

Considerazioni di base sulla tecnica di termoformatura:

- I **modelli** devono essere realizzati in **gesso duro** (classe 3).
- Per la termoformatura il **gesso** può essere leggermente umido, ma **non bagnato**.
- Per una buona formatura il **gesso deve essere permeabile all'aria**. I gessi per ortodonzia non sempre garantiscono questa caratteristica. Modelli in resina impermeabile all'aria o laccati generano una formatura incompleta, perché generalmente l'aria non è in grado di fuoriuscire completamente tra modello e disco.
- Il distacco di materiali termoformati duri comporta spesso la **rottura del modello**. L'uso di gessi extra-duri non risolve questo problema; è meglio eseguire la formatura su un duplicato.
- Per la termoformatura è opportuno immergere i **modelli in granulato di acciaio**, in modo da far sporgere la zona da formare più 3 mm.
- Il **granulato** consente **una formatura più veloce** del materiale ed una delimitazione molto semplice dell'altezza del modello.
- Se si utilizza la **piastra portamodelli**, la **base del modello deve essere rettificata**.
- **Preparazione del modello:** zone del modello (vestibolo esterno, pavimento buccale) che compromettono la formatura, vanno eliminate. Arrotondare gli spigoli vivi del modello.



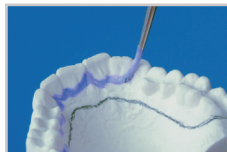
Riempire spazi interdentali stretti con Erkogum (trasparente 110 844/viola 110 847).



Eliminare le bolle positive del gesso.



Chiudere le bolle negative del gesso e piccoli difetti con cera di scarico (trasparente 725 080/lilla 725 055).



Se la doccia ricopre il bordo gengivale, scaricarlo con Erkoskin (625 050).



In caso di forti sottoquadri, marcare l'equatore protesico per delimitare l'altezza.

- La termoformatura del materiale comporta sempre uno **stiramento** e/o un assottigliamento del materiale rispetto allo spessore originale. A grandi linee, **ogni cm di altezza del modello comporta una perdita di spessore del 20 - 25%**. Per questo motivo è opportuno inserire il modello nel granulato, limitando così l'altezza del modello.
- Tutti i **materiali Erkodent per termoformatura** sono **fisiologicamente innocui**, registrati dal Ministero della Sanità Tedesco e contrassegnati con marchio CE in conformità alle Direttive UE (93/42/UE).
- Attenersi alle prescrizioni di sicurezza sul lavoro

Gennaio 2015 • Per la versione più recente del manuale di termoformatura vedi: www.erkodent.com