- Frez rylcowy prawoskrętny, lewoskrętny (110 836), frez węglkowy o krzyżowych nacięciach (110 837) do szlifowania i Lisko brązowe (223 102) do wygładzania krawędzi. Lisko-S (223 200) i Liskoid (223 205) do wygładzania zakresu wokół uchwyty łyżki LG.

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsondek dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Resztkowe uzębienie i zachodzące na siebie miejsca (podcienia) dokładnie zablokować.
- Dla stopów, rezerwator miejsca (Erkopor) zaopatrzyć w otwory w zakresie łuku zębowego (kleszcze do dziurkowania).
- Jeżeli modele osłaniane są granulatem ze stali szlachetnej, obcinanie bazy modelu może być zbyt trudne.
- Wyłaczanie Erkoporu i szlifowanie krawędzi przy użyciu Lisko polepsza retencję materiałów wyciskowych na łyżce.
- Uchwyty łyżek z tworzywa usztywniają łyżkę wyciskową dla dolnej żuchwy przy płaskim łuku zębowym.

Indywidualna łyżka wyciskowa

Materiał głębokotłoczny: Erkoplast-O, 3,0 mm (górna żuchwa), 4,0 mm (dolna żuchwa), Erkorit, 2,5 mm (górna żuchwa), 3,5 mm (dolna żuchwa)

1. Uzębienie resztkowe i podcienia zablokować Erkogumem.
Zalecenie: model tak głęboko zanurzyć granulacie, aby z granulatu wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wgłębno plus 3 mm.



2. Jeżeli pracuje się na podstawie modelu, naciągnąć czarny gumowy pierścień dystansowy na wyrównany wcześniej cokół modelu
Aby łatwiej było zdjąć wytłoczoną łyżkę, na gumowy pierścień należy nanieść odrobinę ERKOGUMU .

3. Rezerwator miejsca Erkopor położyć bezpośrednio na modelu.(w przeciwieństwie do wcześniejszych informacji Erkopor nie musi być wilgotny!)



4. Uformować wgłębnie i pozostawić do ochłodzenia.
Przed wykończeniem jest pokazane umieszczenie uchwyty LG podczas kształtowania lub po.

5. Uchwyt LG łączy się z materiałem łożkowym za pomocą Primera LG i wysokiej temperatury. Uchwyt LG i łuk zębowy należy zgrubnie dopasować,...



6. ...uchwyt dopasować przez podgrzanie.

7. Primer nanieść ok. 30 sek. Przed umocowaniem uchwyty
Natychmiast po ukształtowaniu uchwyt LG...



8. ...wcisnąć do gorącego plastycznego materiału na łożki.

9. Umocowanie uchwyty LG po przeprowadzeniu formowania wgłębnego. Uformowaną wgłębnie płytę pozostawić razem z rezerwa torem miejsca na modelu w celu podgrzania!
Primer nanieść ok. 30 sek. przed umocowaniem uchwyty



10. Podgrzewać aż do pojawienia się pary Uchwyt LG wcisnąć do gorącego plastycznego materiału na łożki

11. Uformowaną wgłębnie płytę zdjąć z modelu i usunąć rezerwa tora miejsca
Frezem rylcowym wyciąć żądany kształt, ewentualnie wcześniej zaznaczyć.



12. Dokładny kształt i krawędzie dopracować frezem węglkowym o krzyżowych nacięciach (> 20 000 obr/min).
Przy użyciu Lisko brązowego wygładzić krawędzie, wyciekające stopione tworzywo wyrównać dociskając.

13. Aluminiowy uchwyt łożki długi: łożkę z rezerwa torem miejsca osadzić na modelu i dopasować uchwyt. Bazę uchwyty podgrzać nad płomieniem, wcisnąć do tworzywa a wyciekające stopione tworzywo wyrównać dociskając.



14. Uchwyt łożki do usztywnienia dolnej łożki wyciskowej przez podgrzanie : dopasować do modelu, umocować woskiem klejącym (745 040) lub Erkogumem i uformować wgłębnie materiał na łożki.

15. Gotowa indywidualna łożka wyciskowa z uchwytem LG
...z długim uchwytem z aluminium



16. ...z krótkim uchwytem z aluminium
...z usztywnionym uchwytem z tworzywa.

Płyta podstawowa (szablony zgryzowe)

Materiał głębokotłoczny: Erkoplast-R, 1,5 i 2,5 mm, Erkoplast-O, 1,5 i 2,5 mm

19. Sposób postępowania jak opisano w 1 – 4, jednak bez rezerwa tora miejsca.
Opracowanie końcowe jak opisano w 11 i 12, zastosować zamiast Lisko brązowe, Lisko-S.



20. Płyta bazowa wykończona wałem woskowym (szablony zgryzowy).

Baza protezy, proteza tymczasowa

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkocryl różowy lub również transparentny 1,5/2,0/2,5 mm

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania i do przykrycia uzębienia resztkowego, воск wysokotopliwy (725 080) do wypełnienia pęcherzy w gipsie

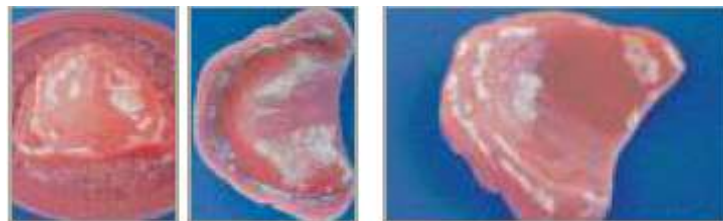
Do wykończenia:

- Frez rylcowy prawrotnący, lewoskrętny (110 836), frez węglkowy z krzyżowymi nacięciami (110 837) do szlifowania i Lisko-S (223 200) do wygładzania krawędzi.

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsionek dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Resztkowe uzębienie i zachodzące na siebie miejsca starannie blokować.
- Niewysuszony wstępnie Erkocryl należy przed formowaniem wgłębnym wysuszyć, aby zapobiec tworzeniu się pęcherzy, patrz szukanie błędów str. 27.
- Erkocryl łączy się z tworzywem na protezy bez fazy przejściowej, może być podścielany, nadbudowywany i polerowany jak tworzywa na protezy.
- Zęby konfekcyjne i klamry do wykonywania **protez tymczasowych** mogą być polimeryzowane Resilitem S proszek, 817 501, klarowny/ 817 502, różowy) (płyn, 817 503).

1. Model zanurzyć tak głęboko w granulacie, aby z granulatu wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wgłębnego plus 3 mm. Formować wgłębnie Erkocryl.
Wyciąć frezem rylcowym (> 20 000 obr/min) (jak na str. 13, pkt. 11).



2. Przy użyciu Lisko-S wygładzić i wstępnie wypolerować krawędzie.
Baza protezy z Erkocrylu łączy się z tworzywami na bazie akrylu polimeryzującymi na gorąco i zimno.

Forma do powielania

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkoflex, 3,0 - 5,0 mm

Do przygotowania modelu:

- Wysokotopliwy воск (725 080) do wypełnienia pęcherzy w gipsie.
- Przy powielaniu Erkoflexem nie uzyskuje się precyzji mas powielających. Ta bardzo korzystna pod względem ceny metoda nadaje się do modeli poglądowych, szkoleniowych i modeli do planowania.

1. Model płasko obciąć, ustawić na podstawie modelu urządzenia głębokotlocznego i formować wgłębnie. Pozostawić do całkowitego ochłodzenia



2. Wytłoczony Erkoflex ułożyć na pierścieniu lub cylindrze jak przedstawiono na rysunku, tak by negatyw przylegał tylko na zewnątrz. Napełnić gipsem po ustawieniu na wibratorze.

Płyty opatrunkowe

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkodur, 1,0 - 2,0 mm
- Erkocryl, 1,5 i 2,0 mm

Jeżeli konieczne:

- Do spolimeryzowania klamer: Resilit-S (817 501) (817 503) autopolimeryzujące tworzywo
- Do wykonania zwarcia żuchwy przeciwstawnej: Erkoform-3d,-3/Occluform-3 (Erkoform-RVE/Occluform)
- Do izolowania modelu i skompensowania skurczu z folią izolującą nałożoną przez producenta formować wgłębnie w kierunku modelu (Erkodur)

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie.
- Erkoskin (625 050) do odciążenia brzegu dziąsłowego.

