

La activación, desactivación, reparación y el mantenimiento periódico de los ataches deberán ser realizados exclusivamente por un especialista. Para estas tareas únicamente deberán utilizarse instrumentos auxiliares y recambios originales.

Con la publicación de estas instrucciones de trabajo pierden su validez todas las anteriores ediciones.

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

Observaciones generales

Seguimiento de los números de remesa

Deberán documentarse los números de remesa de todos los componentes utilizados para garantizar así la posibilidad de seguimiento.

Desinfección

El producto se suministra sin esterilizar.

Toda reconstrucción protética deberá limpiarse y desinfectarse antes de realizar cualquier prueba con el paciente o antes de la inserción definitiva.

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.

Rx only

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

Materiales

Tornillos	O = OSV
Aleación preciosa de gran resistencia	
Arandela y vaina	C = Ceramicor®
Aleación preciosa no oxidante, apta para sobrecolar	
Tornillo de fijación	X = Acero

Montaje y utilización

Vaina:

Puede pegarse, sobrecolarse, soldarse con láser o con soldadura convencional.

Arandela:

Preferentemente para sobrecolar. También es posible la soldadura láser o convencional.

Tornillo de montaje:

Facilita el modelado.

Tornillo de fijación:

Sirve para fijar el vaina al sobrecolar y soldar, protege la rosca contra la entrada de aleación fundida.

Indicaciones

Tornillo con cabeza: Atornillado vertical de coronas y puentes en la implantología y la técnica convencional, p.ej. división de puentes o prótesis dental atornillada

Tornillo espiga: Atornillado transversal de coronas y puentes en la implantología y la técnica convencional, p.ej. división de puentes o prótesis dental atornillada.

Instrucciones de trabajo

Observaciones

- De disponer de suficiente espacio, siempre deberá seleccionarse el tornillo más grande posible, tanto en longitud como en diámetro.
- Las cabezas de los tornillos sólo pueden acortarse 1 mm como máx. (para garantizar la sujeción de la llave del tornillo)
- Consulte en el apartado «Informaciones interesantes sobre ataches» nuestras extensas informaciones sobre la temática de la técnica adhesiva de Cendres+ Métaux, soldadura, sobrecolado y – para aleaciones – la tecnología de soldadura láser. **En nuestra página Web** www.cmsa.ch/dental están disponibles en todo momento.
- **Aleaciones para sobrecolar:** Las aleaciones no-preciosas no deberán utilizarse para sobrecolar. Las aleaciones preciosas para cerámicas de baja fusión únicamente pueden utilizarse con reservas debido a sus elevados CET (riesgo de fracturas en el recubrimiento cerámico).
- A temperaturas superiores a los 1.400°C y con un fuerte sobrecalentamiento de la aleación utilizada para colar, puede destruirse el tornillo de fijación.
- Si a pesar de todas las medidas de precaución el tornillo de fijación se fracturara después del colado, éste se disolverá tras sumergirlo aprox. 1 hora en una solución de ácido clorhídrico (HCl) al 30 %.

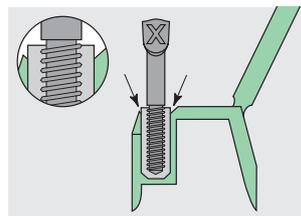


Fig. 1

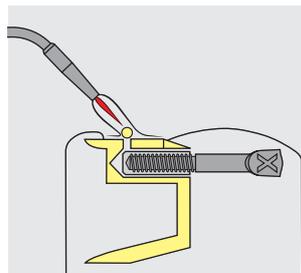


Fig. 2

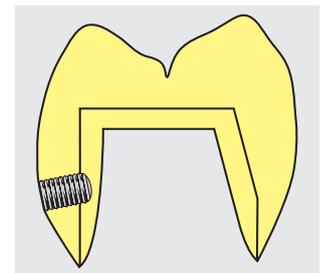


Fig. 3

O = OSV

Au 60 %, Pt 10.5 %, Pd 6.5 %, Ag 7 %, Cu 14 %, Zn 2.0 %

C = Ceramicor®

Au 60 %, Pt 19 %, Pd 20 %, Ir 1 %

T_s – T_L 1400–1490°C

X = Acero

Tornillo con cabeza

Parte primaria: Montaje de la vaina

Tras modelar la parte primaria de la corona o del puente, se coloca la vaina respetando los principios anatómicos, funcionales y estéticos. La vaina deberá quedar completamente circundada con cera. Para evitar la entrada de aleación durante el sobrecolado, puede grabarse una fina ranura en la transición cera-vaina (Fig. 1).

Importante: Controle la oclusión con la arandela y el tornillo roscado. La cabeza del tornillo no deberá presentar contacto con el antagonista. En caso necesario, puede reducirse la altura de la cabeza máx. 1 mm.

Sobrecolado y soldadura

Para revestir se atornilla el tornillo de fijación con el fin de sujetar la vaina en el revestimiento y para proteger la rosca. Antes de utilizar el tornillo de fijación se oxida éste (400°C/10 min.), a continuación, se unta la rosca con grafito coloidal (Ref. 080241), se atornilla a la vaina, se reviste y se cuela. Después de colar se desatornilla el tornillo de fijación de la vaina con precaución y sin ladearlo.

