

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

Instrucciones de trabajo para

Tornillos y dispositivos retentivos

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.

Seguimiento de los números de lote

Los números de lote de todos los componentes utilizados deberán documentarse para permitir su seguimiento.

Desinfección

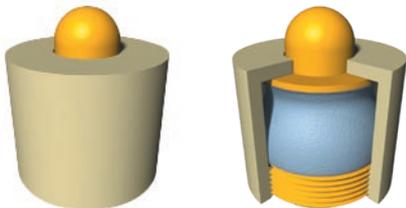
El producto se suministra sin esterilizar. Toda rehabilitación protética deberá limpiarse y desinfectarse antes de cada prueba o de su inserción definitiva.

Alergias

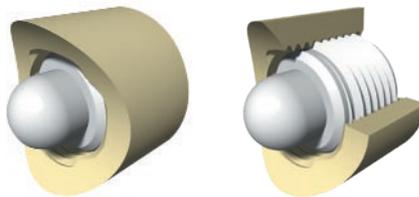
En pacientes que padezcan de una alergia conocida contra uno o varios elementos incluidos en los materiales que componen el atache, este producto no deberá utilizarse. En caso de sospecha este producto únicamente podrá utilizarse después de una evaluación alergológica previa y de haber descartado la existencia de la alergia.

Otras observaciones y consejos

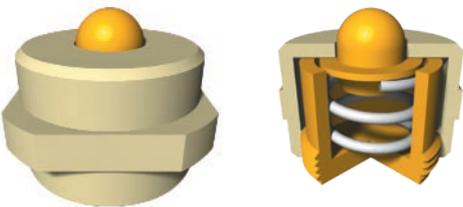
para la elaboración de aleaciones preciosas pueden consultarse en la documentación Dental de Cendres+Métaux y la Página Web www.cmsa.ch/dental.



Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic

Rx only

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

Presso-Matic – MetaFix – Mini-Presso-Matic

2 / 3
05.2010

Presso-Matic

Caja	C = Ceramicor®
Integración: sobrecolado o soldadura con metal precioso	
Perno de retención	A = Alpa
Tornillo de fijación	O = OSV
Muelle	Plástico

MetaFix

Caja	C = Ceramicor®
Integración: sobrecolado o soldadura con metal precioso	
Tornillo de fijación	S = Syntax

Mini-Presso-Matic

Caja	C = Ceramicor®
Integración: sobrecolado o soldadura con metal precioso	
Perno de retención	A = Alpa
Tornillo de cierre	O = OSV
Resorte de repulsión	X = Acero
Tornillo de bloqueo	O = OSV

Indicaciones

Dispositivo para integrar en el interior del elemento secundario de trabajos fresados.

- Coronas telescópicas
- Parte hembra de barras fresadas
- Ataches deslizantes individuales

Contraindicaciones

- Cuando el espesor de la pared metálica de la parte primaria es menor de 0.8 mm.
- En la pared de la parte primaria de fresado cónico.

Instrucciones de montaje

Tornillo de fijación Metafix

Desenroscar un poco el tornillo de fijación debajo del nivel concavo del cilindro, y marcar el punto mas alto con un colorante (ej. Tanaka BiteX o lapiz labial) Colocar el tornillo MetaFix en la posición deseada La posición del Tornillo de fijación esta ahora indicada por la marca coloreada. Perforar con una fresa redonda de 0.5 mm et 1.0 mm una primera fosa, y con la segunda fresa redonda alargar delicadamente la fosa hasta que alcance un diametro de 1.1 mm. A este estado el tornillo de graduación debe tener un efecto retentivo en la fosa.

Se suministra hasta agotar existencias en:

Presso-Matic:

Caja	Novostil	1400–1460 °C
Perno de retención	Ancrofluct	
Tornillo de fijación	Ancrofluct	
Muelle	Plástico	

MetaFix:

Caja	Novostil	1400–1460 °C
Tornillo de fijación	Titanio	

Mini-Presso-Matic:

Caja	Novostil	1400–1460 °C
Perno de retención	Ancrofluct	
Tornillo de cierre	Ancrofluct	
Tornillo de bloqueo	Ancrofluct	
Resorte de repulsión	Acero inox	

