

SILENSOR powinien być wykonany ze stosunkowo twardego materiału ERKODUR, kiedy łuk zębowy nie zapewnia wystarczającego utrzymania, lub gdy występują obszary bezzębne. We wszystkich innych przypadkach zalecamy bardzo wygodny SILENSOR-COMFORT wykonany z ERCOLO-PRO.

Materiały i akcesoria

- **Przygotowanie modelu:** ERKOGUM (nr zamówienia: 110 844), wosk o wysokiej temperaturze topnienia (725 080), ERKOSKIN (625 050)
- **Akcesoria produkcyjne:** Gips blokujący (591 018), klej szybkowiązący (270 501), wiertło

szczelinowe (110 836), wiertło kręte ze stali szybkoobrotowej (110 873), wiertło z węgla wolframu do przecinania (110 837), LISKO-S (223 200), szczypczyki (270 005), granulki wypełniające (110 852), pędzel do granulek wypełniających (188 010), żywica utwardzana na zimno RESILIT-S (817 501 + 817 503).

Uwagi

- Model gipsowy może pęknąć podczas zdejmowania płytki kształtowanej termicznie. W razie potrzeby skopiować model przed kształtowaniem termicznym.
- Wszystkie pomiary odnoszą się do ostatecznej pozycji zgryzu.
- Stawy zawiasowe szczęki górnej dla części łączących protezy zębowej są zwykle pozycjonowane na powierzchniach przedmiotowych kłów, jak najbardziej w kierunku brzegu

siecznego. Dolny staw zawiasowy wynika z pomiaru

- Proszę zobaczyć w odpowiedniej ulotce, jak należy zmieniać części łączące protezy zębowej.
- Gotowy SILENSOR powinien mieć punkty zwarcia balansującego. Jeżeli nie da się tego zrobić przez szlifowanie, SILENSOR należy wyregulować za pomocą RESILIT-S.

Zastosowanie form pomiarowych i części łączących protezy zębowej w zależności od wyników kwestionariusza:

Forma pomiarowa 23 mm z częściami łączącymi protezy zębowej:

- **23 mm** – jeżeli **nie** jest wymagane usytuowanie przednie (anteriorization). Jeżeli skuteczność tej kombinacji nie jest zadowalająca, konieczne jest późniejsze usytuowanie przednie dolnej szczęki. W tym celu części łączące protezy zębowej 23 mm należy zastąpić częściami
- ... 22 mm
- ... 21 mm – jeżeli wymagana jest dalsze usytuowanie przednie.

Forma pomiarowa 25 mm z częściami łączącymi protezy zębowej:

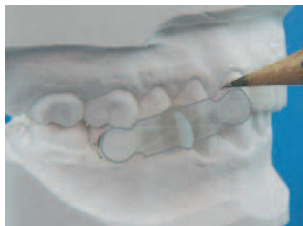
- **23 mm** – jeżeli jest wymagane usytuowanie przednie. Jeżeli skuteczność tej kombinacji nie jest zadowalająca, konieczne jest dalsze usytuowanie przednie dolnej szczęki. W tym celu części łączące protezy zębowej 23 mm należy zastąpić częściami ...
- ... 22 mm
- ... 21 mm – jeżeli wymagane jest dalsze usytuowanie przednie.
- ... 24 mm – jeżeli nastąpiło zbyt duże usytuowanie przednie, 1 krok wstecz.

1. Zaleca się, aby zaznaczyć równik protezowy za pomocą parallelometru. Duże podcienia zablokować za pomocą ERKOGUM.



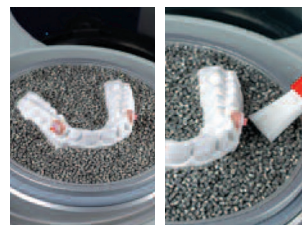
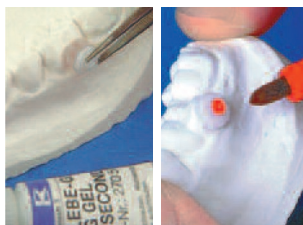
2. Usunąć z modelu możliwie wszystkie pęcherzyki i wady, a braki skrzydłowe wypełnić. Zablokować większe przestrzenie za pomocą ERKOGUM, a mniejsze przestrzenie za pomocą wosku o wysokiej temperaturze topnienia. Brzeg działą można pokryć preparatem ERKOSKIN, aby zmniejszyć napięcie.

