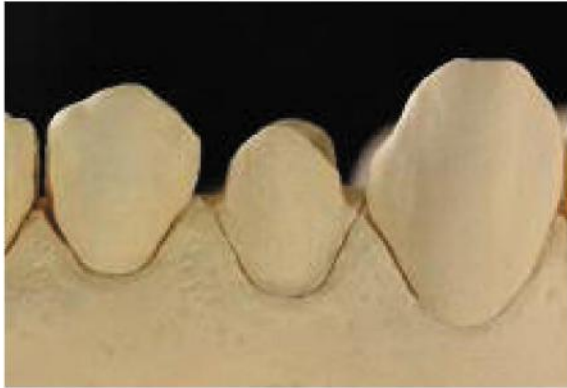
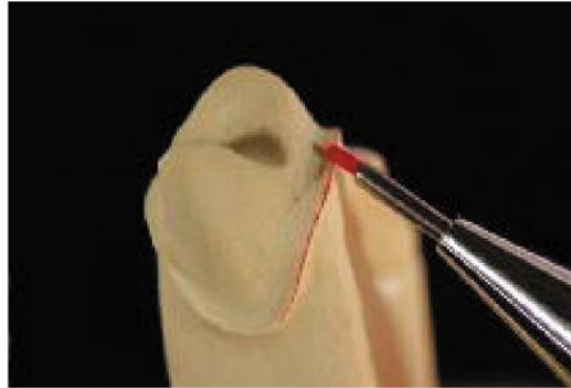


Situation de départ

A partir de l'empreinte, réaliser un maître-modèle fractionné selon la méthode traditionnelle; la limite de préparation est dégagée et marquée. De façon générale, l'application d'un durcisseur de surface est recommandée. L'application du durcisseur ne doit mener à aucune modification dimensionnelle du "die". Ensuite, selon la méthode de travail choisie, l'application d'un vernis espaceur est possible.



Réalisation d'un modèle



Indication de la limite de préparation ...



... et application d'un sealer pour durcir la surface



Modèle de travail terminé

Conseil :

Le formage dans le Vectris VS1 peut entraîner la fracture des bords libres fins des "dies" en plâtre. Aussi, nous vous recommandons de travailler sur un "die" "duplicata".

Procédure à suivre si la préparation du "die" est différente

La procédure ci-dessous décrit une préparation occlusale plate (variante A) ainsi qu'une préparation occlusale profonde (variante B).

Variante A

Préparation occlusale plate



Variante B

Préparation occlusale profonde



Réalisation d'une clef en silicone

Clef en silicone à base de silicone de laboratoire (Sil-Tech)

Retirer les "dies" unitaires du maître-modèle et recouvrir soigneusement de silicone (Sil-Tech) puis ajuster exactement jusqu'à la limite de préparation. Pour assurer un meilleur repositionnement de la clef Transil, réaliser un appui d'1 cm env. ou un épaulement.

Variante A

Préparation occlusale plate



Ajuster le silicone de laboratoire de façon conique

Variante B

Préparation occlusale profonde



Ajuster le silicone de laboratoire de façon conique puis réaliser un appui pour la clé Transil

Clef silicone en Transil

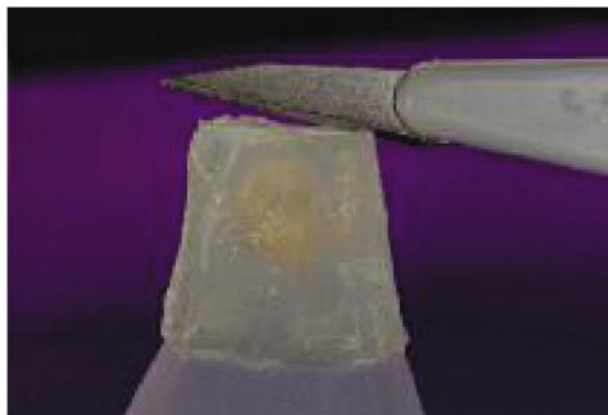
Dans le cas de la **variante B**, une clef en **Transil** (silicone transparent) est réalisée. Isoler le silicone de laboratoire avec une fine couche de vaseline pour éviter que les deux silicones ne collent entre eux. Introduire la cartouche Transil dans l'injecteur, adapter une nouvelle canule de mélange et appliquer Transil sur le "die". L'épaisseur de couche doit être de 3-6 mm environ, pour permettre une stabilité suffisante. Le durcissement peut être accéléré avec un séchoir à air chaud. Après la prise, les surfaces externes doivent être rendues lisses afin d'améliorer la translucidité du silicone et aussi favoriser la photopolymérisation. Retirer la clef Transil du modèle après la prise.

