



Manuel d'application pour la technique de thermoformage par pression

avec des exemples d'applications
et des informations techniques

Table des matieres

Indication	Page
Moule de duplication	5
Porte-empreinte individuel, empreinte fonctionnelle	6
Base pour prise d'occlusion	7
Matrice pour bridges et couronnes provisoires	8
Gouttière pour provisoires	9
Prothèse immédiate, provisoire (plaque) et prothèse partielle	10
Gouttière de blanchiment	11
Gouttière de fluorisation	12
BRUX CHECKER®	13
Gouttière esthétique	14
Gouttière occlusale	15-17
Gouttière de contention	18
Plaque d'ortho	19
Expansion Aligner	20
Collage indirect des brackets	22
Collage indirect des brackets	24
Gouttière d'adaptation	25
Positionneur (2 ou 3 couches)	26
Protège-dents	28
BIOPLAST® XTREME	28
Retainer OSAMU®	29
Feuille de protection / Emballage Skin	30



Visiter notre site internet pour voir nos vidéos sur quelques applications décrites dans cette brochure:
www.scheu-dental.com ▶ SCHEU-ACADEMY

Informations générales relatives à nos appareils de thermoformage par pression.

Dans cette petite brochure nous avons compilé une sélection des applications nombreuses qui peuvent être réalisés en utilisant nos appareils de thermoformage par pression. Chaque chapitre est divisé en étapes de travail, clairement structurées avec beaucoup d'images pour vous aider à fabriquer vous-mêmes les exemples d'application décrits ici.

En intégrant des modifications mineures, vous découvrirez certainement encore d'innombrables indications. Avec de légères variations vous pouvez utiliser ce manuel pour tous les appareils de thermoformage par pression type BIOSTAR® / MINISTAR® et MINISTAR S®.

En utilisant les appareils de thermoformage par pression de type BIOSTAR® à partir de 1988 contrôlés par processeur, les températures, les temps de chauffe et de refroidissement sont programmés et contrôlé avec précision à l'aide du clavier à effleurement, le code barre, le scanner ou de façon manuelle.

La pression optimale est obtenue avec 5-6 bar par le BIOSTAR®, 3 bar par le MINISTAR® et 4 par le MINISTAR S®. Cette pression réglée en usine ne doit pas être augmentée, car une pression plus élevée n'apporte pas de meilleurs résultats de thermoformage.

Une perte de pression due à des perforations des feuilles minces au niveau des zones d'enrobage n'a aucune importance, lorsque la perte de pression au manomètre n'est pas plus de 1-2 bar et une arrivée d'air suffisante d'air comprimé est garantie.

Pour des résultats optimaux de chauffage et de moulage, nous recommandons d'utiliser toujours le code à barres ou le code matériau. Par contre, vous avez toujours la possibilité de programmer des codes individuels ou des temps impartis.

En travaillant avec les appareils MINISTAR S®, les temps de chauffage recommandés sont programmés manuellement ou par scanner et contrôlés de façon visuelle et acoustique. Pour chaque temps de chauffage, le temps de refroidissement correspondant est programmé automatiquement.

En travaillant avec les appareils MINISTAR®, une fois le temps de pré-chauffe de 90 s. écoulé, les valeurs recommandées de chauffage et de refroidissement peuvent être contrôlés par le minuteur intégré, en tenant en compte des tolérances de ± 5 s.

En travaillant avec les appareils BIOSTAR® des séries I et II, une fois le temps de préchauffe de 15 min. écoulé, les valeurs actuelles de chauffe et de refroidissement doivent être surveillés par un minuteur externe en tenant en compte des tolérances de ± 15 secondes.

Les temps de chauffage inférieurs à 20 sec. ne peuvent pas être codés dans les appareils BIOSTAR®. Le temps de chauffage doit être saisi ici manuellement à l'aide de la touche avec le symbole «horloge».

Type d'appareil	Année de construction	Dimensions des plaques mm / inch ○	mm / inch □	Epaisseur des plaques mm / inch	Pression de travail bar / psi
BIOSTAR®	1967–1978	125 / 5"	125 X 125 / 5" X 5"	0.1–3.0 / .0040-.12"	5.0 / 72
BIOSTAR®	1978–1988	125 / 5"	125 X 125 / 5" X 5"	0.1–3.0 / .0040-.12"	5.0 / 72
BIOSTAR®	07/88–03/99	125 / 5"	125 X 125 / 5" X 5"	0.1–4.0 / .0040-.16"	5.0 / 72
BIOSTAR®	A partir de 04/1999	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	5.0 / 72
BIOSTAR®	A partir de 10/2005	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
BIOSTAR®	A partir de 07/2009	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
BIOSTAR®	A partir de 2015	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
MINISTAR®	A partir de 04/1992	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	2.5-3.0 / 35-42
MINISTAR S®	A partir de 08/2003	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42
MINISTAR S®	A partir de 2011	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42
MINISTAR S®	A partir de 2017	125 / 5"	—	0.1–5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42

Informations générales relatives à nos matériaux et modèles.

En utilisant les **plaques dur-élastiques** et les modèles avec des parties en retrait, il est recommandable d'utiliser un duplicata, car autrement les dents peuvent **casser** en retirant la plaque. En outre, nous recommandons d'enrober les **plaques dur-élastiques** ainsi que les moulages partiels tels que les gouttières dans les granulés pour faciliter le démoulage et pour éviter un étirement trop important de la plaque.

En utilisant les plaques souples et élastiques, il est recommandable de placer les modèles isolés et avec les socles taillés de façon plane sur le porte-modèle. Les matériaux peuvent être divisés en 3 groupes:

1. Plaques dur-élastiques

BIOCRYL® C et BIOCRYL® M - ne contenant pas de résidus de monomère et avec une bonne adhérence aux résines auto-polymérisables - en clair transparent ou coloré pour prothèses dentaires et plaques d'ortho appartiennent à ce groupe. DURAN® est un matériau de haute transparence et résistant à l'abrasion destiné pour toutes les indications dans le traitement par gouttières. IMPRELON® en clair ou opaque est adapté à une utilisation temporaire comme les P.E.I. et les plaques d'occlusion.

2. Plaques sandwich dures /molles

DURASOFT® pd est un matériau transparent destiné aux gouttières avec un intérieur doux pour un confort de port extrêmement agréable, en particulier pour les orthèses buccales contre le ronflement.

3. Plaques souples et élastiques

C'est par exemple BIOPLAST® en clair transparent, en une ou plusieurs couleurs pour les gouttières souples, les protège-dents, positionneurs ou des duplicatas ainsi que BIOPLAST® bleach pour le blanchiment. Une application similaire est couverte par COPYPLAST®, légèrement plus dur qui est également utilisé pour les gouttières de blanchiment. COPYPLAST® C transparent, visco-élastique, est utilisé en orthodontie pour les gouttières de contention esthétiques.

