



FIBER FORCE Instructions étape par étape:

Fabrication de l'armature/grille:

- Technique d'injection



A. Préparation du modèle final

A. Préparation du modèle final

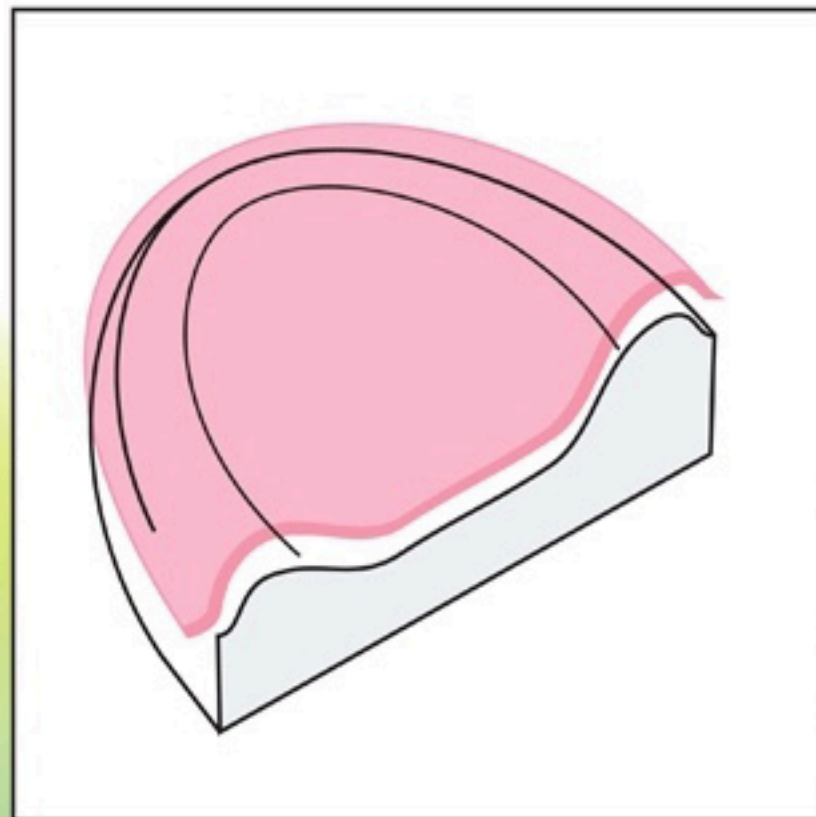
1. Recouvrez le modèle final à l'aide d'un séparateur.



A. Préparation du modèle final

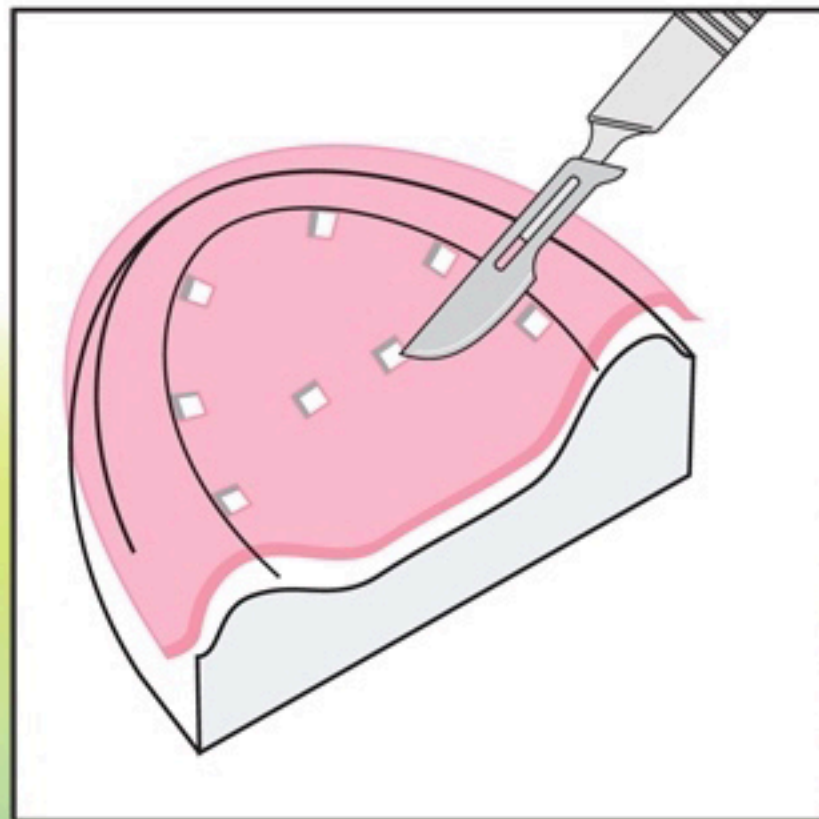
2. Chauffez une plaque en cire mince (0,5mm) et recouvrez le modèle d'une couche d'espaisseur en cire.

Seule une mince couche est requise, car une couche trop épaisse pourrait compromettre l'adaptation de l'armature/grille polymérisée finale.



