



Esterilice la impresión en el laboratorio con la receta médica y los datos necesarios para el registro de acuerdo con la normativa vigente.

- a) Elaborar la hoja de procesamiento.
- b) Establezca el tipo de yeso recomendado (yeso tipo IV o, alternativamente, un buen yeso de clase III).

0. Preparación de la base suministrada para crear la base del modelo.

- a) Prepare el embalaje de silicona en dos espesores diferentes con una altura de aproximadamente 20 mm: uno para modelos más pequeños y gruesos y otro para modelos más grandes y delgados, para reducir o aumentar el volumen interno del zócalo, recorte el interior con un cortador (La operación debe realizarse sólo la primera vez durante toda la duración del embalaje. Si la silicona está desgastada para su uso, repita la operación si es necesario).
- b) Coloque una arandela de metal (aproximadamente de 15 mm), para crear el acoplamiento magnético, con las bases divididas para colocar en el articulador y en la base de la mufra, ambas equipadas con un imán incorporado.
- c) Mezcle el yeso al vacío siguiendo las proporciones y tiempos indicados por el fabricante.
- d) Invierta la impresión de fundición cuando el yeso se estabilice en la base provista, teniendo cuidado de no comprimir ni deformar el material de impresión en el molde dividido apropiado para la mufra AcryRobotec. La arandela de metal se incorporará al yeso creando la conexión magnética con las diversas bases del sistema.

1. Preparación del modelo

- a) Cuadrar el modelo (posiblemente seco).
- b) Cree el modelo: un zócalo mínimo de 12-15 mm de altura y un zócalo en el borde del perímetro de 4-5 mm de ancho para crear un "tope" a la plantilla de silicona.
- c) Coloque los modelos en el articulador utilizando las placas universales para todo tipo de articuladores en el mercado "Enlace articulador básico" Esto permite una conexión rápida con el articulador.
- d) Continuar con la construcción del estante clásico.
- e) Montar los dientes y completar el modelado de cera de las sillas de montar.
- f) Conecte las monturas del esqueleto con un pasador de fundición con un diámetro de 3.5 mm rigurosamente en la parte delantera, fijándolas con cera
- g) Aplique el canal de vertido en la parte metálica, en la parte superior de la placa palatina y en la parte inferior de la barra lingual, facilitando la extracción de los mismos pasadores de vertido después de la inyección.

2. Técnicas

Métodos de trabajo para **prótesis esquelética**, técnica de curado en frío mediante inyección.

- a) Método simple y tradicional.
- b) Apto para cualquier tipo de prótesis.
- c) Gracias a las máscaras de silicona, se puede hacer un duplicado para una segunda prótesis.

3. Realización de la plantilla para el ensamblaje de los dientes en la base de la prótesis de cera o resina.

- a) Prepare 50 g de A + B de 60 silicona de microsíl Shore.
- b) Amasar la silicona, durante 25 segundos, adaptar la silicona en el modelo de cera cubriendo los dientes y los collares.
- c) **Cubra bien todos los dientes manteniendo 2 mm debajo del collar, luego presione la silicona de manera uniforme para evitar distorsiones.**
- d) Introduzca el modelo con silicona en la olla a presión o en el polimerizador automático sin agua y con la temperatura de inicio desactivada. Presión 2.5 - 5 bar máximo de 5 a 6 minutos.
- e) Después de curar, coloque el modelo en la división de la base de la mufra.
- f) Verifique la altura del modelo para que los dientes no sobresalgan de la cubierta de herradura manteniendo una profundidad de 3-4 mm. Si el modelo es muy alto, reemplace los espaciadores de 20 mm en contacto con la base en los dos ejes, luego

inserte y atornille los otros espaciadores de 25 mm suministrados. Dado que la mufla está libre de la parte delantera y trasera de los ejes y estructuras del mismo, con un único tamaño de AcryRobotec® podemos crear cualquier tipo de tamaño de prótesis. Ventaja importante a diferencia de otros productos de la competencia en el mercado!