HARDCAST® et COPYPLAST® sont destinés à la réalisation des chapes en combinaison avec une feuille transparente et servent de mainteneur d'espace dans la technique de blanchiment et fluorisation. La gamme des consommables est complétée par la feuille ISOFOLAN® servant d'isolation, DURASOFT® seal pour éviter la décoloration des gouttières en DURASOFT® pd, la feuille mainteneur d'espace pour l'utilisation avec COPYPLAST®; COPYPLAST® C et HARDCAST ainsi que la feuille d'emballage pour protéger les modèles destinés à l'expédition.

Informations générales relatives aux modèles de travail imprimés 3D.

On trouve de plus en plus souvent des modèles de travail imprimés 3D dans le domaine de thermoformage dentaire. C'est pourquoi nous avons compilé quelques remarques à respecter pour le travail avec les modèles imprimés 3D.

En état durci, les résines de l'impression 3D sont imperméables à l'air. Par rapport à un modèle en plâtre classique avec structure de matériau poreux, un modèle imprimé 3D est imperméable à l'air, ce qui veut dire que les inclusions d'air s'étant formées pendant le thermoformage entre modèle et plaque, ne peuvent pas s'échapper. Les modèles de travail imprimés 3D (modèles intégraux et creux) doivent être enrobés jusqu'à l'arcade dentaire incluant le palais pour que l'air puisse s'échapper par les granulés perméables à l'air et le risque de la formation d'inclusions d'air puisse être évité. Il est recommandé de placer les modèles en fer à cheval sur le porte-modèle, étant également perméable à l'air.

Les modèles creux d'épaisseur trop mince sont sensibles à la chaleur et par conséquent pas stable. L'épaisseur de paroi doit être de 3 mm au minimum. En utilisant les plaques assez épaisses à des températures très élevées, telles que BIOPLAST®XTREME, les modèles creux doivent être remplis avec du plâtre.

En ce qui concerne l'isolation, les feuilles ISOFOLAN® sont destinées à isoler les modèles imprimés 3D, l'isolation pour modèles 3D est à utiliser dans la technique de pulvérisation et l'agent isolant BIOPLAST® pour les plaques BIOPLAST®. En utilisant les résines pour l'impression 3D d'autres fabricants, la thermostabilité du matériau polymérisé doit être garantie.

Moule de duplication pour les modèles de situation



Liste des matériaux :

BIOPLAST® 2,0/3,0 mm pour modèle de situation en plâtre

COPYPLAST® 1,5/2,0 mm pour modèle de situation en résine

Important : Ne convient pas pour les modèles de travail.

1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle de façon plane puis hydrater. Poser le modèle sur le porte-modèle (plaque poreuse).

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer la plaque selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée. Ne pas modifier le duplicata thermoformé pour des raisons de stabilité.

3 Finir



Le poids du plâtre pouvant entraîner une déformation de votre duplicata, il est conseillé de poser ce dernier, une fois coulé, sur un bol à plâtre rempli d'eau. Dû à une modification éventuelle de la forme nous recommandons d'utiliser ces duplicatas uniquement pour les modèles de situation d'ortho.

Astuces :

N'utiliser COPYPLAST® que pour les modèles avec peu de parties en retrait.

N'utilisez pas le BIOPLAST® pour y couler de la résine acrylique à l'intérieur, celui-ci s'unissant à la résine.

Porte-empreinte individuel, empreinte fonctionnelle

Liste des matériaux :

IMPRELON® clair 2,0/3,0 mm

IMPRELON® nature 3,0 mm

Mastic de comblement

Plaques de mousse

Manches pour PEI

STEADY-RESIN

Kit de finition



1 Isoler et enrober



Protéger les parties en retrait et les dents isolées à l'aide du mastic de comblement. Enrober le modèle de granulés de moulage en laissant apparents les zones de la plaque destinées au thermoformage.

Remplir la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés en faisant attention à ce que rien ne gêne la fermeture.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer selon les instructions. Placer la plaque de mousse (épaisseur environ 1 cm) sur le moulage en plâtre ce qui permettra de rendre l'intrados du PEI rugueux, facilitant ainsi une bonne préhension du matériau à empreinte sur ce dernier. Jusqu'à 3 couches de mousse peuvent être utilisées pour créer l'espace nécessaire au matériau à empreinte. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée.

ATTENTION : Veillez à ce que les plaques de mousse ne gênent pas la fermeture de la cuve à modèle.

3 Finir



Retirer le mainteneur d'espace (mousse) du porte-empreinte. Le surplus du matériau sera enlevé à l'aide de fraise à tronçonner (REF 3214) ou au carbure de tungstène (REF 3369). Former le manche du porte-empreinte sur une flamme et l'adapter à la forme de la mâchoire puis fixer à l'aide de STEADY-RESIN ou d'une autre résine auto-polymérisable.

Base pour prise d'occlusion



Liste des matériaux :

IMPRELON® blanc 3,0 mm

Mastic de comblement

Fraise à tronçonner

Kit de finition

Fraise LC A, B, C

1 Isoler et enrober



Combler les parties rétentes et les dents isolées à l'aide du mastic de comblement. Enrober le modèle de granulés de moulage en laissant apparents les vestibules de l'empreinte.

Remplir la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés en faisant attention à ce que rien ne gêne la fermeture.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer la plaque selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée. Retirer la plaque thermoformée du modèle. Le surplus de matériau sera enlevé à l'aide la fraise à tronçonner (REF 3214) ou au carbure de tungstène (REF 3369).

3 Finir



Finir à la forme exacte avec les fraises LC A,B et C. Placer un bourrelet de cire sur la plaque d'occlusion garnie de retentions et lisser.

Matrice

pour bridges et couronnes provisoires

Liste des matériaux :

COPYPLAST® 0,5 mm (couronne unitaire)

COPYPLAST® 1,0-2,0 mm (bridges)

Kit de finition

BIOPLAST® Agent d'isolant



1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle de façon plane et réduire les bord vifs. Mouiller le modèle puis placer sur le porte-modèle. Si le modèle doit être enrobé dans les granulés de moulage, il faut faire attention à ce que les zones que l'on désire thermoformer se trouvent au-dessus du bord de la cuve à modèle. En utilisant COPYPLAST® 0,5/1,0 mm l'air peut traverser la plaque après le thermoformage en raison des granulés. Placer les dents artificielles dans les espaces édentés et extractions ou combler avec du BLUE-BLOKKER®.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer la plaque selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée. Découper la plaque thermoformée distalement directement sur le modèle au scalpel ou aux ciseaux et l'extraire soigneusement, puis finir le découpage aux limites désirées.