Soldadura: Para elaborar el bloque de soldadura se utiliza también el tornillo de fijación. Para asegurar que la soldadura fluya por todo el perímetro de la vaina y para evitar la entrada de soldadura en la rosca, recomendamos integrar un orificio de evacuación de gases. Esto puede realizarse taladrando un pequeño orificio o ranura (Fig. 2).

Adhesión & Soldadura láser

Al modelar la parte primaria de la corona o el puente deberá preverse la aplicación de suficiente material en la zona de inserción del tornillo, para permitir el taladrado del orificio. Después de marcar (fresa redonda estándar Ø 1 mm) puede taladrarse directamente con la fresa helicoidal adecuada al diámetro del tornillo (i aplicar suficiente aceite y extraer alternativamente la fresa!). Después de chorrear y limpiar las zonas de unión, se pega la vaina con un adhesivo específico. En lugar de pegarla, puede fijarse la vaina mediante una soldadura láser. Para lograr una unión segura, el material de aporte deberá coincidir con la aleación de la corona. El cordón de soldadura deberá ser totalmente estanco para evitar perforaciones por corrosión puntual.

Parte secundaria:

Integración de la arandela mediante sobrecolado

Después de fresar y pulir la parte primaria, puede empezarse la estructura secundaria. A tal efecto se atornilla la arandela con el tornillo, que previamente se habrá acortado según las necesidades del caso. La arandela se integra en el modelado. Para evitar en lo posible la penetración de la aleación líquida durante el posterior sobrecolado, deberá practicarse una ranura fina en la transición de la cera hacia la arandela. Revestir, colar y pulir.

Nota: La arandela queda suficientemente sujeta en el revestimiento cuando el revestido es correcto y no existen inclusiones de aire.

Tornillo espiga

Primero se elabora la parte primaria de la corona que vaya a atornillarse transversalmente. En la parte secundaria en la zona que aloja el tornillo deberá proveerse un espesor suficiente de 2 mm como mínimo para permitir el labrado de la rosca.

Labrado de la rosca:

Para conseguir un ajuste a presión de la parte secundaria, la posición del tornillo deberá ser ligeramente inclinada, de abajo hacia arriba (Fig. 3).

Separación de la parte primaria y secundaria. Después de marcar la parte secundaria (fresa redonda estándar Ø 1 mm) puede taladrarse directamente el diámetro final con la fresa espiral correspondiente al diámetro del tornillo (i aplicar suficiente aceite y extraer alternativamente la fresa!). A continuación, se montan ambas partes y se crea la retención en la parte primaria utilizando la fresa redonda estándar Ø 1 mm correspondiente al diámetro del tornillo.

Después de separar nuevamente las partes de la corona se labra la rosca manualmente (con el mango para el macho de roscar) en la parte secundaria utilizando el macho de roscar correspondiente al diámetro del tornillo. La rosca se labra girando hacia la derecha hasta percibir una resistencia en la yema de los dedos (después de aprox. dos vueltas).

A continuación, se retrocede una vez para eliminar las virutas, repitiendo estas secuencias hasta labrar toda la longitud de la rosca.

Seguridad Intraoral con el tornillo

La llave hexagonal (Ref. 07000008) está diseñada para proporcionar una retención apropiada a los tornillos y una manipulación intraoral segura. Nota: La retención del tornillo en la llave hexagonal se puede reducir mientras se desatornilla, cuando el tornillo esté casi totalmente extraído, incrementar la presión para asegurarlo en la llave hexagonal. La llave hexagonal también debería asegurarse con un hilo en el agujero previsto. Recomendamos recubrir suplementariamente el campo de trabajo con un dique de goma para evitar la aspiración del instrumento.

Inserción y desinserción correcta de los tornillos

El tornillo deberá atornillarse sin aplicar una fuerza excesiva y utilizando exclusivamente el instrumento original: La llave para hexágono interno (Ref. 07000008). El torque máximo de atornillado y desatornillado queda limitado por la geometría del vástago de la llave. El diseño de la llave está concebido para no dañar el tornillo durante el atornillado o desatornillado, no obstante permite alcanzar una fuerza suficiente para conseguir un asiento seguro. La aplicación suplementaria de un adhesivo en la rosca a modo de bloqueo, puede aumentar de tal modo el torque necesario para aflojar el tornillo, que el hexágono interno podría quedar destruido.

Remoción de los tornillos con un hexágono interno deteriorado

En lugar de taladrar, existen las siguientes posibilidades para retirar el tornillo sin destruir la prótesis dental:

1. Usar la punta cuadrangular del SERVICE-SET Regulex (Ref. 072332). Acortar el útil cerca de 1 mm, posteriormente insertar esta punta cuadrangular dentro orificio hexagonal con un ligero golpe.
2. Más compleja pero posible solución: Usando una pequeña fresa (de bola) practicar una ranura que permita desatornillarlo con un destornillador convencional.
3. Utilizar un «juego de extracción» ofrecido por diferentes fabricantes para la implantología.

Etiquetado del envase / Símbolos



Fecha de fabricación



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