

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

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.

Uso específico (Intended Use)

Las barras fabricadas por Cendres+Métaux SA sirven como elementos de conexión para prótesis dentales removibles sobre dientes o sobre implantes.

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.

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.

Advertencias

En un paciente alérgico a uno o varios elementos de un material de atache, este producto no debe ser utilizado. Aquel paciente que sospeche ser alérgico a uno o varios elementos de un material de atache, deberá ser sometido a un previo ensayo dermatológico para despejar sus dudas y demostrar que se puede utilizar este producto si no presenta ninguna reacción alérgica.

Para toda información complementaria, dirigirse a Su representante Cendres+Métaux.

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.

Estas instrucciones de trabajo no son suficientes para poder utilizar los ataches de inmediato. Se requieren conocimientos odontológicos relacionados con las prótesis dentales, así como formación en el manejo de los ataches de Cendres+Métaux impartida por una persona experta. Cendres+Métaux, entre otros, ofrece con frecuencia cursos de formación y seminarios. Los trabajos de activación, desactivación, reparación y mantenimiento periódico de los elementos de la construcción deben ser llevados a cabo exclusivamente por profesionales expertos. Para dichos trabajos debe utilizarse únicamente herramientas y piezas originales.

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.
- Al reducir el armazón de la prótesis, tenga en cuenta la altura mínima, descrita en el capítulo «Armazones de las prótesis».
- Los machos deben situarse paralelamente a la dirección de inserción.
- Las zonas retentivas deben bloquearse obligatoriamente.

Instrucciones adicionales

Para la utilización de aleaciones preciosas, así como para soldar y sobrecolar, puede consultarse la documentación Dental de Cendres+Métaux o bien la Página Web www.cmsa.ch/dental.

Barra redonda con caballito

Parte hembra E /

Parte hembra E L50

E = Elitor®

Presentación: **Templada**

Integración: Polimerización

Parte macho P3

P3 = Protor® 3

Presentación: **Endurecida**

Integración: soldadura o **laser**: Ver instrucciones de uso «Varillas de Cendres+Métaux para soldadura con láser»

Longitudes: 50, 100 y 200 mm

Parte macho K

K = Korak

Presentación: Plástico calcinable para la técnica de colado

Longitud: 75 mm

Partes desmontables

Alambre de resiliencia de estaño

Para la translación vertical de la prótesis

Nota: Alambre de resiliencia de estaño debe utilizarse en la boca.

E = Elitor®

Au 68.60 %, Pt 2.45 %, Pd 3.95 %, Ag 11.85 %, Cu 10.60 %, Ir 0.05 %, Zn 2.50 %

T_S-T_L 880-940 °C

P3 = Protor® 3

Au 68.6 %, Pt 2.4 %, Pd 4.0 %, Ag 11.8 %, Cu 10.6 %, Ir 0.1 %, Zn 2.5 %

T_S-T_L 880-940 °C

K = Korak

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

Indicaciones

Prótesis sobre barras dento y dentomuco-soportadas.
Prótesis dental implantosoportada, prótesis parciales e híbridas, especialmente en dentaduras con grandes edentaciones parciales, prótesis parciales e híbridas, sobre dientes pilares fuertemente debilitados

Contraindicaciones

- Prótesis unilaterales sin conexión transversal.
- Reconstrucciones sobre dientes pilares con periodonto muy dañado.
- Prótesis híbridas, realizadas sobre cofia radicular única.
- 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.

Equipamiento necesario para una correcta integración

Alicates adecuados para doblar, instrumentos y piezas auxiliares (ver informaciones adicionales en la documentación Dental de Cendres+Métaux, o en la Página Web www.cmsa.ch/dental).

Descripción resumida

El perfil redondo de la barra permite una adaptación personalizada a la morfología del proceso alveolar, requiriendo poco espacio. La barra puede fijarse a cofias implantares o radiculares, o a coronas pilares por método de soldadura convencional o láser. No es posible sobrecolar.

Preparación del trabajo

Nosotros recomendamos realizar el montaje de los dientes antes de adaptar la barra, a fin de asegurar un posicionado bajo óptimas condiciones estéticas y funcionales.