Do wykończenia:

- Zalecany: zestaw do opracowania końcowego Quick 2 (110 877) z frezem rylcowym, prawotnącym, lewospiralnym (110 836) do zgrubnego wycinania, wiertłem spiralnym HSS (110 876) do wycinania żądanego kształtu, frezem z nacięciami krzyżowymi (110 837) do delikatnego szlifowania, do wstępnego polerowania krawędzi, Lisko-S (223 200) i wąskich przestrzeni międzyzębowych, Liskoid (223 205)
- Zestaw polerski (110 878) do polerowania

Wskazówki

- Wykonanie i opracowanie końcowe, odpowiada dokładnie szynom miniplastycznym i szynom stabilizacyjnym str. 4 - 5.
- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsionek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać
- Przy szynach, wychodzą ponad brzeg dziąsłowy, brzeg dziąsłowy należy odciążyć przez naniesie warstwy Erkoskinu.

1. Jeżeli konieczne (patrz wskazówki), na brzeg dziąsłowy nałożyć Erkoskin. Modele zanurzyć tak głęboko w granulacie, aby z granulatu wystawał jedynie zakres przewidziany do formowania wgłębego plus 3 mm



2. Uformować wgłębnie

3. Uformowaną wgłębnie płytę dla łatwiejszego zdjęcia z modelu naciąć w kilku miejscach frezem rylcowym (> 20 000 obr/min.).



4. Wiertłem spiralnym HSS wyciąć żądany kształt (> 20 000 obr/min.), nie dociskając powierzchni.

5. Grubsze płyty opatrunkowe (2,0 mm) posiadają zwykle wystarczającą retencję, jeżeli zęby pokryte zostaną jedynie od strony podniebienia.



6. Cienkie płyty opatrunkowe (1,0 i 1,5 mm) pokrywają zęby które trochę wystają poza krawędź przedsionka.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Formy odlewnicze, czapeczki odlewnicze

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkolen, miękki 0,5/0,6/0,7 mm, z folią wyrównującą skurcz nałożoną przez producenta 0,1 mm.
- Erkodur, twardy, 0,5/0,6/0,8 mm, z folią wyrównującą skurcz nałożoną przez producenta 0,1 mm, (możliwy również Erkodur-C 0,5/0,6/0,8 mm z klarowną folią podkładową UZF 0,10 mm)
- Ewentualnie folia podkładowa, UZF-Cast czerwona 0,10 mm lub brązowa 0,15 mm
- Erkopor krążki z gąbki (110 842)
- Drobny granulat ze stali szlachetnej (110 861)

Do przygotowania modelu:

- Wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie, lakier na kikuty

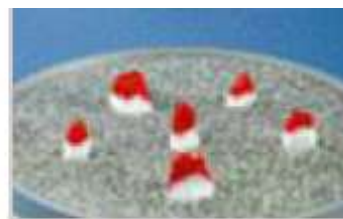
Do wykończenia:

- Wiertło spiralne HSS (110 876), skalpel

Wskazówki

- Naciągnięte lub nałożone folie kompensują skurcz materiału głębokotłocznego, który powstaje podczas chłodzenia. Dodatkowo miejsce na cement należy zapewnić osobno (lakier na kikuty).
- Z pinami pracuje się na tarczy modelu z kikutami, Erkopor służy przy tym do lepszego odpowietrzenia i ułatwia uniknięcie pofałdowań..
- Niektóre systemy pinów i modeli nie pasują do ramki tarczy modelu z kikutami. Takie kikuty zanurza się w granulacie. Między kikutami należy zachować odległość minimum 2 cm., a granica preparacji powinna wystawać ponad granulat minimum 5 mm.
- Skalpele, noże rolkowe lub nożyczki miażdżą materiał podczas wycinania. Może to prowadzić do odkształceń.
Zalecenie: wycinać wzdłuż zaznaczonej linii wiertłem spiralnym HSS.
- Perforacja ewentualnie zastosowanej folii podkładowej UZF-Cast zapobiega powstawaniu poduszek powietrza między foliami.
- Wydłużanie czapeczek aż do granicy preparacji lub krócej jest sporne, dlatego nie podajemy żadnych zaleceń.

1. Tarcza modelu z kikutami ma 7 ramek wypełnionych masą silikonową, do których mogą być wstawione piny. Jeśli nie jest to możliwe...



2. ... kikuty zanurza się w granulacie (granulat, drobny 110 861). Granulat należy dobrze uszczelnić, aby uniknąć dziur w folii lub zapadania się kikutów podczas formowania wgłębnego.

3. Tylko tarcza modelu z kikutami: Kikuty wstawić do masy Wtykając je do krążka z gąbki ERKOPOR.



4. Przy czym zakres preparacji umiejscowić możliwie pionowo. Skośnie stojące kikuty z zachodzącymi na siebie zakresami preparacji wykazują później pofałdowania.

5. Erkodur i Erkolen pokryte są przez producenta folią kompensującą skurcz.



6. Formować wgłębnie pozostawić do ochłodzenia i dalej jak w p-cie 9.

7. Folie bez folii kompensującej skurcz: Folię UZF-Cast między kikutami nakłuć w kilku miejscach igłą lub skalpelem.



8. ...w stronę kikutów, włożyć obie folie do ramki i uformować wgłębnie. Po wytlóczeniu powietrze może się ponownie dostać pomiędzy folie, nie ma to znaczenia. Tutaj Erkolen z UZF-Cast czerwoną.

Z folią UZF-Cast skierowaną....

9. Ostrożnie ściągnąć krążek z gąbki Erkopor i zostawić do ponownego użycia.



10. Wyciąć kikuty i zaznaczyć granicę preparacji..

11. ...skalpelem zrobić kilka nacięć nieco poniżej granicy preparacji i zdjąć czapeczkę. Wiertłem spiralnym HSS wyciąć ostateczny kształt.



12. Gotowa czapeczka odlewnicza (patrz ostatni punkt wskazówek.

Szablony do nawiercania, do planowania, szablony rentgenowskie, szyny ustalające

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkodur, twardy 1,0 - 3,0 mm
- Resilit-S (817 501) (817 503) autopolimeryzujące tworzywo do spolimeryzowania tulei do nawiercania.
- Isolac (624 050) do izolowania modelu.

Do przygotowania modelu:

- Jeżeli konieczne, paralelometr do wyznaczenia równika protetycznego.
- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie, lakier na kikuty.

Do wykończenia:

- Zalecany: zestaw do opracowania końcowego Quick 2 (110 877) z frezem rylcowym, prawotnącym, lewospiralnym (110 836) do zgrubnego wycinania, wiertłem spiralnym HSS (110 876) do wycinaniażądanego kształtu, frezem z nacięciami krzyżowymi (110 837) do delikatnego szlifowania, do wstępnego polerowania krawędzi, Lisko-S (223 200) i wąskich przestrzeni międzyzębowych, Liskoid (223 205)
- Zestaw polerski (110 878) do polerowania Erkoduru i Erkolocu pro, dmuchawa gorącego powietrza (177 540) do nadania połysku Erkoflexu 95

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsionek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Aby uniknąć tworzenia się naprężeń zakres przewidziany do nadbudowy Resilitem S pokryć niewielką ilością monomeru przed wycięciem szyny lub po zdjęciu z modelu.
- Opracowanie końcowe i formowanie wgłębne jak opisano na stronach 4 i 5 szyny miniplastyczne itd.

Szablony do nawiercania

Materiał głębokotłoczny Erkodur, 2,0 mm

1. Zęby konfekcyjne ustawić w ubytku łuku zębowego. Model powielić. Powielony model odpowiednio do wydłużenia szyny zanurzyć w granulacie i formować wgłębnie patrz strona 4.



2. W tym przypadku wykończyć zgodnie z rysunkiem jak opisano na stronach 4 i 5.

3. Wyciąć okno na szablony do nawiercania (lub kulki) (jak przedstawiono, cały zakres sieczny i podniebienny przedmiotowych zębów przednich



4. Zakres przewidziany do nadbudowania akrylem (Resilit-S) pokryć niewielką ilością monomeru. Zaplanowaną wolną przestrzeń między szyną a błoną śluzową wypełnić Erkogumem.

5. Tuleje do nawiercania włożyć do Erkogumu. Dla ustawienia można zastosować środki pomocnicze dostępne w handlu.



6. Erkogum powinien uszczelniać zakres przewidziany do wypełnienia akrylem w razie potrzeby dodać Erkogum. Teraz wypełnić akrylem (Resilit-S) i spolimeryzować w garnku ciśnieniowym.

7. Gotowe szablony do nawiercania. Wykończenie i formowanie wgłębne jak opisano na stronach 4 i 5, szyny miniplastyczne itd.