Conseil :

La feuille Bioctris peut aussi être utilisée pour lisser les surfaces externes à l'état encore mou. Marquer le silicone et Transil au crayon indélébile, afin de repérer la bonne position lors du repositionnement.



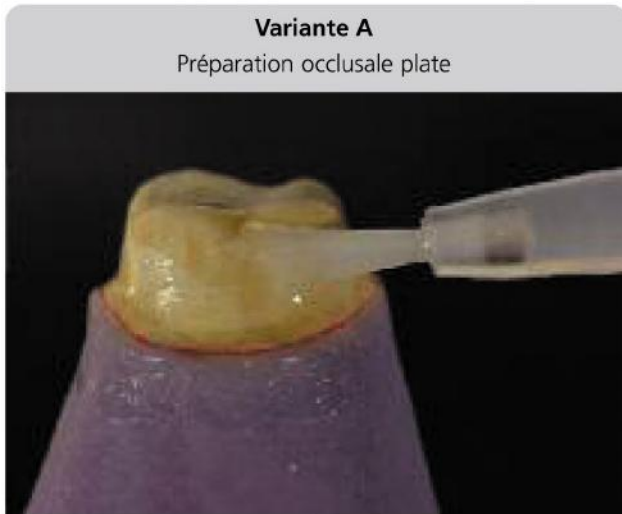
Déposer un peu de vaseline sur le silicone et appliquer Transil



Lisser à l'aide d'un scalpel les surfaces externes de la clef Transil

Isolation du "die"

Appliquer votre isolant habituel en deux couches. Appliquer la première couche un peu plus généreusement et veiller à ce que toutes les zones du «die» soient bien recouvertes. Contrôler particulièrement les bords vifs. Puis laisser agir pendant 3 minutes. Après le temps d'action, appliquer légèrement la deuxième couche et laisser sécher la coiffe pendant 3 mn.



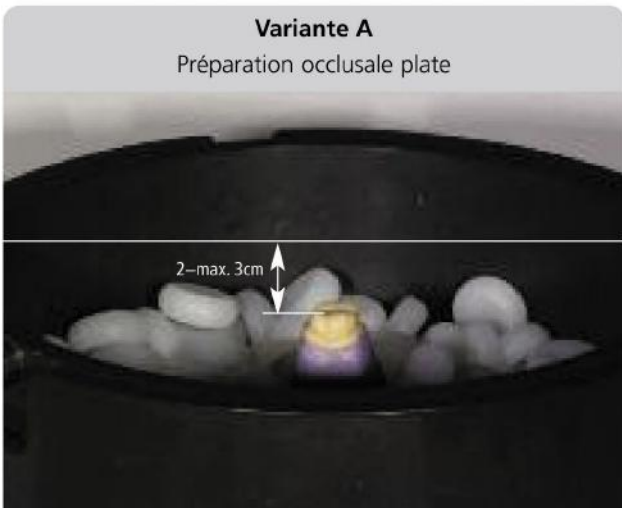
Appliquer généreusement la première couche d'isolant pour modèle Bioctris et laisser sécher pendant 3 minutes.



Appliquer légèrement la deuxième couche d'isolant pour modèle Bioctris et laisser sécher la coiffe pendant 3 minutes.

Mise en place dans le Vectris VS1

Avant d'enlever le Bioctris Single de son emballage, veillez à ce que l'espace entre la partie supérieure du "die" et le haut du bol du VS1 soit entre 2 et 3 cm. Le cas échéant, ajuster la hauteur correspondante à l'aide d'anneaux d'écartement. Contrôler ensuite la position de la membrane.