3. Zamocować formę pomiarową za pomocą niewielkiej ilości ERKOGUM w taki sposób, aby linia na formie pomiarowej była skierowana wzdłuż płaszczyzny zgryzowej. Następnie zaznaczyć położenie dystansówek. Postawić znaki po obu stronach, jak najbardziej równolegle.



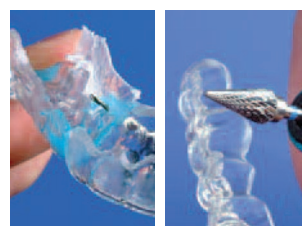
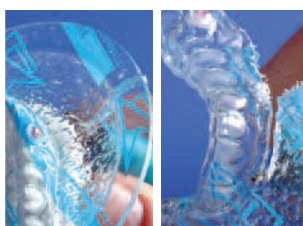
4. Wymieszać trochę blokującego gipsu z wodą, nałożyć na miejsce zaznaczenia i natychmiast docisnąć formę pomiarową. Gips szybko schnie, dlatego trzeba pracować bok po bok. (W razie czego, izolować wazeliną formę pomiarową.) Usunąć nadmiar gipsu.

5. Przykleić dystansówki klejem szybkoschnącym w miejscach odciśniętych na gipsie.



7. Zanurzyć model w granulach wypełniających w taki sposób, aby było widać tylko ok. 5 mm działą. Pod dystansówkami musi zostać odsłonięte przynajmniej 15 mm na modelu.

6. Zaznaczyć przednią powierzchnię dystansówek pisakiem kopiającym.



8. Wyrównać i zagęścić granulki pędzlem. Następnie wykonać kształtowanie termiczne.

Obróbka wykańczająca materiału ERKODUR i ERCOLO-PRO jest identyczna.

9. Promieniowo naciąć ukształtowaną termicznie płytkę ERKODUR za pomocą wiertła szczelinowego, aby zmniejszyć napięcie, a następnie wyciąć ją z modelu...

10. i z grubsza obciąć.

11. Wyciąć ostateczny kształt (rys. 16 + 17) wiertłem ze stali szybkoobrotowej (bez nacisku, > 20 000 obr/min). **Pozostawić co najmniej 4 mm materiału wokół stawu zawiasowego.**

12. Sfazować krawędzie wiertłem z węgla wolframu do przecinania (> 20 000 obr/min).

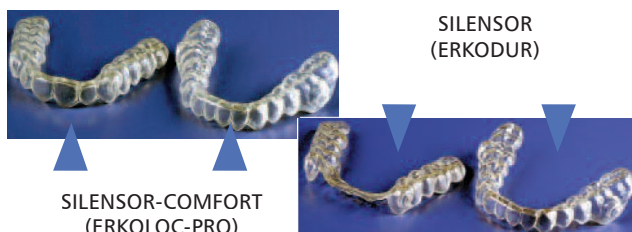
SILENSOR - zabezpieczenie przed chrapaniem

13. Ostrożnie zeszlifować folię nad dystansówkami, tylko na tyle, aby usunąć odbity kolor na powierzchni.



14. Docisnąć dystansówki do wewnątrz i wyjąć folię izolacyjną.

16. Nadać ostateczny kształt obu szyn dla SILENSOR-COMFORT. Szyny zakrywają dziąsło tylko w miejscu stawów zawiasowych.

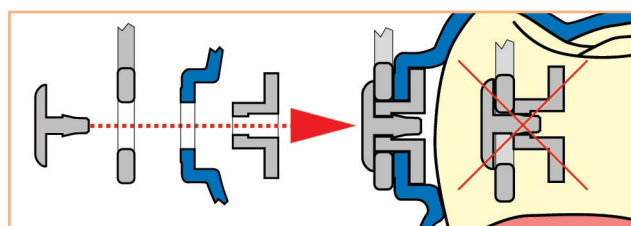


15. Wygładzić szynę przy użyciu LISKO-S (10 000 obr/min). Dobre wypolerowanie można uzyskać za pomocą past do tworzyw sztucznych lub podobnych produktów.