8. Gotowe szablony do nawiercania
Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Szyny ustalające

Materiał głębokotłoczny: Erkodur, 1,5 mm

9. Formowanie wgłębne i opracowanie końcowe jak opisano na str. 4 – 5. Kulki lub tym podobne umocować na modelu w żądanym miejscu klejem sekundowym (270 501).



10. Ściągnąć folie izolującą i uformować wgłębnie Erkodur na kulkach. W ten sposób kulki są trwale wbudowane w szynie.

Maski do przenoszenia zamków ortodontycznych/maska do trawienia, szyny do przenoszenia zamków ortodontycznych

Środki pracy

Do wykonania:

Szyny do przenoszenia zamków ortodontycznych:

- Erkoflex transparentny, 2,0 mm, miękki, elastyczny, doskonale kształtujący się materiał o dobrej pamięci kształtu.
- Erkolex-95 transparent, 1,5 mm, właściwości jak Erkoflex, ale twardszy.

Maski do przenoszenia zamków ortodontycznych/ maska do trawienia:

- Erkolen, 1,0 mm, zaleca się tylko przy zastosowaniu urządzenia do tłoczenia folii (Erkopress).
- Szablony przykrywające (110 900), klej rozpuszczalny w wodzie (np. klej uniwersalny UHU bez rozpuszczalników), można również zastosować roztwór cukru o konsystencji syropu, Isolac (624 050)

Do przygotowania modelu:

- Wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie.

Do wykończenia:

- Specjalne nożyce (220 300) do wycinania żądanego kształtu, Lisko-S (223 200) do wygładzania krawędzi.

Wskazówki

- Zakresy modelu (zewnątrzny przedsiónek, dno jamy ustnej), które utrudniają kształtowanie należy usunąć. Ostre krawędzie gipsu odłamać.
- Materiału typu Erkoflex posiadają wysoka pamięć kształtu, tzn. powracają do swojego pierwotnego kształtu..
- Folię izolacyjną nałożoną przez producenta należy ściągnąć przed formowaniem wgłębnym (uwaga: zmieniony czas grzania lub temperatura tłoczenia), dlatego modele należy izolować (Isolac). przy stosowaniu Erkoflexu.
- Aby folię można było łatwiej ściągnąć po wklejeniu zamków ortodontycznych, przed formowaniem wgłębnym należy umocować pierścienie na zamkach (nie stosować przy maskach do przenoszenia zamków ortodontycznych/ do wytrawiania).
- Przy wykonywaniu masek do przenoszenia zamków ortodontycznych/ do wytrawiania zakresy przyklejenia zamków (baza zamków) należy wyciąć skalpelem. Przez powstałe okna trawi się ząb i następnie przykleja zamek.

1. Zamki należy przykleić na modelu klejem rozpuszczalnym w wodzie i zamocować pierścienie ligaturowe (przy masce do przenoszenia zamków ortodontycznych/trawienia). Jeżeli podstawa modelu jest równo obcięta, można formować wgłębnie....

3. Aby rozpuścić klej, model z folią zanurzyć na ok. 10 minut w wodzie. Folię podważyć i wyciąć. Szyna wystaje ok. 5 mm nad brzegiem dziąsłowym. Krawędzie wygładzić przy użyciu Lisko-S (10 000 obr/min).

5. Teraz do przyklejania zamków można mocno podnieść poszczególne segmenty bez odkształcania folii. Po związaniu kleju zdjąć folię.



2. ...na tarczy modelowej lub model tak zanurzyć w granulacie, aby z granulatu wystawał łuk zębowy plus ok. 7 mm Granulat nakryć szablonem przykrywającym. Folię izolującą ściągnąć przed formowaniem wgłębnym.

4. W zależności od tego ile zamków przyklejanych jest jednocześnie podzielić grupowe lub pojedyncze segmenty. Przy czym cięcie powinno zawsze sięgać do brzegu podniebno- lub językowo-żującego.

6. Maska do przenoszenia zamków ortodontycznych/ do wytrawiania z Erkolenu z wyciętymi okienkami do trawienia lub przenoszenia.

Szyny korygujące i retencyjne

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkodur, twardy, 0,6 - 2,0 mm (0,6/0,8 mm na elementy ustalające Essix Retainer , 1,0/1,5 mm na szyny korekcyjne)
- Kleszcze do wyoblania szyn korygujących.
- Erkolign, ciągliwy-twardy, 1,0 mm i Erkoloc-pro, twardy/miękki, 2,0 mm
Pozostałe materiały patrz str. 4 szyny plastyczne mini i szyny stabilizacyjne.

Do przygotowania modelu i wykończenia: patrz str.4 szyny plastyczne mini i szyny stabilizacyjne

Wskazówki

- Elementy retencyjne wykonuje się na wiele sposobów, tutaj podano jedynie wybrane. Większość z nich wykonywana jest techniką formowania wgłębnego i odpowiada przeważnie szynom plastycznym mini i szynom stabilizacyjnym. Przykład, szyna retencyjna nie mająca wpływu na zwarcie (Erkodur 2,0 mm).
- W urządzeniu do formowania wgłębnego Erkoform można za pomocą urządzeń zwarciovych Occluform w bardzo prosty sposób wytłoczyć zgryz przeciwny podczas formowania wgłębnego. Jeżeli pracuje się szybko jest nawet możliwe dla grubości od 0,8 mm. Powstaje w ten sposób szyna retencyjna, która nie wykazuje niekorzystnego wpływu na zwarcie.

1. Zaznaczyć zakres szyny retencyjnej
Przed tym należy w artykulatorze ustalić gdzie można pozostawić przerzuty między zakresem przedsiódkowym a podniebiennym bez zaburzania okluzji.



2. Wiertłem HSS bez nacisku (> 20 000 obr/min) wyciąć szynę, powierzchnie zwarciovie i przerzuty.



3. Krawędzie wykończyć frezem węglkowym (jeżeli umieszczone są klamry: ostrożnie frez węglkowy może uszkodzić klamry). Przy użyciu Lisko-S wygładzić krawędzie (10 000 obr/min.)



4. Gotowa szyna retencyjna nie zaburzająca okluzji z przerzutami z materiału głębokotłocznego



5. Gotowa szyna retencyjna nie zaburzająca okluzji z przerzutami z drutu.



6. Szyna retencyjna Essix jest cienką zredukowaną do przodu szyną wykonanie przebiega analogicznie jak wykonanie szyn miniplastycznych.



7. Szyna korygująca: zęby które mają być skorygowane należy blokować w kierunku korygowania (Erkogum lub wosk wysokotopliwy. Erkodur 1,0 mm z folią izolującą formować wgłębnie, wykończyć.



8. Aby wywołać impuls ruchu należy szynę w odpowiednim miejscu wyoblić kleszczami. Ani Erkodur ani kleszcze nie muszą być podgrzane przed wyoblaniem.



9. Erkolign jest niezwykle odpornym materiałem, wykazuje jednak duży skurcz. Zalecenie: na folię izolującą nałożyć następną folię UZF-Plus.



10. Wykonana w ten sposób szyna retencyjna osadzona jest na łuku zębowym bez naprężeń.



Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28.

Płytki rozciągające, ortodontyczne i retencyjne

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkocryl, klarowny, 2,0 i 2,5 mm lub barwny, 2,0 mm
- Resilit-S, klarowny lub różowy do polimeryzowania klamer

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy gipsu, Isolac (624 050) do izolowania modeli

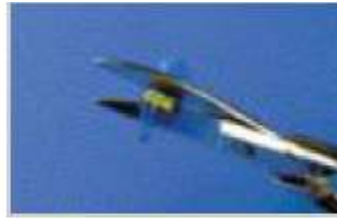
Do wykończenia:

- Zalecenie: zestaw do opracowywania końcowego Quick 2 (110 877), frez rylcowy prawotnący, lewospiralny (110 836) do wycinania żądanego kształtu, frez węglkowy o nacięciach krzyżowych (110 837) do szlifowania, wiertło spiralne HSS (110 876) do uwalniania klamer, Lisko-S (223 200) do wygładzania krawędzi i Liskoid (223 205) do wygładzania wąskich zakresów.

Wskazówki

- Model należy grubo zaizolować środkiem Isolac, tylko wtedy autopolimer Resilit-S po polimeryzacji w urządzeniu ciśnieniowym (Erkpress) jest transparentny i bez pęcherzy.
- Wiertło spiralne HSS nie powoduje uszkodzenia klamer. Wiertłem spiralnym HSS nawiercać materiał bez stosowania nacisku.(> 20.000 obr/min).

