

Análisis de fallos

Técnica de esqueléticos



Estimado cliente:

Con la selección de los productos de Dentaurum para la técnica de esqueléticos se ha decidido por los productos de calidad sincronizada armónicamente entre sí para la fabricación de prótesis de ajuste de precisión y estética.

La base para la fabricación de una prótesis estética y precisa es el trabajo exacto teniendo en consideración las instrucciones de elaboración correspondientes.

No obstante, si, a pesar de ello, surgieran problemas en la elaboración de nuestros productos, con mucho gusto estamos a su disposición para ayudarle.

En el presente folleto encontrará las sugerencias prácticas para la prevención de defectos en la elaboración de nuestros productos y las indicaciones acerca de posibles causas de estos fallos.

Además, nuestro asesoramiento técnico dental está a su disposición para aconsejarle. Nos podrá localizar a través del número de teléfono 0 72 31/80 34 72 ó 80 34 20.

Índice	Página
Análisis del origen de los fallos, una vez finalizado el ciclo de trabajo	3 - 13
Sugerencias de la práctica	14 - 15
Colocación de bebederos	16

Análisis del origen de los fallos, registro alfabético de tópicos véase el número

Cilindro, fisuras	16
Cilindro de colado, rotura del cilindro/fisuras durante el precalentamiento	16
Colado, sin terminar parcialmente	17
Colado, estructura áspera en el lado inferior del colado	20
Colado, inclusiones de revestimiento en el colado	25

Índice	Página
Colado, fuerte adherencia del revestimiento en el colado al sacar de mufla	19
Colado, porosidades en el colado	23
Colado, diferente forma de ajuste en un colado	28
Colado, rechupe de aspiración en el colado	24
Duplicador, desprendimientos de revestimiento en la gelatina de duplicado	8
El endurecedor no penetra (duplicado de gel y silicona)	14
Falta de precisión de ajuste, diferente en un colado	28
Falta de precisión de ajuste, colado demasiado pequeño	26
Falta de precisión de ajuste, colado demasiado grande	27
Modelo de duplicado, burbujas en el modelo de duplicado (duplicado de gel y silicona)	11
Modelo de duplicado, superficie blanda después del desmoldeo de la masa de duplicado	4
Modelo de duplicado, superficie blanda después del desmoldeo de la silicona de duplicado	6
Modelo de duplicado, superficie blanda después del endurecimiento (duplicado de gel)	12
Modelo de duplicado, modelo quemado después del endurecimiento (duplicado de gel)	13
Modelo de duplicado, el endurecedor no penetra (duplicado de gel y silicona)	14
Modelo de duplicado, formación de cristales	7
Modelo de duplicado, cantos no limpios (duplicado de silicona)	10
Modelo de duplicado, película de silicona	5
Modelo de duplicado, desprendimientos y soluciones en forma de polvo en la superficie después del endurecimiento	15
Molde de silicona, desprendimientos de revestimiento en el molde de silicona	9
Perlas de colado en los ganchos o la superficie de las placas	21
Perlas de colado en el lado del paladar de la placa	22
Porosidades en el colado	23
Rebabas de colado, retenciones cerradas	18
Rechupes de aspiración en el colado	24
Revestimiento, fraguado demasiado rápido	1
Revestimiento, fraguado demasiado lento	2
Revestimiento, desprendimientos de revestimiento en la gelatina de duplicado	8
Revestimiento, desprendimientos de revestimiento en el duplicado de silicona	9
Revestimiento, formación de burbujas en el revestimiento mezclado	3
Revestimiento, inclusiones de revestimiento en el colado	25
Revestimiento, fuerte adherencia en el colado al sacar de mufla	19
Retenciones, cerradas	18

