



1. Positionnement de la partie mâle

A l'aide de la tige de parallélogramme, positionner la partie mâle sur la coiffe radiculaire fraisée plane (tenir compte de la clé de position) et 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 radiculaires sont à refroidir lentement à température ambiante.

HMA est l'alliage „le plus tendre” pour les parties mâles. Elles peuvent être coulées. Utilisez 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 des parties femelles

Montage avec les parties femelles intérieures de montage (A)

Vissez les parties femelles intérieures de montage avec une clé dynamométrique dans la coiffe de rétention. Posez les parties femelles complètes sur les parties mâles. Les parties femelles doivent absolument être placées parallèle et axialement dans le sens d'insertion. Bloquer les parties femelles et les contre-dépouilles. Ensuite, mettre en revêtement et polymériser la prothèse. Retirer l'excédent de résine au fond des parties femelles. Dévissez les parties femelles intérieures de montage et les remplacer par les parties femelles intérieure originale.

Montage avec les parties femelles intérieures originales

Enduire légèrement les parties femelles originales de vaseline. Recouvrir les parties femelles originales (Au-Pt) d'anneau en plastique. Placer les parties femelles originales sur les parties mâles. Les parties femelles doivent absolument être parallèle et axialement dans le sens d'insertion. Fixer les parties femelles et les dépouilles. Ensuite, mettre en revêtement et polymériser la prothèse.

5. Montage de la partie femelle en bouche

Placez les pièces auxiliaires absolument parallèles et axialement dans le sens d'insertion sur le modèle. Polymériser la prothèse avec les pièces auxiliaires. Ensuite les retirer. Le trou qui en résulte doit être légèrement plus grand que la partie femelle originale.

En bouche: placez une digue perforée sur la gencive et les parties mâles. Possibilité d'assemblage des parties femelles (de montage ou originale) comme décrit dans la section 4. Bloquer les contre-dépouilles avec de la cire ou du silicone. Mettre un peu de résine autopolymérisable dans les cavités de la prothèse et positionner la prothèse insitu. Après durcissement de la résine, retirer la prothèse, ajouter de la résine ou éliminer les excédents.

6. Extraction de la partie femelle

Dévisser la partie femelle intérieure. Réchauffer l'extracteur et le visser dans la coiffe à rétention (réchauffer la résine). A l'aide de l'extracteur, retirer la coiffe à rétention de la résine de la prothèse

7. Rappel

Attention: les éléments en résine résistants dans les attachements présentent d'énormes avantages. L'élasticité propre à toutes les résines mène toutefois à une usure plus rapide dans la cavité buccale. En outre, des substances abrasives (par ex. dentifrice) peuvent endommager la résine. Pour ces raisons, il faut une hygiène maximale et tous les éléments en résine sont à remplacer au moins une fois par an.