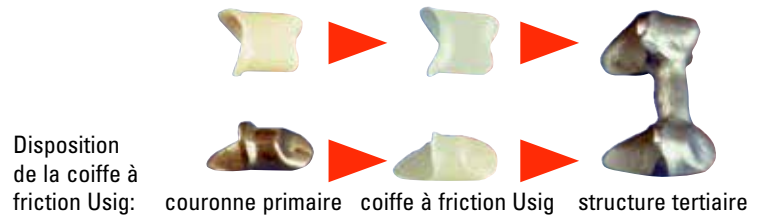


Coiffe à friction en matière plastique thermoformée, réalisée d'un plastique spécial antibactérien pour la technique d'attachement et télescopique:



Matériaux pour travailler

Pour la fabrication:

- Usig-feuille, 20 pièces, (650 005), Ø 120 mm, épaisseur 0,5 mm
- Usig-Primer, 5 ml, (650 025) • Usig-colle, 5 g, (650 010)
- Granulés à remplir fins, 1,3 kg, (110 861)
- Erkoskin, 50 ml, (625 050)

Pour la finition:

- Usig-plateau pour moignons (650 030)
- Foret hélicoïdal HSS, 3 pcs, (110 876)
- Usig-fraise sphérique en carbure de tungstène, 1 pc, (650 015)
- Liskoid disques à polir, 6 pcs, (223 205)
- Pince pour couronnes télescopiques, 1 pc, (650 020)

Conseils

Les conditions nécessaires pour un bon résultat sont:

Angle de fraisage 0-1°

- Au moins 2 surfaces parallèles par télescope (hauteur approximale 3 mm, linguale resp. palatine 2 mm).
- Pour des épaisseurs de paroi régulières de la coiffe à friction une adaptation verticale dans l'appareil de thermoformage est demandée.
- Si la feuille Usig est thermoformée sans feuille de maintien d'espace la friction est considérablement augmentée. En cas de plus que 5 piliers, des couronnes primaires très longues, des piliers lâches et des implants il est recommandé de thermoformer avec feuille de maintien d'espace.
- La feuille Usig se combine avec la résine pour des prothèses, Resilit-S liquide (817 501), poudre rose (817 502) (par ex. pour des prothèses de remplacement ou de voyage).
- Pas évaporer les coiffes à friction ou exposer aux autres chaleurs (si oui seulement avec la couronne primaire insérée ou remplie avec de la silicone de modelage).
- Pour éviter des plis il ne faut remplir le pot de modèle avec des granulés que jusqu'à 1 cm au-dessous du bord (1.), travailler avec le plateau pour moignons Usig et placer les moignons correctement (éviter le centre).
- Pour plus de conseils veuillez voir www.usig.eu/usig-friktionshülse/fragenkatalog/

Instructions: (Présentation exemplaire du méthode de travail à l'aide d'un modèle)

Thermoformage des coiffes à friction:

Même méthode de réaliser des coiffes à friction Usig sur des couronnes primaires en métal ou zircon.



1. Placer les couronnes primaires comme illustré et aligner verticalement ...

... laisser env. 3 mm au-dessous du bord des couronnes primaires libre de granulés.



Sans Usig-plateau pour moignons utiliser des granulés fins (110 861).

Le plateau pour moignons Usig (650 030) permet une meilleure fixation des moignons dans les granulés standards ou fins ...



... le résultat sont des épaisseurs de paroi régulières et moins de plis.

2. Thermoformer la feuille Usig avec la feuille d'isolation montrant vers les parties primaires.

3. Couper la zone des coiffes avec le foret hélicoïdal HSS (110 876) et au-dessous la zone de préparation avec la fraise sphérique.



4. Finir les bords avec Liskoid (223 205).

Doubler les parties primaires avec des coiffes à friction Usig pour la fabrication classique de la structure tertiaire:

5. Modeller une couche mince avec de la cire (env. 0,2 mm) comme espaceur au-dessus des coiffes pour la colle nécessaire ultérieurement. (Pas utiliser Erkoskin, se combine avec de la masse de duplication.)

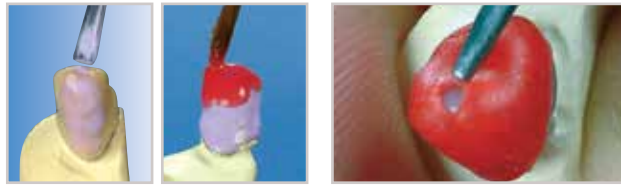


6. Doubler (par ex. avec Secosil, 411 100). Enlever les parties primaires avec les coiffes. Fabriquer la structure tertiaire comme d'habitude sur le duplicata.

