Návod na vstřikovací systém Sabilex

Obrázek č.1

Model- zhotovit hlavní model ze sádry tvrdost 3,4 .V případě nepřesnosti otisku i funkční lžíci, přesný model

Obrázek č.2

Podsekřivá místa vykrýt voskem –příprava k dublování(osu nasazení a snímání lze stanovit v paralometru)

Obrázek č.3

Skusová šablona

Model namočit na +-2min. do vody , dublovat silikonem na hlavní model

Obrázek č.4

Připravíme zkoušku artikulace

Obrázek č.5

Retence v zubu vertikální širší ,postranní užším vrtáčkem , síla vostu 2mm – Důležité !

Obrázek č.6

Zkouška voskového modelu náhrady,spony ve vosku je lépe demontovat před kyvetací zkontrolovat

Obrázek č.7

Zuby ve voskovém modelu dobrousit na stejnou délku jako vlastní zuby.Dlouhé by nevypadaly přirozeně

Obrázek č.8

Sádrové zuby zkrátíme 1-2mm k voskovému modelu,všechny okraje vosku objedeme horkým modelovacím nástrojem.

Obrázek č.9

Model upravíme obroušením zadní části, kvůli délce licího kanálu a tím úspoře materiálu

Obrázek č.10

Kyvetu naizolujeme vazelínou , zasádrujeme spodní díl kyvety , izolujeme

Obrázek č.11

Přimodelujeme licí kanál.U připojení k voskovému modelu je vhodné malinko rozšířit , odvzdušňovací kanálky umístíme do míst končící voskové modelace (zhruba 2,3 na každou stranu)

Obrázek č.12

Připevníme horní díl kyvety tz.4šrouby , zasádrujeme

/po ztuhnutí sádry cca 50min.vyplavíme /

TZ.ve vodě nahřát , rozšroubovat, vyplavit ,pozor na čisté perforace –retence v zubech nanést izolační roztok 2x /separ.fluid/ , zuby do sádry přilepit vteřinovým lepidlem , po řádném vychladnutí a sysušení sádry , nejlépe do druhého dne , minimálně 12hod. kyvetu sešroubovat , i lehce nahřát a odpálit kartuši ve stroji dle odpalovacího schéma materiálu

Obrázek č.13

Po vychladnutí opatvně dekyvetujeme, v průběhu namáčíme do vody kvůli pružnosti –vysušené by mohlo prasknout

Obrázek č.14

Odpálená náhrada se vyloupne ze sádry a očistí vodou

Obrázek č.15

Odbrousí se licí i odvzdušnovací kanálky

Obrázek č.16 -17

Náhrada se opracuje .Použít tvrdokovové frézky, vrtáčky,poslední krok žlutou jemnou frézky na keramiku , poté disky na opracování termoplastů postupně podle tvrdosti a vyhladí se silikonovým kuželem

Obrázek č.18

Leštění střední pemzou hadrovým kartáčem. Bavlněný kartáč s pastou termogloss, poté umýt, doleštit kartáčkem z jelenice

Obrázek č.19

Dobře umýt , odstranit nečistoty a nastříkat dokončovacím sprayyem , otřít flanelovým hadříkem

Obrázek č.20

Nasazení modelu , přeprava ve vlhlém prostředí.