

## Ataches

La aplicación, la activación, desactivación, reparación y el mantenimiento periódico de los ataches deberán ser realizados por profesionales. Asimismo, deberán utilizarse únicamente herramientas y componentes originales para realizar estos trabajos. Asimismo, deberán utilizarse únicamente herramientas y componentes originales para realizar estos trabajos.

La limpieza mecánica de los ataches mediante cepillos dentales y pasta dentífrica, puede provocar un desgaste prematuro de los elementos funcionales.

Esta nueva directriz de utilización anula automáticamente todas las ediciones precedentes.

El fabricante declina cualquier responsabilidad por los daños resultantes de la no observación de las siguientes instrucciones de utilización.

### Observaciones generales

#### Seguimiento de los números de remesa

Si se combinan ataches con piezas de diferentes números de remesa, deberán anotarse todos los números de remesa correspondientes para garantizar así la posibilidad de seguimiento.

#### Preparación del diente pilar para atache extracoronario

No se precisa una preparación especial.

#### Estructuras para prótesis

A modo de conectores transversales se utilizan – al igual que en prótesis con sillas intercaladas o extremos libres bilaterales – placas o bandas palatinas coladas en el maxilar superior y barras sublinguales etc. en la mandíbula. Es importante que estas estructuras sean absolutamente rígidas (ino elásticas!).

#### Desmontaje de los ataches

Las partes macho y hembra de los ataches deberán ser separadas y – en caso de estar formadas por varios elementos – desmontados todos sus componentes antes de realizar tratamientos térmicos (sobrecalados, soldadura convencional, soldadura láser, templados y cocciones cerámicas).

#### Piezas auxiliares de duplicado

Estas piezas están ligeramente sobredimensionadas respecto a las piezas originales. Así se obtiene una ranura perfecta para la técnica de duplicado y pegado.

**Observación:** La pieza auxiliar de duplicado no deberá utilizarse en boca para sustituir temporalmente la parte hembra.

### Desinfección

Después de cada montaje acabado o modificación, se debe limpiar y desinfectar el trabajo protésico, incluidos los componentes de la parte hembra, según las directivas nacionales. A la hora de elegir el producto desinfectante adecuado hay que comprobar que:

- sea adecuado para la limpieza y desinfección de componentes protésicos.
  - sea compatible con los materiales de los productos que hay que limpiar y desinfectar.
  - tenga una eficacia probada en cuanto a desinfección.
- Antes de su uso, deberán desinfectarse todas las piezas de plástico con un agente desinfectante de nivel alto registrado por la EPA. Recomendación: Cidex® OPA Solution. Deben observarse las instrucciones del fabricante.

### Observaciones importantes

Hallará informaciones más extensas sobre temas como p.ej. soldadura convencional, sobrecalado, soldadura láser y otros en nuestra página Web [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental) en el apartado **Clínica**.

### Advertencias

#### Alergias

En pacientes que padezcan de una alergia contra uno o varios elementos contenidos en el material que compone los ataches, no deberá utilizarse este producto. En pacientes que presenten una supuesta alergia contra uno o varios elementos del material, este producto únicamente deberá utilizarse después de comprobar la inexistencia de alergia por medio de una prueba específica. Para toda información complementaria, dirigirse a Su representante Cendres+Métaux.

#### Los artículos siguientes contienen níquel:

05000671 M-SG® Star 1 MC for casting-on  
05000672 M-SG® Star 1 MY for soldering  
05000673 M-SG® Star 1 MK for casting  
05000674 Female part M complete  
Los instrumentos auxiliares pueden contener níquel.

No se han efectuado tests del producto en el campo de RM en relación con el sobrecalentamiento y el movimiento.

### Medidas de prevención

- Las piezas se suministran sin esterilizar. La adecuada preparación de las piezas antes de su aplicación en el paciente puede consultarse en el capítulo «Desinfección».
- Procure limpiar con frecuencia el atache para evitar una posible inflamación del tejido blando.
- En caso de aplicación intraoral, deberá garantizarse la protección de todos los productos generalmente contra la aspiración.
- No deben realizarse trabajos de corte en la boca del paciente.

Los productos disponen del símbolo CE. Información detallada en el embalaje.

