

ACRYNEL (Acrílico termo-inyectable para prótesis totales)
INDICACIONES TÉCNICAS

**El presente es un manual descriptivo de los pasos técnicos, indicaciones y sugerencias para la confección de las prótesis de ACRYNEL .
Aclaramos que muchas de las indicaciones son solo sugerencias para lograr un mejor rendimiento en sus prótesis BULKFLEX.**



Departamento Técnico
info@deflex.com.ar
www.deflex.com.ar

CONFECCIÓN DE LA PRÓTESIS

VACIADOS DE LOS MODELOS

Se recomienda realizar los modelos en **yeso especial tipo III o tipo IV (Densita)**.

PARALELIZADO DEL MODELO

Al igual que en un Cromo se recomienda utilizar un paralelómetro pendular para elegir el eje de inserción más favorable, determinando el ecuador dentario, en función del cual se diseñarán los retenedores. Proceder luego a la eliminación de los ángulos muertos o inconvenientes, colocando cera y pasando el vástago del paralelómetro.

RETENTIVIDAD

Una vez paralelizado el modelo rebajar con una espátula el espesor de la cera que se encuentre entre el ecuador dentario y el rodete gingival, desde la mitad del diente hasta el extremo del retenedor. Esto creará la retentividad necesaria a las prótesis.

ALIVIOS

Realizar alivios en cera cubriendo los cuellos gingivales con una franja de 1 mm a 1,5 mm.

DUPLICADO

Hacer un duplicado del modelo, sobre el cual se trabajará de ahora en más.
Los duplicados pueden hacerse con:

- ✓ Alginato
- ✓ Gelatina (para yeso)
- ✓ Silicona

*Sumergir el modelo en agua durante 5' minutos en caso de utilizar Gelatina o Alginato.

IMPORTANTE!

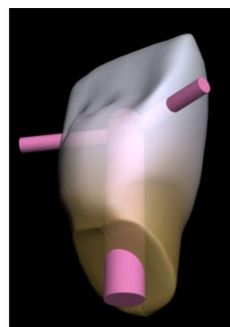
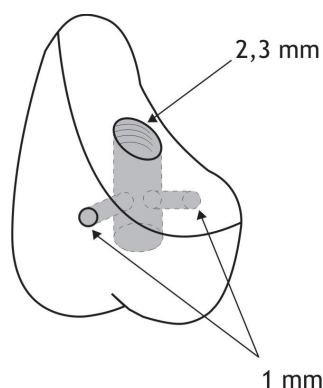
Realizar el vaciado con Yeso Tipo IV (Densita), que es apropiado para soportar la presión utilizada en la inyección.

RODETE DE OCLUSIÓN

Una vez obtenido el modelo de trabajo, confeccionaremos el rodete de oclusión.

ENFILADO – RETENCIÓN MECÁNICA DE LOS DIENTES

- El espesor mínimo recomendable para la placa base:
 - ✓ Prótesis superiores = 1,5 mm
 - ✓ Prótesis inferiores = 3 mm
- Dejar entre el talón de los dientes y el modelo un espesor mínimo de la cera de 1 mm, ya que el material debe poder pasar durante la inyección por el espacio que queda entre uno y otro.
- Dado que el material BULKFLEX es traslúcido es conveniente desgastar el talón de los dientes dejándole la altura coronaria estéticamente deseada, calculando un 1 mm de inserción en el encerado.
- Es necesario realizar perforaciones en los dientes para darle una retención mecánica, porque la unión química no es suficiente.



- Realizar las perforaciones con una mecha o fresa recta. No utilizar con forma de cono invertido.
- Las retenciones laterales deben hacerse por proximal.
- Estas retenciones laterales deben conectarse con la retención central.
- Recomendación: hacer las perforaciones después de realizado el desgaste del talón de los dientes; No antes.
- No encerar los retenedores, ya que se deformarían durante la prueba.

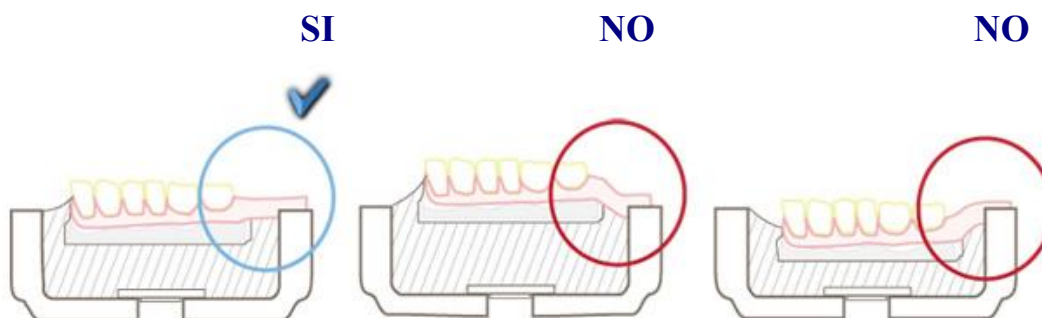
COLOCACIÓN EN MUFLA

- Pasar una capa delgada de vaselina sólida en mufla y contra mufla.
- Desgastar las zonas retentivas de los dientes de yeso.
- Tener en cuenta que la contra mufla es la que tiene los tres agujeros de escape de aire.