Análisis de fallos, finalizado el ciclo de trabajo

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
1	Fraguado demasiado rápido del revestimiento.	<p>Depósito en dosificador y mezclador sucios (restos de material fraguado).</p> <p>Temperatura (local, polvo, líquido) demasiado elevada.</p> <p>Proporción no exacta de polvo y líquido (consistencia demasiado espesa).</p> <p>Mezclado demasiado prolongado.</p>	<p>Utilizar sólo recipientes de dosificado y mezclado limpios, después de la última utilización, lavar con agua corriente. No utilizar mezcladores usados con yeso.</p> <p>Poner a la temperatura de elaboración el líquido de mezcla o polvo (18 - 22°C); dado el caso, almacenar en frigorífico el líquido de mezcla (10 - 12°C, no en el congelador).</p> <p>Respetar la proporción de mezcla, utilizar la balanza y el cilindro graduado.</p> <p>Reducir el tiempo de mezclado.</p>
2	Fraguado demasiado lento del revestimiento.	<p>Temperatura demasiado baja (local, polvo, líquido).</p> <p>Proporción no exacta de polvo y líquido (consistencia demasiado delgada).</p> <p>Mezclado demasiado corto o no exacto.</p> <p>Vaso de mezclado o dosificador sucios (sustancias ajena, detergentes).</p>	<p>Aumentar la temperatura ambiente, calentar el líquido, no almacenar el polvo en lugar con frío excesivo.</p> <p>Respetar la proporción de mezcla, utilizar la balanza y el cilindro graduado.</p> <p>Prolongar el tiempo de mezclado.</p> <p>Utilizar sólo recipientes limpios de dosificado y mezclado; después de cada uso, lavar con agua corriente. No utilizar mezcladores utilizados para yeso.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
2	Fraguado demasiado lento del revestimiento.	Revestimiento demasiado viejo.	Observar la fecha de caducidad, utilizar revestimiento reciente.
3	Formación de burbujas en el revestimiento mezclado.	Vacío insuficiente. Revestimiento no bien mezclado y aireado.	Comprobar el vacío y las juntas del aparato de mezclado. Cambiar el filtro del tubo flexible. Observar el tiempo de mezclado.
4	Superficie blanda del modelo de duplicado después del desmoldeo de la gelatina de duplicado.	<p>Recogida prematura del molde de duplicado: Sacado el molde antes de tiempo.</p> <p>No se ha observado la proporción de mezcla o el tiempo de agitación.</p> <p>Molde de duplicado demasiado húmedo.</p> <p>Gelatina de duplicado demasiado vieja o demasiado acuosa.</p> <p>Revestimiento demasiado viejo.</p> <p>Mezclado de revestimiento insuficiente.</p>	<p>Observar el tiempo de fraguado.</p> <p>Observar la proporción de mezcla y el tiempo de agitación de acuerdo con las instrucciones de elaboración de la gelatina de duplicado.</p> <p>Antes de llenar el revestimiento, controlar el molde de duplicado en cuanto a restos de agua y, dado el caso, eliminarlos. Soplar con precaución para secar.</p> <p>Gelatina de duplicado con deterioro permanente, utilizar masa de duplicado reciente: Dubliform, Duplikat, se pueden suministrar también como concentrado.</p> <p>Observar la fecha de caducidad, utilizar revestimiento reciente.</p> <p>Observar las instrucciones de elaboración del revestimiento y la gelatina de duplicado.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
4	Superficie blanda del modelo de duplicado después del desmoldeo de la gelatina de duplicado.	Molde de duplicado demasiado frío. Tiempo de secado del revestimiento demasiado largo.	Poner el molde de duplicado a temperatura ambiente (18 - 22°C). Véase el número 2.
5	Película de silicona en el modelo (parcialmente).	La silicona no ha fraguado correctamente. Restos de fresado en el modelo principal, ambos componentes de silicona no entremezclados correctamente (aparato mezclador defectuoso). Se ha utilizado cera inadecuada para el desbloqueo.	Observar las instrucciones de elaboración de la silicona de duplicado. Eliminar con vapor los restos de fresado. Utilizar la cera térmica de desbloqueo.
6	Superficie blanda del modelo de duplicado después del desmoldeo de la silicona de duplicado.	Recogida prematura del molde de duplicado (el revestimiento todavía no está fraguado). Tiempo de agitado demasiado corto. Mezcladores o dosificadores sucios (sustancias ajenas, detergente, restos de yeso).	Observar el tiempo de fraguado del revestimiento. Alargar el tiempo de agitado del revestimiento, según las instrucciones. Utilizar sólo dosificadores y mezcladores limpios; lavar con agua corriente después de cada utilización. No usar mezcladores utilizados para yeso.
7	Formación de cristales en el modelo de duplicado.	Tiempo de permanencia demasiado largo entre la extracción y el secado.	Inmediatamente después de la extracción de la masa de duplicado, colocar el modelo de duplicado en la estufa secadora.

