



Stériliser l'empreinte entrant dans le laboratoire avec une prescription médicale et les données nécessaires à l'enregistrement selon la réglementation en vigueur.

- a) Etablir la fiche de traitement
- b) Établir le type de plâtre recommandé: un plâtre de type IV ou bien un bon plâtre de classe III.

0. Préparation de la base fournie pour créer la base du modèle

- a) Préparez la boîte en silicone en deux épaisseurs différentes avec une hauteur d'environ 20 mm: une pour les modèles plus petits et plus épais et une pour les modèles plus grands et plus fins, au fin de réduire ou d'augmenter le volume interne de la base, coupez l'intérieur avec un cutter (Opération à effectuer uniquement la première fois pendant toute la durée de la boîte. Si le silicone est usé pour l'utilisation, répéter l'opération si nécessaire).
- b) Placer une rondelle métallique à partir de la quincaillerie (environ 15 mm), pour créer l'accouplement rapide magnétique, avec les bases fendues à placer dans l'articulateur et avec la base du ballon, toutes deux équipées d'un aimant intégré.
- c) Mélanger le plâtre sous vide en suivant les proportions et les temps indiqués par le fabricant.
- d) Versez traditionnellement l'empreinte et utilisez-la comme d'habitude avec un vibreur électrique. Versez traditionnellement l'empreinte et utilisez-la comme d'habitude avec un vibreur électrique.
- e) Inverser l'empreinte de coulée lorsque le plâtre est stabilisé sur la base fournie sur le moulage fendu approprié du ballon AcryRobotec, en prenant soin de ne pas comprimer ou déformer le matériau d'empreinte. La rondelle métallique sera incorporée dans le plâtre créant la connexion magnétique avec les différentes bases du système.

1. Préparation du modèle

- a) Équerrage du modèle.
- b) Créez le modèle: un socle minimum de 12 à 15 mm de hauteur et un socle dans le bord périmétrique de 4 à 5 mm de largeur pour créer une "butée" au contre-moule en silicone
- c) Positionner les modèles dans l'articulateur à l'aide des plaques universelles pour tous les types d'articulateurs du marché "Lien articulateur de base". De cette façon, la connexion rapide avec l'articulateur est obtenue.
- d) Assembler les dents et terminer le wax-up de la prothèse totale.

2. Types de traitement.

Méthode de traitement d'une prothèse chaude totale par injection.

- a) Méthode simple et traditionnelle.
- b) Convient à tout type de prothèse.
- c) Grâce aux contre-moule en silicone un double peut être réalisé pour une deuxième prothèse.

3. Fabrication du gabarit sur l'assemblage des dents dans la base de prothèses en cire ou en résine pour bases.

- a) Préparez 50 g de silicone A + B 60 microsil Shore.
- b) Mélanger le silicone pendant 25 secondes. Après, adapter le silicone sur le modèle en cire recouvrant les dents et les colliers.
- c) **Couvrez bien toutes les dents en gardant 2 mm sous le col puis fraisez uniformément le silicone pour éviter toute distorsion.**
- d) Couvrir le modèle de silicone dans l'autocuisseuse ou dans le polymériseur automatique sans eau et avec la température de démarrage désactivée. Pression 2,5 - 5 bar maximum! pendant 5 à 6 minutes.
- e) Après durcissement, placer le modèle sur la fente de la base du flacon.
- f) Vérifiez la hauteur du modèle de sorte que les dents ne dépassent pas du couvercle en fer à cheval en gardant une profondeur de 3-4 mm. Si le modèle est très haut, remplacez les entretoises de 20 mm en contact avec la base dans les deux axes puis insérez et vissez les autres entretoises de 25 mm fournies. Étant donné que le flacon est exempt de l'avant et de

l'arrière de ses axes et de ses structures, avec une seule taille d'AcryRobotec®, nous pouvons créer tout type de taille de prothèse. Avantage important contrairement à d'autres produits concurrents sur le marché!

