

**Materiali & Accessori**

**Fabbricazione:**

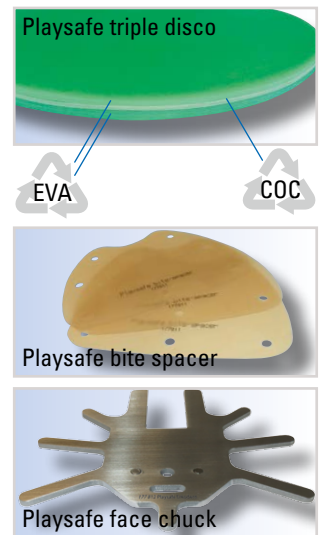
- Playsafe triple (-light) start set 177 810 (177 850): 1 Playsafe triple (-light) set, trasparente, 1 Playsafe bite spacer, 1 Playsafe face chuck
- 1 Playsafe triple (-light) set 177 820 (177 860): 1 Playsafe triple (-light) disco (indicare il colore), 1 etichetta, 1 ErkoBox, 1 campione foglio FG, istruzioni
- 5 Playsafe triple (-light) dischi 177 825 (177 865), il colore deve essere indicato, 5 etichette

**Preparazione del modello:**

- Erkogum (110 844) per lo scarico di sottosquadri, cera alta temperatura (725 080) per il riempimento delle bolle nel modello

**Finishing:**

- Forbici speciali (220 300) • Fogli FG (177 400) • Fresa in metallo duro (110 837) • Lisko-S (223 200) o Liskosil-1 (223 240) • Liskoid (223 205) o Liskosil-m (223 230) e -s (223 220) • Bruciatore ad aria calda (177 540)



**Suggerimenti**

- Per produrre un paradenti ottimale, il modello superiore deve riprodurre tutta la parte vestibolare (impronta profonda fino al fornice).
- Per determinare le proporzioni del morso è ideale utilizzare un morso di costruzione con un rialzo di 3-4 mm (2-3 mm, triple light).
- Il modo più efficiente e veloce per realizzare un Playsafe triple è utilizzando le termoformatrici della serie 3 di **Erkoform** con l'occlusore **Occluform-3**.
- Con alcuni semplici accorgimenti è possibile utilizzare anche le termoformatrici Erkopress.
- Con **Playsafe 4u** è possibile ottenere disegni, scritte, logo e nomi direttamente stampati su un apposito supporto e pronti per l'uso per ogni versione di Playsafe ([www.erkodent.com](http://www.erkodent.com)).



**Playsafe triple (-light)**

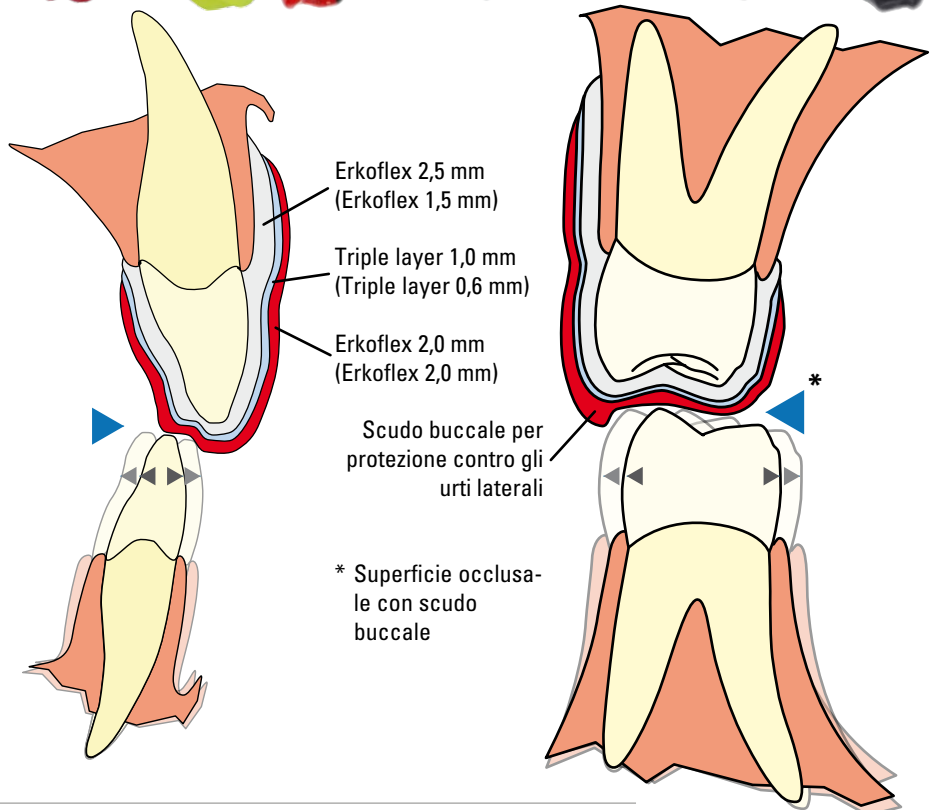
Il maggiore capacità protettiva del paradenti sportivi stratificati rispetto ai paradenti monostrato è assolutamente fatto risaputo. Per contro la realizzazione di questi paradenti sportivi è decisamente più complessa.