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
8	Desprendimientos del revestimiento en la masa de duplicado (formación de película).	Proporción de mezcla demasiado estrecha. Molde de duplicado húmedo. Toma prematura del modelo. Molde de duplicado demasiado frío. Tiempo de fraguado del revestimiento demasiado largo.	Observar la proporción de mezcla y el tiempo de fraguado. Situar el molde de duplicado a temperatura ambiente (18 - 22°C). Véase el número 2.
9	Desprendimientos de revestimiento en el duplicado de silicona.	Líquido de mezcla / polvo demasiado fríos. Toma prematura del modelo. Silicona no fraguada completamente. Reductor de tensiones de silicona no secado.	Observar el modo de empleo del revestimiento. Observar el tiempo de fraguado del revestimiento. Observar el modo de empleo de la silicona de duplicado. Utilizar Lubrofilm® de acuerdo con las instrucciones.
10	Cantos no limpios en el modelo de duplicado (duplicado de silicona).	Desengrasado deficiente del molde de silicona.	Utilizar Lubrofilm® de acuerdo con las instrucciones de elaboración.
11	Burbujas en el modelo de duplicado (duplicado de gel y silicona).	Vertido demasiado rápido del revestimiento. Vibrado insuficiente. Vacío inadecuado durante la mezcla.	Verter más lentamente el revestimiento. Regular más fuerte el vibrador. Mejorar vacío, comprobar junta.
12	Superficie blanda después del endurecimiento (duplicado de gel).	Temperatura o tiempo de secado demasiado largo.	Los modelos correctamente secos muestran un color claro, antes de endurecer, y asumen bien el endurecedor. Observar el tiempo de secado posterior.

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
12		Endurcedor demasiado viejo.	Usar nuevo endurecedor por inmersión o en frío (endurcedor en frío, Ökodur)
13	Modelos quemados después del endurecimiento (duplicado de gel).	Temperatura de secado demasiado elevada.	Ajustar más baja la temperatura de la estufa secadora. Véase el modo de empleo del revestimiento.
14	El endurecedor no penetra (duplicado de gel y silicona).	<p>Superficie muy estanca mediante duplicado de silicona.</p> <p>Endurecedor espeso.</p> <p>Temperatura de la estufa secadora demasiado baja/tiempo de inmersión excesivo.</p>	<p>No es necesario el endurecimiento, véanse las instrucciones de elaboración del revestimiento.</p> <p>Usar nuevo endurecedor.</p> <p>Aumentar la temperatura de la estufa secadora, volver a secar los modelos/reducir el tiempo de inmersión (aprox. 5 a 20 segundos).</p>
15	Desprendimientos y disoluciones en forma de polvo de la superficie del modelo de duplicado después del endurecimiento.	<p>Tiempo excesivo del revestimiento en la masa de duplicado.</p> <p>Modelo quemado o secado por demasiado tiempo después de la inmersión.</p>	<p>Observar el modo de empleo del revestimiento.</p> <p>Comprobar la temperatura de la estufa secadora, reducir el tiempo de secado posterior.</p>
16	Rotura del cilindro/fisuras en el cilindro durante el precalentamiento previo.	<p>No se han observado los tiempos de precalentamiento y las temperaturas.</p> <p>Control defectuoso de la temperatura del horno.</p> <p>Líquido de mezcla incorrecto (expansión demasiado elevada).</p>	<p>Observar el modo de empleo del revestimiento.</p> <p>Controlar el ajuste del horno/elementos térmicos/mando.</p> <p>Usar sólo un líquido de mezcla adecuado para el revestimiento.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
16	Rotura del cilindro/fisuras en el cilindro durante el precalentamiento previo.	<p>Diferentes líquidos para el modelo y el cilindro.</p> <p>Líquido de mezcla deficiente (almacenado demasiado caliente/frío).</p> <p>Mezcladores o dosificadores sucios (sustancias ajenas, detergente, restos de yeso).</p> <p>Cilindros con abertura hacia arriba en el horno.</p> <p>Temperatura demasiado elevada del horno al colocar los cilindros en el mismo ($>100^{\circ}\text{C}$).</p> <p>Se ha utilizado aceite de máquinas como aislante del anillo.</p>	<p>Usar sólo el mismo líquido de mezcla para el modelo y el cilindro.</p> <p>Usar sólo un líquido de mezcla en perfectas condiciones.</p> <p>Usar sólo mezcladores y dosificadores limpios; después de cada uso lavar con agua corriente. No usar mezcladores utilizados para yeso.</p> <p>Colocar los cilindros con la abertura hacia abajo en el horno.</p> <p>Dejar enfriar el horno a temperatura ambiente.</p> <p>Utilizar vaselina o pulverizador de silicona.</p>
17	Pieza de colado sin terminar parcialmente.	<p>Temperatura final del horno de precalentamiento demasiado baja.</p> <p>Enfriamiento del cilindro debido a un tiempo de fusión demasiado largo en la instalación de colado.</p> <p>Cilindro parcialmente enfriado.</p>	<p>Comprobar la temperatura final del horno de precalentamiento.</p> <p>Dado el caso, fundir el metal previamente. Precalentar también el crisol, comprobar la potencia del aparato de fusión.</p> <p>Dimensionar adecuadamente los grosores de la pared de revestimiento de cobertura y modelo, utilizar el moldeador de cilindro rema®-Form.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
17	Pieza de colado sin terminar parcialmente.	<p>Cilindro situado demasiado cerca de la puerta del horno.</p> <p>Modelado demasiado delgado.</p> <p>En colado de llama se ha aplicado un ajuste incorrecto del gas o una gama de llamas incorrecta para la fusión.</p> <p>Disposición incorrecta del bebedero o del dimensionamiento o grosores del mismo.</p> <p>Cantidad de metal demasiado reducia.</p> <p>Precisión de colado demasiado baja.</p> <p>Temperatura de colado demasiado baja.</p>	<p>No sobrellevar el horno; en caso de necesidad, desplazar los cilindros delanteros hacia atrás.</p> <p>Aumentar el grosor de la modelación (p.ej. 0,35 mm mín. con superficies de base).</p> <p>Utilizar soplete con cabezal rociador. Corregir la alimentación de gas.</p> <p>Evitar el fuerte doblado de los bebederos, hacerlos lo más cortos que sea posible, elegir bebederos más espesos, aplicar en dirección del flujo, encerar bien, dado el caso, bebedero adicional para alimentar los ganchos etc.; véase también la presentación de „colocación de bebedros“.</p> <p>Determinar previamente la cantidad necesaria de cubitos de colado.</p> <p>Comprobar/ ajustar la presión/ momento de arranque de la máquina de colado.</p> <p>Aumentar la temperatura de colado, controlar la indicación de la temperatura.</p>
18	Rebabas de colado o retenciones cerradas.	Modelaciones no limpias, aplicación de adhesivo demasiado espeso.	Encerar bordes limpiamente en caso de retenciones de plástico, no aplicar una capa gruesa de adhesivo.

