



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 moufle, 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 moufle AcryRobotec. 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 imoulage

- a) Convient à tout type de prothèse.
- b) 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.
- c) Cette dernière opération est rendue très simple, car le moufle est très ouvert, au-dessus dans le vide en fer à cheval, latéralement, frontalement et postérieurement.
- d) Si le silicone n'est pas suffisant, il peut être malaxé et appliqué ultérieurement dans les espaces manquants. Coupez le silicone redondant sur le couvercle (Avantages d'AcryRobotec par rapport aux systèmes concurrents similaires sur le marché).
- e) L'adaptation silicone est ainsi obtenue sur le deuxième contre-moule en silicone et une parfaite étanchéité.
- f) Cette phase doit être réalisée avec le plus grand soin afin d'éviter les fuites de résine lors de la phase moulage.
- g) 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 canaux de sortie.

- a) Sortez le masque en silicone du couvercle du flacon
- b) Il est recommandé de créer les canaux de ventilation en forme de U avec un scalpel dans le bord en silicone en contact avec la douille d'arrêt en plâtre, environ 6 (six canaux) 1 (un) à la hauteur du frein central supérieur ou inférieur 2 (deux) latérales près des canines et 2 (deux) à la hauteur des tubercules rétro-molaires supérieurs ou des trigones rétro-molaires inférieurs
- c) Dans la partie inférieure, effectuez également 2 (deux) canaux dans la partie centrale latérale interne et 1 (un) également situés dans la partie interne en correspondance avec le frein lingual inférieur (zone pinoc)
- d) Cela crée les canaux d'entrée et de sortie pour presser de la résine acrylique

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 la moulage de la 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 moufle.

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

Mélanger la poudre (polymère) et le liquide (monomère) aux doses indiquées pour **microPRESS H-Tec** avec une charge élevée de micro-perles. (Résines a froid thermodurcissables).

- Pour une prothèse totale supérieure ou inférieure de taille moyenne, mélanger environ 20 g de poudre et 9-10 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.
- Attendez **20 secondes** et versez la résine dans le contre-moule en silicone
- Attention! Les temps de traitement, de maturation et coulée varient en fonction de la température ambiante.**

9. Procédure de moulage de la résine avec polymérisation à Froid

- Attendez 20 secondes et versez la résine dans le contre-moule en silicone
- Verser soigneusement la résine dans le contre-moule du gabarit et déposer avec un doigt imbibé de monomère
- Insérez le modèle en plâtre déjà hydraté et isolé dans contre-moule en silicone
- Appuyez sur le modèle sur le modèle et laissez le premier excès de résine sortir
- Insérez le contre-moule avec le modèle dans le couvercle du flacon.
- Centrez le couvercle dans les deux axes et faites glisser le modèle avec le contre-moule à la base du moufle
- Serrer les vis du cylindre de serrage progressivement et de manière croisée, en faisant s'échapper le contre-moule en silicone des canaux, retirer l'excès de résine
- De cette façon, vous n'aurez aucune chance d'erreurs (relances à mâcher)
- Important! Laisser la résine mûrir pendant 2 à 3 minutes avant d'insérer le moufle 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 (25 minutes à 45 ° C)**
- Après polymérisation, laisser dissoudre dans l'eau jusqu'à atteindre la température ambiante.
- 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.
- Sortir le modèle du contre-moule en silicone
- Procéder au repositionnement en 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