1. Najpierw należy dociąć klamry i wyfrezować w modelu nacięcie lokalizujące śrubę. Model grubo zaizolować (Isolac).



2. Obciąć część utrzymującą śruby i włożyć śrubę do wyfrezowanego miejsca w modelu.

3. Klamry przykleić policzkowo woskiem klejącym.



4. Dla łatwiejszego wyjęcia z formy i wykończenia powierzchni żujące i przedsiolkowe zębów należy pokryć ERKOGUMem .

5. Płytkę Erkocrylu podgrzać w urządzeniu głębokotłocznym. W Tym czasie model zanurzyć w granulacie. Zakres podniebny pozostaje nieosłonięty, zakres przedsiolkowy sięga granulatu aż do krawędzi powierzchni żującej.



5. - 7. Formowanie wgłębne w urządzeniu ciśnieniowym (Erkpress)

7. Dla zapewnienia całkowitej polimeryzacji tworzywa, należy go pozostawić pod ciśnieniem przynajmniej 5 minut. Następnie płytkę zdjąć z modelu. Czasem nie można przy tym uniknąć odłamania się modelu.



6. Na krótko przed formowaniem wgłębny (20 sek.) na powierzchni retencyjne klamer i śruby nałożyć kilka kropli Resilitu S. następnie formować wgłębnie.

9. Płytkę przeciąć wiertłem spiralnym HSS. Materiał można również piłować lub opracowywać separatorem



8. Płytkę wyciąć z grubsza frezem rylcowym. Wiertłem spiralnym HSS wyciąć dokładnie i uwolnić klamry.

11. Używając Lisko-S krawędzie wygładzić (ok. 10 000 obr/min.) Erkocryl można polerować tradycyjnym sposobem.



10. Krawędzie opracować frezem węglkowym (uwaga na klamry, frezy węglkowe mogą uszkodzić klamry).

12. Gotowa płytka rozciągająca, Erkocryl, transparentny 2,0 mm.

Wykonanie w aparacie próżniowym patrz następną stronę.

13. Wykonywanie płytki retencyjnej w urządzeniu próżniowym (Erkoform). Dodatkowo jak opisano w 4 końce retencyjne klamry pokryć grubo Erkoskinem (625 050)



15. Płytke wykończyć a wytłoczenia w klamrach odsłonić szlifując frezem rylcowym. Płytke ponownie ustawić na modelu i wolne przestrzenie wokół krawędzi klamry wypełnić autopolimerem (Resilit-S).



14. Osłonić granulatem jak przedstawiono w 13 i formować wgłębnie. Dzięki Erkoskinowi płytke można zdjąć bez klamer, a ich położenie jest wyraźnie wytłoczone.

16. Polimeryzacja przebiega klasycznie w garnku ciśnieniowym. Gotowa płytka retencyjna z Erkocrylu, niebieski, 2,0 mm.

Pozycjoner

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkoflex, transparentny lub barwny, z reguły 4,0 mm
- Szablony przykrywające (110 900), odłuszczeni (613 050), pateczki Erkoflex-82 (177 005), pistolet topiący (177 000), dmuchawa gorącego powietrza (177 540)

Do przygotowania modelu:

- Wosk wysokotopliwy (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie i do umocowania modelu jeżeli nie pracuje się z duplikatem

Do wykończenia:

- Specjalne nożyce (220 300) • brzeszczoty FG (177 400) • frezy węglkowe (110 837) • Lisko-S (223 200), • Liskoid (223 205)
- dmuchawa gorącego powietrza (177 540)

Wskazówki

•Zakresy modelu (zewnątrzny przedsionek, dno jamy ustnej), które utrudniają formowanie, muszą być usunięte. Ostre krawędzie gipsu należy odłamać.

•Z reguły żądane podwyższenie zgryzu pozycjonera jest mniejsze niż podwyższenie zgryzu w zakresie trzonowców, które uzyskuje się po wytłoczeniu, dlatego w większości przypadków możliwe jest połączenie szyny szczęki górnej i dolnej za pomocą ciepła. Ta metoda ma optyczne zalety w stosunku do łączenia za pomocą pistoletu topiącego

1. Model należy tak osłonić granulatem, aby wystawał łuk zębowy plus ok. 7 mm. Na granulata położyć szablony przykrywające.



2. Folię tłoczyć zawsze z folią izolującą nałożoną przez producenta i pozostawić do schłodzenia.

3. Szynę przyciąć na żądaną długość za pomocą specjalnych nożyc.



4. Krawędzie. oszlifować zgrubnie frezem węglkowym (> 20 000 obr/min.)

5. Stosując Lisko-S wygładzić (10 000 obr/min.)



6. Ściągnąć folię izolującą.

7. Szynę dla łuku przeciwnego wykonać w analogiczny sposób..



8. W artykulatorze szyny wykazują podwyższenie zgryzu przeważnie w zakresie trzonowców. W zakresie okluzyjnym obustronnie zebrać tyle materiału, aby do żądanego podwyższenia zgryzu brakowało tylko 1-2 mm.

Modele ustawić w artykulatorze i nastawić żądane podwyższenie zgryzu na sztyfcie podporowym..

9. Z szyny górnej i dolnej należy zebrać jednakową ilość materiału z powierzchni okluzyjnej. Jeżeli trzeba zebrać dużo materiału to powinno się użyć frezu węglowego.

11. Dmuchawą gorącego powietrza równomiernie podgrzać wyłącznie zakres zwarciowy oby szyn, nie zatrzymując się zbyt długo nad jednym miejscem.

13. Otwarte lub zbyt mało wypełnione zakresy można wypełnić pałeczkami Erkoflexu 82 (original Erkoflex) używając pistolet do topienia.

15. Jeżeli pozycjoner ma posiadać większe zwarcie, obie szyny mogą zostać połączone przez nałożenie materiału ERKOFLEX-Stick 95.

17. Połączenie szyn górnej i dolnej szczęki w **Occluformie**:
Sposób postępowania taki jak opisano w 1 – 4.
Wykonuje się tylko jedną szynę.
Szynę szczególnie w zakresie trzonowców...

19. Modele artykułować odpowiednio w zgrzyzie konstrukcyjnym, urządzenie Occluform zablokować, otworzyć i nałożyć szynę.
Odtłuścić szynę i folię przewidzianą do formowania wgłębnego

21. ...dociskać aż do kontaktu z trzpieniem podporowym i pozostawić do schłodzenia.



10. Odtłuszczaaczem oczyścić obie szyny.

12. Obie podgrzane szyny szybko ścisnąć ze sobą aż do oporu trzpienia podporowego.

Teraz nie można już ich rozłączyć.

14. Materiał uzupełniający i pozycjoner wygładzić przy pomocy LISKO-S i dmuchawą gorącego powietrza nadać połysk. Połysk można również uzyskać przez krótkie dociśnięcie tarczy FG do gorącej powierzchni. (str. 24, 14).

16. Gotowy pozycjoner z Erkoflexu 4,0 mm.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji ze strony 28. .

18. ... cienko przeszlifować (Lisko-S). Ilość materiału, który powinien być zebrany zależy od żądanego podwyższenia zgryzu. Model bez szyny umocować w górnej płytce modelowej.

20. Teraz na modelu w cylindrze formować wgłębnie folię Erkoflex i zamknąć Occluform oraz

22. Obie szyny są niezawodnie połączone w monoblok. Wykończyć jak opisano w punktach 11 i 12.

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkoflex, elastyczny, transparentny i barwny, 2,0 i 4,0 mm
- Erkodur-S, twarde, 0,8 mm jako twarda wkładka dla Playsafe heavy-pro i light-pro
- Kieszonka na etykiety (216 001-216 015)
- Isolac (624 050)
- odtłuszczacz (613 050)
- pistolet topiący (177 000)
- pałeczki Erkoflexu 95/82 (177 006/177 005)
- Szablony do przykrywania (110 900)

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) wypełniania pęcherzy w gipsie

Do wykarczania:

- Specjalne nożyce (220 300)
- krążki FG (177 400)
- frez węglkowy (110 837)
- Lisko-S (223 200)
- Liskoid (223 205)
- Dmuchała gorącego powietrza (177 540)

Wskazówki

- Dla optymalnej ochrony ust model górnej szczęki powinien przedstawiać cały przedsionek.
- W idealnym przypadku do ustalenia warunków zgryzowych mamy do dyspozycji zgryz konstrukcyjny z podwyższeniem zgryzu 4 - 5 mm.
- Jeżeli model izoluje się, przed zastosowaniem dmuchawy gorącego powietrza, należy zmyć pozostałości środka izolującego, aby uniknąć tworzenia się czarnych plam.
- Jeżeli jako ostatnią warstwę stosuje się transparentny Erkoflex, przed formowaniem wgłębnym należy ściągnąć folię izolującą.