Remplir la matrice avec une résine rapide, soit en bouche en cas des couronnes temporaires directes, soit sur le modèle en plâtre isolé en cas de couronnes temporaires indirectes.

3 Finir



En cas de couronnes unitaires thermoformer une plaque COPYPLAST® sur le modèle et extraire en forme de chape.

Astuces :

Fixer la matrice de coulée au modèle avant la polymérisation avec cire ou élastique.

Le COPYPLAST® ne nécessite aucune isolation et donne à la résine un état de surface parfaitement lisse.

Gouttière pour provisoires



Liste des matériaux :

DURAN® 0,75–1,5 mm (selon extension)

Feuille ISOFOLAN®

Adhésif à usage médical (par exemple SD-Cyano Veneer Fast, CA® Cyano Veneer Fast)

Kit de finition

Pipettes SD

1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle de façon plane et le placer sur le porte-modèle. Presser une feuille ISOFOLAN® sur le moulage puis couper au niveau du socle. Placer les dents artificielles dans le secteur édenté et les fixer du côté basal à l'aide de SD-CYANO VENEER Fast sur la feuille ISOFOLAN®.

2 Thermoformer



Enrober le modèle dans les granulés de façon que les zones que l'on désire thermoformer se trouvent au-dessus du bord de la cuve à modèle ou bien les dents soient placées en position verticale par rapport à la feuille.

Remplir la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés en veillant à ce que rien ne gêne la fermeture. Programmer le code et chauffer la plaque selon les instructions.

Faire attention à ce que le temps de refroidissement suffise pour un durcissement complet de l'adhésif et du primer.

3 Finir



Découper la plaque en distal grossièrement respectivement au-dessous de l'arcade dentaire, l'extraire soigneusement et découper les dimensions exactes.

Astuces :

Parallèlement à la rétention mécanique, les dents artificielles peuvent être enduites d'un adhésif médical (par exemple SD-Cyano Veneer Fast) immédiatement avant de thermoformer la plaque DURAN® pour une meilleure adhésion chimique.

Prothèse immédiate, provisoire (plaque) et prothèse partielle

Liste des matériaux :

BIOCRYL® C clair 3,0 mm pour mâch. inf.

Feuille ISOFOLAN®

BIOCRYL®-RESIN

Kit de finition



1 Isoler et enrober



Presser une feuille ISOFOLAN® sur le moulage puis couper au niveau du socle. Perforer au scalpel les espaces interdentaires pour éviter la formation des bulles d'air. Faire attention à ce que le temps de refroidissement suffise pour un durcissement complet de l'adhésif et du primer. Enrober le modèle dans les granulés de moulage jusqu'au niveau occlusal. Remplir la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés en veillant à ce que rien ne gêne la fermeture. Faire fondre la feuille ISOFOLAN® jusqu'au modèle en plâtre avec de la cire.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer la feuille selon les instructions. Englober les dents et les rétentions des crochets avec BIOCRYL®-RESIN pendant les dernières 20/30 secondes de temps de chauffe. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée.

3 Finir



Enlever la plaque BIOCRYL® C du modèle, puis enlever le surplus de matériau à l'aide de la fraise à tronçonner (REF 3214), du tricutter fin au carbure de tungstène (REF 3370) ou de la fraise à finir (REF 3377). Terminer classiquement.

Astuces :

Pour une meilleure combinaison, préparer les dents de façon mécanique ou chimique.

Gouttière de blanchiment



Liste des matériaux :

BIOPLAST® bleach 1,0 mm ou
COPYPLAST® 1,0/1,5/2,0 mm ou
BLUE-BLOKKER® (mainteneur d'espace)

1 Isoler et enrober



Marquer les zones à blanchir avec un crayon. Tailler le socle du modèle et puis placer sur le porte-modèle. Appliquer une couche de BLUE-BLOKKER® de l'épaisseur nécessaire qui servira de mainteneur d'espace.

2 Thermoformer



Placer les modèles d'arcade dentaire sur le porte-modèle ou bien enrober les modèles intégraux dans les granulés de moulage. Remplir la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés. En fonction de la stabilité et la grandeur du modèle thermoformer une plaque de BIOPLAST® bleach ou COPYPLAST®.

3 Finir



Couper la plaque de l'extrémité jusqu'au modèle, l'extraire avec précaution et découper aux limites désirées.

Astuces :

On peut facilement appliquer une couche homogène d'épaisseur nécessaire du matériau de comblement durcissant à la lumière BLUE-BLOKKER®. De la même façon, vous pouvez fabriquer des gouttières de support de pansement ou de toutes autres médications.

Gouttière de fluorisation

Liste des matériaux :

BIOPLAST® 1,0–3,0 mm (mainteneur d'espace)

Agent isolant BIOPLAST®

DURAN® 1,0–1,5 mm / DURAN® + 1,0–1,5 mm

Spray CETRON®



1 Isoler et enrober



Marquer les zones à fluorer avec un crayon et enduire de l'agent isolant BIOPLAST®. Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle. Fixer la plaque BIOPLAST® et programmer le code ou chauffer selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée. Couper le mainteneur d'espace aux zones marquées et perforer les surfaces occlusales dans la région des pointes de cuspide et des bords incisifs à l'aide d'un perforateur pour créer de l'espace pour un support.

2 Thermoformer



Placer le mainteneur d'espace coupé et perforé sur le modèle. Placer les modèles réduits sur le porte-modèle ou bien les enrober complètement dans les granulés en comblant la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés. Utiliser le spray CETRON® pour isoler.

Fixer une plaque DURAN® dans l'épaisseur requise et programmer le code ou chauffer selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

3 Finir



Réduire les plaques grossièrement et enlever avec précaution. Le mainteneur d'espace thermoformé de BIOPLAST® ne s'unit pas à la plaque DURAN® et peut être enlevé sans problème. Finir classiquement.

Astuces :

N'appliquer l'agent isolant BIOPLAST® que dans les extensions de la gouttière désirées. Perforer la surface occlusale à l'aide d'une pince perforateur de préférence dans les zones des cuspides les plus protubérantes.

**Liste des matériaux :**

Feuille BRUX CHECKER®

1 Isoler et enrober

Placer l'arcade dentaire supérieure ou inférieure sur le porte-modèle ou bien enrober le modèle inférieur ou supérieur complètement dans les granulés en comblant la cuve à modèle des granulés jusqu'au bord supérieur.

2 Thermoformer

Une face de la feuille BRUX CHECKER® est imprimée. Vérifier la fixation correcte par grattage. Chauffer selon la recommandation. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

3 Finir

Couper la feuille de l'extrémité jusqu'au modèle et l'extraire du modèle avec précaution. Couper aux extensions désirées.