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
18	Rebabas de colado o retenciones cerradas.	<p>Endurecedor excedente en el modelo.</p> <p>Cilindro demasiado corto fraguado antes de colocarlo introducir en el horno de precalentamiento.</p> <p>No se han observado los tiempos de precalentamiento y temperatura.</p> <p>Aplicación incorrecta del revestimiento fino.</p> <p>Dos líquidos diferentes de mezcla para el modelo y el cilindro.</p> <p>Separación del modelo del cilindro, justo antes del colado, por medio de un impacto mecánico (golpe).</p>	<p>Endurecedor no penetra, neutralizarlo por medio de secado posterior.</p> <p>Observar el tiempo de fraguado.</p> <p>Véase el modo de empleo del revestimiento.</p> <p>Observar las instrucciones de elaboración del revestimiento fino.</p> <p>Usar sólo un tipo de líquido.</p> <p>Sacar cuidadosamente los cilindros del horno y sujetar sin golpear en la centrifugadora.</p>
19	Adherencia muy fuerte del revestimiento en el colado al sacar de mufla.	<p>Fusión demasiado caliente.</p> <p>Los cilindros han sido precalentados demasiado tiempo y a temperatura excesiva.</p>	<p>Observar la temperatura de colado.</p> <p>Observar la temperatura máxima de precalentamiento y el tiempo de permanencia; véase el modo de empleo del revestimiento.</p>
20	Estructura áspera en la parte inferior del colado.	<p>Fusión demasiado caliente.</p> <p>No se ha observado la temperatura de secado en los modelos de duplicado.</p>	<p>No dejar hervir la fusión, iniciar a tiempo la operación de colado, véanse las instrucciones de elaboración.</p> <p>Observar las instrucciones de elaboración del revestimiento. Véase el punto número 15, desprendimientos en forma de polvo.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
20	Estructura áspera en la parte inferior del colado.	<p>Desprendimientos de revestimiento durante la operación de duplicado como consecuencia del molde de duplicado demasiado húmedo.</p> <p>Uso de endurecedores de modelo no adecuados.</p> <p>Modelo de duplicado secado posteriormente durante un tiempo prolongado después de la inmersión.</p> <p>Temperatura de precalentamiento demasiado elevada del cilindro.</p>	<p>Observar el tiempo de endurecimiento y la consistencia del mezclado.</p> <p>Usar los endurecedores Dentaurum de inmersión o en frío (endurecedor en frío Ökodur).</p> <p>Observar el modo de empleo del revestimiento.</p> <p>Observar la temperatura máxima de precalentamiento.</p>
21	Perlas de colado en los ganchos o superficie de la placa.	<p>Deficiente encerado al modelar. Insuficiente adaptación de las ceras y patrones de cera en el modelo de duplicado.</p> <p>Reductor de tensiones de cera no utilizado o utilizado incorrectamente.</p> <p>Mala aireación de la masa, puesto que el líquido de mezcla es demasiado espeso (las burbujas no pueden subir, tiempo de fraguado demasiado corto).</p>	<p>Encerar en caliente entre los dientes en el modelo. Calentar ligeramente el modelo y adaptar bien las preformas etc.</p> <p>Utilizar Lubrofilm® de acuerdo con las instrucciones de elaboración.</p> <p>Agitar la masa del revestimiento de cilindro con vacío y sin revestimiento fino (aplicar canales de evacuación de aire). En los modelos de duplicado con silicona, rociar ligeramente con agua destilada el modelo y la modelación de cera.</p>
22	Perlas de colado en el lado inferior de la placa.	Revestimiento elaborado demasiado espeso durante la fabricación del modelo. Margen de elaboración demasiado corto. No pueden subir las burbujas.	Observar la proporción de mezcla.

