

# Réparation

## << simple fracture >>

Un appareil d'adjoite cassé ne nécessite pas obligatoirement d'être refait. L'aspect pécuniaire nous oblige le plus souvent à effectuer une réparation. Il en existe plusieurs types, dont la simple fracture détaillée ici (photo 1).

Le praticien, après avoir inséré en bouche les différentes parties de l'appareil, prend une empreinte, le plus souvent en alginate ; empreinte qu'il nous faudra couler, la prothèse bien en place dans l'alginate. Il arrive parfois que nous n'ayons pas d'empreinte. Il conviendra alors de repositionner - strictement - les morceaux en place en les collant avec de la cyanolite et de réaliser un socle (photos 3 à 6).

### NÉCESSAIRE DE RÉPARATION

Le modèle (issu de l'empreinte contenant elle-même l'appareil), les différentes parties de l'appareil cassé, de la résine autopolymérisante, une spatule et un godet à résine, de l'isolant plâtre/résine, un polymérisateur, deux fraises à fissure et à résine, un prépolissoir, de la ponce, du lustrant.

Photo 1 : cassure avant collage.

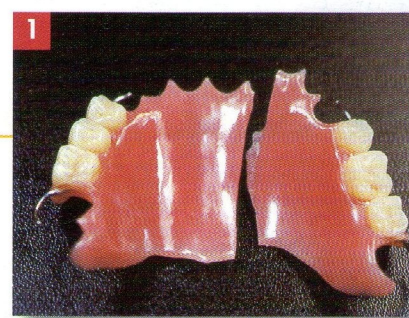


Photo 2 : une goutte de cyanolite suffit à recoller les deux morceaux. On s'assurera au préalable du bon ajustage des deux parties.

Photo 3 : le socle de réparation est effectué, il est lissé proprement pendant qu'il est encore pâteux.

Photo 4 : modèle de réparation réalisé en plâtre blanc de Paris après lissage.

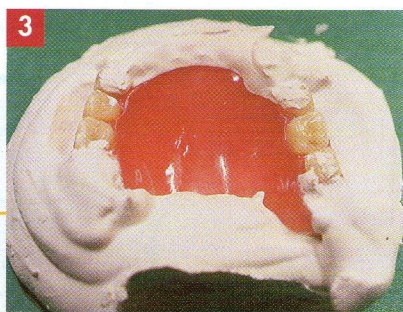
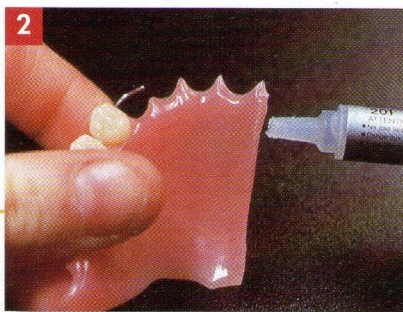
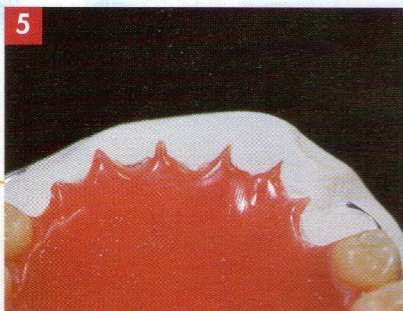


Photo 5 : à l'endroit de la cassure, on s'applique à ce que le plâtre soit parfaitement en rive à la résine.

Photo 6 : maître-modèle. On s'assure de sa propreté. Il est hydraté pendant 5 mn.



## PROTOCOLE DE RÉPARATION

- On dépolit environ 1,5 cm au delà de la cassure (ligne verte, photo 7).
- On dégage 2 mm environ de résine de part et d'autre de la cassure, pour l'élargir (photo 8).
- On diminue, par l'extrados, l'épaisseur des deux bords sur 1 cm en pente douce (photo 9).
- Le modèle hydraté est ensuite isolé (photo 10).

Photo 7 : on meulera la résine en partant de la ligne verte jusqu'à la cassure.

Photo 8 : nous meulons le bord de façon à ce que les deux parties soient disjointes d'environ 2 mm.