Astuces :

En chauffant la feuille BRUX CHECKER® faites attention à ne pas surchauffer le matériau. En travaillant avec des anciens appareils (MINISTAR® et BIOSTAR® I-IV) environ 10-15 secondes de temps de chauffe seront suffisantes. En utilisant les appareils MINISTAR® et BIOSTAR® V/VI vous pouvez chauffer la plaque pour 15-20 secondes (voir étiquette).

Gouttière esthétique

Liste des matériaux :

DURAN®+ white pd 0,75 mm, 1,0 mm ou

DURAN®+ A2 pd 0,75 mm

Feuille ISOFOLAN®

Set de finition

DIMO® / DIMO® PRO



1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle de façon plane et placer le modèle réduit sur le porte-modèle. Presser une feuille ISOFOLAN® sur le modèle pour l'isoler et couper la feuille au niveau du socle avec un scalpel.

2 Thermoformer



Placer le modèle sur le porte-modèle. En cas des modèles assez hauts, enrober-les dans les granulés. Chauffer la feuille en utilisant le code programmé ou en respectant le temps de chauffage recommandé. Verrouiller la chambre de pression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

3 Finir



Enlever la feuille soigneusement et couper-la à la longueur exacte.



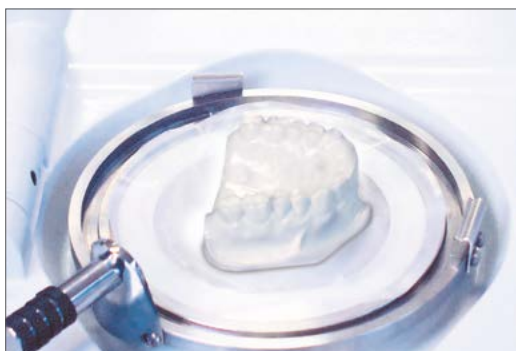
Gouttière occlusale

Gouttière ATM, Gouttière de grincement,
Gouttière fonctionnelle,
Gouttière MINIPLAST

Liste des matériaux :

DURAN® 0,5/0,75/1,0/1,5/2,0 mm (dur) ou
DURAN®+ 0,5/0,75/1,0/1,5/2,0 mm ou
DURASOFT® pd 1,2/1,8/2,5/3,0/4,0 mm (dur/mou) ou
BIOPLAST® 1,5/2,0/3,0 mm (mou)
Feuille ISOFOLAN®
Kit DURASPLINT® (Résine autopolymérisable transparente)
Kit de finition

1 Isoler et enrober



Tailler le socle de modèle et placer-le porte-modèle. Thermoformer une feuille ISOFOLAN® qui servira d'isolant et de mainteneur d'espace pour une adaptation agréable et sans tension de la gouttière. Si vous fabriquez la gouttière avec BIOPLAST® isolez-la à l'aide de l'agent d'isolant BIOPLAST® et un pinceau. Couper la feuille au niveau du socle du modèle à l'aide d'un scalpel et faire des incisions interdentaires pour éviter des bulles d'air. Enrober le modèle dans les granulés de moulage jusqu'à 4 mm en-dessous du bord gingival et combler la cuve à modèle des granulés jusqu'au bord supérieur. En utilisant les plaques BIOPLAST®, il est recommandé d'utiliser la couverture de granulés. Comblers le secteur édenté avec du plâtre ou mastic de comblement (REF 3220), afin d'éviter les pliures.

2 Thermoformer



Faites attention à ce que rien ne gêne la fermeture de la cuve à modèle. Programmer le code et chauffer la plaque selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée.

3 Finir



En fonction de l'épaisseur et du matériau, couper les gouttières à l'aide de ciseaux, d'une fraise à tronçonner (REF 3214) ou d'une fraise au carbure de tungstène (REF 3369) puis à l'aide des fraises du kit de finition. Les bords des plaques dures peuvent être polis classiquement.

Polir les plaques BIOPLAST® à l'aide du cône de polissage OSAMU ou de façon thermique au chalumeau.

Astuces :

Dans la réalisation d'une gouttière fonctionnelle ajustée, il ne faut enlever la gouttière du modèle pour la finition qu'une fois la polymérisation du DURASPLINT® complétée. L'adhérence à la gouttière est obtenue en appliquant du DURASPLINT® monomère.



Gouttière occlusale

avec surface ajustée en
utilisant DURASPLINT® LC

Liste des matériaux :

DURAN® 1,5 mm, 2,0 mm
ISOFOLAN®
DURASPLINT® LC Kit
BLUE-BLOKKER® ou SIL-KITT
Isolation LC
LC Primer
Fraise au carbure de tungstène
Disque de séparation diamanté
Disque DIMO® (brun, grossière)
Articulateur
Parallelomètre

1 Préparer et thermoformer



Tailler le socle du modèle de façon plane avant de les articuler dans un articulateur de type standard à l'aide de l'enregistrement d'occlusion. Les systèmes magnétiques peuvent également être utilisés. Mesurer le modèle par rapport à la direction d'insertion à l'aide du parallelomètre et marquer l'équateur. Afin de faciliter le retrait de la gouttière finie, combler les parties en retrait, les espaces édentés et les éléments des bridges avec du BLUE-BLOKKER® ou SIL-KITT. Presser une feuille ISOFOLAN® sur le modèle avant de thermoformer une plaque DURAN® 1,5 mm ou 2,00 mm. Il est hautement recommandable d'utiliser la couverture de granulés.

2 Dépolir



Remarque : N'utiliser que du DURAN® servant de matériau de base pour la résine photo-polymérisable.

Réduire grossièrement la plaque DURAN® en utilisant la fraise au carbure de tungstène ou le disque de séparation diamanté.

Remarque : Ne retirer la gouttière qu'une fois la photo-polymérisation de DURASPLINT® LC et la réduction de la plaque complétée.

Sabler la surface de la plaque avec de l'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) ou dépolir avec un disque DIMO® (brun, grossière).

3 Préparer



Dégraisser la zone dépolie avec de l'éthanol médical pour assurer une bonne liaison. Appliquer une couche mince de LC Primer sur l'extension de la gouttière et photo-polymériser pendant 5 minutes dans le tunnel à photo-polymériser LC-6.

Appliquer l'isolation LC sur le modèle de l'antagoniste afin d'empêcher l'adhésion de DURASPLINT® LC.