Instrucciones de empleo para la barra redonda P3

Adaptación de la barra redonda

Doblar y adaptar el perfil de la barra para adecuarlo a la morfología del proceso alveolar, con o sin contacto con la mucosa.

Observación: El alambre de la barra ya se entrega **reblandecido**. Se desaconseja la soldadura de barras a coronas pilares de aleaciones no preciosas (riesgo de corrosión).

Realizar un control con una llave. Al adaptar la barra redonda doblándola, deberán dejarse tramos rectos de una longitud mínima de 4 mm, para poder colocar los caballitos (ejemplo con la parte hembra E) (Fig. 1).

Importante: No utilizar alicates de canto vivo y doblar la barra lentamente para evitar dañar su perfil.

Tratamiento térmico

Las partes macho y hembra de las barras deberán separarse antes de realizar tratamientos térmicos.

Recocido y templado

Cuando el trabajo no se enfría lentamente después de la soldadura, puede templarse posteriormente.

1. Recocido: 700°C 10 min./enfriamiento repentino con H₂O
2. Templado: 400°C 15 min./enfriamiento lento

Elaboración del bloque de soldadura

Una vez terminada de adaptar, fijar la barra redonda encima o lateralmente de los elementos pilares, utilizando cera para pegar o bien resina calcinable, autopolimerizable. Controlar la posición de la barra con una llave. Cuidar que las zonas de unión de la barra con las partes primarias tengan un tamaño suficiente. En diseños de barra en forma de U puede fijarse p.ej. una palillo (mondadientes) de madera (Fig. 2 A) en el sector posterior para ofrecer una estabilización adicional. Levantar cuidadosamente la barra unida a los elementos pilares del modelo y elaborar el bloque de soldadura con revestimiento para soldar.

Soldadura de la barra redonda en el horno

Observación: En pilares de aleaciones para metal-cerámica o en caso de grandes distancias entre pilares, recomendamos realizar la soldadura en el horno para cerámica. Escaldar la cera para pegar y retirar el estabilizador adicional. Mientras el bloque de soldadura todavía está caliente, se humedece la zona de soldadura con una cantidad suficiente de fundente C (N° de pedido 080227) y se precalienta el bloque de soldadura en el horno de precalentamiento a 500°C durante 10–15 min. Colocar la pieza de soldadura, previamente recortada, en el resquicio de soldadura y volver a recubrir todos los puntos de soldadura con fundente C. Introducir el bloque de soldadura inmediatamente en el horno de cerámica precalentado (500°C). La temperatura deberá subir a 50°C/min., para que todo el bloque de soldadura sea calentado de forma uniforme. La temperatura final deberá programarse 50–70°C por encima de la temperatura de fusión de la soldadura. Mantener la temperatura final durante 1 minuto, para que la soldadura pueda difundir perfectamente en el metal. A continuación, dejar que el trabajo se enfríe lentamente en el bloque de soldadura (propiedades mecánicas óptimas).

Observación: Al soldar sobre aleaciones para metal-cerámica, deberán observarse las instrucciones de los fabricantes de cerámica referentes al enfriamiento.

Soldadura de la barra redonda con llama

Escaldar la cera para pegar y retirar el estabilizador adicional. Mientras el bloque de soldadura todavía está caliente, se humedece la zona de soldadura con una cantidad suficiente de pasta para soldar CM (N° de pedido 080229) y se precalienta el bloque de soldadura en el horno de precalentamiento a 500°C durante 10–15 min. A continuación, se vuelve a aplicar fundente. Calentar el objeto a soldar con la llama hasta alcanzar la temperatura de trabajo de la soldadura. La llama no deberá apartarse del objeto a soldar (riesgo de oxidación). Acercar la soldadura untada con fundente al resquicio de la soldadura y mantener la llama en el lado opuesto. Ello permite que la soldadura fluya en dirección a la zona más caliente.

Una vez realizada la soldadura, volver a calentar uniformemente todo el bloque de soldadura y dejar enfriar el trabajo lentamente (propiedades mecánicas óptimas).