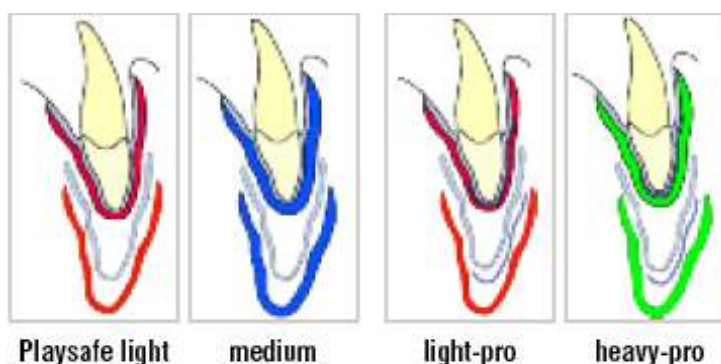
Typy Playsafe:

Playsafe light:

Erkoflex 2,0 mm + Erkoflex 2,0 mm

Playsafe medium:

Erkoflex 2,0 mm + Erkoflex 4,0 mm



Playsafe light-pro:

Erkoflex 2,0 mm + Erkodur-S 0,8 mm + Erkoflex 2,0 mm

Playsafe heavy-pro:

Erkoflex 2,0 mm + Erkodur-S 0,8 mm + Erkoflex 4,0 mm

Ochraniacz ust dla sportowców Playsafe wykonuje się zawsze dla górnej szczęki. Aby ochronić zakres korzeni zębów ochraniacz przykrywa jak największą powierzchnię przedsionkową.



Ochraniacz ust dla sportowców Playsafe. Obejmuje pierwszy trzonowiec. Podwyższenie zgryzu wynosi 4 - 5 mm w punkcie siecznym. W większości przypadków należy podnieść o wartość średnią

1. Przygotowanie modelu: podcięcie ewentualnie występującego ubytku (przypadek szczególny) zablokować Erkogumem. Pęcherze w gipsie wypełnić woskiem do blokowania.



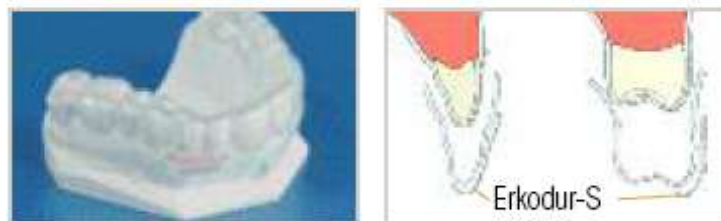
2. Model ostonić, cały przedsionek pozostawić widoczny. Formować wgłębnie pierwszą warstwę (Erkoflex 2,0 mm), zawsze z folią izolującą nałożoną przez producenta i pozostawić do schłodzenia.

3. Wyciąć za pomocą specjalnych nożyc. Aby uzyskać lepsze połączenie z następną warstwą. Pierwsza warstwa powinna być ze wszystkich stron nieco dłuższa niż gotowy ochraniacz ust.



4. Przypadek szczególny: W pierwszej warstwie ubytek wypełnia się pałeczkami Erkoflexu-95/82 (pistolet topiący). (naniesione pałeczki materiału wygładzić przy pomocy Lisko-S.

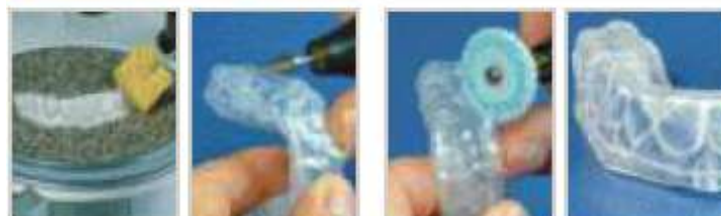
5. Kieszonkę na etykiety nie należy nakładać w zakresie wędzidełek. Etykiety czytelne są od strony wewnętrznej. Dla transparentnych ochraniaczy ust Playsafe można otrzymać etykiety czytelne od zewnątrz.



6. - 9. tylko light-pro / heavy-pro:

Twardy Erkodur-S (0,8 mm) pokrywa całkowicie zęby od strony przedsionkowej i jedynie w niewielkim stopniu krawędź sieczną i policzkową

7. Model z pierwszą warstwą odpowiednio ostonić i odtłuścić, Erkodur-S również odtłuścić i uformować wgłębnie. Z modelu ściągnąć folię i zgrubnie obciąć nożycami.



8. Odstającą twardą krawędź należy najpierw oszlifować wiertłem węglkowym a następnie wygładzić przy użyciu Lisko-S. Granica Erkoduru S widoczna jest jako linia. Pierwszą warstwę nałożyć ponownie na model i...

Sonderfall = przypadek szczególny

9. Bez Occluformu 3: ...model ostnionc (2) i nałozyc szablon przykrywajacy. Pierwsza warstwe i druga folie od strony modelu dokladnie odtlusci. Zwrócic uwage na wyrównanie modelu i nastepnej folii.

11. Ochraniacz ust wyciac przy pomocy specjalnych nozyc odpowiednio do opisanego wczesniej zakresu.. Okolice wędzidełek dobrze odstonic.

13. ..przy wiekszych pęcherzykach krążkiem FG
Wygładzić przy pomocy Lisko-S, a wąskie zakresy Liskoid (oba 10 000 obr/min.).
Ponownie osadzić na modelu i...

15. Przeciwzgrzyz wytłoczyć w artykulatorze:

Model z opracowanym ochraniaczem ust umocować w artykulatorze. Podwyższyć zgrzyz 4 – 5 mm trzpieniem podporowym. Przeciwzgrzyz (zęby żuchwy) odizolować

17. Zgrzyz zarejestrować i pozostawić do schłodzenia. Jeśli to konieczne nadmiary usunąć za pomocą LISKO-S.

19. Powierzchnię okluzyjną jeszcze raz podgrzać i zagryźć,

21. Z Occluform-3: Przeciwzgrzyz wytłoczyć podczas formowania wgłębno.
Model należy tak wysoko umocować w cylindrze, aby móc ponownie osadzić na modelu pierwszą warstwę. Następnie wypełnić granulatem (str.3, pkt 5)

23. Model przewidziany do wytłaczania zaizolować środkiem Isolac (bezbarwny). Granulat pokryć folią przykrywającą. Dokładnie odtłuszczyć pierwszą warstwę i drugą folię od strony modelu.

25. Po schłodzeniu otworzyć Occluform i wyjąć model razem z cylindrem. Wykończyć jak opisano w 10 – 14.



10. Folię zdjąć z modelu i najpierw ściągnąć szablon przykrywający a dopiero potem folię izolującą.

12. Frezem węglkowym (> 20 000 obr/min.) opracować zgrubnie i osadzić ponownie na modelu. Nacięte pęcherzyki powietrza pogrzać dmuchawą gorącego powietrza i docisnąć zaokrąglonym końcem nożyka do wosku lub ..

14. ...nadać połysk dmuchawą gorącego powietrza, przy czym nie należy zbyt długo nagrzewać jednego miejsca. Gorącą powierzchnię można wygładzić nadać jej połysk przez lekkie dociśnięcie krążka FG

16. Podgrzać powierzchnię okluzyjną ochraniacza ust dla sportowców. Należy przy tym ok. 20 razy wolno przesunąć dmuchawę gorącego powietrza nad powierzchnią okluzyjną. .

18. Dla wyraźniej lepszego komfortu noszenia zgrzyz wyszlifować na płasko za pomocą LISKO-S przy zachowaniu wału przedsiolkowego.

20. Gotowy ochraniacz ust dla sportowców Playsafe

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji na stronie 28.

22. Modele artykułować ze zgrzyzem konstrukcyjnym w Occluformie lub, jak w tym przypadku podnieść o średnią wartość* na trzpieniu podporowym o 3 -4 kreski podziałowe i zablokować przegub. *tylko Occluform-3

24. Drugą folię formować wgłębnie i natychmiast zamknąć Occluform aż do oporu trzpienia podporowego.

26. Gotowy ochraniacz ust dla sportowców Playsafe

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji na stronie 28.

Silensor

Środki pracy

Do wykonania:

- Erkodur, 2,0 mm, twardy, przy minimalnej retencji schematu zębów
- Erkoloc-pro, 3,0 mm, miękki/twardy, 2 warstwowy, dzięki miękkiej warstwie przylega do łuku zębego bez naprężeń.
- Gips na wyciski (591 018), klej sekundowy (270 501)

Do przygotowania modelu:

- Erkogum (110 844) do blokowania, wysokotopliwy wosk (725 080) do wypełniania pęcherzy w gipsie.
- Erkoskin (625 050) do odciążania brzegu dziąsłowego.

