

PROBLEMAS TÉCNICOS Y SOLUCIONES

LA INYECTORA NO LLEGA A LA TEMPERATURA INDICADA

1.-Temperatura programada

Revisar que la temperatura programada sea la deseada, presionando la tecla "P", según se indica en el manual de la máquina.

2.-Tensión eléctrica

Controlar que la Tensión eléctrica del laboratorio sea estable. Caso contrario, puede "desprogramarse" la placa electrónica de la inyectora.

3.-Voltaje del equipamiento

Verificar que el Voltaje del equipamiento sea el adecuado (220v o 110v según el país).

4.-Resistencia

Consulte a su distribuidor y/o servicio técnico si es necesario reemplazar la resistencia de la máquina.

5.-Fusible

Consulte a su distribuidor y/o servicio técnico si es necesario reemplazar el fusible de la máquina.

FALLAS EN EL INYECTADO – Posibles causas

(La prótesis no se inyectó en su totalidad)

1.-Instalación y/o Uso incorrecto de la inyectora

(Siga las instrucciones de uso y mantenimiento indicadas en el manual)

- a) PRESIÓN DE AIRE: Controlar que la presión neumática de la inyectora esté regulada según lo indicado en el manual de uso, así como también la presión de aire del compresor. Controlar que no haya una conexión defectuosa, pérdida de aire o conectores de manguera con estrechamientos.
- b) LUBRICACIÓN DEL CARTUCHO: Rociar el cartucho con desmoldante siliconado para alta temperatura, según lo indicado en el manual de instrucciones. La falta de desmoldante va a provocar que el cartucho de aluminio se comience a adherir a la pared del horno y deje residuos, que a la larga van a provocar el frenado o bloqueo del cartucho, malogrando el inyectado de la prótesis.
- c) COLOCACIÓN DEL CARTUCHO:
Cuide de no colocar el cartucho del lado contrario al indicado en el manual.
- d) LIMPIEZA DEL HORNO: Recuerde realizar limpieza del horno periódicamente, según se indica en el manual.

2.-Espesores del encerado

(Ver indicaciones técnicas).

Revise si respetó los espesores recomendados para el encerado, especialmente en los retenedores (Espesor mínimo: 1,5 mm).

También revise el espesor dejado entre el talón de los dientes y el modelo de yeso (Espesor mínimo: 1 mm).

3.-Colocación de conductos

(Ver indicaciones técnicas).

- a) Pueden generarse fallas de inyectado en los sectores donde hay un solo diente artificial y además pasa un retenedor, ya que la poliamida tiene poco espacio para pasar fluidamente hacia el sector vestibular de la prótesis. Se recomienda en estos casos, en primer lugar, evaluar la posibilidad de aumentar el espacio entre talón de diente y yeso, como se explicó en el punto anterior. En segundo lugar, y como

- alternativa, puede colocarse un conducto secundario que pase por el costado del diente artificial y llegue al sector vestibular. Esto permitirá un mejor caudal de material en el momento de la inyección.
- b) No coloque 2 prótesis en la misma mufla.

4.-La cantidad de material no fue suficiente

- a) **ELECCIÓN INADECUADA DE CARTUCHO:** Verifique si el sobrante del cartucho inyectado es de aproximadamente 1 cm. En ese caso, es probable que el contenido del cartucho seleccionado no haya sido suficiente para completar la pieza. Solicite un cartucho mayor. En caso de haber usado ya el cartucho grande y haber faltado material, consulte con su distribuidor.
- b) **MODELO MAL UBICADO / CONDUCTOS O ENCERADO EXAGERADOS:** Verifique si está ubicando el modelo lo más cerca posible del orificio de inyección. Verifique también si el espesor de los conductos y el espesor del encerado no son mayores que lo necesario o lo indicado.
- En cualquiera de estos casos, se está utilizando innecesariamente parte del contenido del cartucho, y esto pudo haber causado la falla en la inyección.

5.-Humedad en la mufla

Es importante dejar secar bien el yeso y el separador antes de inyectar la mufla. La humedad dentro de la mufla puede malograr el inyectado.

6.-Cartuchos vencidos o con embalaje defectuoso

Verifique que la fecha de vencimiento de los cartuchos esté vigente. No inyecte el cartucho si la fecha de vencimiento está cumplida.

Tampoco utilice un cartucho que está en fecha válida, si es que la bolsa de protección perdió el vacío. Si los utiliza estos podrían "reventar" durante el proceso de inyección, y arruinar el trabajo.

