

BIOSTAR®



MINISTAR S®



Manuale di istruzioni tecniche e pratiche

nella tecnica di termoformatura

INDICE

Tipologia di lavoro

contenuti

Forma	5
Portaimpronte individuali / Portaimpronte funzionali	6
Basi per articolazione	7
Mascherine	8
Corone o ponti provvisori	9
Protesi parziali provvisorie	10
Splint per sbiancamento	11
Splint per fluorazione	12
BRUX CHECKER®	13
Splint estetici	14
Splint occlusale	15-17
Contenzioni ortodontiche	18
Placche di ritenzione	19
Allineatore di espansioni	20
Mascherine di trasferimento per bracket	22
Mascherine di trasferimento dei bracket	24
Bite per deprogrammare	25
Posizionatore (a 2 o 3 strati)	26
Paradenti sportivo	28
OSAMU-Retainer®	29
Foglio di rivestimento per modelli o per imballaggio	30



Nel nostro sito internet www.scheu-dental.com potrai trovare i filmati di molte delle lavorazioni descritte in questo manuale.
► SCHEU-ACADEMY.

Indicazioni generali sulle nostre termoformatrici.

Abbiamo preparato questo opuscolo per fornirvi una panoramica delle molteplici possibilità di impiego delle nostre termoformatrici a pressione. I singoli capitoli sono suddivisi in fasi di lavoro chiare e ben strutturate, rese ancora più comprensibili dalla presenza di numerose immagini. Ciò consente di replicare in modo facile e veloce, con la vostra termoformatrice, gli esempi applicativi illustrati. Apportando alcune lievi modifiche si possono scoprire innumerevoli altre indicazioni.

Le istruzioni sono valide con poche differenze per tutte le termoformatrici BIOSTAR® / MINISTAR® e MINISTAR S®.

Nelle termoformatrici BIOSTAR® con controllo a processore prodotte dall'anno 1988, le temperature e i tempi di riscaldamento e di raffreddamento si programmano tramite tastiera, codice a barre, scanner o manualmente, per poi essere monitorati e controllati con la massima precisione.

Per risultati di formatura ottimali e precisi, la pressione di esercizio con BIOSTAR® è di 5 - 6 bar e di 3 - 4 bar per MINISTAR® e MINISTAR S®. Questa pressione predefinita non va aumentata, in quanto una pressione maggiore non garantisce comunque una migliore precisione della formatura. Le perdite di pressione che si verificano per la perforazione dei fogli sottili a contatto con il granulato non rappresentano un problema, se la caduta di pressione, letta al manometro, non supera 1-2 bar e se si utilizza un compressore per apportare sufficiente aria.

Per ottenere risultati di riscaldamento e di termoformatura ottimali, consigliamo l'utilizzo del codice a barre o del codice materiale. È inoltre possibile programmare codici o tempi personalizzati

Nell'apparecchio MINISTAR S® i tempi di riscaldamento consigliati sono preprogrammati e monitorati con dispositivi ottici/acustici. Ad ogni tempo di riscaldamento è automaticamente assegnato un tempo di raffreddamento.

La termoformatrice MINISTAR® è dotata di un timer integrato che consente di controllare i valori indicativi consigliati per i tempi di riscaldamento e i tempi di raffreddamento dopo 90 secondi di riscaldamento, laddove si devono calcolare tolleranze di ± 5 secondi.

Negli apparecchi BIOSTAR® delle serie I e II è necessario monitorare con un timer esterno gli attuali tempi di riscaldamento consigliati e i tempi di raffreddamento dopo 15 minuti di preriscaldamento della lampada, laddove si devono calcolare tolleranze fino a ± 15 secondi.

I tempi di riscaldamento inferiori a 20 secondi non sono codificabili negli apparecchi BIOSTAR®. L'inserimento del tempo di riscaldamento deve essere effettuato manualmente tramite il tasto con il "simbolo dell'orologio".

Tipo di apparecchio	Anno di costruzione	Dim. delle piastre mm / inch ○	mm / inch □	Spessore delle piastre mm / inch	Pressione di esercizio 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 partire da 04/1999	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	5.0 / 72
BIOSTAR®	a partire da 10/2005	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
BIOSTAR®	a partire da 07/2009	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
BIOSTAR®	a partire da 2015	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	6.0 / 87
MINISTAR®	a partire da 04/1992	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	2.5-3.0 / 35-42
MINISTAR S®	a partire da 08/2003	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42
MINISTAR S®	a partire da 2011	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42
MINISTAR S®	a partire da 2017	125 / 5"	—	0.1-5.0 / .0040-.20"	3.0-4.0 / 42

Indicazioni generali su materiali e modelli.

I modelli devono essere realizzati in gesso per uso dentale almeno di III classe. In caso di fogli duri-elastici e modelli con sottosquadro, al momento del termostampaggio dei fogli si può verificare la rottura dei denti, ragione per cui si consiglia di utilizzare preferibilmente modelli duplicati. Inoltre, se i fogli sono duri-elastici e si procede a formature parziali (ad es. splint), si consiglia di posizionare il modello nel granulato e non sulla basetta rigida, per evitare un eccessivo allungamento del foglio. Nel caso di fogli morbidi-elastici, invece, i

I materiali si possono suddividere in 3 gruppi:

1. Fogli duri-elastici

Tra questi vi sono BIOCRYL® C e BIOCRYL® M, (fogli privi di monomeri residui), in versione chiaro-trasparente o colorata, per protesi e placche ortodontiche; questo materiale ha buona adesione alle resine autopolimerizzanti. DURAN® è un materiale altamente trasparente e resistente all'abrasione per tutte le indicazioni previste nella terapia con splint. IMPRELON®, in versione trasparente o naturale, è adatto per essere utilizzato come portaimpronte individuale, bandaggi indiretti o placche per la registrazione dell'articolazione.

2. Fogli composti duri/morbidi

DURASOFT® pd è un materiale per splint trasparente e bistrato con un lato interno morbido che risulta particolarmente gradevole, soprattutto per gli splint impiegati nella terapia antirussamento.

3. Fogli morbidi-elastici

Tra questi vi sono BIOPLAST® in versione trasparente, mono o multicromatica per splint morbidi, paradenti sportivi, posizionatori o duplicazione modelli, come anche BIOPLAST® bleach per sbiancare. Un campo di applicazione molto simile è quello offerto dal materiale COPYPLAST®, leggermente più duro, il quale viene utilizzato anche per splint di sbiancamento. Il materiale trasparente e viscoelastico COPYPLAST® C viene impiegato nell'ortodonzia per gli splint estetici di riposizionamento e di ritenzione. I materiali HARDCAST® e COPYPLAST® vengono utilizzati insieme al foglio spaziatore trasparente per la realizzazione di cappette e come spaziatori nella tecnica di sbiancamento e fluorazione. La gamma di fogli è completata dal materiale ISOFOLAN® utilizzato come foglio isolante nonché come foglio da imballaggio per proteggere il modello durante la spedizione

Mascherina di trasferimento bracket (modelli stampati in 3D).