4. Deuxième étape, création du modèle pour l'ensemble du modèle

- a) Préparer et mélanger environ 180 g A + B de 80 microsils silicone Shore.
- b) Adapter le silicone dans le modèle, retirer les excès, insérer le couvercle dans les deux axes du moufle AcryRobotec®, appuyé sur le silicone, adaptez-le, serrez les vis de serrage, comprimé à nouveau le silicone qui est sorti latéralement et au-dessus, remplissez les vides du couvercle supérieur et autour du modèle.
Cette dernière opération est rendue très simple, car le ballon est très ouvert, au-dessus dans le vide en fer à cheval, latéralement, frontalement et postérieurement.
- c) Si le silicone n'est pas suffisant, il peut être malaxé et appliqué ultérieurement dans les espaces manquants. (Avantages d'AcryRobotec par rapport aux systèmes concurrents similaires sur le marché).
- d) L'adaptation silicone est ainsi obtenue sur le deuxième contre-moule en silicone et une parfaite étanchéité.
- e) Cette phase doit être réalisée avec le plus grand soin afin d'éviter les fuites de résine lors de la phase d'injection.
- f) Une fois durci, dévisser les écrous, retirer le couvercle du flacon des 2 tiges de guidage et retirer le modèle du gabarit en silicone.

5. Préparation des trous d'injection.

- a) Sortez le contre-moule en silicone du couvercle du moufle, avec deux mèches de 4 à 8 mm, percez deux trous dans le gabarit en silicone, à l'arrière aux deux extrémités du moule moulé à la hauteur des tiges supérieures et des tubercules du abaisser jusqu'à ce qu'il sorte à l'intérieur du modèle pour le canal d'entrée.
- b) Alésez d'abord le grand trou d'entrée avec la pointe de 4 mm ou adaptez un alésoir approprié à la pointe de la canule de la seringue utilisée pour qu'il entre avec une légère pression.
- c) Aléser le petit trou avec un foret de 3 mm
- d) In questo modo si realizzano i canali d'entrata e uscita per l'iniezione della resina acrilica
- e) **Trou d'entrée avec alésoir de grand diamètre égal à la pointe de la seringue.**
- f) **Trou de sortie avec petit alésoir de 3 mm**
- g) Utilisez un alésoir dont le diamètre est adapté à la pointe d'injection de la seringue utilisée pour injecter la résine (disponible en pharmacie).
- h) Avec un scalpel, évasez le canal créé en créant un petit cône de l'extérieur vers l'intérieur, en prenant soin de ne pas évaser plus que le diamètre de la pointe de la seringue pour injecter la résine.
- i) Les fusées éclairantes dans les canaux seront utilisées pour contenir la réserve de résine lors de son injection.

6. Lavage du modèle en plâtre

- a) Laver et dégraisser le modèle et les crochets en cas de prothèse squelettique à la vapeur ou à l'eau bouillante.
- b) Immergez le modèle dans l'eau pendant 10 minutes à une température d'environ **45 ° C** pour vous hydrater. Cette étape empêche le plâtre d'absorber le liquide monomère de la résine lors de son injection.
- c) Aidez-vous d'un panier en gardant éventuellement la position des dents. Vous pouvez également utiliser la méthode traditionnelle.
- d) Cuire à la vapeur ou dégraisser avec de l'eau bouillante comme d'habitude.
- e) Sécher avec un léger jet d'air comprimé de la pièce à main appropriée.

7. Préparation du moufle AcryRobotec® pour injection de résine

- a) Créez les rétentions mécaniques en effectuant un bas relief autour du talon des dents avec une fraise diamantée ou simplement en enlevant le vitrage des dents en résine jusqu'au col.
- b) Effectuer une concavité dans la base inférieure avec un cutter en résine.
- c) Réinsérez les dents dans le gabarit en silicone, en respectant la position des logements dent par dent spécifiques.
- d) Appliquer une couche de Primer / Dents **microAcry Bond Resin**.
- e) Retirer le modèle de l'eau, avec une brosse passer une couche d'isolant alginique microSOL Plus.
- f) Trempez à nouveau et égouttez immédiatement. Cela crée une couche plus brillante de la surface.
Sécher à l'air le modèle en plâtre.
- g) Insérez le modèle isolé dans le gabarit en silicone après les processus ci-dessus.
- h) Assurez-vous que les entretoises appropriées sont insérées dans les deux tiges.
- i) Insérez le couvercle du flacon avec le modèle et le modèle dans les deux tiges de guidage et faites-le glisser le long des axes en acier jusqu'à ce que la fente du modèle en plâtre corresponde aux fentes de la base aimantée du flacon.
- j) Fermer avec les vis de fixation cylindriques du ballon.

