

DURCIR/RECUIRE

Chaque structure métallique subit des modifications en la chauffant.

Toute pièce ayant un mouvement doit retrouver son élasticité originale après un soudage ou autre. Ceci s'appelle "**revenu durcissant**".

Certaines pièces subissent un traitement thermique pour permettre des déformations en les pliant, sans risque de déchirures. Ceci s'appelle "**recuit mou**".

DURCIR

- Faites clairement la distinction entre des pièces soudées mobiles et non-mobiles (ces dernières ne doivent pas être durcies).

Ainsi, seuls les boutons-pression non-dévisables en **PALLAX** et **ORAX**, et les parties femelles coulées avec les alliages précieux seront pris en considération pour un traitement durcissant.

1. Durcir se fait alors que la structure métallique est complètement terminée, avant d'appliquer un **opaque** ou une **partie résine**.
2. Chauffez un four et mettez-y la structure à durcir:
 - **450 °C** pour **PALLAX** pendant 60 min.;
 - **400 °C** pour **ORAX** pendant 60 min.
3. Laissez refroidir la construction à température ambiante et polissez.

RECUIRE

- Des pièces qui sont **pliées** à plusieurs reprises pendant l'élaboration doivent être recuites pour éviter de les fragiliser. Des pièces pliées seulement une fois et qui seront soudées ultérieurement, ne doivent généralement pas être recuites.
- L'ajustage (plier) de segments de barre exige une grande élasticité du profil. Un segment de barre devient plus dur, juste à l'endroit où il est plié et ainsi plus fragile. Il est conseillé de toujours effectuer un "**recuit mou**" pour éviter le risque de fractures et déchirures.
- En soudant une barre, le prothésiste fait généralement un recuit mou involontaire. Quoique ceci se fasse après que les modifications de la barre aient eu lieu.

Seules les barres métalliques et PRECI-CLIP doivent de par leur conception subir un recuit mou et ceci **avant** de commencer à transformer le profil des barres.

1. Chauffez la barre jusqu'à une température de **750 °C** pour **ORAX** et ceci si possible dans un environnement avec peu d'oxygène:
 - dans un four (plus facile à déterminer la température exacte);
 - ou mieux encore sur la pointe d'une flamme (plus rapide à chauffer jusqu'au rouge cerise).

2. Refroidissez immédiatement dans de l'eau froide.
3. Répétez le traitement si plusieurs, ou de très grandes, transformations sont à effectuer.
4. Enlevez bien tous les oxydes des joints à souder ultérieurement.

Effets secondaires, avertissements et précautions

- Les attachements sont destinés à un usage unique.
- Les produits sont non stériles.
- Un mauvais ajustage peut se produire lorsque l'état clinique du patient change.
- L'adhésion bactérienne peut être évitée par les mesures d'hygiène convenables.
- L'utilisation inappropriée ou une mauvaise réalisation peut entraîner une usure prématurée des attachements.
- La fonction des attachements sera affectée par des traumatismes tels que le grincement des dents (bruxisme).
- À des fins de traçabilité, nous vous conseillons d'enregistrer le numéro de lot des produits utilisés dans le dossier du patient.
- Ne pas chauffer les produits contenant du titane.
- Ne pas utiliser les produits contenant du nickel en cas d'une allergie de nickel.
- Les auxiliaires RE H 79 et H 35 doivent être utilisés hors de la bouche.