Accade sempre più frequentemente di trovare modelli di lavoro stampati in 3D nella tecnica di termoformatura. Per questo motivo abbiamo raccolto alcune indicazioni da rispettare quando si lavora con modelli stampati in 3D. Il materiale indurito delle resine per stampa in 3D è impermeabile all'aria. Rispetto a un classico modello in gesso con struttura in materiale poroso, in un modello stampato il cuscino d'aria che si forma tra il modello di lavoro e il foglio durante il processo di termoformatura non defluisce. Per questo motivo, i modelli di lavoro stampati in 3D (sia i modelli pieni che i modelli cavi) devono essere messi in rivestimento fino alla corona, palato compreso, in modo che l'aria possa defluire attraverso il granulato permeabile all'aria senza che sotto al foglio si formino bolle d'aria. La soluzione migliore per i modelli di corone dentali consiste nel collocarli sulla piastra portamodelli, in quanto questa è permeabile all'aria.

I modelli cavi con spessore delle pareti troppo sottile sono sensibili al calore, il che significa che non mantengono la forma. Si consiglia uno spessore delle pareti di almeno 3 mm. Per la lavorazione di fogli con uno spessore del materiale notevole, come ad esempio BIOPLAST® XTREME, termostampati a temperature molto elevate, i modelli cavi dovrebbero essere riempiti con gesso.

Per l'isolamento generico di modelli stampati in 3D è indicato ISOFOLAN®, per la tecnica a spruzzo l'isolamento di modelli in 3D, per fogli BIOPLAST® l'isolamento BIOPLAST®.

Se si utilizzano altri materiali plastici per stampanti (prodotti industriali di altri fabbricanti), è necessario tenere conto della stabilità termica del materiale polimerizzato.



Forma per duplicazione modelli

Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® 2,0/3,0 mm per duplicare modelli con gesso
COPYPLAST® 1,5/2,0 mm per duplicare modelli con resina

Avvertenza: non indicato come modello di lavoro.

1 Isolamento e posizionamento



Inumidire brevemente il modello dopo averne squadrato la base. Collocare il modello in gesso sulla piastra portamodelli della termoformatrice.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento. Per ragioni di stabilità, non sottoporre a lavorazione la forma per duplicato termoformata.

3 Rifinitura



Si consiglia di collocare lo stampo BIOPLAST® con il gesso in un contenitore pieno d'acqua fino all'orlo, in modo da ridurre, per quanto possibile, le variazioni della forma dovute al peso del gesso. A causa di possibili variazioni della forma, i duplicati possono essere utilizzati solo come modelli studio o museo nell'ortodonzia.

Istruzioni e suggerimenti

Utilizzare COPYPLAST® solo per i modelli che possiedono arcate dentali regolari e sottosquadri ridotti.
BIOPLAST® non è adatto alla colata con resina per modelli!

Portaimpronte individuali Portaimpronte funzionali

Elenco del materiale necessario:

IMPRELON® trasparente 2,0 /3,0 mm

IMPRELON® naturale 3,0 mm

Stucco per bloccaggio

Dischi in espanso

Manico per portaimpronte

STEADY-RESIN

Set per rifinitura



1 Isolamento e posizionamento



Ricoprire con lo stucco SIL-KITT i sottosquadri e i denti singoli. Collocare il modello nel granulato e lasciare libera dal granulato tutta la parte di modello che si intende replicare con il cucchiaino, la quale deve emergere oltre il bordo del contenitore del granulato. Accertarsi di lasciare libere dal granulato le superfici di tenuta del contenitore del granulato.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio da termoformare come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Collocare sopra il modello in gesso il ritaglio di espanso inumidito (spessore: circa 1 cm), che serve come distanziatore per il materiale per impronta e che irruvidisce al contempo la superficie del cucchiaino. A seconda dello spazio necessario o della forma del mascellare, si possono utilizzare fino a 3 strati di materiale espanso. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento. ATTENZIONE! Il materiale espanso non deve coprire la superficie di tenuta del contenitore del granulato.

3 Rifinitura



Rimuovere dal cucchiaino il distanziatore in materiale espanso. Asportare il materiale in eccesso con la fresa per separazione (REF 3214) o con la fresa da taglio in metallo duro (REF 3369). Scaldare l'impugnatura del manico su una fiamma e adattarla alla forma del mascellare. Fissare definitivamente utilizzando STEADY-RESIN o resina autopolimerizzante simile.

Basi per articolazione



Elenco del materiale necessario:

IMPRELON® bianco 3,0 mm

Stucco per bloccaggio

Fresa per separazione

Set per rifinitura

Frese LC A, B, C

1 Isolamento e posizionamento



Ricoprire con lo stucco SIL-KITT i sottosquadri e i denti singoli. Collocare il modello nel granulato e lasciare libera dal granulato tutta la parte di modello che si intende replicare con la base di articolazione, la quale deve emergere oltre il bordo del contenitore del granulato. Accertarsi di lasciare libere dal granulato le superfici di tenuta del contenitore del granulato.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio da termoformare come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento. Staccare il foglio termoformato dal modello. Asportare il materiale in eccesso con la fresa per separazione (REF 3214) o con la fresa da taglio in metallo duro (REF 3369).

3 Rifinitura



Modellare con le frese A, B, C.

Applicare la cera per completare la base di articolazione.

Mascherine

per corone e ponti provvisori

Elenco del materiale necessario:

COPYPLAST® 0,5 mm (corona singola)

COPYPLAST® 1,0–2,0 mm (ponti)

Set per rifinitura

Isolante per ortodonzia



1 Isolamento e posizionamento



Squadrare il modello eliminando gli spigoli vivi. Inumidire brevemente il modello e collocarlo sulla piastra portamodelli. Se il modello viene immerso nel granulato, accertarsi che le parti da formare sporgano oltre il bordo del contenitore portamodelli; in caso di utilizzo di COPYPLAST® 0,5/1,0 mm, il granulato può far passare l'aria. Spazi vuoti o estrazioni possono essere riempiti con denti in resina o con BLUE-BLOKKER®.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento prestabilito. Chiudere la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento. Incidere a stella il foglio termoformato direttamente sul modello utilizzando il bisturi o le forbici, staccarlo con cautela e rifinirlo alla dimensione necessaria. Riempire la mascherina con la resina per provvisori; polimerizzare sul paziente in caso di provvisori diretti o sul modello in gesso isolato, in caso di provvisori indiretti.

3 Rifinitura



Per le corone singole, termoformare il foglio COPYPLAST® sul modello e ritagiarlo come cappetta

Istruzioni e suggerimenti

Prima della polimerizzazione fissare la mascherina al modello (con cera o un elastico).