8. Mélange de la résine par injection microPRESS H-Tec

Mélanger la poudre (polymère) et le liquide (monomère) aux doses indiquées pour microDON H-Tec microDON Nano Plus avec une charge élevée de micro-perles. (Résines chaudes thermodurcissables).

- Pour une prothèse totale supérieure ou inférieure de taille moyenne, mélanger environ 20 g de poudre et 8 g de liquide.
- Mettez la quantité de liquide requise dans le bol à mélanger, puis ajoutez la quantité de poudre correspondante. Lors du dosage, ajoutez individuellement la quantité de poudre nécessaire pour absorber le liquide.
- Versez d'abord la poudre progressivement dans le liquide et mélangez pendant 15 sec.
- Versez la résine dans la seringue 30cc après avoir graissé le piston en caoutchouc avec de la vaseline, en ayant d'abord la prévoyance de fermer le trou de la canule de sortie avec votre doigt.
- Insérez le piston dans la seringue (après avoir graissé la partie en caoutchouc avec de la vaseline) et retournez la seringue.
- Poussez le piston pour éliminer les bulles d'air.
- Appliquer une pression sur le piston pour libérer la résine de l'extrémité de la seringue. La résine sera prête lorsqu'elle prendra une consistance crémeuse
- Attention! Les temps de traitement, de maturation et d'injection varient en fonction de la température ambiante.**

9. Procédure d'injection de la résine avec polymérisation à chaud

- Tenez le moufle avec votre main à environ 45 ° avec le trou d'entrée en bas et le trou de sortie en haut pour éviter d'incorporer des bulles d'air lors de l'injection.
- Insérez la canule de la seringue dans le trou d'entrée et appliquez une pression lente et constante sur le piston jusqu'à ce que la résine sorte du trou supérieur, en prenant environ 1 minute pour avoir une idée de la pression à appliquer.
- Lorsqu'environ la moitié de la résine est injectée, redresser le ballon et suspendre l'injection jusqu'à ce qu'elle sorte du trou supérieur.
- Après l'injection, attendez que la résine se stabilise pendant quelques secondes et remplissez le cône des trous d'entrée avec une petite réserve, qui se vide progressivement légèrement, en la gardant pleine jusqu'à ce que la résine ne tombe plus dans les deux cônes.
- La seringue doit être extraite lentement pour éviter l'aspiration de la résine, en maintenant toujours le piston sous pression.
- Remplissez le trou de sortie avec de la résine.
- Attention! Ne continuez pas à appuyer lorsque la résine est déjà sortie du trou supérieur.**
- Important! Laisser la résine mûrir pendant 2 à 3 minutes avant d'insérer le ballon dans le polymériseur.**

10 Polymérisation

- Important! Le moufle doit être inséré avec de l'eau à température ambiante.**
- Avertissement! La pression doit être réglée dans une plage de 2 bars à 2, 5 bars maximum.**
- Suivez les temps de durcissement recommandés dans les instructions microPRESS H-Tec.**
- Après polymérisation, laissez dissoudre dans l'eau jusqu'à atteindre la température ambiante.
- Retirez les deux cônes de moulage en résine du gabarit. (Au niveau des bords des cônes de coulée, coupez le silicone à l'arrière du gabarit jusqu'au bord en créant deux rainures d'épaisseur adéquate pour éliminer les canaux de coulée).
- Si vous prévoyez de faire des doublons de la prothèse à l'avenir, protégez le contre-moule en silicone en coupant le silicone en le laissant le plus intact possible.
- g) sortir le modèle du contre-moule en silicone
- Procéder à la mise en place de l'articulateur et terminer avec des couteaux adaptés, puis polir selon les indications. Avant la livraison de la prothèse, faire tremper dans l'eau (24 heures) pour la libération des monomères résiduels comme d'habitude.

Matériel

					Silicone I stampo microsil a+b 60 Sh Silicone II stampo microsil a+b 80 Sh
Muffola AcryRobotec	Base de couléeBasette Articulatore	microPRESS H-Tec a Froid	isolation microSOL Plus	Primer Denti / Resina	Addition silicone Pour le moule