Decapado

La oxidación creada durante el proceso de soldadura puede decaparse en ácido sulfúrico (H₂SO₄) templado al 10 % vol.

Observación: No deberá decaparse con ácido nítrico (HNO₃) o ácido clorhídrico (HCL) puesto que estos ácidos pueden destruir la aleación. Alternativamente, también puede eliminarse el óxido mecánicamente con un pincel de fibra de vidrio. Para evitar cambios dimensionales no deberán chorrear las barras.

Soldadura láser

Como principio, solamente se deberían unir materiales de la misma composición. Los posibles fallos son así reducidos al mínimo. Los detalles de manipulación pueden encontrarse online en www.cmsa.ch/dental bajo **Interesting facts about alloys, Laser welding technique**, y en las instrucciones de uso de los hilos para soldadura láser (automáticamente suministradas con el producto).

Pulido

El perfil de la barra deberá pulirse con extremada precaución, reduciendo la mínima cantidad de material y utilizando los procedimientos convencionales.

Instrucciones de empleo para la barra redonda K

Adaptación de la barra redonda

La barra de plástico puede ser plásticamente amoldada e individualmente adaptada a la cresta alveolar mediante un cuidadoso calentamiento, ej. sobre un bunsen. También alternativamente esta adaptación a la cresta alveolar puede realizarse mediante cortes y encerado. Lo ideal es cortar una figura en V sin llegar a seccionar la barra. Para que el caballito funcione adecuadamente durante años, este debe ajustarse con precisión sobre la barra redonda. Por lo tanto se deben dejar tramos rectos de 4 mm **sin tocar** (Fig. 1)

Técnica de colado para la barra redonda

Consejos para un colado perfecto y con éxito:

- Utilizar una aleación para colar con un límite de elasticidad al 0.2% (Rp 0.2%) de 500 N/mm² como mínimo.
- Colocar suficientes bebederos.
- Encerar los bebederos sin bordes afilados y sin ángulos agudos.
- No utilizar ningún agente humectante agresivo que pudiera disolver el plástico.
- Utilizar un revestimiento de alta resistencia de base fosfato (ej. Ceramicor).
- Precalentamiento: Colocar el cilindro con la abertura hacia abajo, para que se queme fuera del cilindro la mayor cantidad posible de material, velocidad de calentamiento < 4°C/min., mantener durante 30–60 min. a 250–300°C.
- Temperatura final: velocidad de calentamiento < 7°C/min., mantener a temperatura final durante 30–50 min.
- Quitar el revestimiento cuidadosamente, chorrear exclusivamente con perlas de vidrio de 50µm a baja presión.
- Desbastar el colado sólo lo necesario, ej. quitar del colado fallos o burbujas. El perfil debe ser conservado.
- Pulir cuidadosamente utilizando cepillos rotativos y pasta de pulir.