COPYPLAST® non necessita di un isolamento particolare e crea una superficie in resina praticamente pronta e lucidata.

Corone o Ponti provvisori



Elenco del materiale necessario:

DURAN® 0,75–1,5 mm (a seconda della estensione)

Foglio ISOFOLAN®

Collante ad uso medicale (ad es. SD-CYANO VENEER Fast, CA® CYANO VENEER Fast)

Set per rifinitura

Pipette SD

1 Isolamento e posizionamento



Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato. Coprire il modello con il foglio ISOFOLAN® e ritagiarlo alla base del modello. Per riempire gli spazi vuoti, applicare dei denti in resina e fissarli alla base con SD-CYANO VENEER sul foglio ISOFOLAN bloccandoli.

2 Termoformatura



Immergere il modello nel granulato in modo che le parti da formare sporgano oltre il bordo del contenitore portamodelli e che i denti risultino perpendicolari rispetto al foglio da pressare. Riempire il contenitore portamodelli di granulato fino all'orlo superiore accertandosi di lasciare libere le superfici di tenuta.

Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato.

Accertarsi che il tempo di raffreddamento sia sufficiente affinché il collante o il primer si possano indurire.

3 Rifinitura



Tagliare grossolanamente il foglio a forma di stella ovvero al di sotto della corona dentaria, staccarla con cautela e rifinirla fino alla dimensione corretta.

Istruzioni e suggerimenti

Oltre a creare un solco di ritenzione meccanico, prima della termoformatura con DURAN® i denti in resina possono essere bagnati con il collante ad uso medicale (ad es. SD-CYANO VENEER Fast) per ottenere un'adesione chimica supplementare.

Protesi parziali provvisorie

Elenco del materiale necessario:

BIOCRYL® C trasparente 3,0 mm per mascellare inferiore

Foglio ISOFOLAN®

BIOCRYL®-RESIN

Set per rifinitura



1 Isolamento e posizionamento



Coprire il modello con il foglio ISOFOLAN® e ritagliarlo alla base del modello. Con il bisturi perforare il foglio ISOFOLAN® a livello interdentale per evitare bolle d'aria. Cerare i ganci a livello buccale sul foglio ISOFOLAN e fissare i denti al modello con la mascherina preparata. Immergere i modelli nel granulato fino alle superfici incisive o occlusali. Riempire il contenitore portamodelli di granulato fino all'orlo superiore accertandosi di lasciare libere le superfici di tenuta. Fondere ISOFOLAN con la cera.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Durante gli ultimi 20–30 secondi del riscaldamento, applicare BIOCRYL®-RESIN sotto i denti e sui ganci di ritenzione. Chiudere la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Rifinitura



Staccare BIOCRYL® C dal modello. Asportare il materiale in eccesso con la fresa per separazione (REF 3214) o con la fresa da taglio in metallo duro (REF 3369). Modellare con il tricutter fine in metallo duro (REF 3370) o con la fresa da rifinitura (REF 3377). Lucidare come di consueto.

Istruzioni e suggerimenti

Preparare meccanicamente o chimicamente i denti per una migliore adesione.

Splint per sbiancamento



Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® bleach 1,0 mm oppure
COPYPLAST® 1,0/1,5/2,0 mm oppure
BLUE-BLOKKER® (distanziatore)

1 Isolamento e posizionamento



Marcare con la matita le superfici da sbiancare. Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato.

Applicare uno strato di BLUE-BLOKKER® dello spessore necessario a creare lo spazio per il materiale di sbiancamento.

2 Termoformatura



Collocare le corone dentali sulla piattaforma o mettere in rivestimento quelli completi nel granulato avendo cura di riempire il contenitore portamodelli fino all'orlo superiore. Eseguire la termoformatura di BIOPLAST® bleach o COPYPLAST® a seconda delle dimensioni desiderate per lo splint.

3 Rifinitura



Incidere la piastra a forma di stella, staccarla con cautela dal modello e tagliarla alla lunghezza definitiva.

Istruzioni e suggerimenti

Il materiale per bloccaggio fotoindurente BLUE-BLOKKER® si può applicare in uno strato dello spessore desiderato. Con lo stesso procedimento si possono realizzare anche dispositivi per la somministrazione di farmaci.

Splint per fluorazione

Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® 1,0–3,0 mm (spaziatore)

Isolante BIOPLAST®

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

Spray di pulizia CETRON®



1 Isolamento e posizionamento



Marcare con la matita le superfici da sottoporre a fluorazione e isolarle con l'isolante BIOPLAST®. Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato. Inserire il foglio BIOPLAST® dello spessore desiderato e riscaldarlo come da istruzioni con il codice e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione ed eseguire la termoformatura. Riaprire trascorsa la fase di raffreddamento. Tagliare il distanziatore in base alle superfici marcate e perforarlo a livello occlusale nella zona delle punte delle cuspidi e dei bordi incisivi con una pinza perforatrice in modo da creare lo spazio sufficiente per un supporto successivo.

2 Termoformatura



Collocare sul modello lo spaziatore tagliato e perforato. Collocare sulla base i modelli ridotti ovvero immergere quelli completi nel granulato avendo cura di riempire il contenitore portamodelli fino all'orlo superiore. Utilizzare lo spray CETRON per isolare. Inserire il foglio DURAN® dello spessore desiderato e riscaldarlo come da istruzioni con il codice e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Rifinitura



Ridurre grossolanamente i fogli e staccarli con cautela dal modello. Il distanziatore termoformato in BIOPLAST® non si attacca al foglio DURAN® e può quindi essere rimosso senza problemi. Proseguire poi con la rifinitura.

Istruzioni e suggerimenti

Applicare l'isolante BIOPLAST® solo nell'area richiesta dall'estensione dello splint. Perforare con la pinza perforatrice all'altezza delle cuspidi dentali che emergono maggiormente.

**Elenco del materiale necessario:**

Foglio BRUX CHECKER®

1 Isolamento e posizionamento

Collocare sulla piastra portamodelli l'arcata superiore o quella inferiore ovvero immergere nel granulato il modello completo dell'arcata superiore o inferiore, avendo cura di riempire di granulato il contenitore portamodelli fino all'orlo superiore.

2 Termoformatura

Il foglio BRUX CHECKER® è stampato di colore rosso solo su un lato. Una prova di graffio eseguita sul margine del foglio consente di confermare che quest'ultimo è stato posizionato dal lato corretto. Riscaldare come da istruzioni con il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Rifinitura

Incidere il foglio a forma di stella, staccarlo con cautela dal modello e tagliarlo alla lunghezza necessaria.

Istruzioni e suggerimenti

Quando si scaldano i fogli BRUX CHECKER® accertarsi che il materiale non si surriscaldi. Con gli apparecchi più datati (MINISTAR® e BIOSTAR® I-IV) è sufficiente un tempo di riscaldamento di circa 10–15 secondi. Negli apparecchi del tipo MINISTAR S® e BIOSTAR® V / VI si possono impostare tempi di riscaldamento di 15–20 secondi (ved. stampa sulla confezione).