17. Nadać ostateczny kształt obu szyn dla SILENSOR. Szyny zakrywają dziąsło tylko w miejscu stawów zawiasowych.

W celu zapewnienia większej wygody przedśniek szczęki górnej pozostaje wolny. Szyną objęty jest tylko obszar sieczny.

18. Widok zamocowania części łączących protezy zębowej. Część łącząca protezy zębowej musi być podparta, tylko w ten sposób stoper zablokuje się na swoim miejscu.

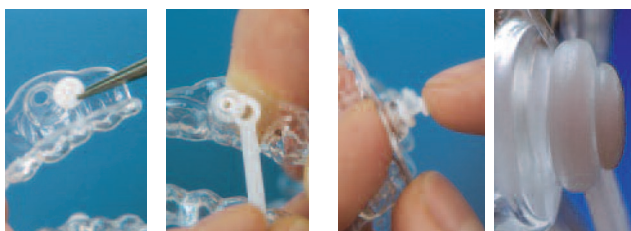


18. Stoper musi zabloковать się na swoim miejscu wydając dźwięk

“KLIKNIĘCIA”!

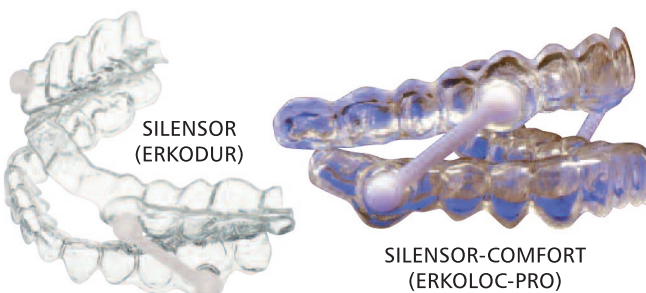
19. Zamocowanie części łączących protezy zębowej jest takie samo dla obu wersji, tutaj SILENSOR z ERKODUR.

Wstawić część zatrzasku do otworu utworzonego przez dystansówkę.
20. Wstawić łączniki protezy zębowej z zewnątrz na zatrzask



21. Teraz można przetestować położenie przednie szczęki dolnej. Jeżeli to położenie nie jest zbyt dobre, należy zmienić długość łącznika protezy zębowej. Umieścić stoper w zatrzasku i docisnąć, aż zablokuje się na swoim miejscu. Upewnić się, czy jest to mocne połączenie.

22. Gotowy SILENSOR z ERKODUR. Jeżeli konieczne jest szlifowanie aparatu SILENSOR, a jego grubość materiału jest niedostateczna, trzeba nadłożyć SILENSOR za pomocą szybkopolimeru RESILIT-S.



23. Gotowy SILENSOR-COMFORT z ERKOLOC-PRO. Szlifowanie i regulacja tak jak podano w punkcie 22.

Przypadek specjalny

W przypadku, gdy dystansówka powinna być umieszczona w obszarze bezzębnym, obszar ten należy wypełnić gipsem blokującym.

Można wykonać aparat SILENSOR na protezach częściowych, jeżeli są dobrze zamocowane. Jednakże do zamontowania urządzenia zwykle wykorzystuje się pozostałe zęby.

ERKODUR lub ERKOLOC-PRO



tylko ERKODUR



Przypadek specjalny

W przypadku gdy są braki skrzydłowe, przed kształtowaniem termicznym na modelu gipsowym należy umieścić ściankę z gipsu blokującego. Potem przykleja się dystansówkę na swoim miejscu. To usztywnia szynę i ułatwia równoległe ustawienie zatrzasków i ich części łączących. Aby poprawić utrzymanie, pozostałe zęby powinny być całkowicie zakryte szyną po zablokowaniu podcieni.