BURBUJAS EN LAS PRÓTESIS

1.-Conductos inadecuados:

Verificar que los diámetros y orientación de los conductos sean los indicados. (Ver indicaciones técnicas).

2.-Humedad en la mufla

PRÓTESIS QUE NO QUEDAN ADAPTADAS

1.-Toma de impresión defectuosa:

Si la prótesis calzó bien en el modelo original, pero no se adapta bien en boca, significa que la impresión tomada por el Odontólogo no ha sido correcta.

2.-Duplicado defectuoso:

Si la prótesis no adapta bien en el modelo original es probable que haya habido un problema en la duplicación del modelo.

3.-Variación de la dimensión vertical:

- a) **USO DE YESO INADECUADO:** Verifique si está usando el tipo de yeso indicado por su distribuidor (Yeso especial tipo IV) y que el mismo sea de buena calidad.
- b) **PREPARACIÓN INADECUADA:** Siga las instrucciones de preparación de yeso del Distribuidor (consistencia apropiadas para mufla y contramufla, y tiempo de espatulado)
- c) **SOBRECOMPRESIÓN:** Revise que la presión de aire de la inyectora sea la indicada. En caso de que esté por encima de lo indicado puede causar una sobrecompresión del yeso en la mufla, y provocar la variación de la dimensión vertical.

DESPRENDIMIENTO DE LOS DIENTES DEL YESO DE LA CONTRAMUFLA

1.-Dientes cubiertos con cera:

Los dientes deben quedar libres de cera hasta 1 mm del cuello, para que luego queden retentivos en el yeso de la contramufla.

DIENTES QUE PERDIERON SU POSICIÓN

1.-Uso de yeso inadecuado:

Verifique si está usando el tipo de yeso indicado: Yeso especial tipo IV (Densita), y que sea de buena calidad.

2.-Limpieza defectuosa de los Dientes:

Los dientes deben estar limpios y libres de cera.

3.-Burbujas de aire:

Evitar que queden burbujas de aire en el yeso, lo cual puede provocar el cambio de posición de los dientes en el momento del inyectado.

DESPRENDIMIENTO DE LOS DIENTES

1.-Falta de Retención mecánica de los dientes:

Verificar si se efectuaron según lo recomendado (ver indicaciones técnicas).

2.-Espacio insuficiente entre diente y modelo:

El espacio entre el talón del diente y el modelo de yeso debe ser como mínimo de 1 mm.

3.-Inyectado incompleto de la prótesis.

ESPACIO INSUFICIENTE PARA REALIZAR LAS RETENCIONES EN LOS DIENTES

1.-Perforación central:

Hacer el orificio central desplazado y/o inclinado hacia incisivo-vestibular del diente, donde habrá más altura coronaria.

2.-Perforaciones laterales:

Realizar la perforación desplazada e inclinada hacia vestibular.

FRACTURA DE LA PRÓTESIS

1.-Espesores inadecuados:

No rebajar los espesores por debajo de lo recomendado.
(Ver indicaciones técnicas).

IMPORTANTE!

En los sectores en donde existen caninos naturales se recomienda no reducir los espesores ni estrechar la extensión, para mantener así la estabilidad y resistencia, ya que es una zona de flexión que será sobre-exigida.

PÉRDIDA DE BRILLO DE LAS PRÓTESIS EN USO

1.-Limpieza inadecuada:

Método de limpieza:

La prótesis debe higienizarse diariamente con cepillo blando y jabón neutro.

Decontaminación: Hipoclorito de sodio = 1 Parte en 4 de agua, durante 15´ minutos (Frecuencia semanal).

Limpieza de sarro: Sumergir en Hipoclorito de sodio puro, hasta que el sarro sea removido.

NO utilizar pasta dental, puesto que contiene abrasivo.

NO utilizar alcohol para la limpieza.

2.-Rayaduras en el uso normal:

En caso de rayarse en el uso normal de la prótesis se recomienda realizar un repulido.

PIGMENTACIÓN

En algunos casos el depósito de sedimentos puede producir la pigmentación superficial de la prótesis. Esto puede solucionarse con la misma técnica de *eliminación de sarro* y *repulido* indicados más arriba, recuperando el brillo y la coloración originales de la prótesis.

Estimado Cliente:

Esperamos que esta guía de PROBLEMAS Y SOLUCIONES le resulte de utilidad.

Háganos llegar sus comentarios.

Estamos a su disposición por cualquier consulta que desee realizar.

Nuxen S.R.L.
Departamento Técnico