Splint estetici



Elenco del materiale necessario:

DURAN®+ white pd 0,75 mm, 1,0 mm oppure

DURAN®+ A2 pd 0,75 mm

Foglio ISOFOLAN®

Set per rifinitura

DIMO® / DIMO® PRO

1 Isolamento e posizionamento



Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo liscio e ridotto. Ricoprire il modello con il foglio ISOFOFOLAN® per isolarlo, quindi ritagliare il foglio con il bisturi in corrispondenza della base del modello.

2 Termoformatura



Collocare il modello sulla piastra portamodelli; in caso di modelli alti, procedere alla messa in rivestimento nel granulato. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato o il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e, trascorsa la fase di raffreddamento, sfilarla e riaprirla.

3 Rifinitura



Staccare con cautela il foglio e rifilarlo alla lunghezza esatta.



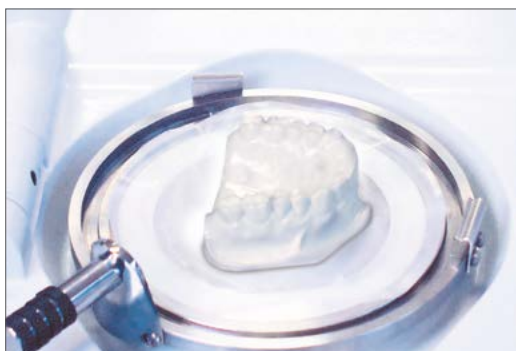
Splint occlusale

Splint per CMD, Splint per bruxismo
Splint funzionale, Splint miniplast

Elenco del materiale necessario:

DURAN® 0,5/0,75/1,0/1,5/2,0 mm (duro) oppure
DURAN®+ 0,5/0,75/1,0/1,5/2,0 mm oppure
DURASOFT® pd 1,2/1,8/2,5/3,0/4,0 mm (duro/morbido) oppure
BIOPLAST® 1,5/2,0/3,0 mm (morbido)
Foglio ISOFOLAN®
Kit DURASPLINT® (materiale di rifinitura trasparente)
Set per rifinitura

1 Isolamento e posizionamento



Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato e isolarlo con il foglio ISOFOLAN® (isolante e spaziatore che consente un posizionamento piacevole e privo di tensioni dello splint); per gli splint BIOPLAST® è necessario applicare a pennello l'isolante BIOPLAST®. Ritagliare il foglio ISOFOLAN® alla base del modello con il bisturi ed eseguire delle piccole incisioni a livello interdentale per evitare bolle d'aria. Collocare il modello nel granulato fino a 4 mm circa sotto il bordo cervicale e riempire il contenitore portamodelli di granulato fino all'orlo superiore. Riempire gli spazi dentali vuoti con il gesso o con lo stucco per bloccaggio SIL-KITT (REF 3220) per evitare restringimenti. In caso di utilizzo di BIOPLAST®, usare la sagoma di copertura del granulato.

2 Termoformatura



Accertarsi che le superfici di tenuta del contenitore portamodelli siano assolutamente pulite. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Rifinitura



A seconda del tipo di materiale e dello spessore, separare gli splint con le forbici SD per fogli, con la fresa per separazione (REF 3214) o con la fresa da taglio in metallo duro (REF 3369). Continuare la rifinitura con il set di rifinitura. I bordi dei fogli duri si possono lucidare nella maniera tradizionale. I fogli BIOPLAST® si lucidano con il lucidante OSAMU (REF 3247) oppure per via termica con un riscaldatore ad aria o a fiamma.

Istruzioni e suggerimenti

Per realizzare uno splint terapeutico funzionale rifinito, occorre staccare lo splint dal modello e rifinirlo in modo definitivo solo una volta avvenuta la polimerizzazione di DURASPLINT®. Per garantire l'adesione allo splint, inumidire con il monomero DURASPLINT.



Splint occlusale

con superficie rifinita in
DURASPLINT® LC

Elenco del materiale necessario:

DURAN® 1,5 mm, 2,0 mm
Foglio ISOFOLAN®
Kit DURASPLINT® LC
BLUE-BLOKKER® oppure SIL-KITT
Isolante LC
LC Primer
Fresa per taglio in metallo duro
Disco di separazione diamantato
DIMO® (marrone, grosso)
Articolatore
Parallelometro

1 Preparazione e termoformatura



Sagomare i modelli in modo da renderli lisci e articularli nell'articolatore a valori medi (utilizzando la registrazione consigliata). In alternativa è possibile utilizzare anche sistemi magnetici. Misurare il modello con il parallelometro rispettando la direzione di inserimento e contrassegnare l'equatore protesico. Per facilitare la rimozione dello splint ultimato, è possibile bloccare le aree con un elevato grado di sottosquadro con BLUE-BLOKKER® o SIL-KITT. Lo stesso vale, ad esempio, anche in caso di edentulia ed elementi di ponti. Innanzitutto termoformare un foglio ISOFOLAN® e successivamente un foglio DURAN® di 1,5 mm o 2,0 mm sul modello. Si consiglia di utilizzare un coperchio per granulato.

2 Sabbiatura



Importante: come sottostruttura del materiale fotoindurente deve sempre essere utilizzato un foglio DURAN®. Ridurre grossolanamente il foglio termoformato DURAN® con la fresa per taglio in metallo duro o con il disco di separazione diamantato.

Avvertenza: per garantire l'adattamento ottimale, lo splint può essere staccato solo dopo la fotopolimerizzazione e l'accorciamento del materiale DURASPLINT® LC.

Procedere con la sabbiatura della superficie del foglio con ossido di alluminio (Al₂O₃) in tutta l'area di estensione dello splint o irruvidirlo con DIMO® (marrone, grosso).

3 Preparare



Sgrassare l'area irruvidita con etanolo per uso medico al fine di garantire una buona adesione. Inumidire l'area di estensione dello splint con uno strato sottile di LC-Primer e fotopolimerizzare per 5 minuti nell'apparecchio LC-6 Light Oven. Con un pennello, applicare l'isolante LC sul modello dell'arcata opposta. In questo modo si prevengono eventuali adesioni del materiale DURASPLINT® LC.

4 Modellazione

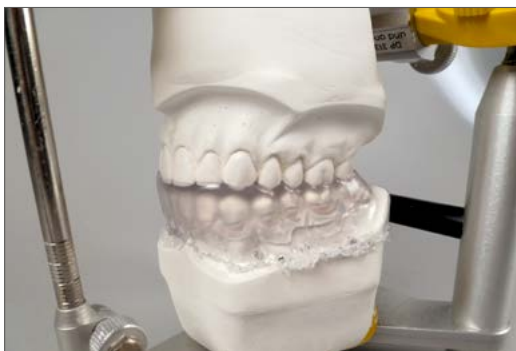


Estrarre una barra di DURASPLINT® LC e modellarla sullo splint termoformato. Modellare il materiale formando uno strato sottile che superi leggermente l'estensione dello splint per evitare che si creino dei punti di transizione fra DURASPLINT® LC e il foglio DURAN®.

