

Fertigstellen des Modells

6. Beschleifen Sie den Zahnkranz von vestibulär mit einem Trockentrimmer oder einem Nasstrimmer. **Es ist nicht erforderlich, dass die erste Pinreihe freigelegt wird.** Bei der Verwendung eines Nasstrimmers sind die Pinlöcher umgehend vom Gipschlamm zu reinigen bevor das Modell auf die Pinbasisplatte zurückgesetzt wird.

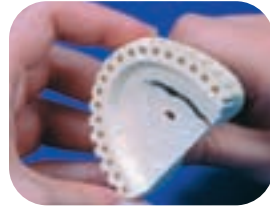
Anmerkung: Von oral eignet sich zum Beschleifen ein Zahnkranzschleifer oder eine Stichfräse.

Hinweis: Es ist auf jeden Fall darauf zu achten, dass nur bis zur Begrenzungslinie zurückgeschliffen wird, die auf der Ausdrückplatte durch eine kleine Nut gekennzeichnet ist. Sie dient dem gleichmäßigen Abheben der einzelnen Segmente.

7. Vor dem Zurücksetzen des ungesägten Zahnkranzes muss die Pinbasisplatte auf jeden Fall gereinigt werden. Hierzu eignet sich am besten das optional erhältliche Reinigungsspray Profisep Clean (REF 240023). Sämtliche Isolierückstände werden hierdurch gelöst. Aufsprühen - 30 Sekunden einwirken lassen - mit Wasser abspülen - Fertig.

8. Zum Schluss sägen Sie den Zahnkranz entweder maschinell, hierzu eignet sich insbesondere die optional erhältliche Säge Concept G2 der Firma Schick oder mit einer Diamantscheibe und dem Handstück. Die Gipsexpansion endet am Sägeschnitt, daher sollten die Segmente nicht größer als 3 Zahnstümpfe sein.

Danach sind sämtliche Gipssegmente sorgfältig vom Gipsstaub zu reinigen (entweder mit einem Pinsel oder auch dem Dampfstrahler) und auf die gereinigte Pinbasisplatte zurückzusetzen.



SILADENT

Dr. Böhme & Schöps GmbH

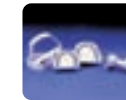
Das System
Modellherstellung
Dublieren
Einbetten
Gießen

Modellsystem Profident 2010



Die perfekte Visitenkarte für
Präzision und Innovation

Modellherstellung
in weniger als 10 Minuten



SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH
Im Klei 26 · D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21/37 79-0

Fax: +49 (0) 53 21/38 96 32

info@sbs-dental.de · www.sbs-dental.de

Vorbereitung der Abformung

Zur Einleitung sind hier alle Bestandteile des Modellsystems Profident 2010 kurz benannt und entsprechend nummeriert (hier: Variante groß - Gr. 2).

1. Pinbasisplatte
2. Split-Cast-Platte
3. Modellmanschette
4. Ausdrückplatte
5. Abhebevorrichtung



1. Beschneiden Sie die Abformung so, dass untersichgehende Bereiche der Abformung (z. B. Umschlagfalte) entfernt werden.

Bei OK-Abformungen sollte unbedingt das Gaumendach begradigt werden.

Anmerkung: Je sorgfältiger beschnitten wird, desto niedriger wird das spätere Meistermodell.



2. Isolieren Sie die Pinbasisplatte **1** **nur** mit dem beiliegenden Isolierspray Profisep 2010 für das Modellsystem Profident 2010. Sprühen Sie die Isolierung in einem gleichmäßigen Film auf und drehen Sie die Platte auf den Kopf. Die Isolierung auf **keinen** Fall abblasen, der Isolierfilm wird hierdurch beschädigt. Während die Isolierung trocknet (Dauer ca. 1-2 Min.) desinfizieren Sie die Abformung wie gewohnt. Bringen Sie erst jetzt die Modellmanschette **3** an der Pinbasisplatte **1** an.

Anmerkung: Die Oberfläche der Basisplatte wird nach dem Abtrocknen der Isolierung matt.



Ausgießen / Modellherstellung

3. Gießen Sie die Abformung wie gewohnt aus, und füllen Sie die Pinbasisplatte **1** mit Gips (z. B. Marmoplast® N) auf.

Die ausgegossene Abformung wird nun entsprechend der Mitte auf der Pinbasisplatte positioniert.

Anmerkung: Gipsüberschüsse werden vorsichtig mit einem Gipsmesser entfernt.



4. Nach Einhalten der Abbindezeit (ca. 30 - 45 Minuten) des jeweiligen Gipsherstellers wird entformt.

Die weiße Modellmanschette **3** wird entfernt und die Pinbasisplatte **1** wird von der Split-Cast-Platte **2** abgehoben, um an die Bohrungen für die Abhebevorrichtung zu gelangen.



5. Die Abhebevorrichtung **5** wird an der Unterseite der Pinbasisplatte in die dafür vorgesehenen Bohrungen eingesetzt.

Mit Hilfe der Abhebevorrichtung **5** wird der Zahnkranz vorsichtig abgehoben, dabei löst sich der Deckel des Modellsystems und hebt den Zahnkranz an.

Anmerkung: Es ist darauf zu achten, dass ein Verkanten vermieden wird. Sollte das Modell trotz aller Vorsicht verkanten, die Abhebevorrichtung wieder leicht zurückdrehen und das Modell dann gleichmäßig abheben.

