

MUFLA DE VERTIDO PARA SILICONA O GELATINA



www.protechno.com

DESPIECE



1. Pieza con tres tapones
2. Tapa superior de la mufla
3. Imán
4. Base compartimentada para limpieza
5. Arandelas para imán (5 u.)
6. Gomas cortas (2 u.)
7. Gomas largas (2 u.)
8. Tubos de corte para bebederos

REFERENCIA:

5555-100 Mufla completa

Polígono Empordà Internacional
17469 Vilamalla (Girona) España
Teléfono: (+34) 972 526 169

E-mail: protechno@protechno.es
www.protechno.com

DESCRIPCIÓN

La mufla de duplicar para silicona o gelatina está especialmente diseñada para la técnica de "vertido de resinas". Integra en un solo dispositivo todos los elementos necesarios para desarrollar paso a paso esta popular técnica:

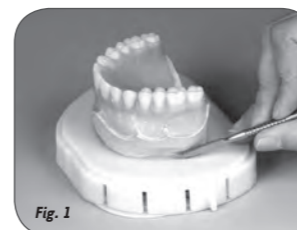
- Mesa de trabajo con imán central.
- Mufla para el vertido y llenado de gelatina/silicona.
- Orificios laterales para el vertido de la resina.
- Tapones para la realización de los bebederos
- Caja agujereada para la limpieza al vapor de los dientes.
- Tubos para abrir los bebederos.

Se suministra con imán, arandelas para imán, gomas para el cierre y dos tubos en acero inoxidable para el corte de los bebederos.

MODO DE EMPLEO

1. Preparación del molde de gelatina/silicona:

- 1.1. Fijar el modelo a la placa base con cera (Fig. 1) o imán.
- 1.2. Coloque la parte superior de la mufla y ajuste la goma larga a los enganches (Fig. 2) para asegurar que no se abra. Coloque también la pieza con los 3 tapones con la flecha hacia arriba.



- 1.3. Prepare la mezcla de silicona o gelatina que vaya a utilizar.

- 1.4. Vierta la silicona o gelatina TECHNOJEL-PRO por el orificio central superior hasta que rebose ligeramente por los otros tres agujeros (Fig. 3). Así logrará una mayor retención. La temperatura de vertido de la gelatina debe estar entre 45°C y 50°C.



- 1.5. Deje la mufla en reposo, aproximadamente 1 hora, hasta que el producto endurezca.

- 1.6. Cuando el producto haya endurecido, suelte la goma, retire la parte inferior de la mufla (tirando de la pestaña) y quite también la pieza con los 3 tapones (tirando de la pestaña). (Fig. 4)



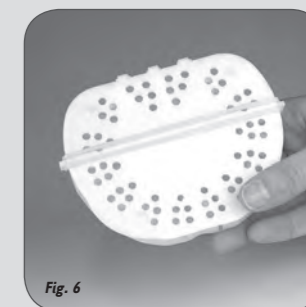
- 1.7. Extraiga el modelo de la mufla. Para facilitar la extracción, utilizar aire comprimido.

2. Preparación de las piezas dentales:

- 2.1. Abra la caja de limpieza tirando de la pestaña. Retire una a una cada pieza dental del modelo y colóquelas en orden en cada uno de los espacios de la base. (Fig. 5)



- 2.2. Cierre la caja de limpieza. Coloque la goma corta en los enganches para evitar la apertura accidental y la deformación de la tapa. Procure tapar lo menos posible los agujeros (Fig. 6).



- 2.3. Limpie las piezas dentales en la lavadora (o bien al vapor) a través de los múltiples orificios. Limpie también la cera que queda sobre el modelo.

- 2.4. Una vez limpia y seca cada pieza dental, insértelas en su posición correspondiente en la silicona/gelatina que ha quedado dentro de la mufla.



- 2.5. Con ayuda de los tubos de corte, perforo los bebederos a través de los tres agujeros (Fig. 7).

3. Preparación del modelo:

- 3.1. El modelo de escayola debe estar completamente limpio de cera.
- 3.2. Con un pincel, aplique TECHNOSIL sobre el modelo de escayola (Fig. 8)
- 3.3. Posicione el modelo de escayola en su lugar en la mufla.



4. Obtención de la pieza de resina:

- 4.1. Cierre la mufla y ajuste la goma larga a los enganches para asegurar que no se abra.

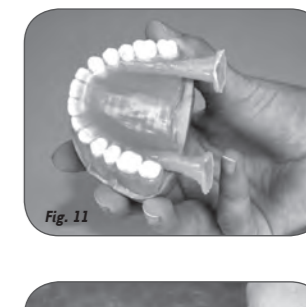


- 4.2. Prepare la resina ECO-CRYL PRO y viértala por uno de los agujeros de los bebederos, hasta que rebose por los otros dos (Fig. 9). (Para 1 prótesis: 25 g polvo/ 19 ml líquido)

- 4.3. Introduzca la mufla en la polimerizadora a presión, con los agujeros de los bebederos hacia arriba. Tenga cuidado de que el agua no alcance la resina (Fig. 10). Siga las indicaciones de presión y temperatura suministradas por el fabricante de la resina. (45°C/2 bar/30 minutos)



- 4.4. Finalizada la polimerización, puede abrir la mufla, vaciarla y cortar la gelatina o silicona para extraer el trabajo. (Fig. 11).



- 4.5. Recortar los bebederos y pulir con POLI-R y abrillantar con POLI-B. (Fig. 12).