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
22	Perlas de colado en el lado inferior de la placa.	El aparato agitador de vacío no alcanza una depresión suficiente.	Comprobar el vacío.
23	Porosidades en el colado.	<p>Absorción de gas con la utilización de material fundido (cono de colado).</p> <p>Temperatura de colado demasiado elevada (metal sobrecalentado).</p> <p>Utilización de crisoles viejos.</p> <p>Colado de diferentes aleaciones en el mismo crisol.</p> <p>En colado de llama, ajuste incorrecto del gas.</p>	<p>Utilizar sólo material nuevo (remanium® Gfh, GM 380, GM 700, GM 800).</p> <p>Respetar la temperatura de colado recomendada.</p> <p>Usar crisoles nuevos.</p> <p>Usar siempre el crisol sólo para una aleación.</p> <p>Corregir el ajuste de la llama.</p>
24	Rechupe de aspiración en el colado.	<p>Modelación o colocación incorrecta de los bebederos de colado.</p> <p>Bebederos demasiado delgados.</p> <p>Centrifugado posterior demasiado corto.</p>	<p>Evitar la acumulación de material. Configurar la dirección de flujo del metal desde los puntos modelados gruesos hacia los delgados; véase también la presentación de „colocación de bebederos“.</p> <p>Seleccionar diámetros más grandes de los bebederos; véanse las instrucciones de elaboración y la presentación de „colocación de bebederos“.</p> <p>En caso de centrifugado motorizado, centrifugar al menos durante 10 segundos y luego dejar girar en inercia.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
25	Inclusiones de revestimiento en el colado.	<p>Abertura de colado no limpia.</p> <p>Cantos vivos, que se rompen y que son arrastrados durante la inclusión de la fusión.</p> <p>Cilindro quemado con abertura hacia arriba en el horno.</p> <p>Revestimiento fino desprendido.</p> <p>Revestimiento fino aplicado demasiado espeso.</p> <p>Precalentamiento demasiado rápido.</p>	<p>Mantener limpia la abertura de colado.</p> <p>Dejar desembocar los bebederos de cera redondeados hacia la tobera de colado.</p> <p>Colocar el cilindro siempre con la abertura hacia abajo en el horno.</p> <p>RK 3 diluido excesivamente con agua destilada. Observar las instrucciones.</p> <p>Aplicar el revestimiento fino más delgado.</p> <p>Observar el modo de empleo del revestimiento.</p>
26	Colado demasiado pequeño.	<p>No se ha observado la consistencia de mezclado.</p> <p>Se ha utilizado una masa de duplicado no coordinada con el revestimiento.</p> <p>Masa de duplicado pasada (consistencia grasa).</p> <p>Líquido de mezcla cristalizado (clara separación de los componentes del líquido).</p> <p>Fabricación del modelo con agua en lugar de líquido de mezcla.</p>	<p>Véanse las instrucciones de elaboración del revestimiento.</p> <p>Utilizar la masa de duplicado Dentaurum (Dubliform, Duplikat, también se pueden suministrar como concentrado).</p> <p>Utilizar una masa de duplicado reciente de Dentaurum (Dubliform, Duplikat, también se pueden suministrar como concentrado).</p> <p>Utilizar nuevo líquido de mezcla; no almacenar en el congelador, sensible a las heladas.</p> <p>Utilizar el líquido de mezcla para el modelo y el cilindro.</p>