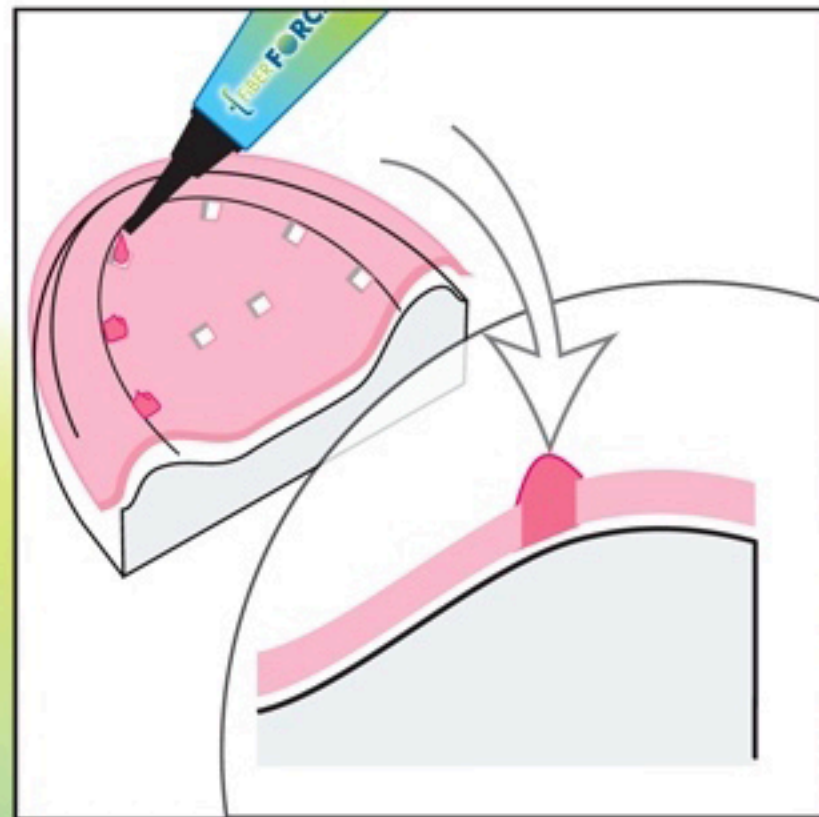
A. Préparation du modèle final

3. Coupez des trous rectangulaires dans la cire, le long du palais et de l'arche, le cas échéant.



A. Préparation du modèle final

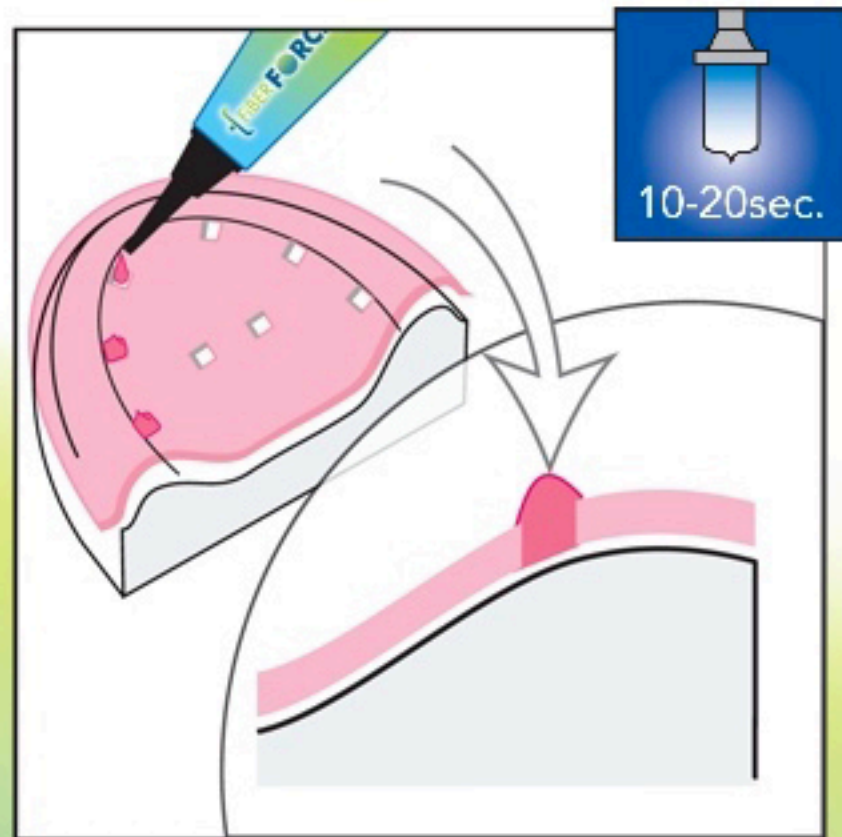
4. À l'aide de la résine photopolymérisable rose FIBER FORCE ou d'une résine en réparation de acrylique autopolymérisable, remplissez les trous dans la cire en créant de petits boutons ou de petites butées.



A. Préparation du modèle final

4. *Ceux-ci maintiendront l'espace entre la grille et le modèle au moment de replacer l'armature/grille sur le modèle lors de la procédure finale.*

Photopolymérisez de 10 à 20 sec. pour maintenir l'intégrité des petits boutons.





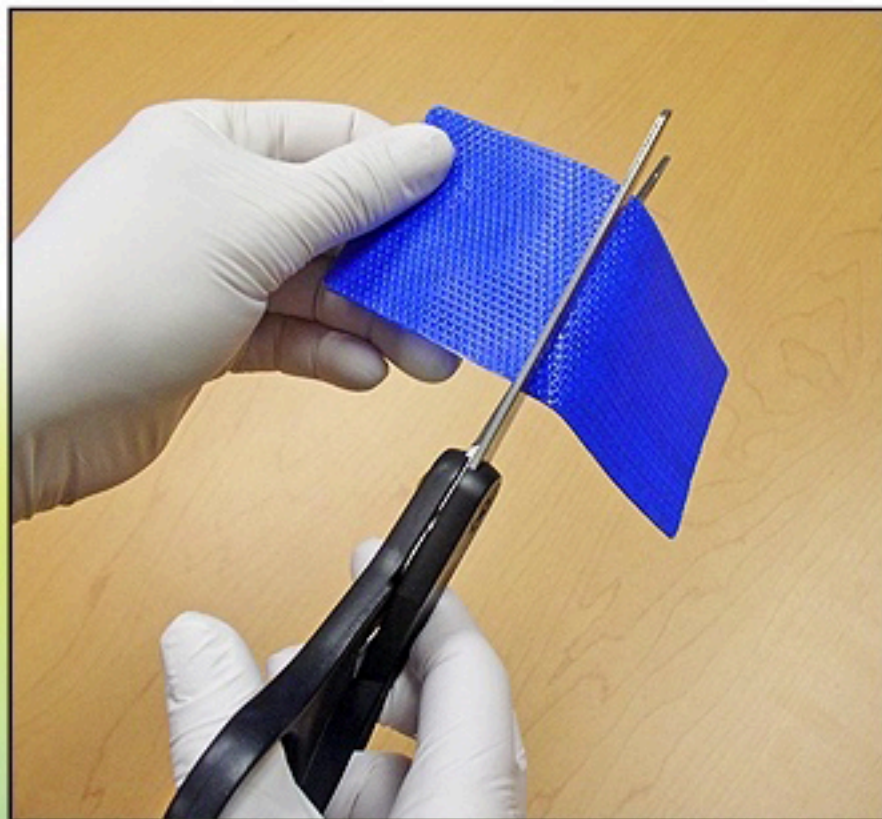
B. Façonnage de l'armature/grille FIBER FORCE

B. Façonnage de l'armature/grille FIBER FORCE

- *Il est recommandé d'éviter toute lumière directe durant cette étape puisque la grille FIBER FORCE est photosensible et pourrait se polymériser prématurément en cas d'exposition prolongée.*
- *Les étapes de la section B doivent être effectuées en deçà de deux minutes afin d'éviter toute polymérisation prématurée.*
- *Si le processus est interrompu, recouvrez entièrement le modèle/la grille jusqu'à ce que vous puissiez le/la reprendre.*

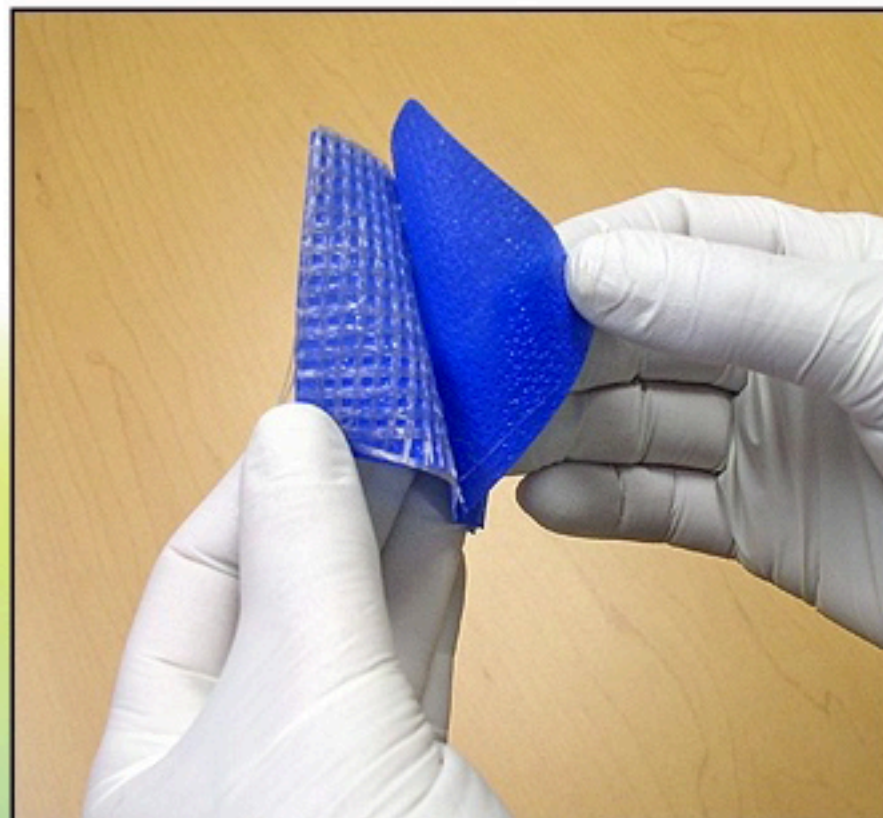
B. Façonnage de l'armature/grille FIBER FORCE

1. En portant des gants sans poudre et à l'aide de ciseaux, coupez la quantité de matériau requis de la plaque en fibre de la grille FIBER FORCE.



