

## Les étapes de réalisation d'une prothèse Adjointe partielle châssis métallique

<b>LE TRACE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Axe médian</li> <li>• Limites des selles</li> <li>• Décolletage</li> <li>• Crochets</li> <li>• potence</li> </ul>
<b>Paralléliseur/duplicata</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• recherche d'axe d'insertion</li> <li>• tracé ligne guide</li> <li>• marquage des points de rétention</li> <li>• mise de dépouille</li> <li>• cire d'espacement</li> <li>• hydratation du modèle</li> <li>• préparation de la gélatine ou silicone</li> <li>• confection du duplicata</li> <li>• coulée du revêtement</li> <li>• déshydratation du modèle en revêtement</li> <li>• vernis durcisseur</li> </ul>
<b>Maquettage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• positionnement grilles de rétention</li> <li>• fil cingulaire, crochets</li> <li>• fil d'arrêt résine</li> <li>• cire granitée</li> <li>• tige de coulée</li> </ul>
<b>Mise en cylindre/coulée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• mise en cylindre</li> <li>• coulée du revêtement</li> <li>• déglacage des parois du cylindre pour le dégazage</li> <li>• contrôle du cylindre dans le berceau de la fronde avant la mise au four</li> <li>• préchauffe du cylindre, coulé</li> <li>• refroidissement total pour une meilleure cristallisation du métal</li> <li>• sablage</li> </ul>
<b>Grattage/ finition</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• découpe des tiges de coulée</li> <li>• dégrossissage</li> <li>• grattage, surfacage</li> <li>• polissage électrolytique</li> <li>• polissage mécanique</li> <li>• nettoyage à la vapeur</li> </ul>