Núm.	Fallo	Causa	Remedio
26	Colado demasiado pequeño.	Calentamiento demasiado rápido del revestimiento. Dureza Shore de la silicona de duplicado muy alta.	Observar el modo de empleo del revestimiento. Utilizar silicona de duplicado más blanda (dureza Shore 8-12).
27	Colado demasiado grande.	Consistencia de mezcla demasiado espesa. Concentración del líquido de mezcla demasiado alta.	Observar la proporción de polvo/líquido; véase el modo de empleo del revestimiento. Diluir el líquido de mezcla con agua destilada.
28	Falta de precisión del ajuste, diferente en un colado.	Deformación de la gelatina de duplicado al sacar el modelo principal o al penetrar en el cono de colado. Gelatina de duplicado demasiado vieja (fundir como máximo diez veces). Al utilizar la silicona de duplicado, no se ha aplicado el sistema de muflas correspondiente. La silicona de duplicado se ha separado de la mufla. Al sacar de mufla, se ha golpeado con martillo sobre el cono de colado.	Revestir los modelos maestros con Gumex. Utilizar las tenazas sacamodelos. Utilizar el sistema de duplicado Dentaurum con dispositivo de sujeción para el cono de colado. Utilizar gelatina de duplicado reciente. Con rema®-Sil, utilizar muflas Siliform o Neo-Star. Desmoldeo cuidadoso del modelo de la mufla para impedir el estiraje de la silicona. Evitar los golpes sobre el colado.

Sugerencias de la práctica

- Técnica de colado de una pieza** Existen varias posibilidades de fabricar, en el método de colado de una sola pieza y con ajuste de precisión las prótesis combinadas con dobles coronas o fresados.
- 1.) Procedimiento de doble colado El revestimiento mezclado con un concentrado especial se llena en la corona dental del molde de duplicado de silicona. A continuación, el resto del modelo se llena con revestimiento de esqueléticos normal. De esta forma se obtiene la expansión adecuada del revestimiento tanto en piezas de attaches como también en la base del esquelético. En el modo de empleo de rema® dynamic encontrará más información.
- 2.) Técnica de sobrecolado Las piezas primarias fresadas de remanium® CD se dejan en el molde de duplicado y el modelo de duplicado se fabrica con piezas primarias. Sobre ello se modela la construcción del esquelético, fundiéndose los dos. Las piezas primarias y secundarias se pueden separar después del colado. Se consigue un ajuste exacto de la prótesis combinada.
Más información a través de la película de vídeo „Técnica de sobrecolado“ (núm de ref.102-763-10/-40) ó el prospecto informativo (núm de ref. 989-920-40).
- 3.) Colado de una pieza sin duplicado Al fabricar construcciones sin conectores grandes, éstas pueden realizarse con exactitud y rapidez con el método de colado de una pieza sin duplicado con la técnica de desmoldeo.
Más información en el cursillo de „La técnica de construcción estética de coronas de cono“ del Dr. Lenz, Dr. Schindler, de los odontotécnicos Pelka y Rupprecht.
- Colados de ajuste de precisión en los trabajos combinados con el duplicado de gelatina** Humedecer el modelo de yeso durante 30 minutos a **45°C**. Después del vaciado, dejar solidificar al aire la masa de duplicado.
- Esqueléticos de metales preciosos** Para la fabricación de modelos y cilindros, agitar el revestimiento de esqueléticos con agua destilada. Atención: Consistencia de mezclado modificada; véanse las instrucciones. Tiempo de fraguado/tiempo de secado del modelo y endurecimiento del mismo como en los esqueléticos de CoCr. Temperatura de precalentamiento del cilindro: 1000° C. Después de alcanzar esta temperatura, dejar descender a 700° C. Esperar 30 minutos hasta el colado.