Inoltre è possibile applicare CLEAR-BLOKKER® sulla zona di transizione per agevolare al modellazione.

Attenzione! Evitare che il materiale non indurito entri a contatto con la pelle. Indossare dei guanti durante la lavorazione.

5 Articolare



Realizzare modelli di movimento e impronte con l'ausilio dell'articolatore. Eseguire i movimenti solo una volta nella rispettiva direzione e riportare in posizione ad articolatore aperto.

Avvertenza: eseguire movimenti multipli o portare indietro l'articolatore quando questo è chiuso può causare deformazioni dovute al materiale leggermente adesivo.

6 Fotopolimerizzazione



Estrarre il modello con lo splint modellato dall'articolatore e posizionarlo al centro dell'apparecchio LC-6 Light Oven.

In seguito fotopolimerizzare il materiale due volte per 10 minuti.

Avvertenza: in caso di polimerizzazione consecutiva di più splint, si consigliano brevi fasi di raffreddamento tenendo il cassetto dell'apparecchio LC-6 Light Oven ben aperto.

7 Rifinitura



Dopo la fotopolimerizzazione lavorare lo splint rimanendo sul modello di lavoro. È possibile rimuovere lo strato di inibizione leggermente appiccicoso utilizzando etanolo per uso medico (isopropanolo).

Per la rifinitura sono indicate le frese LC A, B o C. Dopo gli interventi di correzione delle superfici di scorrimento e delle cuspidi dentali necessari per la terapia, si procede con la lavorazione finale dello splint.

Ridurre accuratamente il foglio con la fresa per taglio in metallo duro o con il disco di separazione diamantato. Evitare il contatto fra la fresa per taglio in metallo duro e il modello. Staccare delicatamente lo splint dal modello tenendolo contemporaneamente da entrambi i lati.

Avvertenza:

staccare lo splint da un solo lato può causare crepe nel materiale dello splint. Al fine di preservare la completa funzionalità delle superfici rifinite dello splint, la lucidatura non dovrebbe essere effettuata a livello occlusale.

Contenzioni ortodontiche

Elenco del materiale necessario:

COPYPLAST® C 1,0 mm (come ad es. Essix C®)

DURAN® 0,75/1,0 mm (come ad es. Essix A®)

DURAN® + 0,75/1,0 mm

IMPRELON® S pd 0,75/1,0 mm

Foglio ISOFOLAN®

Fresa da taglio in metallo duro

Set per rifinitura

DIMO®/DIMO® PRO



1 Isolamento e posizionamento



Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadra-
to. Se si utilizza il materiale DURAN®, rivestire il modello con il foglio
ISOFOLOAN® come isolamento, quindi ritagliare il foglio con il bisturi alla
base del modello. Se si utilizza il materiale COPYPLAST® C, inumidire
il modello.

2 Termoformatura



Collocare il modello sulla piastra portamodelli; se il modello è alto im-
mergerlo nel granulato. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il
codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere
la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Rifinitura



Staccare con cautela il foglio e tagliarlo alla lunghezza esatta. Infine,
lisciare i bordi dello splint con DIMO®/DIMO® PRO.

Istruzioni e suggerimenti

Il foglio ISOFOLAN® non è adatto a essere utilizzato come isolante in combinazione con COPYPLAST® C poiché può aderire a quest'ultimo. Essix A® ed Essix C® sono marchi registrati della società Dentsply Raintree Essix.

Placche di ritenzione



Elenco del materiale necessario:

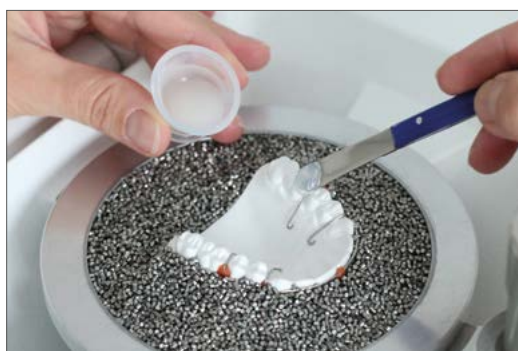
BIOCryL® C 3,0 mm trasparente
BIOCryL® M 2,0 mm (piastre multicromatiche)
Foglio ISOFOLAN®
BIOCryL®-RESIN
Set per rifinitura

1 Isolamento e posizionamento



Modellare i ganci, senza tuttavia fissarli. Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrate e isolarlo con il foglio ISOFOLAN®. Tagliare il foglio sul fondo della base e perforarlo a livello interdentale con il bisturi. Fissare i ganci a livello buccale con la cera collante. Immergere nel granulato le parti vestibolari del modello fino alle superfici occlusali. Eliminare con lo stucco per bloccaggio SIL-KITT (REF 3220) i forti sottosquadri linguali.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Durante gli ultimi 20–30 secondi del riscaldamento, applicare sui ganci di ritenzione una piccola quantità di BIOCryL®-RESIN mescolata fino a diventare pastosa; trascorso il tempo di riscaldamento chiudere la camera di pressione e pressare la placca riscaldata sulla resina liquida. In fase di raffreddamento nella camera di pressione il materiale BIOCryL®-RESIN si polimerizza e durante il processo aderisce alle placche BIOCryL®.

3 Rifinitura



Per la rifinitura grossolana è adatta la fresa per separazione (REF 3214). I ganci e l'arco vestibolare si rifiniscono utilizzando la fresa da rifinitura (REF 3377). La fresa da rifinitura è realizzata in una speciale lega morbida che non intacca i ganci.

Allineatore di espansioni

Elenco del materiale necessario:

DURAN®
Foglio ISOFOLAN®
VECTOR® 45
Monomero BIOCRYL®-RESIN, Polimero BIOCRYL®-RESIN
SIL-KITT rosso
Seghetto per set-up
Fresa LC C
Forbice per fogli SD A + B
Trimmer BIOPERM
DIMO® (maronne, grosso)
Cera collante (Supradent)



1 Preparazione



Bloccare le aree del modello che presentano affollamento dentale o sotto-squadri con SIL-KITT. Contrassegnare la linea mediana e praticare un foro di posizionamento per la parte inferiore del distanziatore di VECTOR® 45. Si dovrebbe posizionare la vite il più vicino possibile al modello. Considerare sufficientemente spazio per il morso antagonista.

Importante: separare il area palatino dello modello.

2 Termoformatura



Collocare il modello sulla piastra portamodelli. Termoformare il foglio ISOFOLAN®, accorciarlo in corrispondenza del bordo del modello e praticare incisioni a livello interdentale.