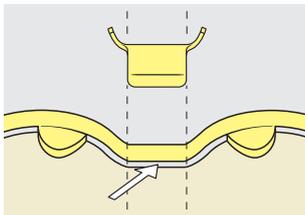


Fig. 1

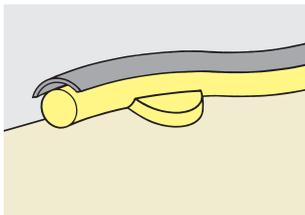


Fig. 3

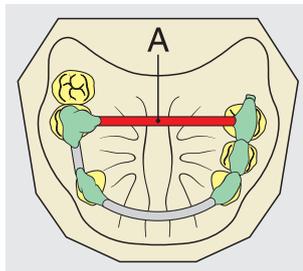


Fig. 2

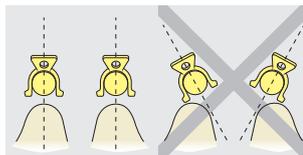


Fig. 4

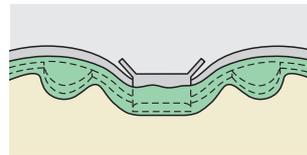


Fig. 5

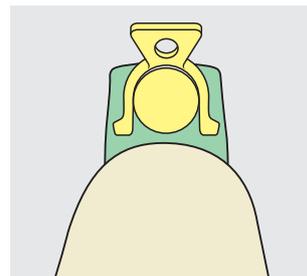


Fig. 6

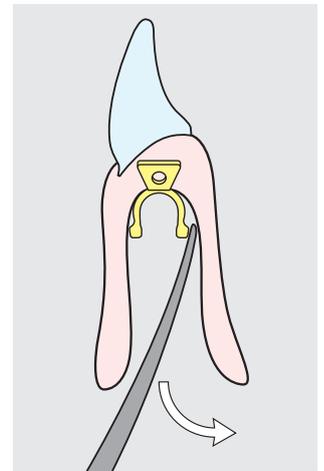


Fig. 7

Montaje de las partes hembras E y E L50 sobre la barra P3 o K

El caballito posee las propiedades óptimas para una función duradera tal y como se entrega de origen. Por este motivo, no deberá someterse a tratamientos térmicos como p.ej. soldaduras. Los dos caballitos deberán estar absolutamente limpios antes de su integración por polimerización.

Observación:

- En diseños resilientes, se adapta el alambre de resiliencia de estaño por oclusal, sobre toda la longitud de la barra (Fig. 3). El alambre se retira después de prensar la prótesis. Colocar la cantidad deseada de caballitos.
- Para evitar una desactivación prematura de las aletas y asegurar una inserción y remoción simultánea de la prótesis, los caballitos deberán colocarse paralelos entre sí (Fig. 4).

Parte hembra (N° de pedido 050527 / emb. de 5 unidades 055801)

Las aletas de retención del caballito sólo podrán torcerse una vez y con extrema precaución, así evitaremos la rotura de las mismas. Si las doblamos repetidamente de un lado para otro puede provocarse su fractura.

Parte hembra E L50 (N° de pedido 0500679)

La parte hembra puede acortarse individualmente a la longitud máxima de la barra. Es ideal cubrir toda la longitud de la barra. Después de cortarla hay que quitar la rebaba por dentro y por fuera. Para conseguir una función óptima y longeva de la parte hembra debemos realizarla sobre barras rectas no moldeadas.

Sobre el modelo, se alivian las zonas retentivas: debajo de la barra, por oclusal de los elementos pilares, la barra y los caballitos a nivel de la mucosa (Fig. 5). Cuidar que las aletas activables de los caballitos queden aliviadas con un espesor suficiente (Fig. 6) para conservar su función elástica al insertar y desinsertar la prótesis. Colocar el eventual refuerzo colado sobre los caballitos y terminar la prótesis según el procedimiento habitual.

Activación

Para activar se comprimen cuidadosamente las aletas de los caballitos (Fig. 7) utilizando el activador pequeño incluido en el juego de activadores (N° de pedido 070198).

Modificación / Rebases

En caso de transformación o rebase de la prótesis, es necesario utilizar los ejes de transferencia (N° de pedido 072293) para situar la posición de los caballitos sobre el nuevo modelo de trabajo.

Secuencias de trabajo: Rebasado por el odontólogo

1. Retirar la parte hembra de la prótesis
2. Aliviar la prótesis por basal
3. Colocar una parte hembra nueva sobre la barra
4. Rellenar las partes socavadas de la barra (Fig. 5)
5. Aplicar agente de unión para impresiones de silicona sobre la prótesis
6. Tomar la impresión

Secuencias de trabajo: Rebasado por el protésico dental

1. Montar el eje de transferencia en la parte hembra
2. Elaborar el modelo (con un articulador de charnela)
3. Eliminar la silicona de la prótesis
4. Asperizar la base de la prótesis
5. Colocar la parte hembra sobre el eje de transferencia
6. Rellenar las partes socavadas de la barra, así como las aletas de la vaina (Fig. 5 y 6)
7. Aplicar separador sobre el modelo
8. Prensar la prótesis
9. Repasar

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

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+Métau.

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