4 Modeler

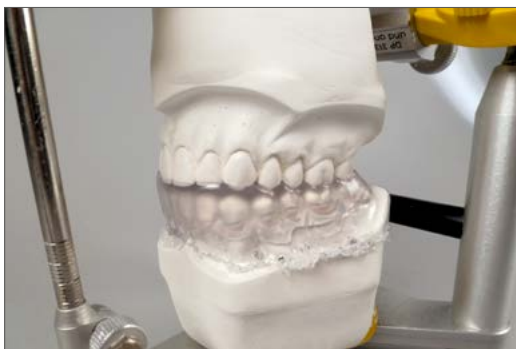


Attention! Éviter tout contact de la peau avec du matériau non durci. Porter des gants pendant le traitement.

Couper une barre de la tablette DURASPLINT® LC et adapter-la sur la gouttière thermoformée. Modeler le matériau en couche mince dépassant légèrement la gouttière pour éviter les transitions visibles de DURASPLINT® LC et DURAN®.

Vous pouvez également appliquer du CLEAR-BLOKKER® dans la zone de transition pour faciliter le modelage.

5 Articuler



Faire l'indentation de l'arcade inférieure à l'aide de l'articulateur. N'effectuer les mouvements que dans la direction correspondante et retourner lorsque l'articulateur est ouvert.

Remarque : Les mouvements multiples ou de retour lorsque l'articulateur est fermé peuvent entraîner des déformations du matériau légèrement adhérent.

6 Photopolymériser



Enlever le modèle avec la gouttière modelée de l'articulateur et la positionner au milieu du tunnel LC-6 Light Oven. Photo-polymériser le matériau 2 fois pendant 10 minutes.

Remarque : Si plusieurs gouttières sont polymérisées successivement, des courtes phases de refroidissement sont recommandables pendant lesquelles le tiroir du LC-6 Light Oven doit être largement ouvert.

7 Finir



Une fois la photo-polymérisation terminée, la gouttière peut être finie tout en restant sur le modèle. La couche d'inhibition légèrement collante peut être enlevée avec de l'éthanol médical (isopropanol). Les fraises LC A, B et C sont idéalement adaptées à la finition.

Avant de finir la gouttière, les surfaces de glissement et les cuspides sont meulées selon le besoin thérapeutique.

Réduire la feuille soigneusement avec la fraise au carbure de tungstène ou le disque de séparation diamanté en évitant tout contact entre la fraise au carbure de tungstène et le modèle. Retirer la gouttière soigneusement et simultanément de deux côtés du modèle.

Remarque :

Vous trouverez des plus amples information sur notre site internet www.scheu-dental.com/ FR/téléchargements ou vous pouvez regarder directement ici notre vidéo sur la réalisation des gouttières occlusales (disponible seulement en Allemand).



Gouttière de contention

Liste des matériaux :

COPYPLAST® C 1,0 mm (comme par exemple Essix C®)

DURAN® 0,75/1,0 mm (comme par exemple Essix A®)

DURAN® + 0,75/1,0 mm

IMPRELON® S pd 0,75/1,0 mm

Feuille ISOFOLAN®

Fraise au carbure de tungstène

Kit de finition

DIMO®/DIMO®PRO

1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle. En utilisant DURAN® isoler le modèle en pressant une feuille ISOFOLAN® et la couper au niveau du socle à l'aide d'un scalpel. En utilisant COPYPLAST® mouiller le modèle.

2 Thermoformer



Placer le modèle sur le porte-modèle, enrober les modèles hauts dans les granulés. Programmer le code et chauffer selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

3 Finir



Extraire la feuille avec précaution et couper aux limites désirées. Finalement, les bords de la gouttière sont lissés à l'aide de DIMO®/DIMO® PRO.

Astuces :

N'utiliser pas d'ISOFOLAN afin d'isoler une plaque COPYPLAST® C, la première pouvant s'unir à la deuxième.

Essix A® et Essix C® sont des marques déposées de Dentsply Raintree Essix.

Plaque d'ortho



Liste des matériaux :

BIOCRYL® C 3,0 mm clair
BIOCRYL® M 2,0 mm
(plaques multicolores)
Feuille ISOFOLAN®
BIOCRYL®-RESIN
Kit de finition

1 Isoler et enrober



Former et adapter les crochets sans les fixer. Tailler le socle du modèle et placer sur le porte-modèle. Presser une feuille ISOFOLAN®. Couper la feuille au niveau du socle et perforer les zones interdentaires à l'aide d'un scalpel. Fixer les crochets vestibulairement à l'aide de cire collante.

Comblar les parties vestibulaires jusqu'à la surface occlusale du modèle dans les granulés. Comblar les parties linguales rétentives avec du mastic de comblement (REF 3220).

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer selon les instructions. Pendant que la plaque est chauffée, durant les dernières 20-30 secondes, englober les rétentions des crochets avec quelques gouttes de BIOCRYL®-RESIN de consistance crémeuse. Une fois le temps de chauffe écoulé, fermer la chambre de compression et presser la plaque chauffée sur la résine fluide. La polymérisation de BIOCRYL®-RESIN s'effectue pendant la phase de refroidissement à l'intérieur de la chambre. Il en résulte une belle homogénéité de la résine avec la plaque de BIOCRYL®.

3 Finir



Finir grossièrement à la fraise à couper (REF 3214). Dégager les crochets et l'arc labial avec la fraise à finir (REF 3377), cette dernière étant fabriquée à partir d'un alliage souple n'endommageant pas les crochets.



Liste des matériaux :

Expansion Aligner

DURAN®
 ISOFOLAN®
 VECTOR® 45
 BIOCRYL®-RESIN monomère, BIOCRYL®-RESIN polymère
 SIL-KITT rouge
 Scie manuelle Set-up
 Fraise LC C
 Ciseaux de thermoformage SD A + B
 Trimmer BIOPERM
 Disque DIMO® brun, grossière
 Cire collante (par exemple Supradent)

1 Préparer



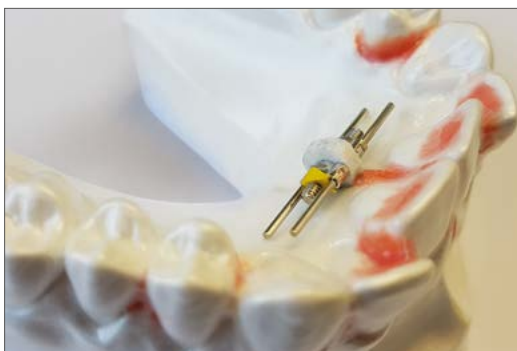
Comblé le modèle dans la zone des encombrements ou des parties en retrait avec SIL-KITT. Tracer la ligne médiane et percer un trou de positionnement pour la partie inférieure du mainteneur d'espace de l'écarteur VECTOR® 45. L'écarteur doit être placé aussi proche que possible du modèle. Tenir compte d'un espace suffisante pour l'antagoniste.

2 Thermoformer



Placer le modèle sur le porte-modèle. Presser une feuille ISOFOLAN®, la réduire au bord du modèle et faire des incisions interdentaires.

