



Recommandations¹ de finition et de polissage pour KeySplint

Pour KeySplint Soft et KeySplint Hard

REMARQUE : Keystone Industries recommande de ne polir que les bords et les surfaces occlusales d'une gouttière dentaire ou d'une attelle KeySplint. Le polissage de la surface en creux peut nuire à l'ajustement de l'appareil imprimé.

SUPPRESSION DU SUPPORT



PROCESSUS

 **TEMPS : ENVIRON 2 mn**

- Poncer le support avec l'embout Scotch-Brite pour Dremel.
- Facultatif : Vous pouvez prendre des mesures pour supprimer les lignes et les textures d'impression restantes avec une roue de ponçage à disque abrasif (fine de couleur bleue).
- Ce processus est rapide et peut éliminer toute trace d'écaillage sur les bords et les surfaces occlusales avant le polissage (voir ci-dessous). Cela accélère le processus de polissage, le rend plus régulier et limite les défauts.

MATÉRIAUX

- Mini Scotch-Brite (1670092) – suppression des marques des broches de support
- Polissoir abrasif fin bleu (1670099) – élimination des lignes d'impression restantes et des matières résiduelles de la surface

POLISSAGE



ÉTAPE 1 : PASSAGE À LA PIERRE PONCE TEMPS : ENVIRON 2 mn

- Remplir le plateau de protection éclairé de pierre ponce.
- Ajouter suffisamment d'eau pour que la pierre ponce soit plus qu'humide et légèrement fluide, afin de faciliter la réapplication de la pierre ponce pendant le polissage.
- Utiliser la surface de la roue en feutre de 102 mm (4 po) x 42 couches pour atteindre tous les bords et les surfaces occlusales.
- Humidifier la roue avec un peu d'eau avant l'application de la pierre ponce pour obtenir des résultats optimaux.
- Enduire la pièce de pierre ponce et commencer à finaliser la surface occlusale. Une certaine résistance de la pierre ponce se fera sentir entre la pièce et la roue. Plus la résistance diminue, plus la fin du processus approche.
- Ne pas appliquer une pression excessive. Une pression ferme et régulière est recommandée pour obtenir des résultats réguliers et prévisibles.

MATÉRIAUX

- Pierre ponce à gros grains ou substitut de pierre ponce synthétique
- Polissoir feutre 102 mm (4 po) x 42 couches (1180170) – privilégier la surface la plus grande et la plus plate possible

Toute une variété de méthodes et de matériaux de polissage peut efficacement finaliser et polir les appareils KeySplint pour un fini haute brillance. Dans le cadre de ce protocole, Keystone Industries décrit plusieurs étapes et matériaux à utiliser pour obtenir une finition haute brillance sur les appareils KeySplint imprimés. Keystone Industries remercie Protec Dental Laboratory, basé à Vancouver au Canada, pour ses conseils et ses suggestions utiles qui lui ont permis d'élaborer ces recommandations de polissage.



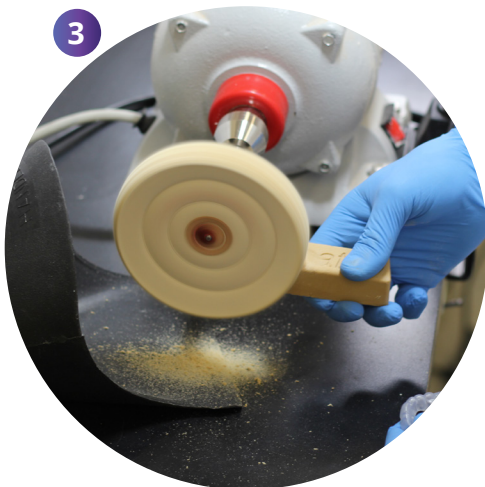
ÉTAPE 2 : PRÉPOLISSAGE

 **TEMPS : ENVIRON 2 mn**

- Retirer la roue en pierre ponce de l'étape précédente, nettoyer la pierre ponce de la zone de travail et de la partie imprimée (un bref nettoyage à la vapeur à haute pression fonctionne bien).
- Installer une roue en feutre de 127 mm (5 po) x 45 couches dédiée au matériau Tripoli.
- Appliquer le composé Tripoli sur la roue jusqu'à l'enduire complètement et répéter si nécessaire tout au long du processus.
- Commencer à prépolir l'appareil en appliquant une pression ferme sur l'ensemble de la surface occlusale, en cherchant à obtenir une finition uniforme avec un léger éclat.
- Réappliquer le composé Tripoli et effectuer un prépolissage final de la surface, en appliquant une légère pression.

MATÉRIAUX

- Composé de finition Tripoli (1660030)
- Polissoir feutre 127 mm (5 po) x 45 couches (1180190) – privilégier la surface la plus grande et la plus plate possible



ÉTAPE 3 : POLISSAGE HAUTE BRILLANCE

 **TEMPS : ENVIRON 2 mn**

- Retirer la roue Tripoli de l'étape précédente, nettoyer les résidus de Tripoli de la pièce imprimée (un bref nettoyage à la vapeur à haute pression fonctionne bien).
- Installer une nouvelle roue en feutre de 127 mm (5 po) x 45 couches dédiée aux matériaux haute brillance.
- Appliquer un composé de polissage haute brillance sur la roue jusqu'à l'enduire complètement et répéter si nécessaire tout au long du processus.
- Commencer à polir l'appareil en appliquant une pression ferme sur l'ensemble de la surface occlusale, en cherchant à obtenir une finition uniforme et haute brillance.
- Réappliquer le composé de polissage haute brillance et effectuer un polissage final de la surface, en appliquant une légère pression.