## Materiales utilizados

### Parte hembra

T = Titanio puro

Integración: Polimerización o adhesiva

Y = Yelor

Integración: Soldadura, polimerización o adhesiva

M = Acero médico

Integración: Soldadura, polimerización o adhesiva

### Parte macho

C = Ceramicor®

Integración: **Sobrecolado**

Y = Yelor

Integración: **Soldadura convencional o láser**

K = Korak

Integración: Plástico totalmente calcinable para la técnica de colados

### Vainas de fricción

G = Galak

## Indicaciones

Prótesis con soportes dentales y mixtos dentomucosos:

- Prótesis intercaladas
- Prótesis rígidas, uni y bilaterales
- Prótesis combinadas con un sector intercalado y uno en extensión

## Contraindicaciones

- En pacientes que presentan alergia a uno o más elementos de los componentes/materiales de la estructura.
- Insuficiente disposición del paciente para seguir correctamente las instrucciones de seguimiento o revisiones.
- Pacientes con bruxismo u otros hábitos parafuncionales no controlados.
- Prótesis unilateral sin conexión transversal

## Equipamiento necesario para una correcta integración

Paralelómetro simple, instrumentos específicos para el producto y piezas auxiliares.

## Función del M-SG® Star 1

El M-SG® Star 1 (1 identifica la variante a fricción) es un atache que permite sujetar prótesis removible en boca por medio de la fricción. Cambiando las 4 vainas de fricción de diferentes dimensiones puede variarse la fricción en boca.

## Contorno fresado (distribuidor de fuerzas de traslación)

Gracias al diseño del M-SG® Star 1 no es necesario elaborar un contorno fresado con estabilizador para proteger el atache. Puede consultar datos referentes a estudios científicos sobre este tema en nuestra página Web [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental) en el apartado **Clínica**.

## Montaje de las partes macho

Es preciso colocar las partes macho paralelas entre ellas.

No deberán rebajarse ni limpiarse con productos abrasivos para chorrear.

**Observación:** ¡Atención a las confusiones! Las partes macho fabricadas en materiales y con diseños diferentes según su aplicación pueden diferenciarse visualmente con facilidad (Fig. 1).



Fig. 1 Sobrecolable



Fig. 1 Soldadura convencional



Fig. 1 Soldadura láser

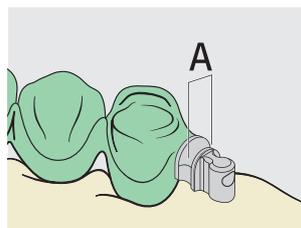


Fig. 2

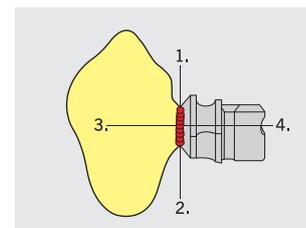


Fig. 3

<b>T = Titanio puro</b>	
<b>C = Ceramicor®</b>	
Au 60.0%, Pt 19.0%, Pd 20.0%, Ir 1.0%	
T <sub>s</sub> – T <sub>L</sub> 1400–1490°C	
CET	(25–500°C) 11.9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
	(25–600°C) 12.2 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
<b>Y = Yelor</b>	
Au 75.1%, Pd 18.85%, Ag 1%, Cu 0.5%, Sn 2%, In 2%, Zn 0.5%, Ir 0.05%	
T <sub>s</sub> – T <sub>L</sub> 1120–1250°C	
<b>M = Acero médico</b> , aleación especial para aplicaciones médicas. Contiene níquel ⚠	
<b>G = Galak</b> , plástico biocompatible, resistente al ambiente bucal	
<b>K = Korak</b> , plástico totalmente calcinable	

**Versión TC y MC: Integración de la parte macho por sobrecolado**

Para el sobrecolado deberán utilizarse exclusivamente aleaciones preciosas. Después de modelar la estructura de cera, se posiciona y fija con cera – en la posición más idónea para el paciente – la parte macho limpia de grasa utilizando el Accesorio para paralelómetro especial (Nº de pedido 072627). Las ranuras-guía A, que adoptan la función del contorno fresado, deberán encontrarse libres de cera (Fig. 2). Colar y dejar enfriar a continuación el colado a temperatura ambiente (para conseguir unas propiedades mecánicas óptimas).

**Versión YY y MY: Integración de la parte macho por soldadura**

Con el Accesorio especial para paralelómetro se determina la posición ideal de la parte macho. La superficie de soldadura se prepara de modo que quede paralela al eje de inserción. El resquicio de soldadura ideal oscila entre 0.05 y 0.20 mm. La superficie de soldadura se limpia bien antes de soldar; deberá hallarse libre de grasa. La soldadura se realiza p.ej. con la soldadura CM S.G 1055. Para prevenir la formación de óxido durante el proceso de calentamiento, se aplica una porción suficiente de pasta para soldar CM (Nº de pedido 080229). Dejar enfriar lentamente hasta temperatura ambiente. Después de soldar es preciso dejar enfriar el trabajo hasta temperatura ambiente **sin proceso de tratamiento térmico** (para conseguir unas propiedades mecánicas óptimas).

**Versión TY: Integración de la parte macho por soldadura láser**

Por norma general deberán unirse siempre materiales a ser posible idénticos. De este modo es posible reducir los posteriores fracasos a un absoluto mínimo. Breve descripción del procedimiento (Fig. 3):  
Fresar la pared de la corona paralela a la superficie de unión de la parte macho (prever un cordón en X).  
Colocar la parte macho en la posición deseada con la ayuda de un aparato paralelizador o aparato de fijación para la técnica láser.  
Fijar la parte macho de forma cruzada para evitar tensiones.  
Realizar una soldadura circular alrededor de la parte macho añadiendo material de aporte (idéntico al de la aleación de la corona).  
Rellenar el cordón en X desde el centro hacia el exterior y alisar la zona de la soldadura láser.

**Versión TK y MK: Integración de la parte macho mediante técnica del colado**

El modelado y posicionado de la parte macho K (Nº de pedido 05000410) se realiza tal y como ya se ha descrito previamente. Se reviste y se cuele. El colado se limpia en el ultrasonido y se pule cuidadosamente la parte macho con un pequeño cepillo rotatorio, sin modificar el perfil de la parte macho. Sobre el modelo maestro se verifica y ajusta la función correcta.

**Observaciones:** La calidad de los componentes del atache fabricados con los métodos de fabricación protésica depende de los materiales elegidos y de la técnica de fabricación. Ésta tiene una influencia fundamental sobre la funcionalidad y durabilidad de la prótesis dental.

Para obtener una dureza suficiente en la parte macho colada, la aleación utilizada para colar deberá presentar un límite elástico 0.2 % de 500 N/mm<sup>2</sup> como mínimo.

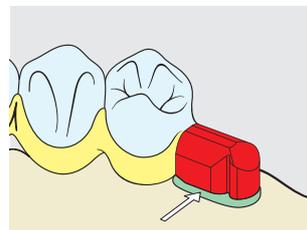


Fig. 4

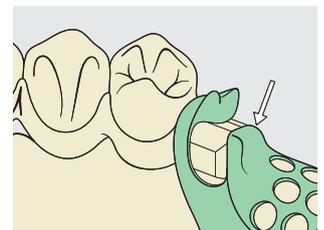


Fig. 5

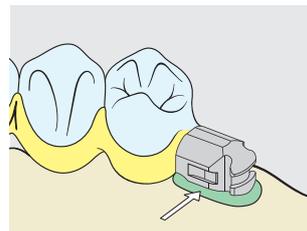


Fig. 6

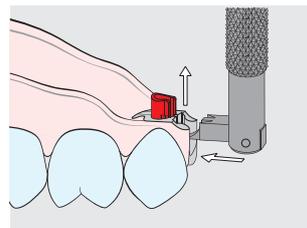


Fig. 7

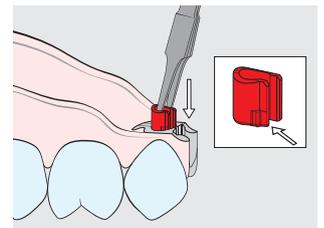


Fig. 8

**Integración de la parte hembra T y M**

La parte hembra puede ser simplemente integrada por polimerización en una prótesis de resina o por técnica de duplicado y adhesión en la estructura del esquelético.