B. Façonnage de l'armature/grille FIBER FORCE

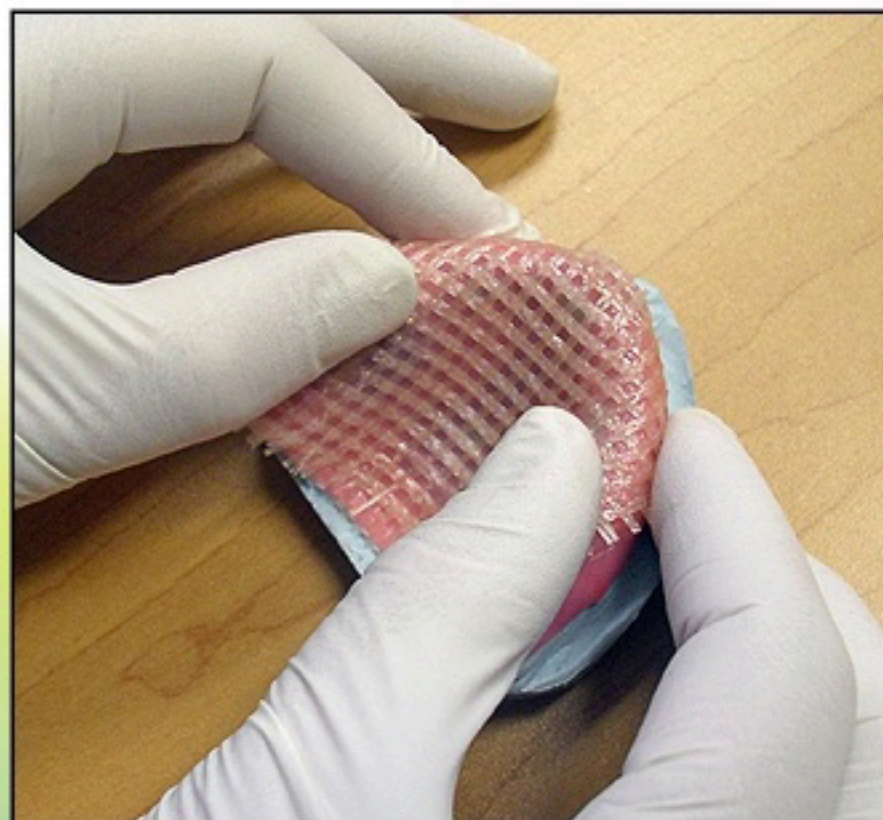
2. Retirez les
enveloppes
protectrices bleues
des deux côtés.



B. Façonnage de l'armature/grille FIBER FORCE

3. Pressez ou façonnez la grille pour la positionner sur le modèle en vous assurant que le matériau est parfaitement moulé sur la cire et le modèle.

Tout matériau excédant les zones anatomiques finales voulues peut être aisément taillé après la polymérisation.





C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

en suivant le procédé de moulage sous vide tel que décrit ci-dessous, vous:

- *vous assurez que la matrice de la grille est parfaitement adaptée au modèle; ce qui vous garantit que la matrice pourra être facilement et précisément intégrée dans l'acrylique lors de la procédure finale;*
- *éliminez la couche d'oxygène inhibée de la résine, vous assurant ainsi que toute la résine sera polymérisée;*
- *vous assurez que la matrice ne se courbera ou ne se déformera pas lors de la polymérisation. Il est recommandé de préparer l'unité EZ VAC avant d'effectuer l'étape A afin de minimiser le temps d'exposition.*

C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

1. Assurez-vous que les granules en acrylique sont positionnées à l'intérieur du compartiment principal du EZ VAC.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

2. Positionnez le modèle à l'intérieur de l'unité, préférablement sous le rebord supérieur du boîtier de mise en forme.

Si le modèle dépasse le rebord supérieur, veillez à ce que la membrane en silicone soit en contact étroit avec le modèle.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

3. Placez la membrane en silicone réutilisable sur le dessus du compartiment principal.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

4. Positionnez fermement le joint d'étanchéité en métal afin de sceller le compartiment.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

4. Positionnez fermement le joint d'étanchéité en métal afin de sceller le compartiment.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

5. Insérez l'extrémité libre du tube de raccordement noir attaché au raccord principal du EZ VAC dans la pompe manuelle.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

6. Assurez-vous que l'interrupteur de la valve à air est ouvert.

Si la membrane en silicone ne se baisse pas, la valve à air est peut-être fermée. Pour l'ouvrir, positionnez l'interrupteur sur le côté opposé.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

6. Assurez-vous que l'interrupteur de la valve à air est ouvert.

Si la membrane en silicone ne se baisse pas, la valve à air est peut-être fermée. Pour l'ouvrir, positionnez l'interrupteur sur le côté opposé.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

7. Tirez sur la pompe à air pour placer entièrement et fermement la membrane en silicone sur le modèle.

Tirez cinq ou six fois sur la poignée de la pompe.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

7. Une fois que l'air a été entièrement retiré, fermez l'interrupteur afin de maintenir la mise en forme sous vide durant l'étape de polymérisation.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

7. Une fois que l'air a été entièrement retiré, fermez l'interrupteur afin de maintenir la mise en forme sous vide durant l'étape de polymérisation.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

7. Dans certains cas, particulièrement avec des modèles mandibulaires, il peut être nécessaire d'appuyer doucement sur la membrane en silicone lors du pompage afin de drainer l'air de l'unité pour vous assurer qu'elle s'adapte complètement au modèle. Ce faisant, évitez d'appuyer avec vos ongles, ce qui pourrait briser la membrane en silicone.

Si l'unité n'effectue pas la mise sous vide, veuillez consulter la section de dépannage.