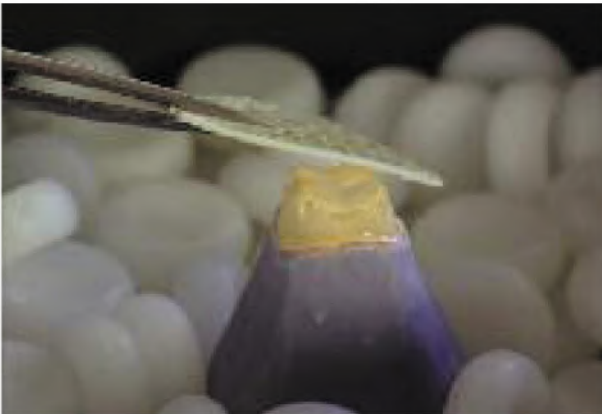
Contrôler la hauteur du "die" sur le support du modèle et le cas échéant, ajuster à l'aide d'anneaux d'écartement.

Thermoformage du Bioctris® Single - Variante A

Positionner le «die» dans l'appareil. Appliquer un peu de votre composite habituel de collage pour éviter que le Bioctris Single glisse sur le «die». Prélever Bioctris Single de son emballage, le déposer sur le «die» à l'aide d'une pincette et presser légèrement. Poser ensuite la feuille Bioctris sur le Bioctris Single pour réduire la couche inhibée et former puis polymériser avec le programme 1 pendant 10 minutes.



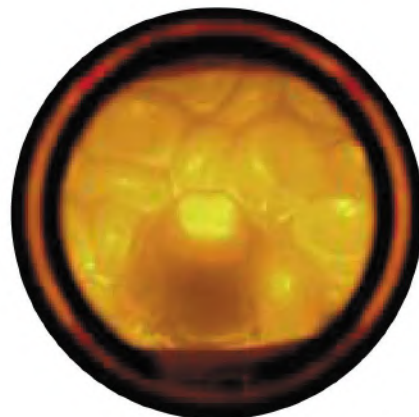
Positionner le «die» dans le Vectris VS1 et appliquer un peu de votre composite de collage habituel.



Prélever Bioctris de son emballage et le déposer à l'aide d'une pincette puis presser légèrement.

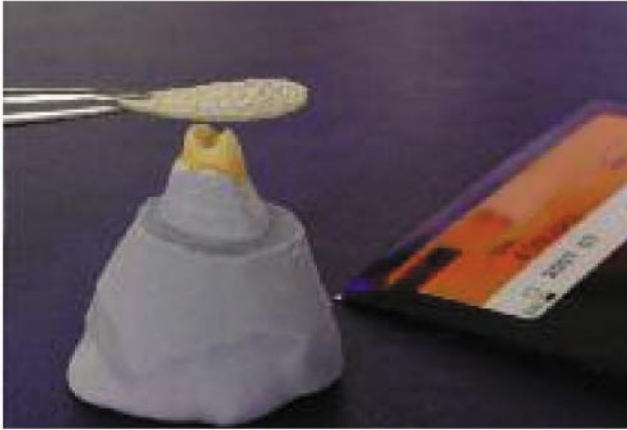


Poser la feuille Bioctris et former puis polymériser avec le programme 1 pendant 10 minutes.



Thermoformage du Bioctris® Single - Variante B

Commencer à préparer le "die" à l'extérieur du Vectris VS1. Prélever Bioctris Single de son emballage et le déposer sur le "die" à l'aide d'une précelle. Installer la clef Transil dans la bonne position sur le Bioctris Single sur le "die", appuyer et le positionner sur le support du modèle du Vectris VS1. Puis former et polymériser avec le programme 1 pendant 10 minutes.