Un Playsafe triple può essere prodotto con un tempo identico a quello necessario alla realizzazione di paradenti sportivi monostrato ma nel contempo garantisce all'atleta lo stesso livello protettivo della versione stratificata Playsafe heavy-pro pur avendo misure più contenute.

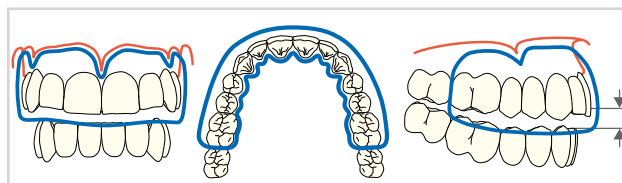
Il disco Playsafe triple è composto da tre strati, interno ed esterno morbidi e nel mezzo duro. La termoformatura avviene in una volta sola, quindi si imprime il morso.

Lasciare raffreddare e rifinire, se si desidera si possono applicare etichette. Lavoro finito.

La superficie occlusale avrà un piano liscio per permettere i movimenti di lateralità dell'atleta e una parete di rinforzo per la protezione dagli urti laterali (scudo buccale).



Un paradenti sportivo Playsafe triple deve essere sempre prodotto sull'arcata superiore. Deve coprire il più possibile la parte vestibolare fino a circa 1 mm dal fornice.



Il Playsafe triple include il primo molare. A seconda della proporzione del morso di rialzo sarà di 3-4 mm (2-3 mm, triple light) in corrispondenza del punto incisale. Per la maggior parte dei casi il rialzo sarà a valore medio.

Preparazione del modello: Riempire bolle del gesso con cera. Eliminare i sottosquadri con Erkogum.



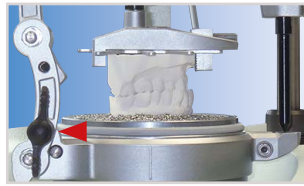
Tagliare il modello inferiore per ottenere l'altezza corretta (può essere sufficiente anche solo l'altezza dell'arcata).

## Costruzione con le termoformatrici della serie 3 di Erkoform \* con l'occlusore Occluform-3

1. Fissare il modello superiore nel contenitore portalavori di Occluform-3, il vestibolo deve sporgere dal bordo del contenitore. Riempirlo con i granuli, facendo attenzione che vadano a posizionarsi anche sotto il modello.



3. ... soltanto per questa lavorazione bloccare il giunto inferiore. Questo accorgimento garantisce maggiore spazio di movimento alla mandibola sulla superficie di articolazione.



5. Posizionare il disco Playsafe triple nel portadisco, il foglio isolante deve andare a contatto con il modello.



7. Termoformare, ma non chiudere immediatamente Occluform-3. Attendere un minuto (dall'inizio del raffreddamento (9 min. sul display) solo allora chiudere Occluform-3 fino a portare a contatto l'asta con la base.



