



Sterilizzare l'impronta in entrata nel Laboratorio con prescrizione medica e dati occorrenti per la registrazione secondo le normative vigenti.

- a) Stilare la scheda lavorazione
- b) Stabilire il tipo di gesso consigliato un gesso tipo IV o in alternativa un buon gesso classe III.

## 0. Preparazione della basetta in dotazione per creare lo zoccolo del modello

- a) Preparare il boxaggio in silicone in due diversi spessori con altezza **20 mm** circa: uno per modelli piccoli più spesso ed uno per modelli grandi più sottile, in modo da ridurre od aumentare il volume interno dello zoccolo, rifilare la parte interna con un taglierino (Operazione da eseguire solo la prima volta per tutta la durata del boxaggio. In caso si logori il silicone per l'utilizzo, ripetere l'operazione all'occorrenza).
- b) Apporre una rondella metallica da ferramenta (**15 mm** circa), per creare l'aggancio rapido magnetico, con le Basi Split per la messa in articolatore e con la base della muffola, entrambe dotati di magneti incorporato.
- c) Impastare il gesso sottovuoto seguendo proporzioni e tempi indicati dal produttore.
- d) Colare l'impronta tradizionalmente ed aiutarsi come consuetudine con un vibratore elettrico.
- e) Capovolgere l'impronta colata quando il gesso è stabilizzato sulla basetta in dotazione, avendo cura di non comprimere o deformare il materiale d'impronta sull'apposito Split Cast della muffola **AcryRobotec**. La rondella metallica verrà inglobata dal gesso creando la connessione magnetica con le varie basette del sistema.

## 1. Preparazione modello

- a) Squadrare il modello. (Possibilmente a secco).
- b) Creare il modello: uno zoccolo minimo di 12-15 mm di altezza ed uno zoccolo nel bordo perimetrale di 4-5 mm di larghezza per creare uno "stop" al controstampo in silicone.
- c) Posizionare i modelli in articolatore tramite le piastrine universali per tutti i tipi di articolatori in commercio **"Link articolatore base"** In questo modo si ottiene l'attacco rapido con l'articolatore.
- d) Eseguire il montaggio dei denti e completare la modellazione in cera della protesi totale.

## 2. Tipi di Lavorazione

Metodo di lavorazione protesi totale a caldo per stampaggio

- a) Metodo semplice e tradizionale.
- b) Indicato per qualsiasi tipo di protesi.
- c) Grazie al controstampo in silicone si può realizzare il duplicato per una seconda protesi.

## 3. