



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 mufla, 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 mufla 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) Realizar el montaje del diente y completar el encerado de la prótesis total..

2. Técnicas

Métodos de trabajo para prótesis total, técnica **de Molding Caliente**.

- 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 mufla.
- 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 síilicona en el modelo, retire los excesos, inserte la cubierta en los dos ejes de la mufla Acryrobotec®, presione la síilicona, adáptela, apriete los tornillos de sujeción, comprima nuevamente la síilicona 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 síilicona en cualquiera de sus ejes.
- d) Si no hay síilicona suficiente, se puede volver a amasar y aplicar en los espacios faltantes. Corte el exceso de síilicona 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 síilicona 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 síilicona.

5. Preparación de los canales de salida para la parte superior o inferior.

- Retire la máscara de síilicona de la tapa del matraz,
- a) Se recomienda crear los canales de ventilación en forma de U con un escalpelo en el borde de síilicona en contacto con el casquillo de tope de yeso, aproximadamente 6 (Seis canales) 1 (uno) a la altura del frenillo central superior o inferior 2 (dos) laterales cerca de los caninos y 2 (dos) a la altura de los tubérculos retromolares superiores o los triángulos retromolares inferiores
 - b) En la parte inferior, también realice 2 (Dos) canales en la parte interna lateral central y 1 (Uno) también ubicado en la parte interna en correspondencia con el frenillo lingual inferior (zona pinoc).
 - c) De esta manera, el exceso de resina fluirá libremente sin crear compresiones excesivas indeseadas con el consiguiente aumento de la masticación.

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 síilicona, 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 síilicona 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. Mezclar la resina para moldear microDON Nano Plus – microDON H-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 de tamaño medio superior o inferior, mezcle aproximadamente 20 g de polvo y 9-10 g de líquido.
- Coloque la cantidad requerida de líquido en el tazón para mezclar, luego agregue la cantidad correspondiente de polvo.
- Primero vierta el polvo gradualmente en el líquido y mezcle durante 15 segundos. Dejar descansar
- Atención! Los tiempos de procesamiento, maduración y moldeo varían según la temperatura ambiente.

9. Procedimiento de prensado de la resina con polimerización en **Caliente**.

- Después de mezclar, dejar madurar durante 15-20 segundos
- Vierta con cuidado la resina en el molde del mostrador de la plantilla y acuéstela con un dedo empapado en monómero.
- Inserte el modelo de yeso ya hidratado y aislado en el molde (plantilla de silicona)
- Presione la plantilla en el modelo y deje que salga el primer exceso de resina
- Inserte el contramolde con el modelo en la tapa del matraz
- Centre la tapa en los dos ejes y deslice el modelo con el contramolde a la base de la mufla
- Apriete los tornillos del cilindro apretando gradualmente y alternativamente en forma cruzada, dejando escapar el exceso de resina de los canales de la máscara
- Elimine cualquier exceso con una herramienta adecuada
- Apriete los tornillos firmemente hasta el final para cerrar el matraz y dar la posición inicial al contramolde.
- De esta forma no habrá posibilidad de errores (aumentos de masticación)
- Deje que la resina madure durante 2-3 minutos hasta que se vuelva plástica (verifique los desechos presionando con un dedo)
- Importante! Permita que la resina madure durante **12-15 minutos** antes de insertar el matraz en el polimerizador.

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 microDON Nano Plus – microDON H-Tec (45 minutos a 95°C)**
- 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	microDon H-Tec o Nano Plus a Caldo	aislamiento microSOL Plus	Imprimación de dientes / Resina	Adición de silicona Para las máscaras sampo