Do wykończenia:

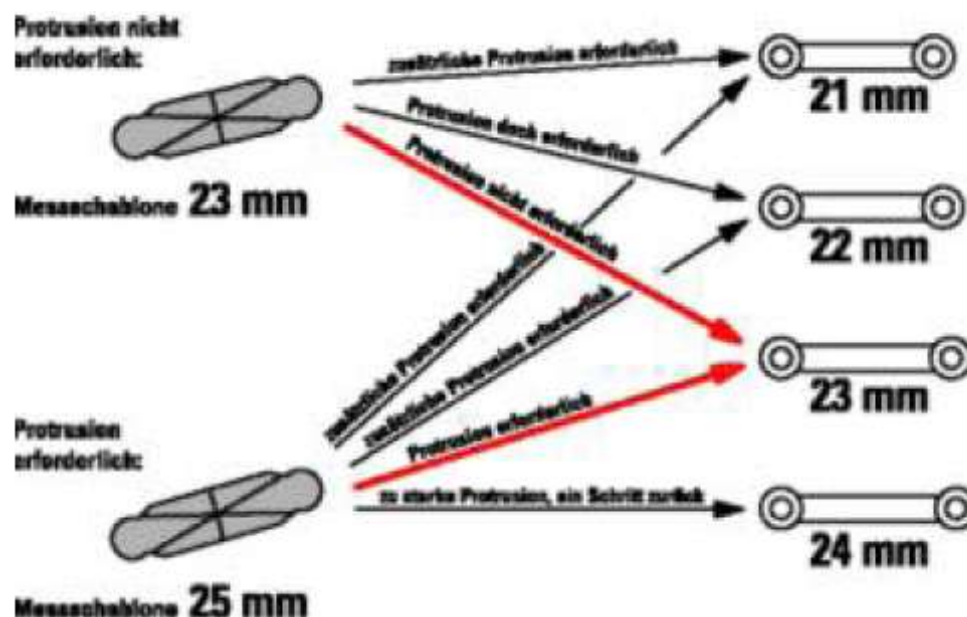
- Zalecenie: zestaw do opracowywania końcowego Quick 2 (110 877) z frezem rylcowym, prawotnącym, lewospiralnym (110 836) do zgrubnego wycinania, wiertło spiralne HSS (110 876) do wycinania żądanego kształtu, frez węglkowy (110 837) do oszlifowania Lisko-S (223 200) do polerowania wstępnego krawędzi, Liskoid (223 205) do wąskich przestrzeni międzyzębowych. • zestaw polerski (110 878) do polerowania.

Wskazówki

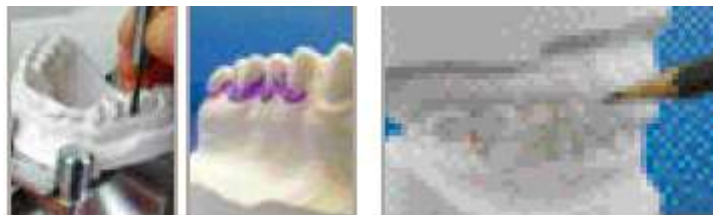
- Przymierzanie przeprowadza się w zwarcu, chyba że dysponuje się zgryzem konstrukcyjnym, który wskazuje ewentualną konieczną protruzję (wysunięcie żuchwy do przodu). Wówczas przymierzać należy z tym zgryzem i zastosować szablon pomiarowy 23 mm i łącznik 23 mm. Punkt przylegania łącznika górnej szczęki znajduje się i.d.R na powierzchni przedsonkowej kła, możliwie szeroko siecznie. Dolny punkt przylegania wynika z pomiaru.
- W jaki sposób można wymienić się łączniki podane jest w załączniku do opakowania „wymiana łączników”.
- Gotowy Silensor powinien wykazywać balansowe punkty kontaktowe. Jeżeli nie jest to możliwe na skutek starcia, należy nadbudować Resilitem S (817 501) (817 503)

Czerwona linia odpowiada pierwszemu postępowaniu

- Zgodnie z wynikami ankiety, szablony pomiarowe i łączniki stosowane jak poniżej:
- Szablon pomiarowy posiada dwa ukośne żebra które umożliwiają przybliżoną orientację powierzchni zużywającej przy oznaczaniu punktów przytrzymania.



1. Zaleca się zaznaczenie równika protetycznego przy użyciu paralelometru . Duże podcięcie zablokować Erkogumem Jeżeli konieczne, brzeg dziąsłowy należy odciążyć Erkoskinem.



2. Szablony pomiarowe odizolować wazeliną i przymocować niewielką ilością Erkogumu. Zaznaczyć położenie rezerwatora miejsca. Obie strony zaznaczyć możliwie równoległe.

3. Na oznakowane miejsca nałożyć gips do blokowania i natychmiast docisnąć. Nadmiar gipsu usunąć.



4. Rezerwator miejsca przykleić do miejsc wytłoczonych w gipsie. Powierzchnię czołową rezerwatora miejsca zabarwić pisakiem .

5. Model osłonic granulatem tak, aby widoczne było ok. 5 mm dziąsła. Pod rezerwator miejsca musi pozostać minimum 15 mm bez granulatu. Teraz formować wgłębnie.



6. Folię na rezerwatorze miejsca przeszlifować tak, aby zeszlifować jedynie zabarwienie. Uformowaną wgłębnie płytkę z Erkoduru naciąć w kształcie gwiazdy frezem spiralnym, zdjąć z modelu.

7. Wykańczanie Erkoduru i Erkolocu pro jest identyczne. Szynę wyciąć zgrubnie. Wiertłem spiralnym HSS (> 20 000 obr/min.) nadać żądany kształt nie stosując nacisku.



8. Krawędzie zeszlifować frezem HM (> 20 000 obr/min.). Przy użyciu Lisko-S (10 000 obr/min.) krawędzie wygładzić.

9. Wąskie przestrzenie międzyzębowe wygładzić Liskoidem (10 000 obr/min.). Matowe obszary wypolerować zestawem polerskim.



10. Ściągnąć folię izolującą.

11. Kształt końcowy wersji z Erkoduru, relatywnie twarda o dobrej retencji. Wykończona szyna górnej szczęki z Erkoduru o zredukowanym zakresie wargowym..



12. Szyna żuchwy z Erkoduru po obróbce końcowej.

13. Kształt końcowy wersji z Erkolocu pro, 2 warstwowa, przylega do łuku zębowego bez naprężeń. Wykończona szyna górnej szczęki z Erkolocu pro.



14. Szyna żuchwy z Erkolocu pro po obróbce końcowej.

15. Przekrój przez mocowanie łączące. Łącznik musi być osadzony na tulei, tylko wówczas może zablokować zatyczkę.



16. Tuleję umieścić w miejscu uzyskanym przez rezerwator miejsca. Łącznik nasunąć od zewnątrz na trzonek tulei.

17. Zatyczkę nałożyć i wcisnąć powinna się zablokować z trzaskiem! Proste wciskanie zatyczki opcjonalnymi szczypcami silensor (270 506).



18. Sprawdzić czy elementy łączące są mocno osadzone.

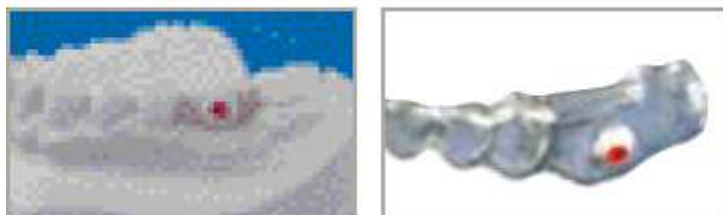
19. Gotowy Silensor z Erkoduru. Jeżeli konieczne jest doszlifowanie a grubość materiału jest zbyt mała Silensor należy nadbudować Resilitem S (patrz szyny nagryzowe str. 5)



20. Gotowy Silensor z Erkolocu pro. Doszlifowanie i nadbudowa jak opisano w 19.

Proszę przestrzegać wskazówki odnośnie mycia i pielęgnacji na stronie 28.

21. Przypadki szczególne: Jeżeli okaże się, że rezerwator miejsca znajduje się w zakresie szpary między zębami, należy ją najpierw wypełnić gipsem do blokowania.