Prélever Bioctris Single de son emballage et le déposer sur le "die" à l'aide d'une précelle



Positionner et appuyer la clef Transil en appui sur le Bioctris Single



Déposer l'ensemble dans le Vectris VS1 puis former et polymériser avec le programme 1 pendant 10 minutes



Retirer l'armature du "die"

Après le thermoformage, retirer la feuille Bioctris ou la clef Transil et détacher l'armature encore chaude du "die".
Si l'armature doit être retirée ultérieurement, il est recommandé de réchauffer le "die" de plâtre à la vapeur d'eau. Les armatures retirées présentent une épaisseur de couche régulière.

Variante A

Préparation occlusale plate

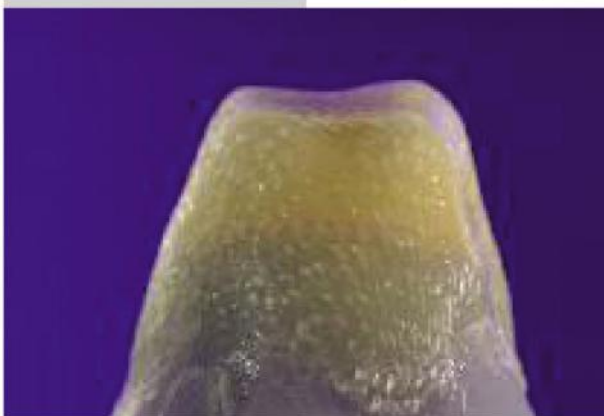


Variante B

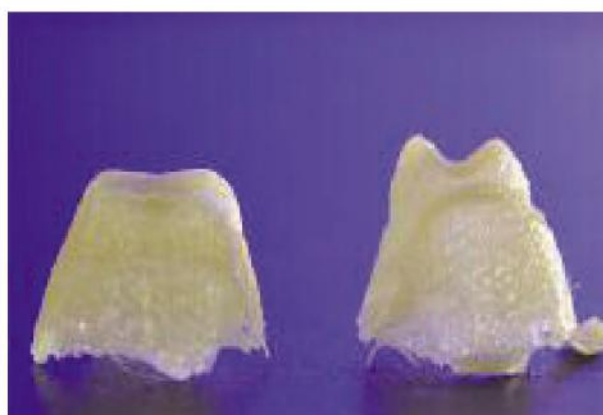
Préparation occlusale profonde



Après le thermoformage, retirer la feuille et la clef Transil de l'armature



Les armatures présentent une adaptation optimale spécialement sur la face occlusale

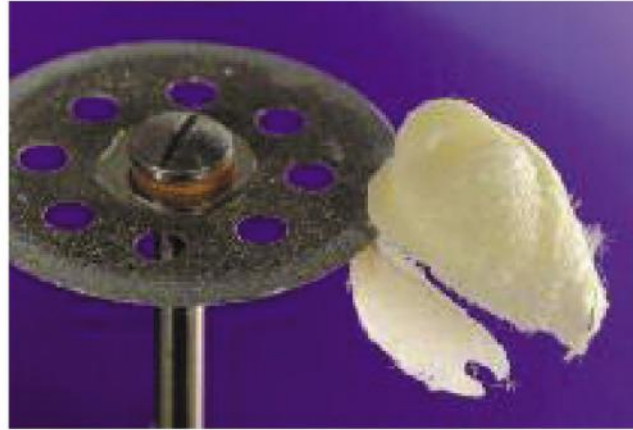


Finition

Les excédents peuvent être éliminés à l'aide d'un disque à séparer ou de fraises au carbure de tungstène. Il est recommandé de travailler avec un nombre de tours réduit et une faible pression.

L'épaisseur de la paroi de 0,3-0,4 mm après le thermoformage ne doit pas être réduite par meulage.

La zone cervicale de l'armature est réduite d'env. 0,5 mm jusqu'au bord interne de la préparation concave ou d'épaulement. Veiller, après la réduction des bords, que l'armature repose toujours bien sur le "die".



Eliminer les gros excédents à l'aide d'un disque à séparer.



Réduire les bords de 0,5 mm à l'aide d'une fraise au carbure de tungstène

Résultat



Le mode d'emploi SR Adoro contient les informations indispensables pour la préparation et la stratification des armatures Bioctris.