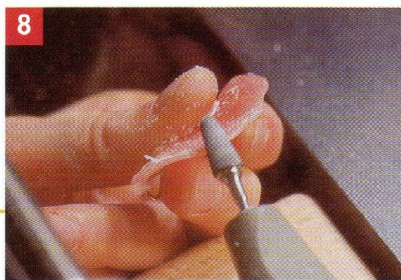
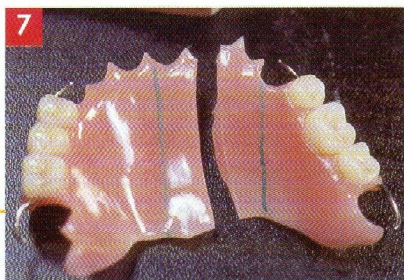


Photo 9 : afin que la résine adhère et que la réparation tienne, nous surfaçons la résine depuis la ligne verte en mourant vers la fracture.

Photo 10 : le maître-modèle est verni.

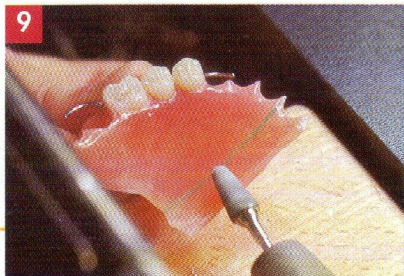


Photo 11 : les deux parties sont positionnées sur le modèle.

Photo 12 : la résine est étalée à l'endroit de la préparation, puis cuite sous autoclave.

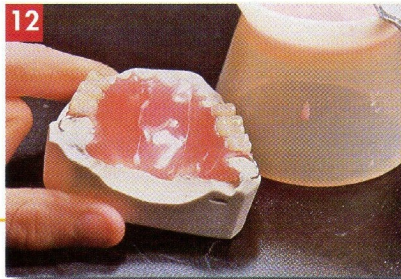
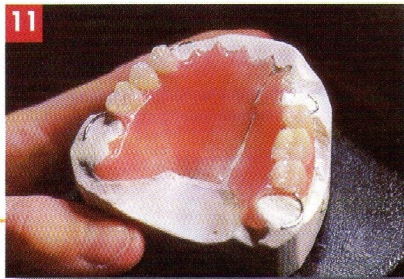
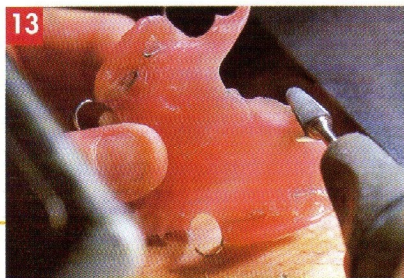


Photo 13 : après avoir gratté les limites, nous éliminons les sur-épaisseurs.

Photo 14 : appareil poli. Il doit avoir exactement les mêmes limites que la prothèse avant réparation.



• Les parties de la prothèse sont parfaitement remises en place (photo 11).

• Une goutte de monomère sur les deux bords préparés améliorera la mouillabilité et augmentera la rétention chimique entre les deux résines.

• La résine, relativement fluide, est préparée selon les indications de la fiche technique.

• Elle est coulée (photo 12) de manière à :

- combler parfaitement les rétentions,
- retrouver l'épaisseur d'origine, une fois le polissage terminé,
- toujours rester dans la zone dépolie.

• La polymérisation est effectuée toujours selon le mode d'emploi, mais la température de cette polymérisation devra se situer en deçà de celle de la résine base de la prothèse.

• Le grattage et le polissage se limitent à la zone nécessaire (photo 13).

• Le contrôle du travail terminé s'effectue de manière conventionnelle (photo 14).

Temps moyen de réalisation : 20 mn.

## EN RÉSUMÉ

• Contrôle de l'adaptation des parties de l'appareil sur le modèle.

• Isolation du modèle.

• Préparation des deux bords de la cassure : élargissement, amincissement, dépolissage et rétentions mécaniques (les résines actuelles peuvent quasiment se passer de ces rétentions, mais il demeure impératif de dépolir la résine).

• Positionnement des parties de la P.A.P. sur le modèle.

• Coulée de la résine.

• Polymérisation.

• Grattage, polissage.

• Contrôle, livraison.