3 Positionner l'écarteur VECTOR® 45



Couper la partie supérieure du mainteneur d'espace du VECTOR® 45 avec un disque de séparation proche de l'écarteur et arrondir avec un disque DIMO® brun.

Le mainteneur d'espace ne doit pas être pressé par les ciseaux ou les pinces coupantes diagonales pendant le raccourcissement !

Appliquer quelques gouttes de cire collante chaude à travers la feuille ISOFOLAN® dans le trou de positionnement, aligner l'écarteur et fixer-le proche du palais.

4 Enrober



Positionner le modèle avec les centrales dans la direction de l'arbre de fermeture. Enrober le modèle de façon à ce que l'écarteur VECTOR®45 ait peu de parties en retraits. Enrober le front du modèle inférieur plus profondément dans la cuve à modèle tout en remplissant des granulés seulement jusqu'au bord du modèle.

Remarque : Remplir des granulés également dans la zone palatine afin d'éviter des inclusions d'air. La zone palatine doit être séparée à environ 1 cm en avant de l'écarteur positionné.

5 Thermoformer



Fixer la plaque DURAN® et mélanger du BIOCRYL®-RESIN jusqu'à l'obtention d'une consistance crémeuse. Pendant le temps de chauffage de la plaque appliquer quelques gouttes de BIOCRYL®-RESIN sur les éléments en métal. Durant les dernières 5 secondes du temps de chauffage appliquer du BIOCRYL®-RESIN en couche épaisse. Une fois le temps de chauffage écoulé, fermer la chambre de pression et thermoformer.

Le modèle doit rester au moins 10 minutes sous pression. Ignorer tous les signaux acoustiques pendant cette période. Ni évacuer ni éteindre l'appareil pendant que le modèle reste sous pression.

6 Exposer le mainteneur d'espace



Couper la feuille grossièrement et séparer-la avec une scie à main ou un disque de séparation le long de la ligne médiane. La gouttière reste sur le modèle pour des raisons de stabilité.

Couper la feuille proche du mainteneur d'espace avec une fraise.

7 Finir



Retirer la gouttière du modèle et enlever la partie inférieure du mainteneur d'espace avec des pinces. Raccourcir les bords la longueur exacte et compléter la coupe de séparation.

Pré-activer l'écarteur avec quelques tours pour faciliter l'enlèvement de la partie supérieure du mainteneur d'espace. Finir et polir la gouttière comme d'habitude.

Indication sur l'activation :

1/4 tour 0,175 mm

4/4 tour: 0,7 mm

Activation : env. 3,0 mm

Collage indirect des brackets

(Matrice – technique linguale)

Liste des matériaux :

BIOPLAST® 1,0–2,0 mm

BIOPLAST® Agent d'isolant

DURAN® 0,75–1,0 mm

Spray CETRON®

Adhésif soluble dans l'eau /adhésif sucre

3M Unitek™ Laboratory Adhesive

Disque séparateur Set-up, Disque séparateur diamanté

BLUE-BLOKKER®

Cire pour Set-up



1 Set-up final



Pour la fabrication d'un duplicata voir page 5 (Duplicata).

Fabriquer le Set-up final avec le modèle dupliqué.

Astuces pour le positionnement des brackets sur le modèle de Set-up préparé :

Appliquez quelques gouttes d'adhésif sur la dent et positionner le bracket lingual. Les corrections de positionnement seront possibles à l'aide d'un couteau chauffé placé dans la gorge du bracket. Veillez à ce qu'il n'y ait pas trop d'adhésif soluble à l'eau entre le bracket et la dent. Laisser sécher pendant 10 minutes.

2 Thermoformer BIOPLAST®



Fixer le modèle Set-up avec BLUE-BLOKKER®. Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle après l'avoir isolé avec du BIOPLAST® agent d'isolant. Programmer le code et chauffer la plaque BIOPLAST® selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

3 Mouiller



Mouiller le modèle pour dissoudre l'adhésif. Enlever la plaque avec les brackets du modèle et la couper aux ciseaux (à 2-3 mm en-dessus du bord gingival).

Astuces :

Vous trouverez une vaste gamme d'adhésifs pour les brackets auprès de SMILE-DENTAL, qui peuvent être utilisés au lieu des adhésifs solubles à l'eau. (www.smile-dental.de).

4 Segmenter la plaque BIOPLAST®



La plaque sera segmentée dent par dent pour permettre le transfert sur le modèle originale.

5 Positionner les segments sur le modèle originale



Positionner les segments singuliers de BIOPLAST® dents sur le modèle originale et les isoler à l'aide de spray CETRON® ou vaseline, afin de faciliter la désinsertion de la plaque DURAN® après. En cas d'encombrement empêchant le positionnement d'un bracket, supprimer la dent correspondante.

6 Thermoformer une plaque DURAN®



Enrober le modèle originale avec les brackets dans les segments de BIOPLAST® dans les granulés (voir photo) et presser une plaque DURAN®. Programmer le code et chauffer selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

7 3er Segmente für Transfer



Couper la plaque de l'extrémité jusqu'au modèle, l'extraire du modèle et finir. Couper la plaque DURAN® à 2-3 mm plus courte que la plaque BIOPLAST®. Couper la plaque DURAN® en segments à 3 dents qui serviront au transfert du modèle originale au patient.

Collage indirect des brackets

(Gouttière de transfert)

Liste des matériaux :

COPYPLAST® 0,5 / 0,75 mm

Adhésif soluble à l'eau, adhésif sucre

3M Unitek™ Laboratory Adhesive



1 Isoler et enrober



Appliquez quelques gouttes d'adhésif sur la dent à l'aide d'une sonde et positionner le bracket. Les corrections de positionnement seront possibles à l'aide d'un couteau chauffé placé dans la gorge du bracket. Veillez à ce qu'il n'y ait pas trop d'adhésif entre le bracket et la dent. Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée. Mouiller le modèle pour dissoudre l'adhésif. Extraire la plaque et enlever le surplus de l'adhésif sous de l'eau tiède.

3 Finir



Couper la gouttière de transfert aux ciseaux.

Préparation au positionnement des brackets :

Perforer la plaque en incisif au scalpel pour que le surplus d'adhésif puisse fuir.

Information pour le dentiste/orthodontiste :

Appliquer l'adhésif (de préférence en pâte) sur les bases puis positionner la matrice en bouche. Exercer une pression sur chaque bracket (instrument ou doigt), puis une fois l'adhésif pris, ôter la plaque en commençant par les côtés distaux.

Astuces :

Vous trouverez une vaste gamme d'adhésifs pour les brackets auprès de SMILE-DENTAL, qui peuvent être utilisés au lieu des adhésifs solubles à l'eau. (www.smile-dental.de).

