

## **ACETAL AC (Resina acetálica termo-inyectable para base de prótesis y retenedores)** **INDICACIONES TÉCNICAS**

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



Departamento Técnico

[info@deflex.com.ar](mailto:info@deflex.com.ar)

[www.deflex.com.ar](http://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:

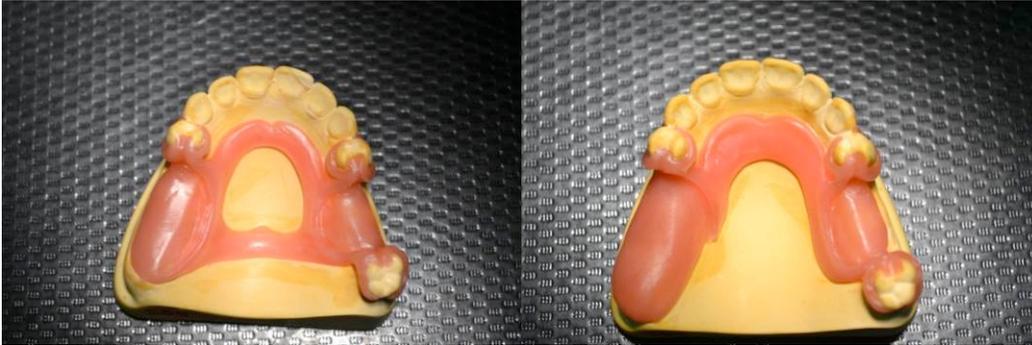
- ✓ Alginato
- ✓ Gelatina (para yeso)
- ✓ Silicona

\*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.**

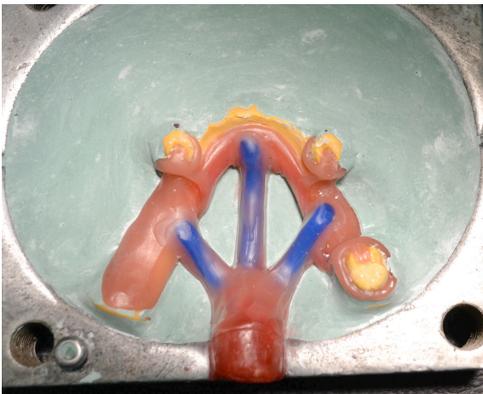
Sobre el modelo duplicado se confecciona un patrón de cera con la forma deseada.



### 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.

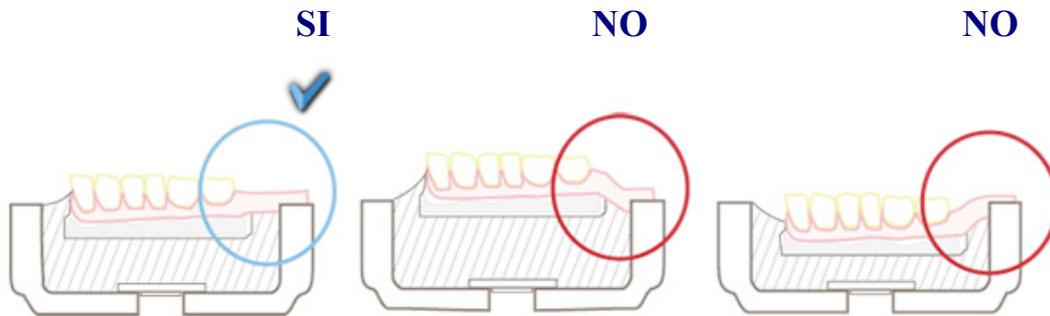
Se coloca en mufla con yeso tipo IV ("densita") o yeso tipo III (yeso "piedra"), quedando así confeccionada la base de la matriz



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.**

### **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.

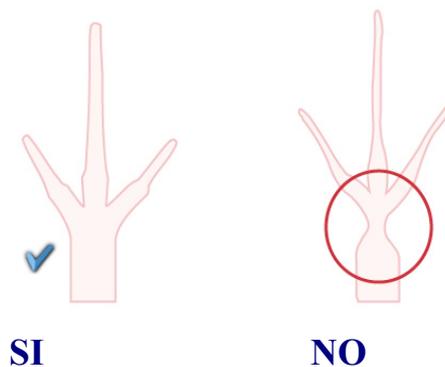
### **Conductos principales: 6 mm.**

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.



## 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.

Se completa la contramufla y después de fraguado el yeso, se lava con agua hirviendo, quedando así el espacio para realizar la inyección

### 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.

### 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 Acrílico.

### 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 ACETAL AC	
Temperatura	245°C +/- 5°C = 473°F +/- 9°F
Tiempo de plastificado (ciclo de inyección)	15' Minutos
Tiempo de sostenimiento de inyección	30"-60" Segundos
Presión de aire	5 - 7 Kg/cm <sup>2</sup> = 5 - 7 Bar = 72 - 101 PSI

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

Luego de inyectado, se libera el yeso de la mufla, rescatando la pieza inyectada.

## **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.

### **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.

## TIPOS DE TRABAJOS REALIZABLES

### 1) ARMAZÓN TIPO CROMO EN ACETAL AC



Luego de inyectarse el armazón en **ACETAL AC** se hace el montaje de los dientes según la técnica convencional para acrílico, o también se puede completar la base de la prótesis según la técnica para materiales inyectables como Deflex **ACRILATO FD** o Deflex **M10 XR**.



*Prótesis parcial removible con armazón Deflex **ACETAL AC***

### 2) RETENEDORES ACETALICOS SOBRE PPR DE ACRÍLICO O CROMO COBALTO



*Retenedores estéticos realizados en **ACETAL AC***

Los retenedores de **ACETAL AC** luego se integran a la base de la prótesis según la técnica convencional para acrílico, o según la técnica para materiales inyectables como Deflex **ACRILATO FD** o Deflex **M10 XR**.



*Comparación entre retenedores acetáticos y retenedores metálicos*



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