38 ml de agua
200 grs de yeso especial tipo IV
Espatulado: 1' minuto

*Las cantidades mencionadas arriba son orientativas. Ajuste las proporciones según el tipo de yeso utilizado.

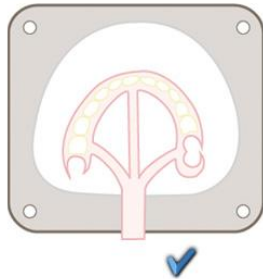
CONDUCTOS DE INYECCIÓN



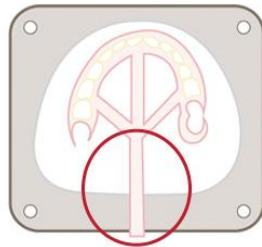
Realizar conductos en cera. Los conductos deben seguir una trayectoria recta respecto del plano de ingreso del material en la inyección. Para ello, el modelo debe ubicarse en ese mismo plano, evitando desniveles. No debe estar enterrado ni muy elevado.

¡IMPORTANTE!

No dejar los flancos del encerado sumergidos en el yeso.



SI



NO

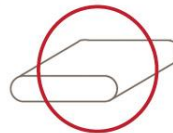
Ubicar el modelo lo más cerca posible del orificio de entrada de la mufla.



SI



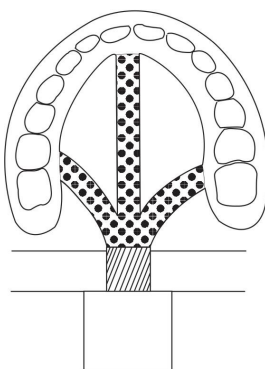
SI



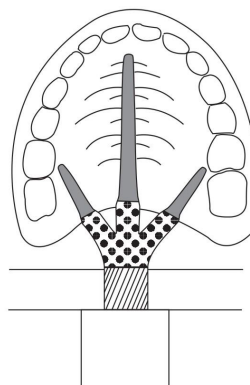
NO

Hacer los conductos en forma circular o media caña. No se recomiendan conductos de forma plana, puesto que el material no tendrá el espacio suficiente para fluir en el inyector.

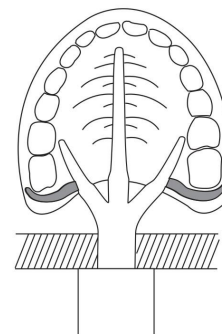
Prótesis Inferiores

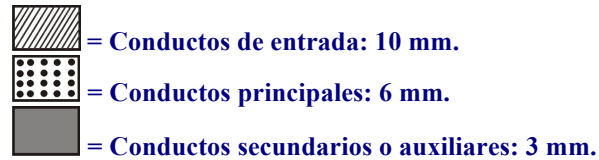


Prótesis Superiores



Conductos Secundarios Opcionales
(Solo para sectores de difícil acceso)





Conductos de entrada: 10 mm.

(Igual al diámetro del orificio de la mufla).

Es un rodete de cera que solo debe ocupar el espacio de ingreso a la mufla.

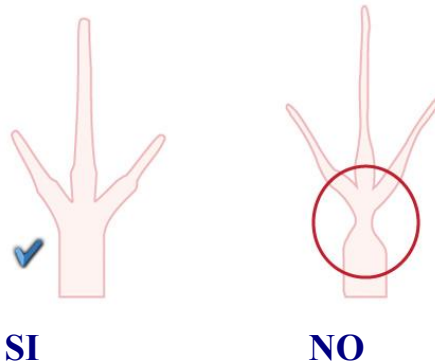
Conductos principales: 6 mm.

Nacen de la entrada misma de la Mufla, de tal forma que el material ni bien entra a la mufla se distribuye en los conductos principales. Estos conductos deben apoyarse sobre el yeso de la mufla, y no ser aéreos.

Conductos secundarios o auxiliares: 3 mm.

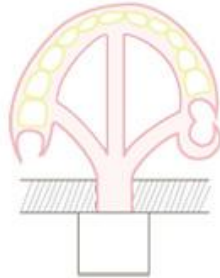
Para prótesis superiores y sectores de difícil acceso para el material.

Los conductos secundarios van sobre el encerado. En ningún caso deben ser aéreos.



Transición progresiva entre el conducto de entrada y los tres principales.