Gouttière d'adaptation



Liste des matériaux :

DURAN® 2,0/3,0 mm (dur)

DURAN® + 2,0 mm

Feuille ISOFOLAN®

BIOCRYL®-RESIN

BLUE-BLOKKER®

Kit de finition

Fraise LC A, B, C

1 Isoler et enrober



Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle. Presser une feuille ISOFOLAN®. Couper cette dernière au niveau du socle, puis inciser à l'aide d'un scalpel dans les zones interdentaires, pour éviter la formation des bulles d'air.

Si désiré, fixer les éléments de fil pour la liaison distale des moitiés des gouttières et fixer directement en distal à l'aide de BLUE-BLOKKER®, la feuille ISOFOLAN® étant découpée avant dans cette zone. Enrober le modèle à environ 5 mm en-dessous du bord gingival dans les granulés. Comblar la cuve à modèle jusqu'au bord supérieur des granulés en faisant attention que rien ne gêne la fermeture.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer selon les instructions. Englober les rétentions des éléments de fil avec quelques gouttes de BIOCRYL®-RESIN de consistance crémeuse (durant les dernières 20-30 secondes du temps de chauffe). Le temps de chauffe écoulé, fermer la chambre de compression et presser la plaque sur la résine fluide. Finir grossièrement à la fraise à tronçonner (REF 3214). Dégager les deux éléments de fil à l'aide de la fraise à finir (REF 3377), étant fabriquée à partir d'un alliage n'endommageant pas les fils.

3 Finir



Découper la plaque en direction du modèle en-dessous de l'arcade dentaire, puis extraire avec précaution et découper à la longueur correcte. Dégager les surfaces occlusales et les fils.

Astuces :

Ce procédé restera le même pour une multitude des gouttières modifiées selon l'indication et la thérapie individuelle.

Positionneur (2 ou 3 couches)

Liste des matériaux :

BIOPLAST® 3.0 / 4.0

Agent isolant BIOPLAST®

Kit de finition

DIMO®/DIMO®PRO

Support de chauffage

Mainteneur d'espace pour les fentes d'aération

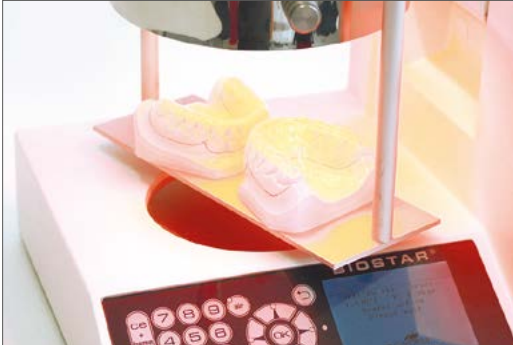


1 Isoler, enrober et thermoformer



Isoler les modèles de travail inférieur et supérieur (ou les duplicatas du Set-up) avec agent isolant BIOPLAST® dans les limites du futur positionneur. Tailler le socle du modèle et le placer sur le porte-modèle. Estamper une plaque de BIOPLAST® pour le haut et une pour le bas dans l'épaisseur désirée. Découper le surplus de matériau au niveau du socle aux ciseaux ou au scalpel. Recouvrir la voûte palatine et le planché lingual avec un tissu humide.

2



Placer les deux modèles sur le support de chauffage (REF 3452) et les chauffer pour 3-4 min. sous la lampe à infrarouge (à une distance de la surface occlusale/lampe à infrarouge d'environ 10 cm).

Placer les modèles dans l'articulateur ou fixateur, positionner le mainteneur d'espace et fermer lentement l'appareil. Dans l'état plastique polir avec un doigt mouillé le passage de la face linguale.

3

Finir



Ensuite, après 2 minutes de refroidissement, découper la partie extérieure du positionneur aux ciseaux ou au scalpel, ôter les inégalités du moulage, puis extraire les modèles du positionneur. Arrondir grossièrement les bords avec des ciseaux ou la fraise BIOPERM (REF 3226).

Astuces :

Comblers les crans de split cast, à la base du socle, qui peuvent entraîner des perforations, l'air traversant le BIOPLAST® et donc entraînant une fuite.

4



Perforer l'unité bimaxillaire de BIOPLAST® au niveau gingivolabial (au niveau des papilles interdentaires) pour éviter la formation des bulles d'air. Si désiré, percer des trous respiratoires dans la forme. Réduire le mainteneur d'espace pour la fente d'aération avant le prochain processus de thermoformage.

5



Replacer les moulages dans la forme bimaxillaire de BIOPLAST®. Pour une combinaison optimum, nettoyer soigneusement le BIOPLAST® avec de l'eau tiède et sécher, tout en évitant tout contact avec les doigts. Placer l'unité bimaxillaire verticalement dans les granulés- la surface occlusale parallèlement à l'axe de pivot de la chambre de compression. Combler soigneusement en couvrant le socle du modèle en laissant libre les zones distales. Essayer de pivoter la chambre de compression sur les modèles pour examiner s'il y a assez de place de tous côtés, sur tout vers le haut. Puis presser une plaque de BIOPLAST® 2,0 mm sur les modèles. Une perte de pression due à une fuite d'air, causée par les perforations, est de règle (attendre à peu près 1 minute, puis ouvrir).

6



Découper le surplus de matériau aux ciseaux, au scalpel ou avec un couteau chauffé, tenir à l'écart les bords et dégager les côtés distaux du modèle. Extraire les modèles de la forme BIOPLAST® et couper les surplus autour du contour aux ciseaux. Couper à l'intérieur à la forme finale. Exposer le mainteneur d'espace pour la fente d'aération et enlever.

7



Lisser les bords avec la fraise BIOPERM (REF3226) à grande vitesse. Finir et polir de préférence à l'aide de DIMO®/DIMO®PRO, puis polir les bords à l'aide d'un couteau chauffé ou d'une flamme (chalumeau), en prenant garde de ne pas déformer le matériau. En utilisant les plaques BIOPLAST® 4,0 mm, vous avez la possibilité de fabriquer un positionneur de 2 couches. Dans ce cas-là, chauffer les deux modèles sur l'élément de support de chauffage après le thermoformage et les coller et modeler avec précaution dans l'articulateur.

Astuces :

Pour une combinaison thermique optimale des plaques BIOPLAST®, éviter la flamme nue et toute salissure (empreinte digitale, air de compresseur huileux). En cas de la version en deux couches, insérer un mainteneur d'espace en COPYPLAST® pour la fente d'aération qui est frontalement positionné dans l'articulateur et enlevé plus tard.