Almacenamiento

Se consiguen unos resultados uniformes cuando el revestimiento y el líquido de mezcla se almacenan en el armario térmico a 18° C. Antes de su utilización deben almacenarse a esta temperatura durante 12 horas como mínimo.

Líquido de mezcla

Deberá protegerse contra las heladas y la radiación solar directa. Cerrar las botellas, después de sacar el líquido. Almacenarlo a una temperatura ambiente de 18 a 22° C. En días calurosos, guardarlo en la nevera (atención: no en el congelador). Destruir el líquido solidificado. Tener en cuenta la fecha de fabricación. Tiempo de almacenamiento en botella original sin abrir durante 15 meses. Para impedir los daños por heladas durante el transporte, pedir el líquido antes de comenzar el invierno en el mes de noviembre.

Polvo de revestimiento

Cerrar bien las bolsas abiertas, una vez extraído. Almacenar en locales secos. Tiempo de almacenamiento en la bolsa original: 24 meses.

Sobre-revestimiento

Para conseguir una mejor humectación de los modelos uniformes de revestimiento secos y modelados, se recomienda rociar ligeramente el sobre-revestimiento con agua destilada. De esta forma se consigue una superficie de colado libre de burbujas.

Revestimiento fino

La construcción recubierta con revestimiento fino para una mejor desgasificación **no** deberá revestirse con revestimiento evacuado.

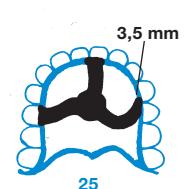
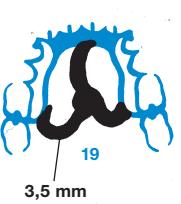
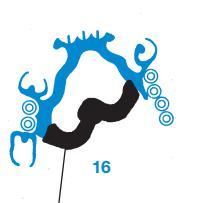
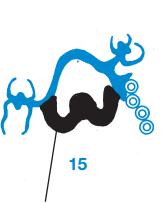
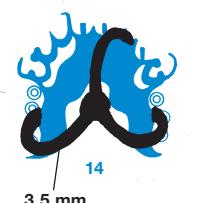
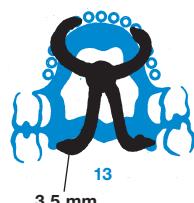
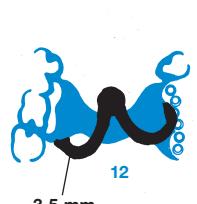
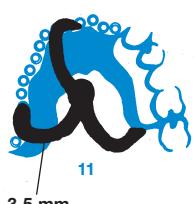
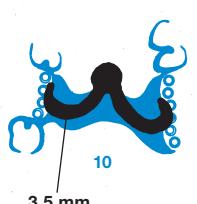
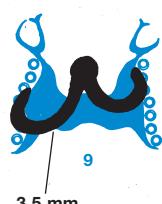
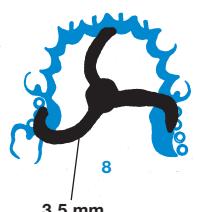
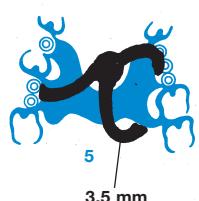
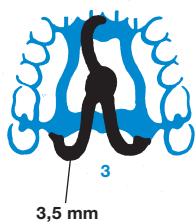
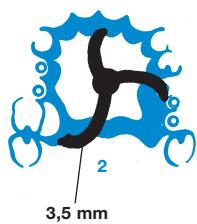
Probeta graduada

Las probetas sucias deberán reemplazarse por nuevas. Se ruega pedirlas.

Servicio

En cuanto a consultas sobre la elaboración, que no queden aclaradas mediante el presente folleto, rogamos se dirija a nuestro departamento técnico dental al número de teléfono 0 72 31/80 34 72 ó 0 72 31/80 34 20.

Colocación de bebederos



Largo min. = 20 mm
Largo max. = 25 mm

Fecha de información: 09/03



Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Alemania

Teléfono +49 72 31 / 803-410

Telefax +49 72 31 / 803-295

www.dentaurum.com

E-Mail: info@dentaurum.de