4. Segundo paso, hacer la plantilla para todo el modelo.

- a) Prepare y mezcle aproximadamente 180 g A + B de 80 Shore microsílilicona.
- b) Adapte la sílica en el modelo, retire los excesos, inserte la cubierta en los dos ejes de la mufla Acryrobotec®, presione la sílica, adáptela, apriete los tornillos de sujeción, comprima nuevamente la sílica que ha salido lateralmente; y en la parte superior, llene los huecos desde la cubierta superior y alrededor del modelo. posterior.
- c) La última operación se hace muy fácil ya que la mufla sólo cuenta con dos puntos de apoyo y esto hace que haya más espacio para trabajar la sílica en cualquiera de sus ejes.
- d) Si no hay sílica suficiente, se puede volver a amasar y aplicar en los espacios faltantes. Corte el exceso de sílica en la tapa (ventaja de AcryRobotec en comparación con sistemas similares que compiten en el mercado).
- e) De esta forma, se obtiene una adaptación de sílica en la segunda máscara y un sellado perfecto.
- f) Esta fase debe llevarse a cabo con el máximo cuidado para evitar fugas de resina durante la fase de fundición.
- g) Una vez endurecido, desenrosque las tuercas, retire la cubierta de la mufla de las 2 varillas guía y retire el modelo de la plantilla de sílica.

5. Preparación del orificio de inyección.

- a) Saque la máscara de sílica de la cubierta de la mufla, con dos brocas de 4-8 mm, perforo dos agujeros en el contramolde de sílica, en la parte posterior en correspondencia con los dos extremos del modelo para realizar el canal de entrada *.
- b) Pula primero el orificio de entrada grande con la punta de 4 mm o adapte un escariador apropiado a la punta de la cánula de la jeringa utilizada para que entre con una ligera presión.
- c) Escarme el pequeño orificio con una broca de 3 mm.
- d) De esta forma, los canales de entrada y salida están hechos para la fundición de resina acrílica.
- e) Orificio de entrada con fresa de gran diámetro igual a la punta de la jeringa
- f) Orificio de salida con escariador más pequeño 3mm.
- g) Use una fresa que tenga un diámetro adecuado para la punta de inyección de la jeringa de 30 cc utilizada para inyectar la resina (disponible en la farmacia).
- h) Con un bisturí, ensanche el canal creando un pequeño cono desde el exterior hacia el interior, teniendo cuidado de no ensanchar más del diámetro de la punta de la jeringa para inyectar la resina.
- i) Las bengalas en los canales servirán para contener la reserva de resina cuando se inyecta.

6. Lavado del modelo de yeso

- a) Lave y desengrase el modelo y los ganchos en caso de prótesis esquelética con vapor o agua hirviendo. Sumerja el modelo en agua durante 10 minutos a una temperatura de aproximadamente 45 ° C para hidratar. Este paso evita que el yeso absorba monómero líquido de la resina cuando se inyecta.
- b) Ayúdese con una canasta que posiblemente mantenga la posición de los dientes. Alternativamente, use el método tradicional.
- c) Vapor o desengrase con agua hirviendo como de costumbre.
- d) Seque con un chorro suave de aire comprimido desde la pieza de mano adecuada..

7. Seque con un chorro suave de aire comprimido con la pieza de mano adecuada.

- a) Cree las retenciones mecánicas, haciendo un bajo relieve alrededor del talón de los dientes con una fresa de diamante o simplemente quitando el acristalamiento de los dientes de resina hasta el collar.
- b) Haga una concavidad en la base inferior con un cortador de resina.
- c) Vuelva a insertar los dientes en la plantilla de sílica, respetando la posición de los alojamientos específicos diente por diente.
- d) Aplique una capa de microAcry Bond Resin / Teeth Primer.
- e) Retire el modelo del agua y con un pincel pase una capa de aislante algínico microSOL Plus.
- f) Remojar nuevamente y escurrir de inmediato. Esto crea una capa más brillante de la superficie.. Secar con aire a presión el modelo de yeso.
- g) Inserte el modelo aislado en la plantilla de sílica después de los procesos anteriores..
- h) Inserte la plantilla y el modelo en la cubierta haciendo que encajen perfectamente.
- i) Asegúrese de que los espaciadores adecuados estén insertados en las dos barras.
- j) Inserte la cubierta de la mufla con la plantilla y el modelo en las dos barras de guía y deslícela a lo largo de los ejes de acero hasta que la división del modelo de yeso coincida con la división de la base magnetizada de la mufla.
- k) Cerrar con los tornillos de fijación cilíndricos de la mufla.

