

Protokoll zur Herstellung einer Aufbißschiene (Splints)



① Drehen Sie das Heizelement nach hinten und öffnen Sie den Rahmen.



⑤ Die Splint-Tiefziehfolie wird jetzt erwärmt und biegt sich langsam durch. Sorgen Sie dafür, dass sich das Gipsmodell in der Mitte der Vakuumplatte befindet (Platte mit Öffnungen).



② Stellen Sie den Timer auf ca. 3 Minuten ein. Lassen Sie das Gerät 2 Minuten vorheizen. Die „HEATING“ (-) Lampe leuchtet jetzt.



⑥ Wenn die Platte ca. 3 cm durchgebogen ist, stellen Sie den Druckknopf auf „VACUUM“ (=) und ziehen Sie den Rahmen ganz nach unten.



③ Legen Sie die „Splint“-Tiefziehfolie (siehe TIPP1) in den Rahmen ein. Schließen Sie den Rahmen und ziehen Sie den schwarzen Knopf fest an. Schieben Sie den Rahmen anschließend ganz nach oben.



⑦ Drehen Sie das Heizelement wieder nach hinten und lassen Sie den Vakuummotor ca. 40 Sekunden laufen. Warten Sie nach dem Ausschalten des Vakuummotors noch 2 Minuten, bevor Sie den Rahmen öffnen.



④ Drehen Sie das vorgeheizte (deutlich glühende) Heizelement über den Rahmen.



⑧ Schneiden Sie die Aufbißschiene heraus (siehe TIPP2) und stellen Sie sie fertig (siehe TIPP3). Vermeiden Sie scharfe Ränder.

TIPP1. Entfernen Sie die blaue Folie, bevor die Tiefziehfolie auf den Rahmen gelegt wird.

TIPP2. Die Splint-Tiefziehfolie besteht aus harten Schichten und löst sich dadurch nur schwer vom Gipsmodell. Schneiden Sie nach dem Tiefziehen zuerst das überschüssige Material weg und schneiden Sie die Aufbißschiene danach mit einem Stanleymesser grob zu, so dass sich die Aufbißschiene löst. Anschließend mit einer kleinen Schere auf das gewünschte Modell zuschneiden.

TIPP3. Das Fertigstellen der Aufbißschiene kann am besten mit Schleifscheiben erfolgen.