22. Kształt szyny z Erkoduru lub Erkolocu pro.

23. W przypadku braku ostatnich zębów przed formowaniem wgłębnym na łuk zębowy nakłada się wąż z gipsu do blokowania i na nim nakleja się rezerwator miejsca.



24. Usztywnia to szynę i umożliwia prawie równoległe ustawienie łączników. Ze względu na lepszą retencję szynę tą można wykonywać wyłącznie z Erkoduru.

Wykrywanie usterek

Usterka

Niepełne uformowanie:

(wyraźne syczące szумы lub szelest tworzących się pęcherzy, dziura w materiale głębokotłocznym .

Możliwe przyczyny

- ostre krawędzie modelu
- wybrano zbyt cienką folię dla danej wysokości modelu, folia jest za cienka po wytłoczeniu
- dziura w folii w zakresie granulatu
- folia przegrzana
- obce ciała na uszczelce lub uszkodzona uszczelka
- Uszkodzony cylinder, tylko w urządzeniach ciśnieniowych (rzadko)
- Folia nie jest wystarczająco gorąca
- Promiennik ciepła częściowo uszkodzony (nierównomierne żarzenie) za stary (nie uzyskuje się temperatury folii)
- Model przepuszcza powietrze
- Niewystarczająca próżnia
- Niewystarczające ciśnienie (tylko urządzenia ciśnieniowe)

Sposób usuwania

- Usunąć ostre krawędzie modelu
- Na 1 cm wysokości modelu powstaje utrata grubości do 25 %, wybrać grubszą folię
- Dobrze uszczelnić granulatu
- Czy zgadza się czas grzania/temperatura (wyłącznie w urządzeniach ze sterowaniem)?
- Zwrócić uwagę na uszczelniony obszar, jeżeli konieczne wymienić uszczelkę
- Przekazać urządzenie do naprawy w autoryzowanym warsztacie
- Czy zgadza się czas grzania/temperatura (wyłącznie w urządzeniach ze sterowaniem)?
- Promiennik ciepła przekazać do wymiany w autoryzowanym warsztacie
- Stosować model z pracowni prototypowej z twardego gipsu (kl. 3).
- Przekazać urządzenie do kontroli w autoryzowanym warsztacie
- Sprawdzić instalację ciśnieniową (załamanie); manometr ustawić na nastawienie fabryczne 4,5 bar; ciśnienie sieciowe musi wynosić min. 5 bar. Przekazać urządzenie do kontroli w autoryzowanym warsztacie

Pęcherze w folii:

- Folia przegrzana
- Materiał głębokotłoczny zbyt wilgotny, para powstająca podczas podgrzewania nie może się ulotnić w odpowiednim czasie.

- Czy zgadza się czas grzania/temperatura (wyłącznie w urządzeniach ze sterowaniem)?
- Oczyszczyć okienko czujnika
- W przypadku gorącego urządzenia przerwać czas grzania wstępnego (Erkoform-RVE, Erkopress ES-200 E)
- Materiał głębokotłoczny osuszyć wstępnie w suszarce lub piekarniku.

Pofałdowania folii:

- Folia przegrzana

- Czy zgadza się czas grzania/temperatura (wyłącznie w urządzeniach ze sterowaniem)?
- Oczyszczyć okienko czujnika
- W przypadku gorącego urządzenia przerwać czas grzania wstępnego (Erkoform-RVE, Erkopress ES-200 E)

Niekorzystny rozkład grubości folii:

- Nie wystarczająca odległość do krawędzi modelu między kikutami (czapeczki odlewnicze)
- Model za wysoki
- Model do osłaniania nie ustawiono ukośnie

- Umieścić model możliwie na środku
- Zastosować tarcze modelową
- Obciąć niżej model lub osłonić w granulacie
- Ustawić model ukośnie: od strony wargowej pożądaną grubszą materiał. Model obniżyć dystalnie pożądaną grubszą materiał od strony podniebiennej/językowej.

Suszenie wstępne

Erkodur:

0,5 - 2,0 mm, 5 godz., 60 °C
3,0 - 5,0 mm, 8 godz., 60 °C

Erkoloc-pro:

2,0 - 5,0 mm, 48 godz., 60 °C

Erkocryl:

1,5 mm, 3 godz., 90 °C
2,0 mm, 5 godz., 90 °C
2,5 mm, 7 godz., 90 °C

Erkodur-C:

0,5/0,6 mm, 40 min., 80 °C
0,8 mm, 50 min., 80 °C
1,0 mm, 60 min., 80 °C

Wybór właściwej grubości materiału

Podczas wyboru właściwej grubości materiału należy uwzględnić, że materiał gębokotłoczny podczas kształtowania obszaru modelu o wysokości 1 cm traci 20 – 25% grubości początkowej, przy 2 cm wysokości 30 - 40 %. Dla szyn nagryzowych odpowiednio do żądanego połączenia pionowego należy wybrać taką grubość, która umożliwi jeszcze doszlifowanie bez konieczności dodatkowej nadbudowy,

Uplastycznianie

W urządzeniach bez sterowania czasu i temperatury

- Dla większości materiałów obowiązuje, sprawdzanie stopnia miękkości za pomocą tępego instrumentu, czy pozostawia zagłębienia, następnie formować wgłębnie.
- Erkolen, Erkoflex-bleach i Erkoflex-95 można formować wgłębnie gdy po ogrzaniu staną się przezroczyste. Erkoflex i Erkodur tak długo podgrzewać, aż folie będą zwiisać ok. 2 cm, następnie formować wgłębnie.

Proszę przestrzegać wskazówki odpowiednich instrukcji.

Biokompatybilność

Biokompatybilność sprawdza się dla wszystkich materiałów gębokotłocznych. Odpowiadają wytycznym Unii Europejskiej 93/42/EWG (produkty medyczne klasy 1) i są oznakowane znakiem CE.

Mycie i pielęgnacja

Aparaty wykonane z materiałów gębokotłocznych (szyny) powinny być w następujący sposób myte i pielęgnowane:

- Środki myjące: mydło, mydło w płynie i środki do mycia naczyń. Nie należy stosować silnie perfumowanych mydeł.
- Nie nadają się: pasty do zębów (zawierają ścierające drobinki), płukanki do ust mogą spowodować przebarwienie) woda powyżej 50 °C (odkształcenie). Środki do mycia protez można stosować nie są jednak zbyt skuteczne.

Po użytkowaniu, szynę:

- dokładnie opłukać wodą;
- dokładnie oczyścić wewnętrzną i zewnętrzną stronę szyny, najlepiej szczoteczką do zębów i mydłem;
- ponownie dokładnie przepłukać wodą;
- otrząsnąć z wody lub wytrzeć ręcznikiem;
- nie suszyć suszarką - odkształcenie!
- bardzo ważne, szyna musi być całkowicie osuszona! Przechowywać w suchym miejscu najlepiej w pudełku na protezy Erkobox (215 030) lub Splintbox (214 020) z otworami wentylacyjnymi;
- przed użyciem ponownie opłukać wodą.

Tworzenie się nieprzyjemnych zapachów

Jeżeli po jakimś czasie szyna ma nieprzyjemny ostry zapach, należy szynę dodatkowo zanurzyć na 1 godzinę w nieperfumowanym roztworze mydła, następnie dokładnie opłukać wodą. Roztwór mydła usuwa większość bakterii wywołujących nieprzyjemny zapach

Przebarwienie

Miękkie materiały gębokotłoczne mają skłonność do przebarwień. Przyjmowanie barwnych pigmentów można zmniejszyć lub uniknąć przez właściwą pielęgnację, nie można jednak usunąć przebarwienia. Płukanki do ust oraz wypełnienia amalgamatowe mogą również powodować przebarwienia.



















Dezynfekcja

Za wyjątkiem Erkolocu i Erkolocu-pro wszystkie pozostałe materiały gębokotłoczne można dezynfekować alkoholem dezynfekcyjnym i innymi płynami dezynfekcyjnymi dostępnymi w handlu. W przypadku zetknięcia się Erkolocu i Erkolocu-pro z alkoholem należy na 5 ok. godzin położyć w suchym miejscu, bez obciążenia, aby alkohol całkowicie odparował. W przeciwnym wypadku nie można zagwarantować połączenia miękkiej i twardej warstwy.

Sterylizacja

Możliwa jest sterylizacja gazowa i plazmowa (< 50 °C). Ze względu na stabilność termiczną materiałów nie można sterylizować w autoklawie.