Fabrication de la structure tertiaire avec Erkoskin et résine de modelage:

7. Appliquer une couche de l'Erkoskin (625 050) à la coiffe et après le durcissement complet (env. 5 min.) ...

8. ... appliquer la résine de modelage.



9. Pour enlever de la coiffe insérer un trou incisivement resp. occlusalement.

Enlever Erkoskin et meuler la coiffe en résine de modelage mince. Fabriquer la structure tertiaire comme d'habitude.

Collage des coiffes à friction Usig dans la structure tertiaire:

10. Isoler les coiffes Usig à l'intérieur avec vaseline et placer sur les couronnes primaires.

11. Couper des fissures de sortie pour la colle dans la structure tertiaire.

12. Enduire l'intérieur de la structure tertiaire avec du Primer (650 025), laisser bien sécher.

13. Appliquer du Primer à l'extérieur des coiffes à friction. Doit être encore humide pour le collage.

14. Remplir une petite quantité de la colle Usig (650 010) avec une pointe à mélanger dans la structure tertiaire.

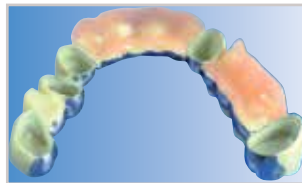
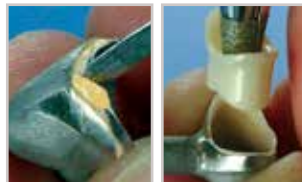
15. Appuyer la structure tertiaire sur les parties primaires avec les coiffes à friction Usig.

16. Enlever les restes de la colle.

Les couronnes primaires peuvent être enlevées avec la pince pour couronnes télescopiques.

17. Cas médical fini avec des coiffes à friction encollées.

Pas évaporer les coiffes. Si nécessaire, nettoyer avec de l'alcool.



Usig-Primer:

Application: Sabler la surface intérieure de la couronne télescopique avec oxyde d'aluminium (50 µm, 2 bar) et souffler avec air comprimé exempt d'huile (le cas échéant également avec vapeur, laisser sécher complètement). Généreusement appliquer de l'Usig Primer avec un pinceau et laisser sécher pour env. **1 min.**

Stockage: Le matériau doit être gardé à **5-25 °C**. Bien fermer la bouteille immédiatement après usage et protéger de la lumière directe. Durabilité, voir étiquette.

Usig-colle pour encoller les coiffes à friction Usig dans la partie tertiaire.

Une fissure pour la colle (0,2 mm) est demandée. Cette fissure garantit un siège libre de tension et sera remplie avec de la colle.

Finition: Mettre la canule mélangeur et faire sortir la quantité nécessaire, après usage laisser la canule mélangeur sur la seringue. En cas d'un mélange à la main les deux composants ne doivent pas se toucher dans la zone de sortie.

Temps de finition à partir du début de mélange: env. **3 min.** (également en cas d'un mélange à la main avec une spatule).

Début de prise: après env. **4:30 min.** • **Fin de prise:** après env. **8 min.** Les données se réfèrent à une température ambiante de **22 °C**.

Des températures plus haute accélèrent la prise, des températures plus basses ralentissent la prise.

L'objet ne doit pas être déplacé à partir du début de la prise jusqu'au durcissement.

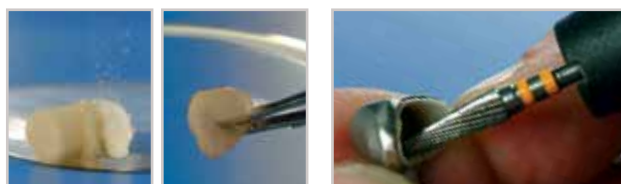
Stockage dans le réfrigérateur à **2-10 °C** assure une durabilité de 2 ans.

Restauration de la friction

18. Pour une restauration ultérieure de la friction fabriquer un duplicata de la situation primaire dans la bouche et des moignons individuels.

19. Thermoformer comme décrit au point 1 et 2.

21. Enlever le plâtre avec du solvant de plâtre.



20. Finir les coiffes comme au point 3 et 4. Les coiffes peuvent également être découpées avec un scalpel. Séparer le moignon en plâtre.

22. Enlever les anciennes coiffes et encoller les nouvelles coiffes comme aux points 10 à 15 sans fissures de sortie pour la colle.