8. Mezclando la resina fundiendo microPress-Tec

Mezcle el polvo (polímero) y el líquido (monómero) en las dosis indicadas para microPRESS H-Tec con una alta carga de microperlas. (Resinas térmicas de curado en frío).

- Para una prótesis total superior o inferior de tamaño mediano, mezcle aproximadamente 20 g de polvo y 8 g de líquido.
- Coloque la cantidad requerida de líquido en la taza de mezcla, luego agregue la cantidad correspondiente de polvo. Al dosificar individualmente, agregue la cantidad de polvo necesaria para absorber el líquido.
- Primero vierta el polvo gradualmente en el líquido y mezcle durante 15 segundos. Dejar reposar durante 3 minutos.
- Vierta la resina en la jeringa de 30 cc después de haber engrasado el émbolo de goma con vaselina, teniendo cuidado de cerrar el orificio de la cánula de salida con el dedo.
- Inserte el émbolo en la jeringa (después de engrasar la parte de goma con vaselina, gire la jeringa al revés).
- Empuje el émbolo para eliminar las burbujas de aire, deje que salgan las primeras gotas de resina en una servilleta de papel
- Aplique presión al émbolo para liberar la resina de la punta de la jeringa. La resina estará lista cuando adopte una consistencia cremosa.
- Atención! Los tiempos de procesamiento, maduración e inyección varían según la temperatura ambiente.**

9. Procedimiento de inyección de la resina con polimerización en frío.

- Sostenga la mufla con la mano a aproximadamente 45 ° con el orificio de entrada en la parte inferior y el orificio de salida en la parte superior para evitar la incorporación de burbujas de aire durante la inyección.
- Inserte la cánula de la jeringa en el orificio de entrada y aplique presión lenta y constante sobre el émbolo hasta que la resina salga del orificio en la parte superior, tomando aproximadamente **1 minuto** para tener una percepción de la presión que se aplicará.
- Enderece la mufla y suspenda la inyección hasta que salga del orificio superior, y llene completamente los conos de reserva.
- Después de la inyección, espere a que la resina se estabilice durante unos segundos y llene el cono de los orificios de entrada con una pequeña reserva, que se vacía gradualmente, manteniéndola llena hasta que la resina ya no caiga en los dos conos.
- La jeringa debe extraerse lentamente para evitar chupar la resina mientras se mantiene el émbolo bajo presión.
- Rellene también el orificio de salida con resina. (si es necesario)
- Atención! No continúe presionando cuando la resina ya haya salido del orificio superior.**
- Atención! No vibrar.**
- importante Permita que la resina madure durante 2-3 minutos antes de insertar el mufla en el polimerizador.**
- importante No sumerja la mufla, coloque una taza por completo para elevar el nivel del agua.**

10 Polimerización

- importante La mufla debe insertarse con agua a temperatura ambiente.**
- Atención! La presión debe establecerse con un rango de 2 bar a 2.5 bar como máximo.**
- Siga los tiempos de curado recomendados en las instrucciones de microPRESS H-Tec**
- Después de la polimerización, permita que se disuelva en agua hasta alcanzar la temperatura ambiente.
- Retire los dos conos de fundición de resina de la plantilla. (En los frascos de los conos de fundición, corte la silicona en la parte posterior de la plantilla hasta el borde creando dos ranuras con el grosor adecuado para eliminar los canales de fundición).
- Si planea hacer duplicados de la prótesis en el futuro, proteja la máscara cortando la silicona dejándola lo más intacta posible.
- Elimine el modelo de la plantilla.
- Proceda a configurar el articulador y termine con cortadores adecuados, luego pule según las indicaciones.
- Para eliminar la prótesis, remoje en agua durante 24 horas para la liberación de los monómeros residuales como de costumbre.

Material

					Silicona I molde microsil a + b 60 Sh Molde microsil silicona II a + b 80 Sh
mufla AcryRobotec	Base de fundición Basette Articolatore	microPRESS H-Tec a frío	aislamiento microSOL Plus	Imprimación de dientes / Resina	Adición de silicona Para las máscaras sampo