C = Ceramicor®

Au 60.00 %, Pt 19.00 %, Pd 20.00 %, Ir 1.00 %
T_s – T_L 1400–1490 °C

O = OSV

Au 60.00 %, Pt 10.50 %, Ag 7.00 %, Pd 6.50 %, Cu 14.00 %, Zn 2.00 %

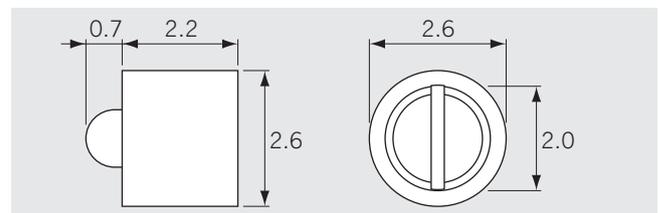
A = Alpa

Au 35.00 %, Pt 1.00 %, Pd 10.50 %, Ag 41.00 %, Cu 12.00 %, In 0 < 1.00 %

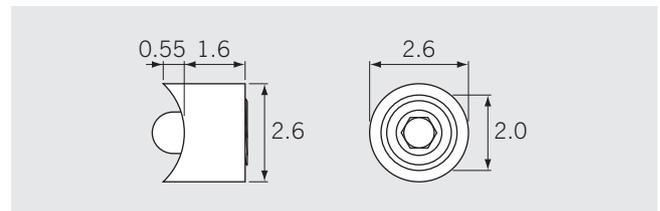
S = Syntax TiAl6V4 ELI (grade 5)

Ti > 89.478 %, Al 6.00 %, V 4.00 %

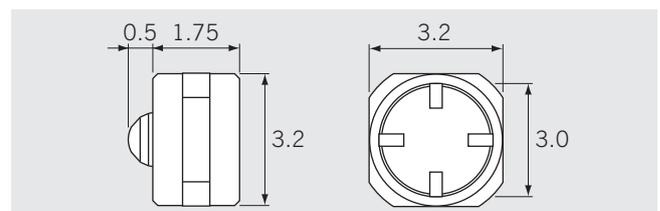
X = Acero, contiene níquel ⚠



Presso-Matic



MetaFix



Mini-Presso-Matic

Modelado

En el modelado de la parte fija, prever una superficie plana, no inclinada, paralela al eje de inserción definido. El grueso de metal en la superficie plana debe tener al menos 0.80mm. Desbastar la parte primaria, fresar la superficie paralela y pulir; aislar y luego fijar el caja de manera que la parte de la abertura del pulsador esté en contacto con el plano de la zona fresada. Para facilitar la colocación, aplicar una capa de cera alrededor del caja y sobre la superficie fresada, presionando a la vez el anclaje contra la parte fresada.

MetaFix: Cuando se modela la parte secundaria, se aconseja desbastar apenas el exterior del cilindro. Aplicar la cera blanda (ej. Cera de posicionamiento ABF) sobre la parte concava del cilindro y colocarlo junto con el tornillo de graduación. La unidad secundaria es fabricada con una resina autopolimerizable (ej. Pattern resin) luego de esta etapa, tenga cuidado en conservar un pequeño espacio de 0.2mm entre el borde externo del cilindro y el modelo.

Puesta en revestimiento

Después de modelar la parte desmontable, poner en revestimiento, rellenando el caja y la abertura del pulsador. En caso de utilizar el tornillo auxiliar de modelado (por Presso-Matic y MetaFix N° de pedido 200004485, por Mini-Presso-Matic N° de pedido 200004478), enroscar a fondo y poner en revestimiento. Para el colado, proceder como de costumbre con una aleación convencional o de metal-cerámica. Después del colado, retirar el revestimiento, arenar ligeramente si fuera necesario y retirar seguidamente el tornillo auxiliar de modelado (antes del decapado). Utilizar Desoxid MP para eliminar completamente los óxidos. Controlar la adaptación del colado, desbastar y prepulir. Debido a sus reducidas dimensiones, no retocar el Mini-Presso-Matic. Cuando la adaptación es perfecta, se prepara la hendidura de cierre. Por Presso-Matic y MetaFix utilizar si necesario la escariador (N° de pedido 200004483) o el macho de roscar (N° de pedido 200004484), por Mini-Presso-Matic el macho de roscar (N° de pedido 200004481).

Preparación de la fosa

La posición para recibir el tornillo de fijación debe ser determinada en la estructura primaria, para obtener los mejores resultados de Presso-Matic/Mini-Presso-Matic es esencial seguir las instrucciones. Colocar la estructura secundaria y ponerla en posición sobre la parte primaria. Atravesar la cavidad del cilindro con un instrumento delgado, y marcar el borde inferior. Incidir ligeramente el borde inferior del círculo marcado usando una fresa redonda de \varnothing de 0.8mm. Para profundizar y alargar la fosa usar una fresa redonda de \varnothing de 1.2mm, extendiendo el orificio hacia el ecuador del círculo marcado La profundidad ideal corresponde a la mitad del diámetro de la fresa (\varnothing 0.6mm). Alargar la fosa con una fresa en forma de llama de \varnothing de 1.10mm: a partir de la fosa existente, realizar presión hacia la parte superior del círculo marcado, así obtenemos un canal cónico y angulado, necesario para mantener el tornillo de fijación bajo una tensión constante en el momento de la inserción.

Presso-Matic y Mini-Presso-Matic: Con una fresa en forma de llama, abrir el ángulo en la zona superior de la parte fija, a fin de facilitar el paso del pulsador.