C. Moulage sous vide en utilisant l'unité EZ VAC

8. Retirez le tuyau d'air noir de la pompe manuelle en abaissant d'abord l'anneau bleu qui se trouve sur le bout de la pompe manuelle, puis retirez le tube.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

9. Enroulez le tube
à air noir autour du
EZ VAC, puis
attachez-le à l'aide
du connecteur bleu.



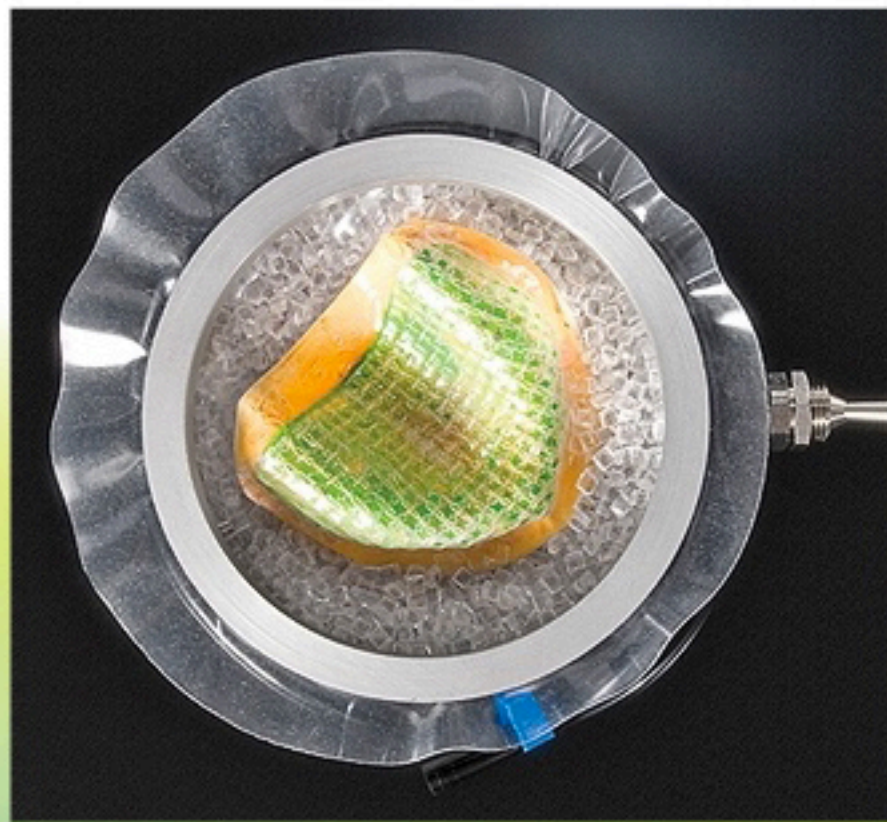
C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

9. Enroulez le tube
à air noir autour du
EZ VAC, puis
attachez-le à l'aide
du connecteur bleu.



C. Moulage sous vide en utilisant l'unité
EZ VAC

9. Enroulez le tube
à air noir autour du
EZ VAC, puis
attachez-le à l'aide
du connecteur bleu.





D. Polymérisation de la grille/matrice

D. Polymérisation de la grille/matrice

- *Plusieurs marques d'unités de photopolymérisation sont compatibles avec l'unité EZ VAC, telles que Dentsply Triad et Keystone ProCure.*
- *Avant d'utiliser l'unité EZ VAC pour la première fois, veuillez d'abord vérifier si elle s'insère adéquatement à l'intérieur de l'unité de photopolymérisation.*
- *Le temps de polymérisation varie selon l'unité utilisée – veuillez consulter les instructions fournies avec la grille FIBER FORCE pour obtenir la liste des temps de polymérisation recommandés.*

D. Polymérisation de la grille/matrice

1. Placez le EZ VAC à l'intérieur de l'unité de photopolymérisation.



D. Polymérisation de la grille/matrice

2. Activez l'unité de photopolymérisation selon la période de temps recommandée.

Généralement de 45 à 120 secondes.



D. Polymérisation de la grille/matrice

3. Une fois la polymérisation terminée, désactivez l'unité de photo-polymérisation, puis retirez le EZ VAC.





E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

1. Retirez le dispositif en ouvrant l'interrupteur de la valve.



E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

1. Retirez le dispositif en ouvrant l'interrupteur de la valve.



E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

2. Retirez le joint d'étanchéité en métal ainsi que la membrane en silicone réutilisable.



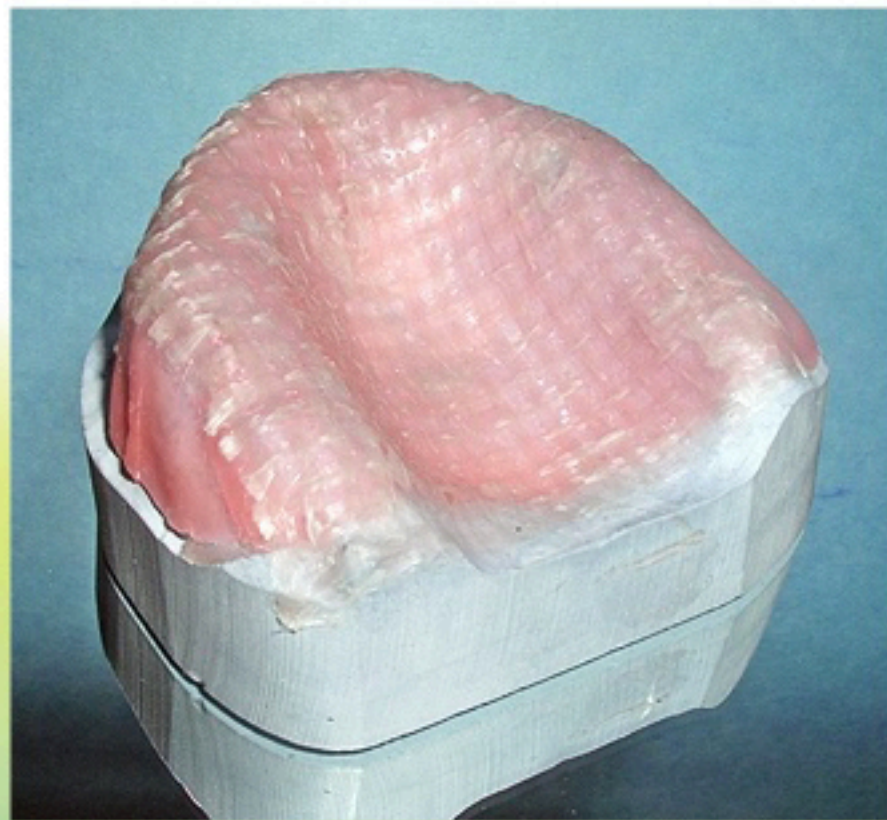
E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