3 Posizionamento di VECTOR 45



Accorciare la parte superiore del distanziatore di VECTOR® 45 vicino alla vite con il disco di separazione e smussarla con il disco di rifinitura marrone DIMO®. Non contondere lo spaziatore quando separare con la forbice o pinza a cesoia!

Se necessario, aggiustare le candele alla larghezza della mandibola (accorciare)! Applicare alcune gocce di cera collante calda nel foro di posizionamento facendola passare attraverso il foglio ISOFOLAN® e allineare e fissare la vite vicino al palato.

4 Messa in rivestimento



Posizionare il modello con i denti anteriori in direzione dell'albero di chiusura. Mettere in rivestimento il modello in modo tale che la vite VECTOR®45 abbia il minor numero di sottosquadri possibile. Immergere la parte anteriore del modello più in profondità nel contenitore del granulato riempiendo di granulato solo fino al bordo del modello.

Importante: per evitare che si formino bolle d'aria, riempire di granulato anche l'area palatale. Sarebbe necessario mantenere almeno 1 cm di distanza fra l'area palatale e la vite posizionata.

5 Termoformatura



Fissare il foglio DURAN® e mescolare BIOCRYL®-RESIN fino a ottenere un composto cremoso. Durante il tempo di riscaldamento del foglio, applicare alcune gocce di BIOCRYL®-RESIN sulle parti in metallo. Durante gli ultimi 5 secondi del tempo di riscaldamento, applicare una quantità generosa di BIOCRYL®-RESIN. Una volta trascorso il tempo di riscaldamento, chiudere la camera di pressione e termoformare.

Il modello dovrebbe rimanere sotto pressione all'interno dell'apparecchio per almeno 10 minuti. Per questo lasso di tempo, ignorare tutti i segnali acustici e assicurarsi di non sfiatare o spegnere l'apparecchio.

6 Esposizione del distanziatore



Ritagliare grossolanamente il foglio e dividerlo lungo la linea mediana con un seghetto o un disco di separazione. Per motivi di stabilità sarebbe necessario eseguire l'operazione mantenendo lo splint sul modello.

Fresare il foglio attorno il spaziatore per la vite e tirare con la pinza appuntita.

7 Rifinitura



Togliere lo splint dal modello e rimuovere la parte inferiore del distanziatore con una pinza. In seguito accorciare i bordi fino a raggiungere la lunghezza appropriata e completare il taglio di separazione.

Attivare la vite per l'espansione con un paio di giri in modo che si possa pulire il taglio seghettato. Rifinire e lucidare lo splint come di consueto.

Avvertenze per l'attivazione:

Rotazione di 1/4: 0,175 mm

Rotazione di 4/4: 0,7 mm

Attivazione: ca. 3,0 mm

Mascherine di trasferimento per bracket

Tecnica linguale

Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® 1,0–2,0 mm

Isolante BIOPLAST®

DURAN® 0,75–1,0 mm

Spray di pulizia CETRON®

Collante idrosolubile / colla di zucchero (ad es. „Unitek™ Laboratory Adhesive“)

Disco per set-up, disco diamantato

BLUE-BLOKKER®

Cera per set-up



1 Set-up finale



Per la realizzazione del duplicato ved. a pagina 5 (Duplicazione).

Realizzare il set-up finale con il modello duplicato.

Istruzioni per posizionare i bracket sul modello di set-up finale:

Applicare alcune gocce del collante idrosolubile sul dente. Posizionare il bracket linguale. Correggere la posizione inserendo un coltello per cera caldo nella fessura del bracket. Accertarsi che tra bracket e dente la quantità di collante idrosolubile sia la minima possibile. Lasciar asciugare il collante per 10 minuti.

2 Termoformatura di BIOPLAST®



Fissare il set-up eseguito bloccando il modello con BLUE-BLOKKER®. Dopo averlo levigato, inumidire il modello con l'isolante BIOPLAST® e collocarlo sulla piastra portamodelli. Riscaldare il foglio BIOPLAST® come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riaprirlo trascorsa la fase di raffreddamento.

3 Asportazione dello splint



Immergere il modello in acqua per ammorbidire il collante. Rimuovere dal modello il foglio con i bracket e tagliare il foglio BIOPLAST® con le forbici (2–3 mm più lungo rispetto al bordo gengivale).

Istruzioni e suggerimenti

La ditta smile dental offre un'ampia gamma di collanti adesivi per bracket nel caso in cui non sia possibile lavorare con il collante idrosolubile (www.smile-dental.de).

4 Sezionamento del foglio BIOPLAST®



Sezionare il foglio dente per dente in modo da consentire un successivo trasferimento sul modello originale.

5 Posizionamento dei segmenti sul modello originale



Posizionare i segmenti BIOPLAST® dei singoli denti sul modello originale. Isolare i segmenti BIOPLAST® con lo spray di pulizia CETRON® o con la vaselina in modo che successivamente sia più facile staccarli dal foglio DURAN®. Se l'affollamento dentale non permette di posizionare un bracket, tralasciare il dente corrispondente.

6 Termoformatura di DURAN®



Immergere nel granulato il modello originale con bracket e segmenti di BIOPLAST® (ved. figura), e ricoprirlo con il foglio DURAN®. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento.

7 Sezionare in 3 parti per il trasferimento



Incidere il foglio a forma di stella, staccarlo dal modello e rifinirlo. L'estensione del foglio DURAN® deve essere di circa 2–3 mm più corta del foglio BIOPLAST®; sezionare il foglio DURAN® in 3 parti. Queste sezioni servono a trasferire i bracket dal modello originale al paziente.

Mascherine di trasferimento dei bracket

(bandaggio indiretto)

Elenco del materiale necessario:

COPYPLAST® 0,5/0,75 mm
Collante idrosolubile / colla di zucchero
(ad es. „Unitek™ Laboratory Adhesive“)

1 Isolamento e posizionamento



Applicare con una sonda alcune gocce del collante idrosolubile sul dente. Posizionare il bracket. Correggere la posizione inserendo un coltello per cera caldo nella fessura del bracket. Accertarsi che tra bracket e dente la quantità di collante sia la minima possibile. Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento. Immergere il modello in acqua per ammorbidire il collante. Staccare il foglio e rimuovere i residui di collante sotto acqua tiepida.

3 Rifinitura



Tagliare la maschera di trasferimento con le forbici.

Preparazione al fissaggio dei bracket:

Perforare il foglio a livello incisivo con un bisturi per consentire la successiva fuoriuscita del collante in eccesso.

Informazioni per il clinico:

Applicare il collante (di consistenza pastosa) sulle basi e inserire la maschera di trasferimento sul paziente. Premere ogni bracket con lo strumento o con il dito e una volta indurito il collante rimuovere il foglio dalle arcate dentali iniziando dal lato distale.