Protège-dents

BIOPLAST® XTREME

Liste des matériaux :

BIOPLAST® XTREME 5,0 mm
BIOPLAST® XTREME DECO
Agent isolant BIOPLAST®
Support de chauffage
BIOPERM Trimmer
Cône de polissage OSAMU®
DIMO®PRO

1 Isoler, enrober et thermoformer



Appliquer une couche fine de BIOPLAST® agent isolant uniquement sur les parties du modèle qui seront couvertes par le protège-dent. Tailler le socle du modèle de façon plane. Placer le modèle dans les granulés de façon que la partie claire en forme de V couvre le bloc antérieur dans les dimensions désirées (par ex. de 3-3). Positionner la couverture des granulés. Veiller à ce que la plaque soit fixée avec la face molle montrant en bas et les étiquettes dans la direction de la lampe à infrarouge. Veiller à ce que l'étiquette soit lisible. Chauffer la plaque selon les instructions. Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la durée de refroidissement écoulée.

2



Chauffer les surfaces occlusales sous la lampe à infrarouge en utilisant le support de chauffage. Appliquer une couche de BIOPLAST® agent d'isolant sur le modèle antagoniste. Replacer les modèles dans l'articulateur pour enregistrer le mordue. Refroidir avec de l'air comprimé ou de l'eau et enlever. Finir les bords en utilisant le kit de finition. Si nécessaire, polir thermiquement.

3 Finir



Couper le protège-dents à la forme finale désirée. Polir les bords avec le cône de polissage OSAMU® ou le disque à meuler DIMO®PRO.

Astuces :

Vous trouverez de plus amples informations sur les protège-dents BIOPLAST® XTREME et BIOPLAST® XTREME PRO sur notre site internet www.scheu-dental.com/FR/téléchargements ou regardez directement ici notre vidéo sur la réalisation des protège-dents (disponible seulement en Anglais).



Retainer OSAMU®

selon le Dr Osamu Yoshii



Liste des matériaux :

IMPRELON® S pd

BIOPLAST® 1,5 mm

OSAMU-Bond 10 ml

Agent isolant BIOPLAST®

Ciseaux pour plaques de thermoformage SD A+B

Set de finition

DIMO®/DIMO®PRO

1 Isoler et enrober



Appliquer de l'agent isolant BIOPLAST® uniquement sur la zone du modèle qui sera couverte par la future gouttière. Tailler le socle du modèle de façon plane et placer-le sur le porte-modèle. Chauffer selon les instructions. Verrouiller la chambre de pression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée. Exposer les surfaces occlusales et les bords incisifs. Pour des raisons de stabilité, couper la plaque BIOPLAST® seulement au socle du modèle.

2 Thermoformer



Nettoyer la plaque avec de l'eau chaude, repositionner-la et enrober le modèle dans les granules à environ 10 mm au-dessous de la marge cervicale. Remplir la cuve à modèle des granulés jusqu'au bord supérieur en faisant attention à ce qui rien ne gêne la fermeture. Chauffer la plaque selon les instructions. Appliquer de l'OSAMU-Bond sur la plaque BIOPLAST® pendant les dernières 15 secondes du temps de chauffe de la plaque IMPRELON® S. Verrouiller la chambre de pression. Laisser le modèle sous pression pendant au moins 5 minutes pour assurer une liaison optimum.

3 Finir



Couper la plaque dans la direction du modèle et enlever la plaque soigneusement pour éviter les tensions et fissures. Couper le retainer OSAMU® à la longueur requise et polir la plaque dure à l'aide des disques DIMO®/DIMO®PRO.

Astuces :

Voir aussi les instructions détaillées incluses dans le kit OSAMU Retainer®. Eviter toute contamination de la plaque BIOPLAST® pour une liaison optimum.

Feuille de protection/ Emballage Skin

Liste des matériaux :

Feuille d'enduit 0,15 mm

Emballage Skin



1 Isoler et enrober



Placer le carton blister sur le porte-modèle. Positionner le modèle sur le carton blister.

2 Thermoformer



Programmer le code et chauffer selon les instructions.

3



Fermer la chambre de compression et ouvrir une fois la phase de refroidissement écoulée.

L'emballage est alors réalisé, ne nécessitant aucun façonnage.

Astuces :

Il est possible d'insérer une étiquette (nom, adresse) entre le modèle et le carton blister.

N'utiliser que dans un endroit bien ventilés (Formation de vapeurs).

La perfection, c'est apporter des réponses.

Nous intégrons dans chaque phase de notre production les connaissances les plus récentes et les idées nouvelles acquises dans le cadre d'une collaboration étroite avec des conseillers externes de la médecine dentaire, de l'orthodontie et de la science des matériaux.

Et nous sommes heureux de vous faire profiter de ces découvertes. Depuis plusieurs années, notre SCHEU-ACADEMY propose régulièrement des stages de perfectionnement et de formation destinés aux chirurgiens-dentistes et aux techniciens dentaires. Le programme comprend aussi bien des cours de certification CA® CLEAR–ALIGNER que des ateliers de thermoformage où vous apprenez dans des conditions proches de la pratique comment obtenir à l'avenir des produits thermoformés encore plus professionnels.

Nous mettons également notre savoir à votre disposition sous forme de cours modernes en e-learning, qui vous permettent d'actualiser vos connaissances sans impératifs de lieu ni de temps. De la science des matériaux aux différents critères exigés du modelage, les contenus des cours interactifs couvrent l'ensemble de la technique de thermoformage.

Visitez www.scheu-dental.com/fr/scheu-academy pour de plus amples informations et notre programme de cours actuel.



Appareils de thermoformage par pression

avec les meilleurs propriétés.

MINISTAR [®]

MINISTAR 1992-2003



MINISTAR S 2003-2011



MINISTAR S 2011-2017



MINISTAR S à partir 2017



BIOSTAR [®]

BIOSTAR 1967-1976



BIOSTAR 1976-1988



BIOSTAR 1988-1999



BIOSTAR 1999-2006



BIOSTAR 2006-2009



BIOSTAR 2009-2015

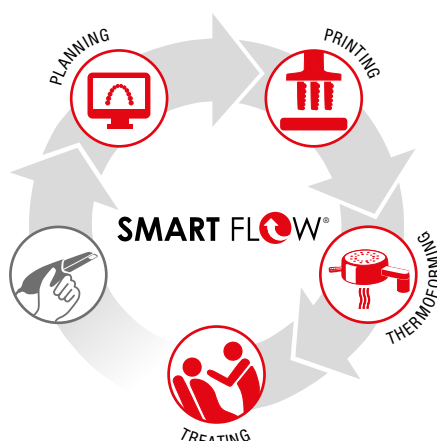


BIOSTAR à partir 2015



Les appareils de thermoformage font partie de la chaîne des processus numériques SMART FLOW.

Découvrez le SMART FLOW:



FR 25/02/19 G REF 0111.03

