



1. Positionnement de la partie mâle

A l'aide de la tige de parallélogramme, positionner la partie mâle sur la coiffe radulaire fraisée plane (tenir compte de la clé de position) et la fixer avec de la cire collante. Concevoir un bloc à braser aussi petit que possible et veiller à un accès aisé de la flamme.

2. Durcissement de la partie mâle

La partie mâle en Au-Ag est la plus résistante à l'abrasion. Elle doit être recuite (400 ° C / 15min.) pour atteindre une dureté de 345 Vickers.

Les parties mâles en Au-Pt sont auto durcissantes. Les parties mâles soudées sur les coiffes radulaires sont à refroidir lentement à température ambiante.

HMA est l'alliage „le plus tendre“ pour les parties mâles. Elles peuvent être coulées. Utiliser les parties mâles en HMA que si aucune autre solution n'est possible. Après la coulée refroidir lentement à température ambiante.

Lorsque vous utilisez les parties mâles en résine calcifiable en PMMA, utilisez un alliage avec une limite d'élasticité de 0,2% s'élevant au minimum à 500 N/mm².

3. Polissage

Lors du polissage, veiller à ne pas endommager la partie mâle. La protéger à l'aide de la pièce auxiliaire.

4. Montage de la partie femelle

Avant la polymérisation, combler les parties rétentives avec par ex. du silicone. La résine ne doit en aucun cas pénétrer entre la partie femelle et la partie mâle. En présence de plusieurs ancrages, placer les parties femelles parallèlement.

Pour le montage, positionner la rondelle de distance permettant la solution résiliente entre la partie mâle, la coiffe radulaire et la partie femelle. Oter la rondelle après la confection de la prothèse. En bouche, la prothèse descend sous charge, dans l'espace créé par la rondelle.

5. Montage de la partie femelle en bouche

Terminer la confection de la prothèse avec la pièce auxiliaire et ensuite l'ôter. La cavité obtenue doit être légèrement plus grande que la partie femelle d'origine. Perforer la digue et la placer sur la partie mâle, la coiffe et la gencive. Positionner la partie femelle d'origine sur la partie mâle. Comblar la partie femelle et les parties rétentives par ex. avec du silicone. La résine ne doit en aucun cas pénétrer entre la partie mâle et la partie femelle. Mettre une goutte de résine autopolymérisante dans la cavité et insérer la prothèse. Après la polymérisation de la résine, retirer la prothèse. Remplir, le cas échéant, la cavité restante avec de la résine fraîche et effectuer la polymérisation si possible dans une marmite sous pression. Tout d'abord, enlever le surplus de la résine.

6. Solution temporaire avec la pièce auxiliaire

La pièce auxiliaire peut remplacer la partie femelle d'origine et servir de solution temporaire. En présence de plusieurs ancrages, on peut ainsi minimiser la force nécessaire à l'enlèvement de la prothèse. Avant de procéder au montage dans la résine, grener légèrement les faces externes de la pièce auxiliaire.

7. Activation de la partie femelle

Poser la prothèse sur un appui stable. Diriger de manière axiale l'activateur dans la partie femelle en exerçant une pression et un mouvement de rotation sur les lamelles pour les serrer.

8. Désactivation de partie femelle

Poser la prothèse sur un appui stable. Diriger de manière axiale le désactivateur dans la partie femelle et écarter les lamelles en pressant.

9. Rebasage

Coiffes radulaires : placer l'axe de transfert dans l'empreinte ou dans la partie femelle de la prothèse, puis réaliser le modèle.

Travaux sur implants : au lieu d'utiliser l'axe de transfert Sfera, se servir d'une réplique ou de la pièce analogue appropriées à l'implant.

10. Extraction de la partie femelle

Introduire l'extracteur dans la partie femelle. Chauffer l'extracteur, le maintenir avec une pince et extraire la partie femelle hors de la résine de la prothèse.

11. Montage de l'anneau plastique

Placer les anneaux plastiques sur le poinçon. Intégrer la poignée. Insérer le dispositif de montage dans la partie femelle. Avancer la poignée jusqu'à ce que l'anneau affleure la partie femelle.