

Title (en)
PROCESS AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF DENTAL PROSTHESES OR PARTS THEREOF FROM POLYMERIZABLE PLASTIC.

Title (de)
VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON ZAHNPROTHESEN ODER PROTHESENTEILEN AUS POLYMERISIERBAREM KUNSTSTOFF.

Title (fr)
PROCEDE ET DISPOSITIF POUR LA PRODUCTION DE PROTHESES DENTAIRES OU DE PARTIES DE CELLES-CI EN PLASTIQUE POLYMERISABLE.

Publication
EP 0197124 A1 19861015 (DE)

Application
EP 85905203 A 19851014

Priority
• DE 3437946 A 19841017
• DE 3440205 A 19841103
• DE 3521871 A 19850619
• DE 3536320 A 19851011

Abstract (en)
[origin: WO8602259A2] The process is designed for the production of dental prostheses or parts thereof from polymerizable plastic. The easy-flowing plastic is introduced into a hollow area (3') which corresponds to the shape of the prosthesis, limited on the one side by the plaster cast (3) and on the other side by an upper mould section (4) which maintains the tooth arrangement (14) and altogether surrounds the free surfaces of the plaster cast (3). In a polymerization vessel (1) the plastic is polymerized in a bowl (2) which contains the plaster cast (3) and the upper mould section (4). In order to improve the matching precision of the prostheses produced, a lower pressure than that of the other also locally-open regions is applied through one or several open points (6) on the underside of the base of the plaster cast (3) at the latest during polymerization of the plastic.

Abstract (fr)
Le procédé est conçu pour la production de prothèses dentaires ou de parties de celles-ci en plastique polymérisable. Le plastique qui coule facilement est introduit dans une région creuse (3') correspondant à la forme de la prothèse, limitée d'un côté par la maquette en plâtre (3) et de l'autre côté par une section supérieure de moule (4) qui maintient l'arrangement des dents (14) et entoure complètement les surfaces libres de la maquette en plâtre. Dans un récipient de polymérisation (1) le plastique est polymérisé dans une cuvette (2) contenant la maquette en plâtre (3) et la section supérieure de moule (4). Pour améliorer la précision d'ajustage des prothèses produites, on applique par un ou plusieurs points ouverts (6) du côté inférieur de la base de la maquette en plâtre (3) une pression inférieure à celle des régions également localement ouvertes, et ce au plus tard pendant la polymérisation du plastique.

IPC 1-7
A61C 13/14; **B29C 39/00**

IPC 8 full level
A61C 13/14 (2006.01); **A61C 13/16** (2006.01); **B29C 39/24** (2006.01); **B29C 39/40** (2006.01)

CPC (source: EP)
A61C 13/04 (2013.01); **A61C 13/16** (2013.01); **B29C 39/24** (2013.01); **B29C 39/405** (2013.01); **B29K 2105/0002** (2013.01); **B29L 2031/7536** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8602259A2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8602259 A2 19860424; **WO 8602259 A3 19860619**; EP 0197124 A1 19861015; FI 862512 A0 19860612; FI 862512 A 19860612; NO 862382 D0 19860616; NO 862382 L 19860616

DOCDB simple family (application)
DE 8500375 W 19851014; EP 85905203 A 19851014; FI 862512 A 19860612; NO 862382 A 19860616