2. Retirez le joint d'étanchéité en métal ainsi que la membrane en silicone réutilisable.



E. Préparation finale de l'armature
de la grille/matrice

3. Retirez le modèle
de l'unité EZ VAC.



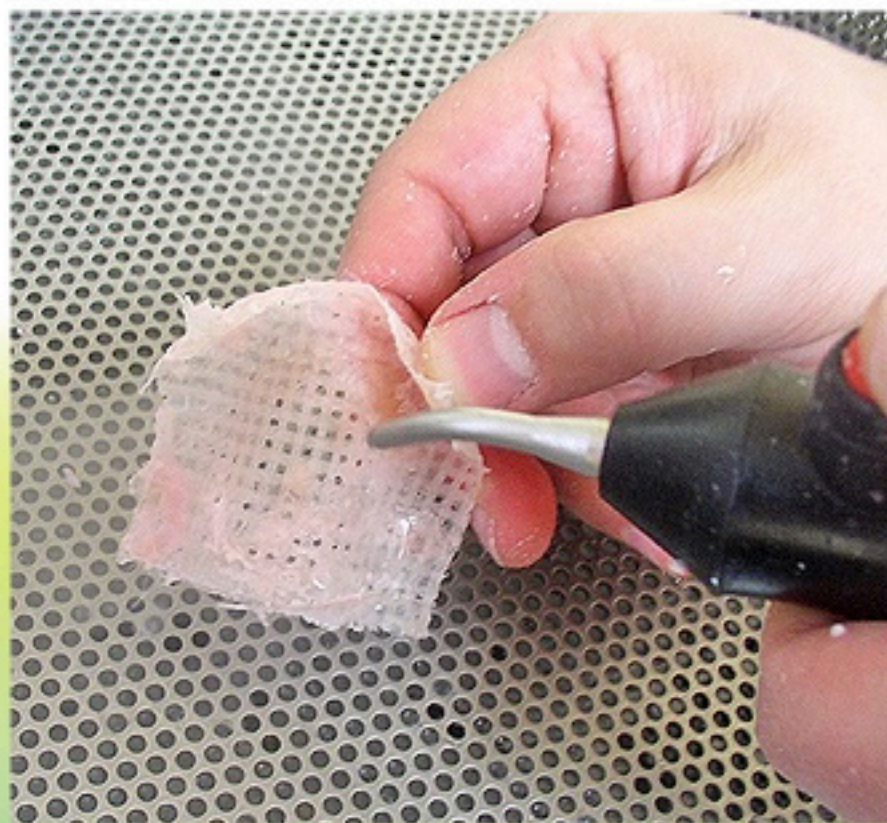
E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

4. En recourant à la méthode que vous préconisez, retirez toute la cire de la matrice de la grille.



E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

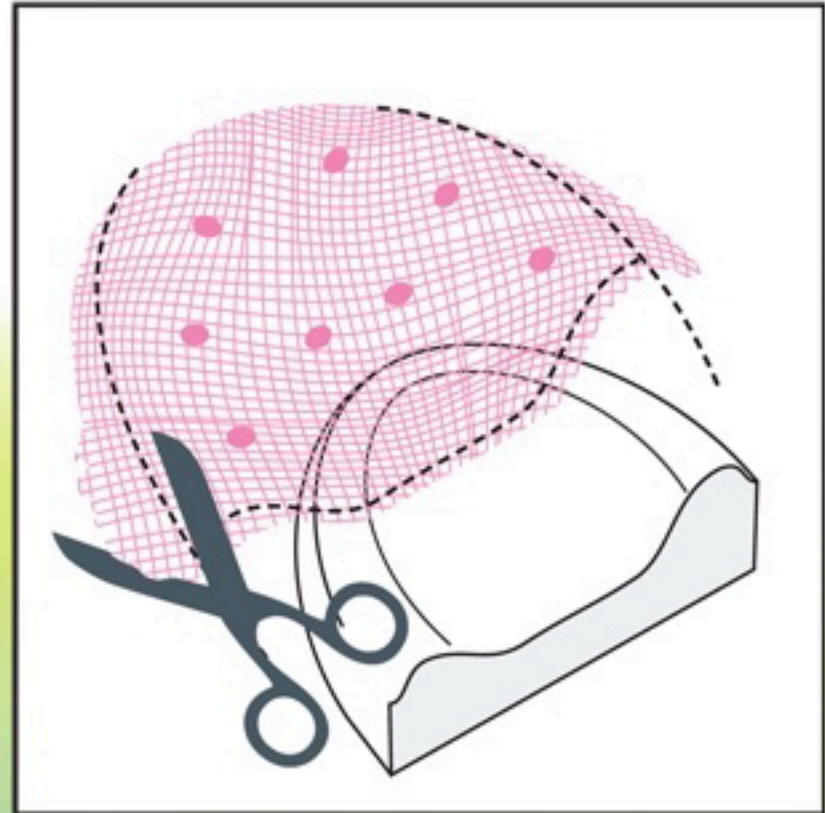
4. Assurez-vous que les deux côtés de la matrice sont exempts de toute cire.



E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

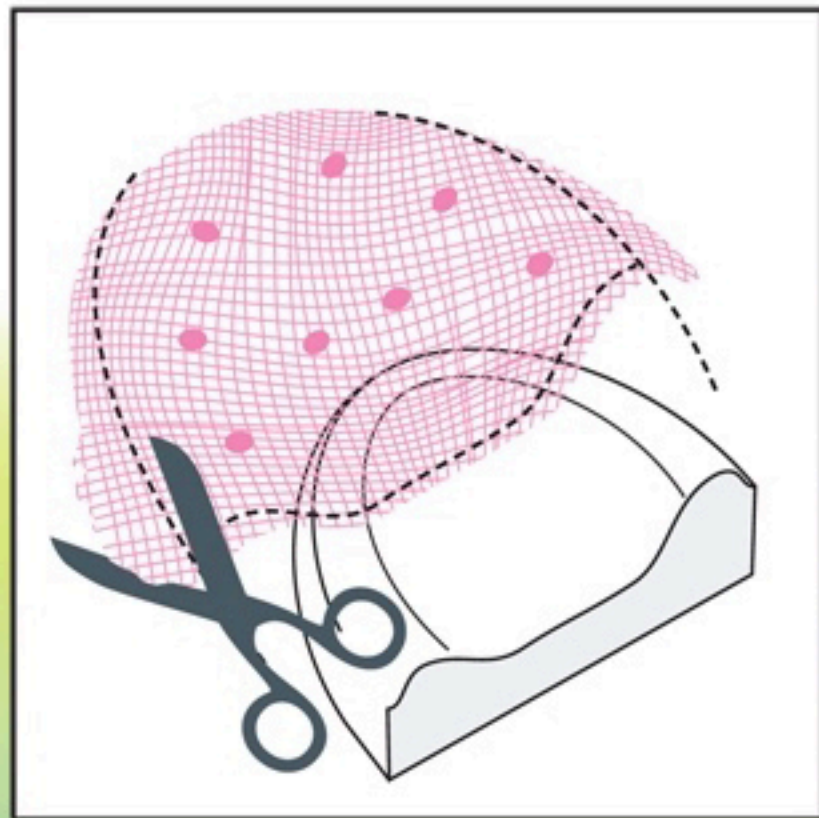
5. Utilisez des ciseaux pour tailler la matrice de la grille dans la forme et la grandeur désirées.

Le fait d'avoir l'armature jusqu'à l'extrémité buccale de l'arête pourrait en compromettre l'esthétisme, selon l'épaisseur de l'acrylique.



