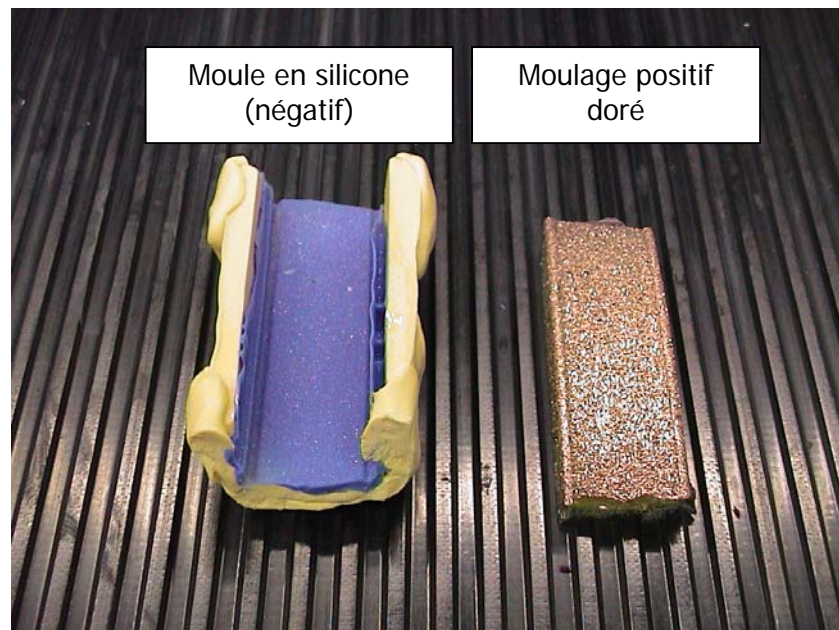


Sommaire

1. Objet et champ d'application
2. Matériel requis
3. Fabrication du moule négatif
4. Fabrication du moulage positif



1. Objet et champ d'application

Ce guide décrit la procédure à suivre pour la fabrication des empreintes en silicone des couches de meulage. Les empreintes en silicone permettent de documenter l'usure des couches, même si les meules sont montées dans la machine.

2. Matériel requis

Pour la fabrication des empreintes en silicone les matériaux suivants sont nécessaires:

- acétone
- balayette ou un pinceau
- masse de pré-moulage: Panasil mastic souple (Masse de base blanche et masse de durcisseur jaune)
- masse de moulage fine: Panasil contact (violet) dans une cartouche avec des tubes de mélange
- éjecteur: Applyfix 4 (System S-50)

(Panasil et Applyfix sont des marques déposées de la société Kettenbach Dental, D-35713 Eschenburg)



3. Fabrication du moule négatif

- Nettoyer soigneusement la couche abrasive et les parties adjacentes du corps de la meule au moyen de l'acétone et la brosse à main ou d'un pinceau.
- Notamment, **l'huile doit être complètement éliminée**, une goutte peut rendre tout le moulage inutilisable.
- **Eviter impérativement le gouttage du lubrifiant au point d'empreinte** lors de la fabrication du moule à la meule serrée (appliquer des chiffons, chiffons de nettoyage ou chose similaire)
- Pour le pré-moulage modeler la masse de base blanche et la masse de durcisseur jaune en fraction de volume égale. Lors de la reprise des boîtes éviter des confusions, même dans le domaine des traces (utiliser p. ex. une main pour la masse blanche et l'autre pour la masse jaune). Mélanger le matériau du moulage, jusqu'à ce que la couleur est devenue homogène (jaune pâle).



- Appuyer le matériau du moulage à la surface nettoyée de la couche abrasive. Répartir la masse de sorte que le profil de la couche abrasive est complètement pris et le pré-moule adhère à la meule de manière indépendante (entourant la couche abrasive).
- Le pré-moule doit durcir au moins **cinq minutes**.
- Préparer la masse de moulage fine:
 - Insérer la cartouche dans l'éjecteur.
 - Enlever la fermeture de la cartouche ou le vieux tube de mélange.
 - Mettre le nouveau tube de mélange sur la cartouche (fermeture à baïonnette).
 - Ne pressez pas encore la masse dans le tube de mélange, celle-ci y durcira dans deux minutes!
- Enlever le pré-moulage de la meule, le remplir avec la masse de moulage fine (mettre l'une côté à l'autre).
- Laisser le tube de mélange en tant que fermeture sur la cartouche.
- Remettre le pré-moulage avec la masse de moulage fine à la même place de la couche abrasive. Si nécessaire, écarter légèrement le moule et l'appuyer commençant du milieu du moule, jusqu'à ce que la masse de moulage fine sort aux bords uniformément. Laisser durcir le moulage au moins 15 minutes.
- Marquer le moulage au moyen d'un stylo imperméable (p. ex. edding 3000).



- Enlever le moule et le contrôler sur la qualité uniforme du moulage: La masse de moulage fine violette doit être répartie uniformément sur la surface de moulage et ne doit pas présenter des trous.



4. Fabrication du moulage positif

- Si nécessaire, couper le moule négatif à la juste mesure et l'étancher au moyen de la masse de pré-moulage aux extrémités de sorte qu'il se constitue une cuvette.
- Si nécessaire, fixer des supports au moyen de la masse de pré-moulage de sorte que le moule reste debout de manière stable avec l'ouverture vers le haut.
- Mettre le moule dans un dessiccateur / récipient.
- Mélanger la résine coulée Diemet-E selon un ratio de volume donné (même nombre de lignes aux injections) et verser dans le moulage.
- Fermer le dessiccateur / récipient et évacuer au moyen d'une pompe à jet d'eau pendant 15 minutes (ou au moyen d'une pompe rotative à palettes sous surveillance constante).
- Attendre jusqu'à ce que la résine mousse, si nécessaire, taper pour faire détacher des bulles d'air.
- Avant le débordement de résine ventiler le dessiccateur / récipient.
- Au cas où il y a encore beaucoup de bulles d'air visibles au fond du moulage, évacuer et ventiler encore une fois.
- Laisser durcir le résine pendant 24 heures.
- Dorer le moulage positif dans le système de pulvérisation.