ALTERNATIVE À L'ÉTAPE 3

 **TEMPS : ENVIRON 3 mn**

- Au lieu d'utiliser la barrette de composé de polissage haute brillance, il est possible d'utiliser un liquide d'émulsion haute brillance, par exemple.
- Plutôt que d'appliquer ce matériau sur la roue, appliquer le liquide sur la pièce avec environ quatre gouttes sur chaque côté de l'appareil et répartir le liquide sur l'ensemble de la surface.
- Polir l'appareil comme recommandé ci-dessus.

MATERIAIS

- Options de polissage :
 - Pâte à polir beige 100 g (1670175)
 - Autres composés de polissage dentaires légers ou blancs haute brillance disponibles
 - Liquide d'émulsion haute brillance (1670200)
- Polissoir feutre 127 mm (5 po) x 45 couches (1180190) – privilégier la surface la plus grande et la plus plate possible



ÉTAPE 4 : LUSTRAGE HAUTE BRILLANCE (FACULTATIF)

 TEMPS : ENVIRON 1 mn

- Retirer la roue de polissage de l'étape précédente, nettoyer les résidus de la pièce imprimée (un bref nettoyage à la vapeur à haute pression fonctionne bien).
- Installer une nouvelle roue en coton.
- Appliquer le composé rose haute brillance sur la roue jusqu'à l'enduire complètement et répéter si nécessaire tout au long du processus.
- Commencer à lustrer l'appareil jusqu'à une finition miroir en appliquant une pression constante.
- Il devrait avoir un éclat spectaculaire.

MATÉRIAUX

- Rose haute brillance 150 g (1670546) pour finition miroir
- Polissoir coton haute brillance (1670140 ou 1670510)

ALTERNATIVE A L'ETAPE 4

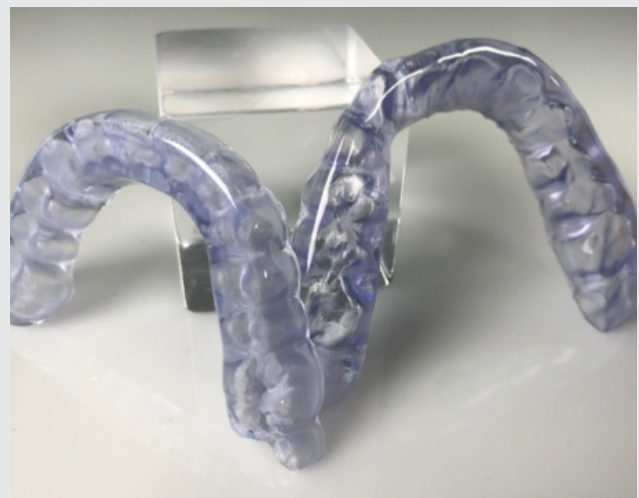
 TEMPS : ENVIRON 1 mn

- A l'aide d'un petit pinceau ou d'une serviette en papier, appliquez doucement une légère couche d'huile minérale générique sur la surface en creux de l'attelle.
- L'huile minérale est utilisée pour éliminer l'opacité de la surface en creux, donnant une attelle transparente et brillante.

MATÉRIAUX

- Huile minérale générique

ATTELLES AVEC LUSTRAGE HAUTE BRILLANCE



ACHETER LES MATÉRIAUX DE POLISSAGE

Keystone Industries fournit tous les matériaux et articles nécessaires à un parfait polissage haute brillance de Keysplint par l'intermédiaire de votre distributeur préféré.

[KEYPRINT.KEYSTONEINDUSTRIES.COM](https://www.keyprint.keystoneindustries.com) | 1.800.333.3131

480 South Democrat Road Gibbstown, NJ 08027 USA | Stockholzstr. 11, D-78224 Singen, Germany



AVANT : NON POLI



APRES : POLI

KeyPolish™

KIT DE FINITION POLISSAGE

Le kit KeyPolish contient tout ce dont vous avez besoin pour suivre les instructions de polissage du KeySplint, y compris la pâte, la pâte à polir, les polissoirs



KEYPOLISH KIT #1009420

SCANNEZ ICI POUR PLUS
D'INFORMATIONS ET
LES INSTRUCTIONS DE

keystone
industries

CONTENU DU KIT

RÉFÉRENCE

Mini Scotch Brite™	#1670092
Polissoir abrasif fin bleu	#1670099
Polissoir feutre (4x42)	#1180170
Polissoir feutre (5x45)	#1180190
Composé de finition Tripoli	#1660030
Pâte à polir beige 100g	#1670175
Polissoir coton haute brillance	#1670510
Polistar rose haute brillance 150g	#1670546



keyprint.keystoneindustries.com