SI



Dirigir los conductos secundarios laterales hacia molar / premolar en forma de "V"

NO



No orientarlos muy próximos al sector anterior

NO



No disponerlos de manera perpendicular al conducto central

CONTRAMUFLA

- Colocar separador de Yeso.
- Presentar contra mufla y atornillar.
- Recuerde que los tornillos deben ir del lado de la contra mufla.

66 ml de agua
255 grs de yeso especial tipo IV
Espatulado: 1' minuto

*Las cantidades mencionadas arriba son orientativas. Ajuste las proporciones según el tipo de yeso utilizado.

LAVADO DE LA MUFLA

- Desajustar dos vueltas los tornillos antes de lavar.
- Tiempo de inmersión: de 6 a 8 minutos.

CORRECCIÓN DE CONDUCTOS – LIMPIEZA DE PERFORACIONES DE DIENTES

- Una vez lavada la mufla debemos rectificar y corregir todos los conductos, eliminando toda capa delgada o rebarba de yeso que haya quedado. Esto evitará que un fragmento de yeso se quiebre en el inyectado y quede dentro de la prótesis.
- Revisar que cada una de las perforaciones hechas en los dientes (Retenciones mecánicas) queden libres y limpias, ya que el ACRYNEL debe poder ingresar por las mismas y permitir la sujeción necesaria.

ESCAPES DE AIRE (Uso Opcional)

Son canales que van a aliviar la compresión de inyección.

Pueden realizarse en cera, con conductos de 3 mm o pueden hacerse directamente con una fresa de 3 mm en el yeso de la contra mufla. Deben ubicarse del lado opuesto al que ingresa la inyección.

SEPARADOR PARA ACRÍLICO

- Dejar enfriar la mufla antes de pasar separador, para permitir que se libere la humedad del yeso.
- Pasar 2 o 3 manos, según el tipo de separador utilizado. Es importante dejar secar bien entre una aplicación y otra.
- No inundar de separador ningún sector de la mufla, para que no se formen grumos.
- Dejar secar bien antes de inyectar: la humedad puede afectar las propiedades del ACRYNEL.

PREPARACIÓN DE MUFLA PARA LA INYECCIÓN

- Colocar los tornillos del lado de la contra mufla (donde se encuentran los agujeros de escape de aire), y ajustarlos en forma cruzada.
- Controlar que no haya residuos de yeso o cera en el orificio de inyección.

INYECCIÓN

PARÁMETROS ACRYNEL	
Temperatura	265°C +/- 10°C = 509°F +/- 18°F
Tiempo de plastificado (ciclo de inyección)	15' Minutos
Tiempo de sostenimiento de inyección	30-60" Segundos
Presión de aire	5 - 7 Kg/cm ² = 5 - 7 Bar = 72 - 101 PSI

Nota: Parámetros de inyección indicados para la inyectora Deflex. Para otras inyectoras consulte al fabricante o distribuidor de su equipo.

RETOCADO Y PULIDO

CORTE DE CONDUCTOS

Elemento:	Disco de acero dentado
------------------	-------------------------------

RETOCADO GRUESO

Elemento:	Fresón de Carburo Tungsteno (multifilo cruzado anillo rojo)
------------------	--

Elemento opcional: Piedras convencionales.

ELIMINAR REBARBAS

Elemento:	Cepillo de acero (de hilos finos y suaves)
Aplicación	Baja velocidad

RETOCADO FINO

Opción A de Elemento	Gomas abrasivas
-----------------------------	------------------------

Opción B de Elemento	Lija al agua N° 240 y N° 600
Aplicación	Cortar en tiras de 15 cm de largo x 2 cm de ancho, colocar en un mandril porta-lijas, y enrollar. Aplicar a baja velocidad.

PULIDO

Elemento	Elemento: Lija al agua N° 1000 y N° 1500
Aplicación	Cortar en tiras de 15 cm de largo x 2 cm de ancho, colocar en un mandril porta-lijas, y enrollar. Aplicar a baja velocidad.

IMPORTANTE!

Las lijas N° 1000 y N° 1500 pueden utilizarse como método alternativo o complementario a la Piedra Pómez. Se recomienda usar cepillo convergente de 2 y 4 hileras.

BRILLO

Elemento	Pasta de Alto brillo
Aplicación	Utilizar rueda de trapo o género. La prótesis debe estar limpia (sin restos de piedra pómez) y seca. Pulir con movimientos de barrido horizontales e intermitentes para no sobrecalentar el material.

AGREGADOS Y REBASADOS

Realizar del mismo modo que en una prótesis de acrílico convencional.



Representante autorizado en la comunidad europea
Cinterqual Soluções de Comercio Internacional Ltda.
Travessa da Anunciada, N°10 2° Esq. F
Setúbal - Portugal
Tel./Fax +351 265 238 237
cinterqual.portugal@sapo.pt



Fabricante
Sitio de Montevideo 2381
Lanús (C.P.:1824) - Buenos Aires - Argentina
Tel.: (+5411) 4812-9638