**Técnica de duplicado y técnica adhesiva**

Posicionar la pieza de duplicado (N° de pedido 07000040) sobre la parte macho. Rellenar las zonas retentivas y los espacios interproximales con cera (Fig. 4). Utilizar un material de duplicado que garantice una buena estabilidad dimensional (tipo silicona o poliéster) y elaborar el modelo duplicado. Modelar el esquelético incluyendo un receptáculo para el pegado de la parte hembra (Fig. 5). En caso de poco espacio vertical, modelar una protección oclusal en forma de superficie masticatoria metálica sobre el atache. Colar y repasar el esquelético según el procedimiento habitual.

**Técnica adhesiva**

La zona de unión del esquelético (CoCr) se chorrea con  $Al_2O_3$  de  $250\mu m$  y la parte hembra con  $50\mu m$ .

**Observación:** Para no dañar la parte funcional de la parte hembra, es preciso montar el eje de transferencia del sistema (N° art. 07000042). Las superficies a pegar se limpian a fondo con el chorro de vapor y ya no deberán tocarse más. Antes de pegar la parte hembra, se aplica un poco de vaselina en el interior de la parte hembra para evitar la entrada de adhesivo. Montar la parte hembra y rellenar los socavados con cera (Fig. 6). Aplicar el adhesivo en una capa delgada y exenta de burbujas sobre las dos superficies a pegar y unir las. Para más información consulte las instrucciones de uso del fabricante del adhesivo.

**Integración de la parte hembra Y y M mediante soldadura sobre aleaciones no preciosas (Cr-Co)**

La superficie de la estructura deberá bañarse con una capa previa de soldadura CM S.W 925. Para prevenir la formación de óxidos se utiliza el fundente especial para aleaciones no preciosas. La segunda soldadura se realiza con la S.W 870, utilizando la pasta para soldar CM para evitar la formación de óxido. Dejar enfriar lentamente a temperatura ambiente.

**Terminación de la prótesis**

Recomendamos chorrear la superficie exterior con  $Al_2O_3$  de  $50\mu m$  antes de la polimerización, para aumentar la retención en la resina de la prótesis (proteger las porciones funcionales insertando el eje de transferencia!), limpiar bien la superficie chorreada y no tocarla más. Antes de la integración en el cuerpo de la prótesis es recomendable introducir un poco de vaselina en la hembra para evitar que penetre resina en su interior. Montar la parte hembra y rellenar con cera los sectores retentivos (Fig. 6). Realizar el trabajo en resina y terminarlo según los procedimientos habituales de la técnica dental.

**Retirar la vaina de fricción**

Comprimir ambos extremos de las láminas con la pinza (N° de pedido 070347). Desenclavándola de la retención puede retirarse la vaina fácilmente. Utilizando el extractor (N° de pedido 07000056) los salientes de las láminas son sacados automáticamente de la retención al insertar el instrumento (Fig. 7).

**Introducción de la vaina de fricción**

Sujetar una de las dos láminas de la vaina **por el lado redondeado** con la pinza y presionar con precaución contra la pared opuesta de la caja. Con una leve presión se introduce la vaina hasta su posición final (Fig. 8). El acoplamiento debe percibirse, de no ser el caso, la vaina fue introducida por el lado opuesto.

**Activación**

La fricción puede ajustarse mediante cuatro vainas de fricción de dimensiones diferentes:

<b>Fricción suave</b>	aprox. 300g
<b>Fricción normal</b>	aprox. 600g
<b>Fricción media</b>	aprox. 900g
<b>Fricción alta</b>	> 1'200g

**Observaciones:**

La vaina de fricción utilizada para la fase de trabajo, deberá ser sustituida por una nueva después de terminar la prótesis dental.