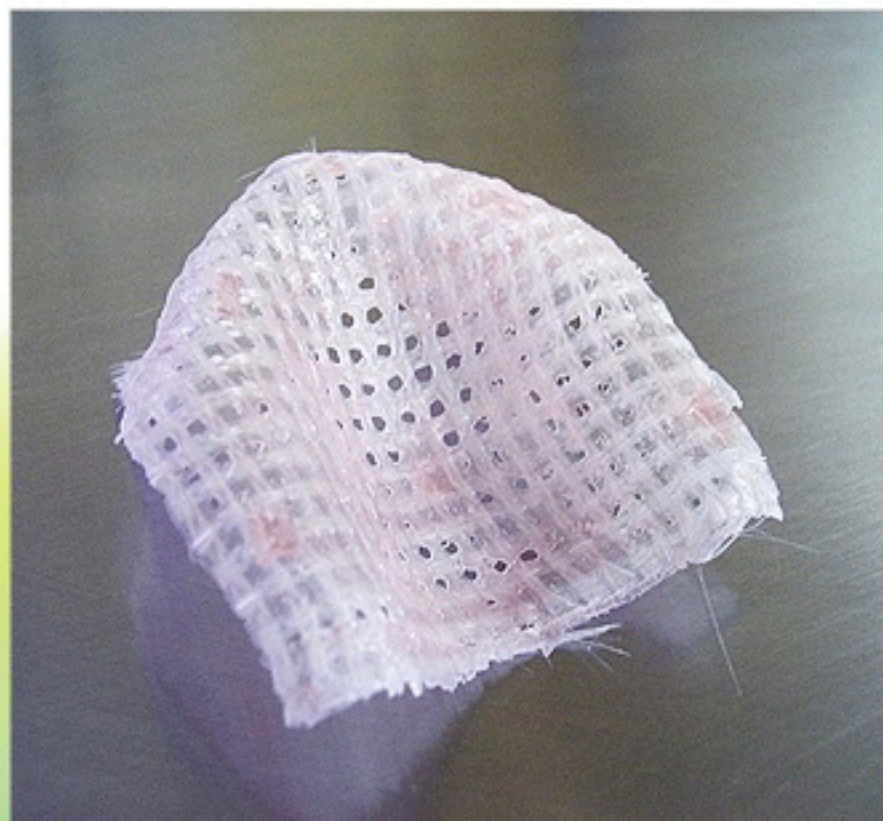
E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

5. *Veillez noter que l'armature de la grille finale et polymérisée sera flexible et ne devrait donc pas être rigide comme un modèle d'armature en métal.*



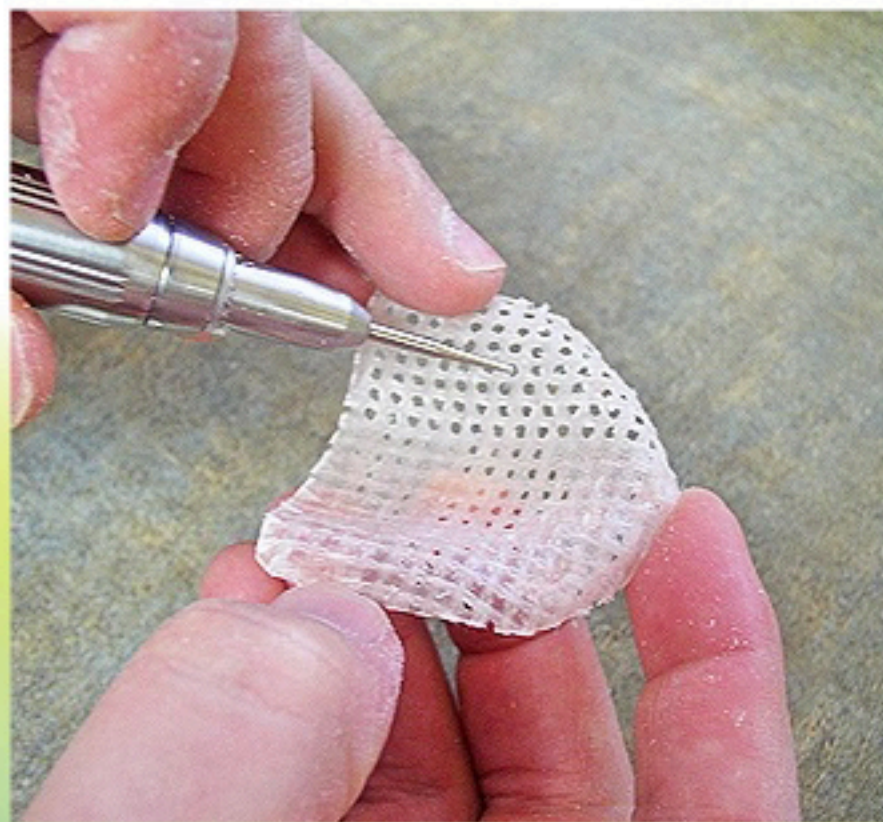
E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

6. Durant le processus de polymérisation, une mince couche de résine ou un «voile» aura été polymérisé dans les espaces qui se trouvent entre les mailles des fibres de la matrice de la grille. Cette mince couche doit être retirée afin d'assurer que l'acrylique puisse couler dans la matrice de la prothèse.



E. Préparation finale de l'armature de la grille/matrice

6. À l'aide d'une fraise dentaire ronde, retirez la mince couche de résine ou le «voile» en prenant garde de ne pas toucher ni d'endommager la matrice en fibre/grille.