Materiał głębokotłoczny

Materiał głębokotłoczny		Kolor	Właściwości
Erkocryl		klarowny lub barwny	Stabilny twardy materiał na bazie akrylanu. Łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkodur		klarowny	Odporny, twardo elastyczny materiał. Spala się bez pozostałości. Łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkodur - A1/A3		kolor zębów	Odporny, twardo elastyczny materiał Spala się bez pozostałości. Łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkodur - C		klarowny	Twardo elastyczny materiał. Spala się bez pozostałości. Łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkodur - S		klarowny	Twardo elastyczny materiał. Łączy się z akrylem (Resilit-S). Pod wpływem ciepła łączy się z Erkoflexem.
Erkoflex		transparentny lub barwny	Gumowaty, ciągliwy, miękko elastyczny materiał. Można go łączyć pod wpływem ciepła lub pałeczkami Erkoflexu 82.. Twardość Shore'a A 82
Erkoflex - 95		transparentny	Ciągliwy, miękko elastyczny materiał. Pod wpływem ciepła lub przy użyciu pałeczek Erkoflexu 95 można go dopasowywać (nie łączyć). Twardość Shore'a A 95
Erkoflex - bleach		transparentny	Ciągliwy, miękko elastyczny materiał o dobrej pamięci. Twardość Shore'a A 95
Erkoflex - Sv (EVA + rzadko Erden)		beżowy	Miękko elastyczny materiał. Łączy się ze sobą pod wpływem ciepła. Twardość Shore'a A 82, nieprzezierny dla Rtg.
Erkolen		transparentny	Miękki materiał, spala się bez pozostałości, niewielka pamięć elastyczności.
Erkologn		transparentny	Niezwykle odporny, stabilny na pęknięcia materiał. Nieco podwyższony skurcz formować wgłębnie wyłącznie z UZF-Plus 0,1 mm.
Erkoloc SBS		transparentny	Dwuwarstwowa płyta, miękko/twarda. Nadbudowa twardej strony akrylanem (Resilit-S) dopiero po 2 godzinach można obciążać. Nie nadaje się do terapii długoczasowej
Erkoloc - pro		transparentny	Dwuwarstwowa płyta, miękko/twarda. Odporny materiał o dużym komforcie noszenia. Twarda strona łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkoplast - O		biały nieprzezierny	Wysokoudarowy materiał, bardzo odporny na skręcanie. Uchwyty łyżek LG mogą być umocowane Primerem LG łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkoplast - R		różowy	Wysokoudarowy materiał, bardzo odporny na skręcanie> łączy się z akrylem (Resilit-S).
Erkorit		klarowny	Wysokoudarowy, materiał, bardzo odporny na skręcanie. Uchwyty łyżek LG mogą być umocowane Primerem LG łączy się z akrylem (Resilit-S).
UZF-Cast		czerwony klarowny brązowy	Folia podkładowa (równoważenie skurczu) do techniki odlewania brązowa i czerwona do Erkolenu, klarowna do Erkoduru C, UZF-A do Erkomini.
UZF-Plus		klarowny z nadrukiem	UZF-Plus może być nakładany w dwóch lub jednej warstwie jako rezerwator miejsca lub izolator na każdą folię z Erkodentu. Również dodatkowo (jedna warstwa) na folię izolującą lub rezerwator miejsca nałożoną fabrycznie. Jeżeli UZF-Plus stosuje się z nieosuszonym wstępnie Erkodurem, należy to wstępnie osuszyć.

Materiał głębokotłoczny

Ø 120 mm, inne wymiary i kolory

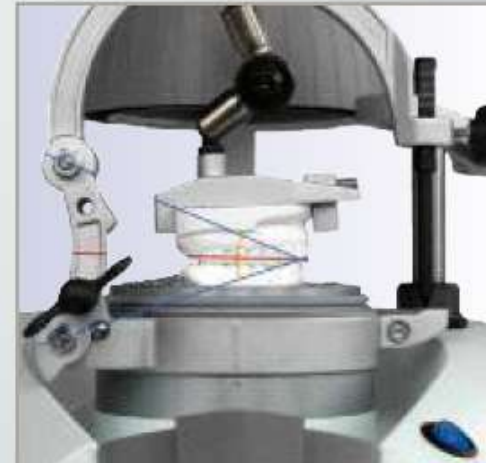
Patrz kara materiałowa

Numer zam. (zawartość):

*temperatura formowania węgelnego (°C) →
 *czas zatrzymania (min. sek.) →
 grubość folii (mm) →



Erkocryl	57 12 15 (10) • 57 42 15(50)	1,50	195	1.55	
	57 12 20 (10) • 57 42 20	2,00	195	2.20	
	(50)	2,50	195	2.55	
Erkodur	57 12 25 (10) • 57 42 25	0,50	160	0.35	
	(50)	0,60	160	0.40	
	52 12 05 (20) • 52 42 05	0,80	160	0.45	
	(100)	1,00	160	0.50	
	52 12 06 (20) • 52 42 06	1,50	160	1.05	
	(100)	2,00	155	1.25	
	52 12 08 (20) • 52 42 08	3,00	155	2.05	
Erkodur-A1/A3	(100)	4,00	155	2.40	
	52 12 10 (20) • 52 42 10	5,00	155	3.40	
	(100)				
	52 12 15 (10) • 52 42 15	0,60	170	0.40	
	(50)	1,00	165	0.50	
Erkodur-C	52 12 20 (10) • 52 42 20	2,00	155	1.25	
	(50)				
	52 12 30 (10) • 52 42 30	0,50	170	0.45	
Erkodur-S	(50)	0,60	170	0.50	
	52 12 40 (10) • 52 42 40	0,80	170	1.00	
	(50)	1,00	170	1.10	
Erkodur-S	52 12 50 (10) • 52 42 50	0,80	160	0.40	
	(50)				
Erkoflex	ERKODUR-A1	ERKODUR-A3	1,00	130	0.40
	52 22 06 (20)	52 62 06	1,50	130	0.55
	(20)		2,00	130	1.25
	52 22 10 (20)	52 62 10	3,00	130	2.25
	(20)		4,00	120	3.05
Erkoflex-95	52 22 20 (10)		5,00	120	3.30
	52 52 05 (20) • 52 82 05	1,50	155	1.15	
	(100)	2,50	140	1.55	
	52 52 06 (20) • 52 82 06	4,00	130	2.45	
Erkoflex-bleach	(100)	1,00	175	0.55	
Erkoflex-Sv	52 52 08 (20) • 52 82 08	1,00	100	0.50	
Erkolen	(100)				
	52 52 10 (20) • 52 82 10	0,50	175	0.35	
	(100)	0,60	175	0.40	
	52 13 08 (20)	0,70	170	0.45	
	58 12 10 (20) • 58 42 10	0,80	170	0.55	
	(100)	1,00	165	1.00	
	58 12 15 (10) • 58 42 15	1,50	160	1.35	
	(50)	2,00	150	2.05	
58 12 20 (10) • 58 42 20	3,00	140	2.55		
Erkolign	(50)	1,00	200	1.50	
	58 12 30 (10) • 58 42 30	2,00	200	2.40	
Erkoloc	(50)	1,80	135	1.20	
	58 12 40 (10) • 58 42 40	3,00	120	2.05	
Erkoloc-pro	(50)	2,00	170	1.55	
	58 12 50 (10) • 58 42 50	3,00	165	2.40	
	(50)	4,00	160	3.25	
	58 92 15 (10) • 58 94 15	5,00	160	4.30	
Erkoplant-O	(50)	1,50	165	1.25	
	58 92 25 (10) • 58 94 25	2,50	150	1.45	
	(50)	3,00	150	2.05	
	58 92 40 (10) • 58 94 40	4,00	150	3.00	
Erkoplant-R	(50)				
	58 13 10 (20) • 58 43 10	1,50	165	1.15	
	(100)	2,50	150	1.35	
	58 58 10 (5)	3,00	150	1.55	
Erkorit		4,00	150	2.50	
	51 12 05 (20) • 51 42 05	2,50	165	1.45	
UZF-Cast	(100)	3,50	160	2.35	
	51 12 06 (20) • 51 42 06	0,10			
	(100)	0,10			
UZF-Plus	51 12 07 (20) • 51 42 07	0,15			
	(100)				
UZF-Plus	51 12 08 (20) • 51 42 08	0,10			
	(100)				



ERKODENT®

DIN EN ISO 13485: 2003

ERKODENT Erich Kopp GmbH
Siemensstraße 3
72285 Pflanzgrabenweiler
Deutschland

Tel.: + 49 (0) 74 45/85 01-0

Fax: + 49 (0) 74 45/20 92

info@erkodent.com

www.erkodent.com