**Revisiones**

Los elementos de retención de los trabajos protésicos están sometidos en boca a unos esfuerzos muy grandes y un ambiente siempre cambiante, quedando así expuestos en mayor o menor medida a los efectos del desgaste. El desgaste se produce en todos los ámbitos de la vida cotidiana y no puede evitarse sino únicamente reducirse. El grado de desgaste depende del sistema como conjunto. Nuestros esfuerzos se centran en utilizar materiales que armonicen de la mejor forma posible entre ellos, para poder reducir el desgaste a un mínimo absolutamente imprescindible. El buen ajuste de la prótesis dental sobre la mucosa deberá verificarse como mínimo una vez al año, en caso necesario se procederá a rebasarla, para poder eliminar los movimientos basculantes (sobrecargas) especialmente en las prótesis de extremo libre. Recomendamos sustituir preventivamente la vaina de fricción (pieza de desgaste) en el curso de la visita de control anual.

**Modificación / Rebases**

En caso de transformación o rebase de la prótesis, es necesario utilizar el eje de transferencia (N° de pedido 07000042) para situar la posición de las partes macho sobre el modelo de trabajo.

**Revisiones**

Los elementos de retención de los trabajos protésicos están sometidos en boca a unos esfuerzos muy grandes y un ambiente siempre cambiante, quedando así expuestos en mayor o menor medida a los efectos del desgaste. El desgaste se produce en todos los ámbitos de la vida cotidiana y no puede evitarse sino únicamente reducirse. El grado de desgaste depende del sistema como conjunto. Nuestros esfuerzos se centran en utilizar materiales que armonicen de la mejor forma posible entre ellos, para poder reducir el desgaste a un mínimo absolutamente imprescindible. El buen ajuste de la prótesis dental sobre la mucosa deberá verificarse como mínimo una vez al año, en caso necesario se procederá a rebasarla, para poder eliminar los movimientos basculantes (sobrecargas) especialmente en las prótesis de extremo libre. Recomendamos sustituir preventivamente la vaina de fricción (pieza de desgaste) en el curso de la visita de control anual.

Los pacientes pueden consultar la información y las recomendaciones sobre colocación, extracción y cuidados de las prótesis en la página de Internet para pacientes [www.cmsa.ch/dental/infos](http://www.cmsa.ch/dental/infos).

**Limpieza y cuidados**

Lávese los dientes y la prótesis dental después de las comidas. También deberá lavar los elementos de conexión. Para proteger los elementos de conexión, lávelos con agua del grifo y con un cepillo de dientes suave. Cuando desee efectuar una limpieza más intensa, introduzca la prótesis en un aparato de ultrasonidos dotado de un dispositivo adecuado. Nunca utilice pasta de dientes para limpiar los elementos de conexión de alta precisión, pues podrían resultar dañados. No emplee tampoco detergentes inadecuados ni comprimidos efervescentes, ya que podrán deteriorar los elementos de conexión de alta calidad o alterar su funcionamiento. Los elementos de conexión fijados en su boca, bien sea sobre dientes remanentes o sobre implantes, deben ser limpiados utilizando solamente agua y un cepillo dental, o bien un cepillo interdental. Para prevenir un desgaste prematuro de los elementos de conexión, no utilice pasta dentífrica en la limpieza. Procure limpiar el atache con frecuencia, para evitar una posible inflamación del tejido blando.

Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su sucursal de Cendres+Métaux.

**Cláusula de exención de responsabilidad**

Con la edición de estas instrucciones de uso pierden validez todas las ediciones anteriores.

El fabricante declina cualquier responsabilidad referente a los daños causados por la inobservancia de estas instrucciones de trabajo.

Estos ataches son elementos de un concepto general y deben ser exclusivamente utilizados o combinados con los componentes e instrumentos originales correspondientes. De lo contrario será declinada la responsabilidad del fabricante.

En caso de reclamaciones, el número de remesa debe ser siempre indicado.

**Etiquetado del envase / Símbolos**

	Fabricante
	Número de referencia
	Número de lote
	Cantidad
	Consultar las instrucciones de uso
Rx only	Atención: según la legislación federal de EE.UU., este dispositivo sólo podrá ser vendido por un profesional médico autorizado o por orden del mismo.
	Los productos Cendres+Métaux con la marca CE cumplen los requisitos de la Directiva sobre productos sanitarios 93/42/CEE.
	
	No reutilizar
	No estéril
	Conservar protegido de la luz solar
	Atención, consultar los documentos que se acompañan