9. Sollevare il portadisco, allentare la ghiera di fissaggio e rimuovere il modello e il disco termoformato insieme.



11. Tagliare il Playsafe triple (light) con la fresa fessura ed effettuare la sgrossatura con una fresa in metallo duro (o Lisko-B). Refinire con Liskosil-l o, negli spazi stretti con Liskosil-m.



13. È possibile di ottenere il nome o un disegno con Playsafe 4 u. (oppure realizzare un'etichetta su carta con il nome o logo scelto fissandola nella corretta posizione con colla rapida).



15. Se necessario, riscaldare nuovamente il bordo dell'etichetta e premerlo con il foglio FG. Lasciar raffreddare e rifinire con Liskosil-l o Liskosil-m (10 000 giri/min). Togliere il bite dal modello e rimuovere il foglio isolante.



## Costruzione con le termoformatrici Erkoform

Termoformare il disco di Playsafe triple su tutta l'area vestibolare. Rimuovere il bite con la pinza take-off (110 880) e rifinirlo (vedi 10., 11. e 12.).

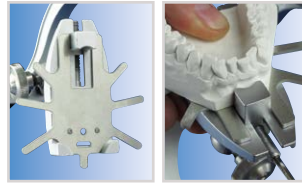


2. Fissare il Playsafe bite spacer. Quindi scaldare adeguatamente la superficie occlusale del Playsafe triple con il bruciatore aria calda (passare il bruciatore ad aria calda lentamente e a breve distanza dalla superficie occlusale per circa 40 volte!)



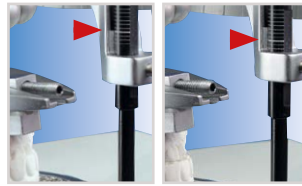
\* se non presente nel programma, inserire come disco nuovo, i tempi di Playsafe triple utilizzando le informazioni scritte sulla confezione

2. Posizionare Playsafe face chuck tra il portamodello superiore e il modello inferiore.

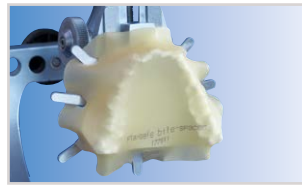


Raccomandazione per la regolazione di Occluform-3 con morsi profondi: ...

4. Mettere in occlusione con Occluform-3 (in centrica) o con un morso di costruzione. Se si lavora senza morso di costruzione alzare il morso per 3-4 (2-3 triple light) punti della scala millimetrata dell'asta. Aprire l'Occluform-3.



6. Durante il riscaldamento del disco posizionare Playsafe bite spacer sul modello inferiore (come illustrato).



8. Assolutamente attendere l'intero tempo di raffreddamento e solo allora aprire Occluform-3 nuovamente.



10. Per la rimozione del paradenti dal modello il migliore risultato si ottiene utilizzando la pinza take-off (110 880).



12. Riposizionare il paradenti sportivo sul modello e applicare l'etichetta. Anche Playsafe 4 u, disegno desiderato, viene applicato nello stesso modo. L'etichetta, se richiesto fornire con il nome dell'atleta.



14. Riscaldare la zona dell'etichetta con il bruciatore ad aria calda e mettere l'etichetta sulla parte superiore, **attenzione**, non può essere più rimossa. Premere in etichetta con il foglio di FG.



16. Tagliare e lisciare il bordo interno vestibolare (Liskosil-lo Liskosil-m o -s, 10 000 giri/min). Riposizionare il bite sul modello e lucidare Playsafe triple con il con bruciatore ad aria calda, lavoro terminato.



1. Fissare i modelli di gesso in un articolatore, e inserire 7 perni di bloccaggio adatti (ad esempio vecchi pins) nella parte bassa del modello inferiore quando il gesso ancora morbido.



3. Rialzare il morso di circa 3-4 mm (2-3 mm, triple light) e imprimere la superficie di articolazione.



Seguire le successive fasi di lavoro come descritto sopra.