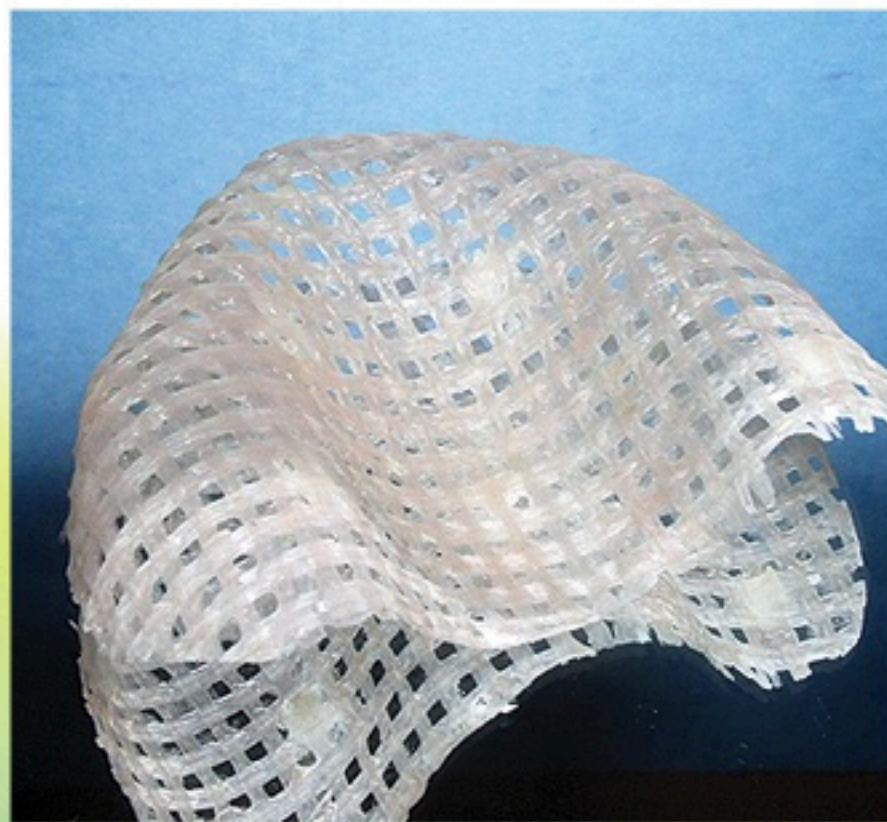




F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

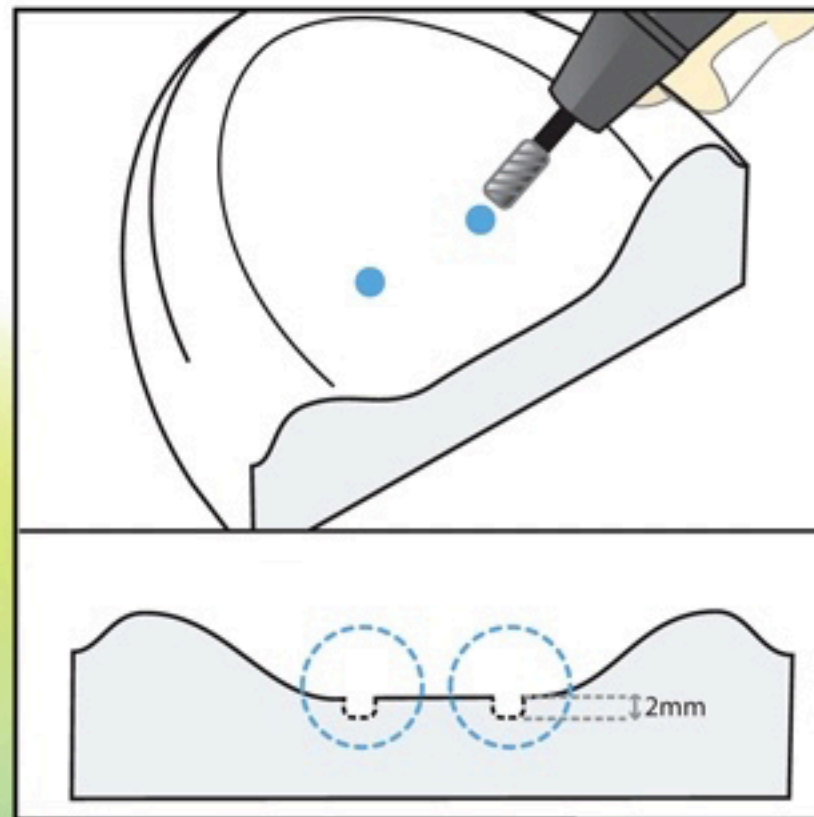
L'armature en fibre/grille est maintenant prête à être incorporée dans la prothèse, à l'étape du procédé de fabrication de l'acrylique.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

1. Reprenez le modèle, puis effectuez 2 petits trous d'ancrage au centre du modèle en plâtre.

D'une profondeur d'environ 2mm.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

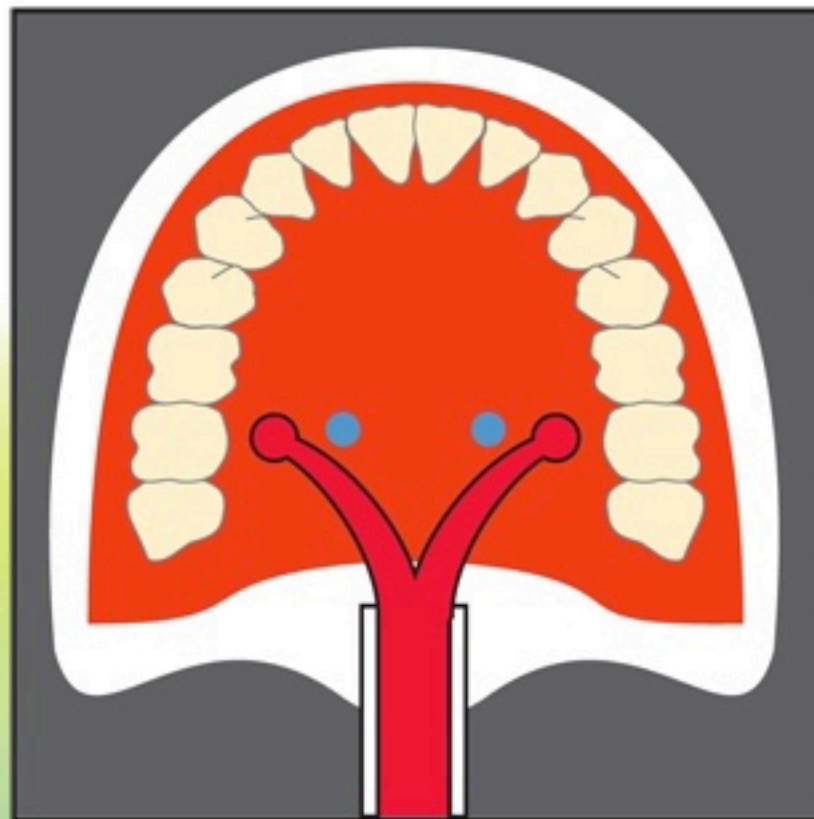
2. Appliquez une couche de séparateur sur le modèle.

Laissez sécher complètement.



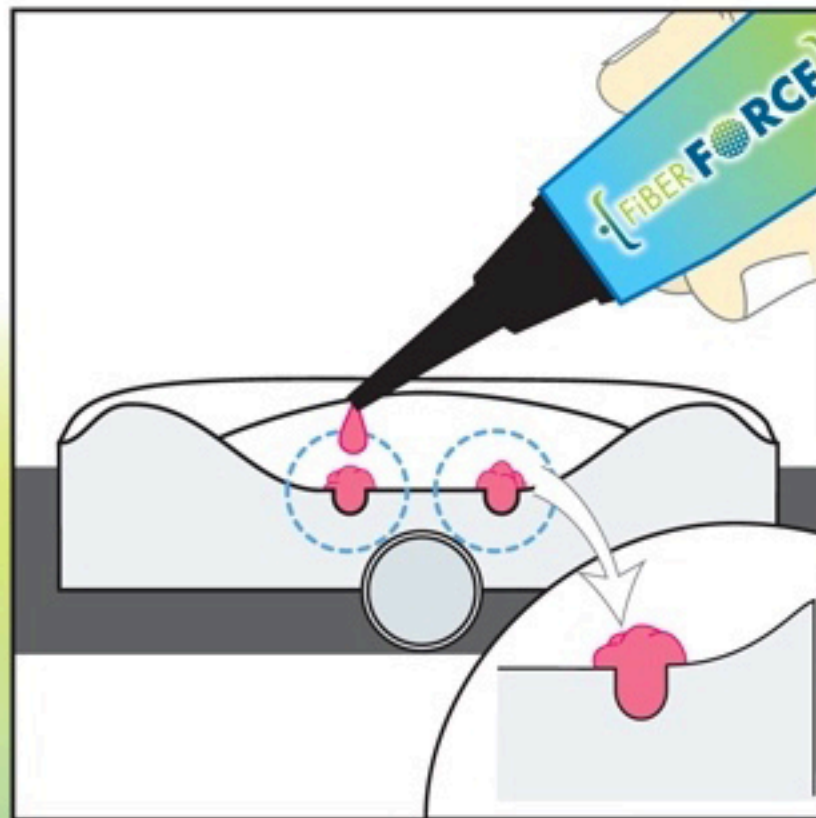
F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

3. Appliquez la cire sur le modèle selon votre technique habituelle.
Confectionnez des conduits d'injection de part et d'autre des trous d'ancrage.
Réalisez ensuite votre moufle conformément aux règles de l'art.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