Istruzioni e suggerimenti

La ditta smile dental offre un'ampia gamma di collanti adesivi per bracket nel caso in cui non sia possibile lavorare con il collante idrosolubile (www.smile-dental.de).

Bite per deprogrammare



Elenco del materiale necessario:

DURAN® 2,0/3,0 mm (hart)

DURAN® + 2,0 mm

Foglio ISOFOLAN®

BIOCRYL®-RESIN

BLUE-BLOKKER®

Set per rifinitura

Frese LC A, B, C

1 Isolamento e posizionamento



Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo squadrato e isolarlo con il foglio ISOFOLAN®. Ritagliare il foglio alla base del modello con il bisturi ed eseguire delle piccole incisioni a livello interdentale per evitare bolle d'aria. Applicare gli eventuali fili presenti per la ritenzione dello splint, e fissarli direttamente con BLUE-BLOKKER® a livello distale (a questo punto occorre prima tagliare il materiale ISOFOLAN®).

Immergere il modello nel granulato fino a circa 5 mm sotto il bordo gengivale. Riempire il contenitore portamodelli di granulato fino all'orlo superiore accertandosi di lasciare libere le superfici di tenuta.

2 Termoformatura



Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Durante gli ultimi 20–30 secondi del riscaldamento, applicare sulle ritenzioni dei fili una piccola quantità di BIOCRYL®-RESIN mescolato fino a diventare pastoso. Trascorso il tempo di riscaldamento chiudere la camera di pressione e pressare il foglio sulla resina liquida. Per la rifinitura grossolana è adatta la fresa per separazione (REF 3214). Rifinire i fili utilizzando la fresa da rifinitura (REF 3377). La fresa da rifinitura è realizzata in una speciale lega morbida che non intacca i fili.

3 Rifinitura



Tagliare grossolanamente la placca a forma di stella ovvero al di sotto della corona dentaria, staccarla con cautela e rifinirla fino alla lunghezza corretta. Rifinire le superfici occlusali e i fili.

Istruzioni e suggerimenti

Le fasi di lavoro illustrate per grandi linee qui sopra si possono utilizzare per tutta una serie di splint modificati in base al caso e alla terapia.

Posizionatore (a 2 o 3 strati)

Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® 2,0/3,0/4,0 mm

Isolante BIOPLAST®

Set per rifinitura

DIMO®/DIMO® PRO

Supporto per il riscaldamento

Distanziatore per fessura per l'aria



1 Isolamento, posizionamento e termoformatura



Applicare l'isolante BIOPLAST® sui modelli di lavoro del mascellare superiore e inferiore (o sui duplicati del set-up), solo fino a dove il posizionatore si estenderà. Collocare i modelli sulla piastra portamodelli dopo averli squadra- ti ed eseguire la termoformatura di un foglio BIOPLAST® per ciascuna arcata nello spessore desiderato. Asportare il materiale in eccesso lungo la base del modello con le forbici o il bisturi. Coprire la volta palatina nel modello superiore e l'area della lingua del modello inferiore con carta inumidita o simile.

2



Scaldare entrambi i modelli per circa 3–4 minuti sotto la lampada a infrarossi utilizzando il supporto per il riscaldamento (REF 3452) (la distanza tra superficie occlusale e lampada deve essere di circa 10 cm). Collocare i modelli nell'articolatore o fissatore, posizionare il distanziatore e chiudere lentamente l'apparecchio; durante lo stato plastico lisciare con un dito bagnato il punto di passaggio dal livello linguale.

3

Rifinitura



Dopo circa 2 minuti di raffreddamento tagliare lo stampo esterno del posiz- ionatore (con le forbici o il bisturi), e livellare eventuali irregolarità scaldando il materiale BIOPLAST®; infine staccare i modelli. Effettuare le necessarie correzioni dei bordi con le forbici o con il trimmer BIOPERM.

Istruzioni e suggerimenti

Le fresature effettuate alla base del modello con la tecnica split-cast possono causare perforazioni o la penetrazione d'aria nei fogli BIOPLAST®, e devono pertanto essere sigillate.

4



Perforare con la punta della fresa il dispositivo bimascellare in BIOPLAST® nello spazio interdentale sulla papilla, dal lato labiale e buccale, per evitare la formazione di bolle d'aria. Lasciare inizialmente grezzo il manufatto a livello linguale e palatale. Accorciare il distanziatore per la fessura per l'aria prima del successivo processo di termoformatura.

5



Riposizionare i modelli in occlusione con il manufatto in BIOPLAST®. Per ottenere un'adesione ottimale del materiale BIOPLAST® alle zone da rivestire con altro materiale, pulirle con acqua tiepida ed asciugarle evitando di toccarle ulteriormente. Collocare di taglio il modello del mascellare superiore e inferiore nel granulato accertandosi che la superficie oclusale sia parallela all'asse di rotazione della camera di pressione ed eseguire un accurato posizionamento nel granulato, ossia coprire la base del modello ed esporre le zone distali. Effettuare una prova facendo ruotare la camera di pressione sui modelli in modo da verificare il gioco su tutti i lati, soprattutto verso l'alto. Quindi termoformare un foglio di BIOPLAST® da 2 mm. Generalmente in questo caso si assiste ad una caduta della pressione ovvero ad una depressurizzazione per la perforazione del foglio all'altezza dei molari terminali (attendere circa 1 minuto per l'apertura della camera).

6



Asportare il materiale BIOPLAST® in eccesso con le forbici, il bisturi o un coltello caldo mantenendo la distanza dai bordi prestabiliti ed esponendo i lati distali del modello. Rimuovere il posizionario dai modelli, asportare l'eccesso con le forbici esattamente in corrispondenza del bordo di chiusura e tagliare l'interno nella forma desiderata. Esporre e rimuovere il distanziatore per fessura per l'aria.

7



Lisciare i bordi con il trimmer BIOPERM lavorando ad alta velocità. Eseguire la rifinitura e la lucidatura utilizzando preferibilmente i dischi DIMO®/ DIMO® PRO. I bordi possono essere lucidati con un apparecchio ad aria calda o con il lucidante OSAMU.

Se si utilizza BIOPLAST® 4,0/5,0 mm, il posizionario può essere realizzato anche soltanto con due fogli. A tal fine, riscaldare con il supporto per il riscaldamento i modelli rivestiti, per poi fonderli e modellarli attentamente nell'articolatore.

Istruzioni e suggerimenti

Per ottenere l'adesione termica ottimale dei fogli BIOPLAST® evitare le fiamme libere e qualsiasi tipo di sporco sulle zone da fondere (impronte digitali, aria compressa contenente olio, ecc.)! Nella versione a due strati, per realizzare una fessura per l'aria utilizzare un distanziatore in COPYPLAST da posizionare frontalmente prima della fusione nell'articolatore e da rimuovere nuovamente in un secondo momento.

Numero di articolo per distanziatore trapezoidale (W0033.800), per distanziatore semirotondo (W0034.800).

