

La préparation et la réalisation de la prothèse amovible partielle: **la technique spacer**



Le scellement de la partie mâle dans la prothèse amovible apporte par rapport à la technique de soudage un positionnement sans tension, biologiquement plus compatible.



1. Toutes les parties métalliques et céramiques doivent être correctement polies et glacées avant le début du travail.



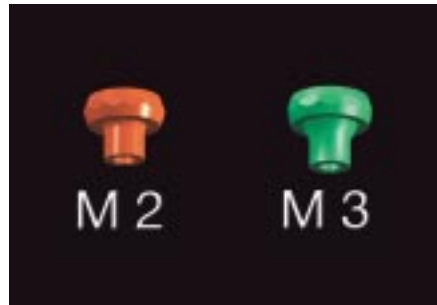
2. Toutes les zones de contre-dépouille, où la construction métallique pourrait être en contact, doivent être marquées et éliminées à l'aide d'un parallélogramme.



3. Les zones de contre-dépouille de la partie femelle doivent être également supprimées.



4. Mise en place de la cale d'épaisseur



5. Les pièces auxiliaires de duplicata orange et verte (orange = M 2, vert = M 3) se trouvent dans chaque emballage.



6. L'auxiliaire de duplicata coloré permet de créer l'espace nécessaire pour la technique spacer, dans lequel l'anneau de rétention titane sera scellé ultérieurement.



7. La zone inclinée (flèche) doit être recouverte d'une fine couche de cire. L'auxiliaire de duplicata coloré doit rester intact et propre.



8. La zone en dessous de l'épaulement a été fraisée de façon conique et ne doit pas être recouverte de cire. C'est ici que la prothèse amovible s'ajustera.



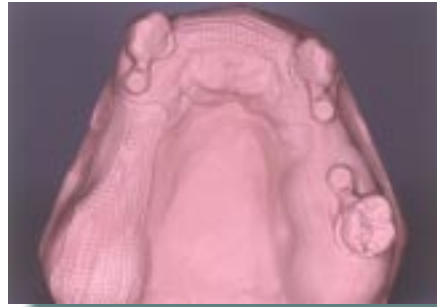
9. Entre la cire calibrée et l'attache (flèches), il faut laisser un espace pour permettre une finition correcte de la résine. L'espace entre 23 et 27 ne doit pas être recouvert de cire.



Le scellement de la partie mâle dans la prothèse amovible apporte par rapport à la technique de soudage un positionnement sans tension et biologiquement plus compatible.



10. La précision nécessaire est obtenue en utilisant des matériaux de duplicata irréversibles.



11. Le duplicata doit être parfait,...



12. ...surtout la reproduction de l'auxiliaire de duplicata. L'étranglement (flèche) doit être reproduit à la perfection,...



13. ...tout comme l'épaulement fraisé.



14. Le modelage de la maquette en cire doit prendre en considération la possibilité de rebasage ultérieure.



15. Le modelage doit tenir compte du dégagement correct au niveau des dents pilier.



16. Le nombre de tiges de coulée dépend du système de coulée utilisé.



17. La construction métallique sablée



18. La fraise au carbure RE H 10 pour la finition de la gaine de protection



Le scellement de la partie mâle dans la prothèse amovible apporte par rapport à la technique de soudage un positionnement sans tension et biologiquement plus compatible.



19. La butée de la fraise évite l'endommagement de l'espace spacer (aucun risque pour l'étranglement).



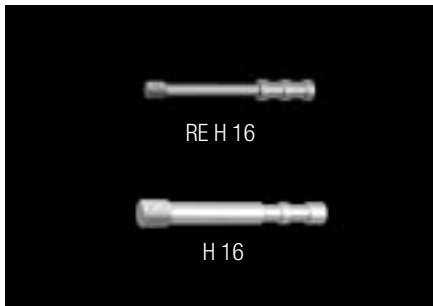
20. La fraise diamantée RE H 20 sert au nettoyage de la cavité interne spacer,...



21. ...et permet l'élimination de certaines imprécisions de coulée.



22. La cavité interne sera sablée ultérieurement avec de l'oxyde d'alumine (110 μ) pour une meilleure adhérence du collage.



23. Les auxiliaires de soudage RE H 16 pour les attachements CEKA M 2 et H 16 pour CEKA M 3...



24. ...sont utilisés pour permettre un sablage plus aisé (meilleure adhérence du collage).



25. Contrôlez avec les mêmes auxiliaires l'adaptation correcte des anneaux de rétention à l'intérieur du logement spacer.



26. Utilisez la cale d'épaisseur métallique pour le scellement.



27. Le bouton-pression doit être vissé complètement jusqu'en butée avec la clef de laboratoire RE H 5.



Le scellement de la partie mâle dans la prothèse amovible apporte par rapport à la technique de soudage un positionnement sans tension et biologiquement plus compatible.



28. Partie mâle plus cale d'épaisseur enclenchée dans la partie femelle. Utilisez le bouton-pression d'origine avec la cale d'épaisseur.



29. Aspects importants: la partie mâle doit être absolument rigide. Le bouton-pression, est-il vissé complètement à fond? La partie supérieure de la partie femelle, n'est-elle pas excessivement polie?



30. Utilisez le CEKA SITE à température ambiante. Mélangez une quantité suffisante (1:1).



31. Appliquez le composite dans la cavité interne propre, sablée et sèche. La surface doit être nettoyée de préférence à la vapeur. L'utilisation de produits dégraissants peut interférer sur le durcissement complet du composite.



32. Maintenez une légère pression sur la structure métallique pendant 10 secondes. Le CEKA SITE durcit dans les 10 minutes qui suivent.



33. L'excédent du composite n'ayant pas durci peut être éliminé. N'oubliez pas de retirer la cale d'épaisseur métallique.



34. La clef de laboratoire RE H 5 est utilisée pour les attachements CEKA M 2 et CEKA M 3.



35. Dévissez le bouton-pression.



36. Avec les brosses pinceau et de la pâte à polir, donnez un éclat parfait à la gaine d'accès.



Le scellement de la partie mâle dans la prothèse amovible apporte par rapport à la technique de soudage un positionnement sans tension et biologiquement plus compatible.



37. La position parfaite de l'anneau de rétention garantit une liaison durable.



38. Le bouton-pression doit être fixé au CEKA BOND pour éviter son dévissage intempestif.



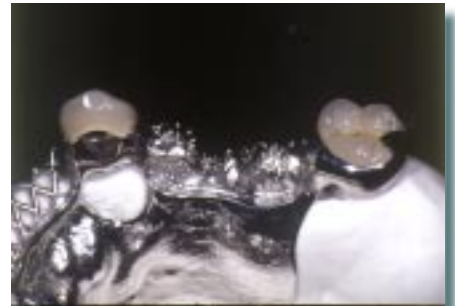
39. Vissez le bouton-pression jusqu'en butée sans excès.



40. Le matériau de scellement résiste à toutes températures de polymérisation.



41. La construction secondaire doit également dégager la zone interproximale.



42. La structure métallique doit avoir un contact parfait et respecter la liberté parodontale.



43. Si on doit apposer un opaquer devant être séché à environ 200 °C, le scellement au CEKA SITE et la fixation au CEKA BOND doivent se faire après cette opération.



44. La réduction du porte-partie femelle évitera un bombé trop important des canines. Faites attention que lors d'une vue frontale les faces disto-vestibulaires des canines ne soient pas visibles (montage normal).



45. Le résultat