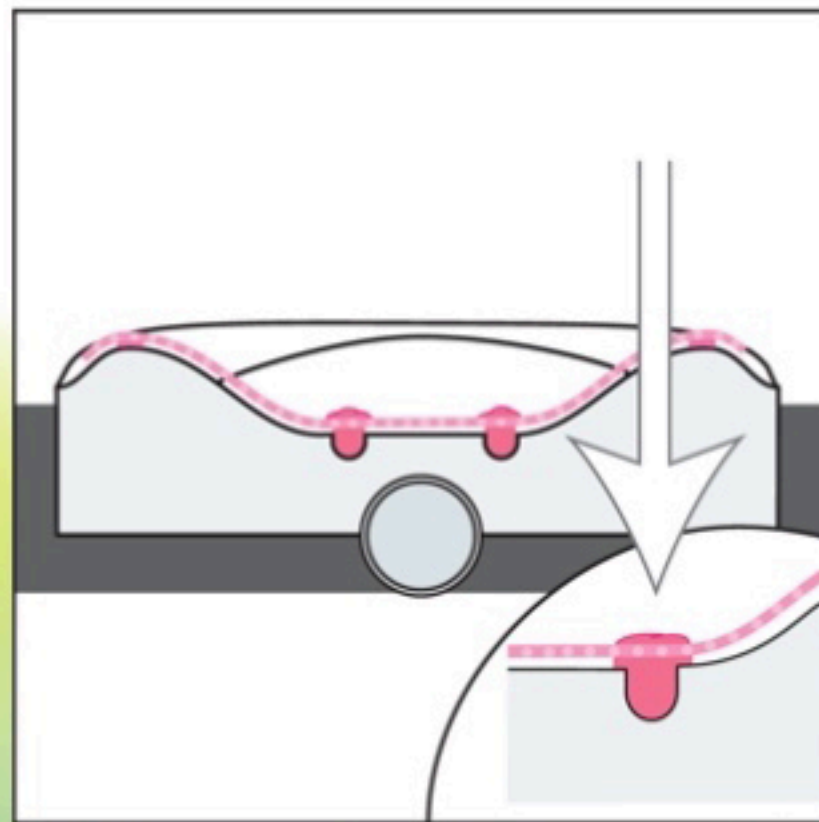
4. Avant de fermer votre moufle, remplissez les trous d'ancrage de résine FIBER FORCE rose: la résine doit être mise en excès.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

5. Placez la grille FIBER FORCE durcie sur le modèle en plâtre et en contact avec la résine précédemment déposée dans les trous d'ancrage; celle-ci doit traverser la grille.

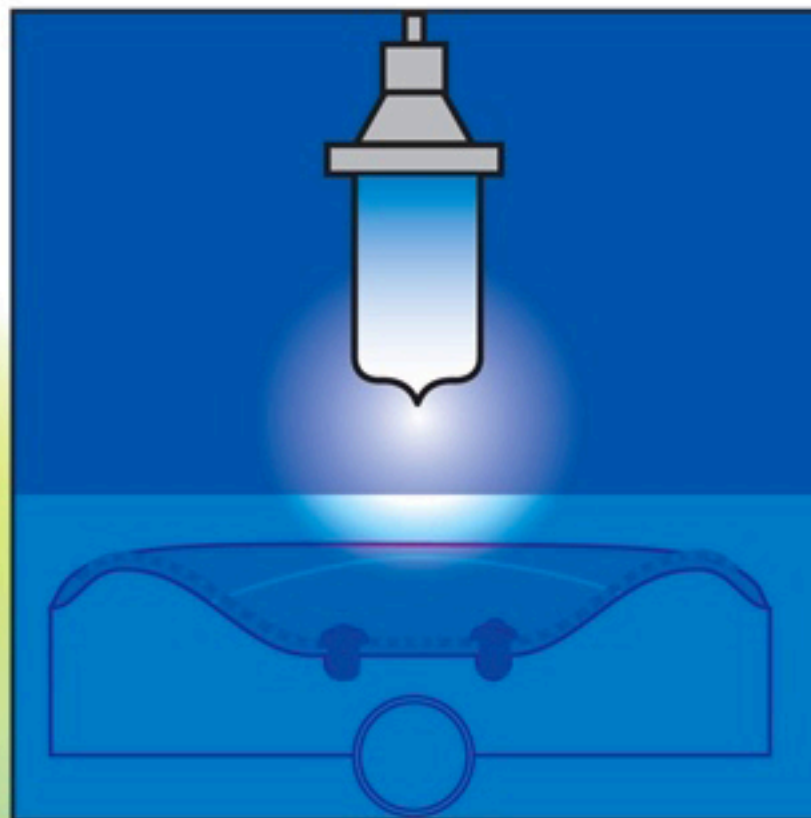
Au besoin, ajoutez quelques gouttes de résine sur la grille.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

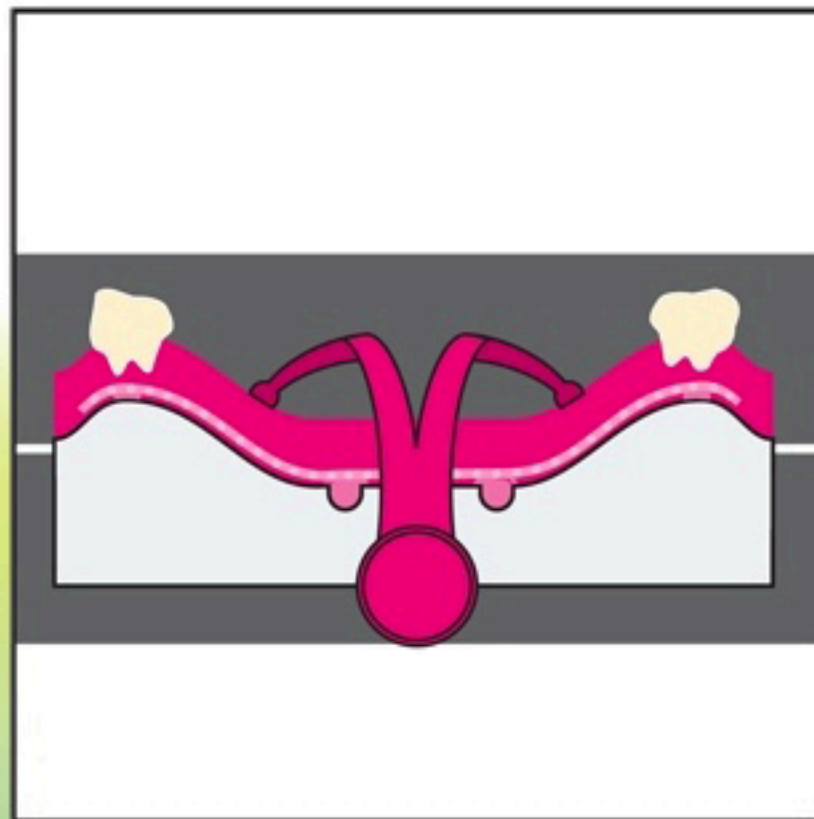
6. Faites durcir la résine FIBER FORCE des trous d'ancrage dans une unité à photopolymériser: respectez les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.

La grille est alors ancrée en position sur le modèle en plâtre.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

7. Réalisez l'injection avec votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle, conformément aux recommandations du fabricant.



F. Incorporation de l'armature/grille dans la prothèse

8. Finissez la prothèse selon votre technique habituelle. La grille FIBER FORCE doit rester totalement incluse sous la résine.

Les prothèses FIBER FORCE peuvent être très minces (environ 2,5mm). Dans ces cas-ci la grille peut être visible.



F. Incorporation de l'armature/grille
dans la prothèse

8. Parcontre la grille
FIBER FORCE est
invisible dans une
prothèse dentaire
d'épaisseur standard.

