

1 2 3 4 | CUATRO PASOS HASTA EL MODELO PERFECTO.

¡Consejos y trucos!

Serrado sencillo de los modelos incluso al día siguiente:

Después de extraer la impresión (transcurridos 30 min.), guardar el modelo model-tray en una hydrobox (recipiente de plástico con cierre hermético con un inserto húmedo). El modelo no se seca y la hoja de la sierra en metal duro no se embota de forma prematura!

Los model-trays se pueden vaciar hasta 5 veces.

Después se deben sustituir por motivos de precisión.

1



> Orientar

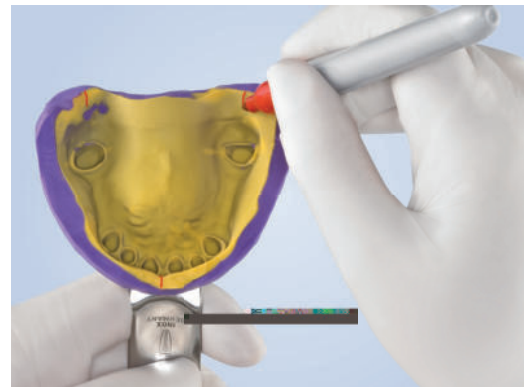
Orientar la impresión según las marcas del model-positioner.

El posicionamiento correcto de la impresión garantiza un modelo estético y una manipulación óptima.



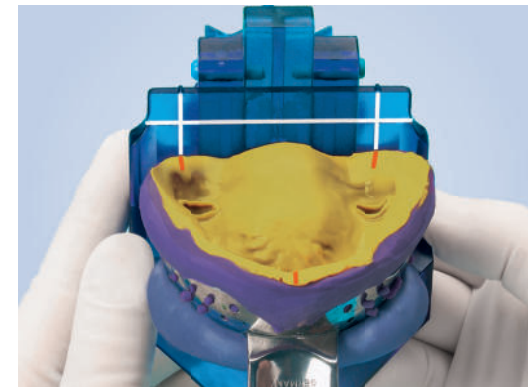
> 1.a

Recortar al mínimo las zonas vestibulares en horizontal respecto a la fila de dientes.



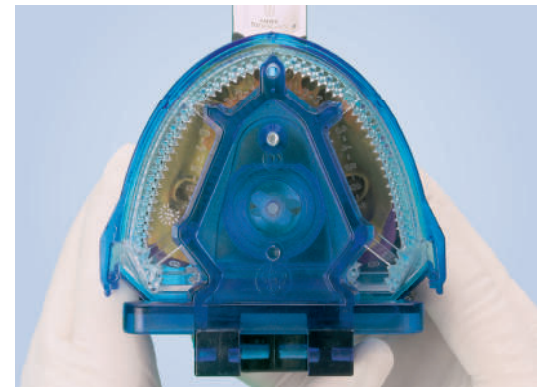
> 1.b

Señalar en la impresión la línea media y el centro de la cresta.



> 1.c

Fijar la impresión en el model-positioner con plastilina adhesiva y orientarla conforme a las líneas de referencia en la simetría horizontal y bilateral.



> 1.d

Cerrar el model-positioner y comprobar el posicionamiento.

2



> Vaciar

Vaciar el molde y la impresión y cerrar el model-positioner.

El modelo serrado completo se elabora en un solo paso.



> 2.a

Sacar el molde del model-positioner. Mezclar el yeso para modelar de la clase 4 siguiendo las instrucciones del fabricante y vaciar la impresión.



> 2.b

A continuación, vaciar el molde y colocarlo de nuevo en el model-positioner.



> 2.c

Cerrar el model-positioner antes de la fase de fraguado. La impresión se encuentra automáticamente abajo y la escayola se sedimenta en los muñones. De este modo se alcanza la máxima estabilidad de los márgenes.



> 2.d

Inmediatamente después de cerrar el model-positioner eliminar el exceso de escayola con los dedos humedecidos.

3



> Desmoldar

Después de 90 min. el modelo finalizado se puede desmoldar del model-tray.

Una vez desmoldado, el modelo se ha finalizado; no son necesarios pasos adicionales como en otros procedimientos.



> 3.a

Despegar sólo la impresión del modelo cuando hayan transcurridos 30 min. desde el comienzo de la mezcla de la escayola y eliminar el exceso de restos de yeso. Ya se puede comenzar con la articulación.



> 3.b

Después de otros 60 min. quitar las abrazaderas.



> 3.c

Perforar un orificio de aprox. 5 mm de profundidad en el modelador desde abajo con una fresa redonda del número 8.



> 3.d

Separar el modelo del molde aplicando aire a una presión de 6 bar. Para desmoldar el modelo, el borde de molde se puede golpear suavemente con un martillo de cuerno.

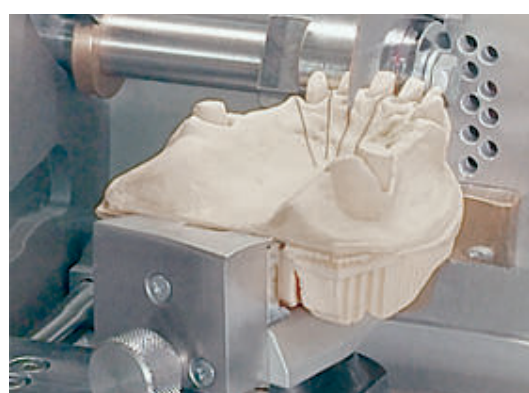
4



> Segmentar

Serrado del modelo sin las restricciones de los pernos.

El modelo de escayola model-tray permite segmentaciones muy finas y posiciones de corte totalmente libres.



> 4.a

Serrar el modelo de manera manual o con la sierra mecánica model-cut hasta el punto de rotura controlada.



> 4.b

Sacar los segmentos con un instrumento plano usado a modo de palanca.



> 4.c

Rebajar el borde de fractura hasta 1 mm para la posterior comprobación del ajuste y exponer los límites de la preparación. Eliminar el polvo de escayola adherido.



> 4.d

Colocar el modelo básico en el molde. Para garantizar la posición correcta, dar unos golpecitos suaves con él sobre la mesa. A continuación, colocar de nuevo los muñones y fijarlos con las abrazaderas.

UN SISTEMA PARA LAS EXIGENCIAS MÁS ALTAS,
también en la secuencia de trabajo digital.

Coronas y Puentes · Implantes · Impresiones seccionales · Prótesis dentales combinadas

model-tray GmbH
Julius-Vosseler-Str. 42
22527 Hamburg | Germany

info@model-tray.de | www.model-tray.de

Tel. +49-(0)40-3990366-0
Fax +49-(0)40-3990366-22