Paradenti sportivo con BIOPLAST® XTREME

Elenco del materiale necessario:

BIOPLAST® XTREME 5,0 mm / BIOPLAST® XTREME DECO

Isolante BIOPLAST®

Supporto per il riscaldamento

Trimmer BIOPERM

Lucidante OSAMU

DIMO® PRO



1

Isolamento, posizionamento e termoformatura



Applicare un unico strato sottile di isolante BIOPLAST® solo sulle zone del modello necessarie per realizzare il paradenti sportivo. Collocare il modello nel granulato in modo che, dopo la termoformatura, il cuneo trasparente del foglio BIOPLAST® XTREME copra la parte anteriore del modello con l'estensione desiderata (ad es. da 3 a 3). Posizionare il coperchio del granulato. Per l'inserimento nella camera di pressione, il lato morbido del foglio deve essere rivolto verso il basso! Le etichette sono dunque rivolte verso la lampada e risultano leggibili. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Chiudere la camera di pressione e riaprirla trascorsa la fase di raffreddamento.

2



Scaldare le superfici occlusali sotto la lampada a infrarossi utilizzando il supporto per il riscaldamento. Successivamente procedere alla indentazione dell'arcata antagonista, isolata con l'isolante BIOPLAST®, nell'articolatore. Raffreddare aiutandosi con aria compressa o acqua. Lavorare i bordi con il set per rifinitura ed eventualmente lucidare per via termica.

3

Rifinitura



Tagliare il foglio con le forbici o il bisturi e renderlo nella forma definitiva. I bordi si possono lisciare con il lucidante OSAMU oppure con un disco DIMO® PRO.

Istruzioni e suggerimenti

Per informazioni più dettagliate sui paradenti sportivi BIOPLAST® XTREME e BIOPLAST® XTREME PRO, consultare l'indirizzo www.scheu-dental.com/downloads.



Elenco del materiale necessario:

IMPRELON® S pd 0,75 mm

BIOPLAST® 1,5 mm

OSAMU-Bond 10 ml

Isolante BIOPLAST®

Forbice per fogli SD A + B

Set per rifinitura

DIMO®/DIMO®PRO

1 Isolamento e posizionamento



Applicare l'isolante BIOPLAST® solamente sulla porzione di superficie del modello necessaria per la realizzazione dello splint. Collocare il modello sulla piastra portamodelli dopo averlo liscio. Programmare il codice e riscaldare il foglio come da istruzioni.

Chiudere la camera di pressione e riapirla una volta trascorsa la fase di raffreddamento. Rimuovere le superfici occlusali e i bordi incisivi tagliandoli e, per motivi di stabilità, asportare solo il BIOPLAST® presente in corrispondenza della base del modello.

2 Termoformatura



Riposizionare il foglio BIOPLAST® tagliato e pulito con acqua calda, poi procedere alla messa in rivestimento del modello nel granulato fino a 10 mm circa sotto il bordo cervicale. Riempire il contenitore portamodelli di granulato fino all'orlo superiore accertandosi di lasciare libere le superfici di tenuta. Riscaldare il foglio come da istruzioni con il codice programmato e il tempo di riscaldamento consigliato. Durante gli ultimi 15 sec. del tempo di riscaldamento di IMPRELON® S pd, applicare l'adesivo OSAMU sul foglio BIOPLAST®. Chiudere la camera di pressione.

Per garantire un'adesione ottimale, lasciare il modello sotto pressione per almeno 5 min. o più a lungo.

3 Rifinitura



Al fine di evitare tensioni e incrinature, incidere a raggiera la lastra dal bordo verso il modello, poi staccare il foglio con cautela. Tagliare OSAMU-Retainer® in base alla lunghezza necessaria e lucidare il foglio hard con cautela utilizzando DIMO®/DIMO®PRO.

Istruzioni e suggerimenti

Vedere anche le istruzioni di lavoro dettagliate contenute nel kit OSAMU-Retainer®. Per garantire un'adesione ottimale, evitare qualsiasi tipo di contaminazione del foglio BIOPLAST®.

Foglio di rivestimento per modelli o per imballaggio

Elenco del materiale necessario:

Foglio di rivestimento 0,15 mm

Fogli per imballaggio Skin

Forbice per fogli SD A, B



1 Isolamento e posizionamento



Collocare il cartoblister sulla piastra portamodelli.
Posizionare il modello sul cartoblister.

2 Termoformatura



Programmare il codice e riscaldare il foglio secondo le istruzioni.

3 Rifinitura



Chiudere la camera di pressione e riapirla trascorsa la fase di raffreddamento.
Non è richiesta alcuna ulteriore rifinitura.

Istruzioni e suggerimenti

Se lo si desidera, sul cartoblister si può applicare una etichetta con il nome o un campo per l'indirizzo.

Utilizzare solo in ambienti ben ventilati (vapori!)

Perfezione significa avere risposte.

La nostra stretta collaborazione con consulenti esterni in materia di odontoiatria, ortodonzia e scienza dei materiali ci permette di incorporare le ultime scoperte e le nuove idee in tutti i nostri processi di produzione. E siamo felici di passare queste idee a voi.

Da molti anni la SCHEU-ACADEMY organizza regolarmente corsi di formazione ed aggiornamento per dentisti e odontotecnici come per esempio i corsi di certificazione per CA® CLEAR ALIGNER e TAP® o i corsi di termostampaggio, nei quali si mostrano modi pratici per raggiungere risultati ancora più professionali con questa tecnica.

Per maggiori informazioni e consultare il programma dei corsi visita la sezione SCHEU ACADEMY del sito www.scheu-dental.com



Termoformatrice a pressione

con la miglior proprietà.

MINISTAR [®]

MINISTAR 1992-2003



MINISTAR S 2003-2011



MINISTAR S 2011-2017



MINISTAR S a partire da 2017



BIOSTAR [®]

BIOSTAR 1967-1976



BIOSTAR 1976-1988



BIOSTAR 1988-1999



BIOSTAR 1999-2006



BIOSTAR 2006-2009



BIOSTAR 2009-2015

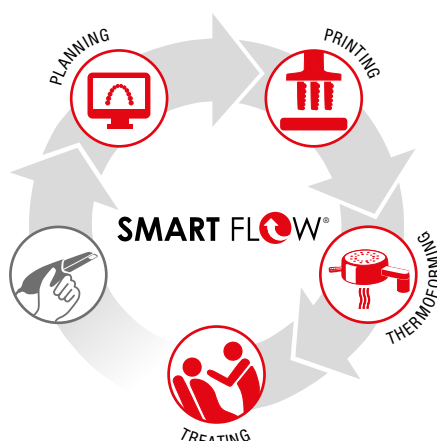


BIOSTAR a partire da 2015



Le termoformatrici con pressione formano parte della catena di processo digitale SMART FLOW.

Scopra il
SMART FLOW:



IT 250/02/19 G REF 0111.04

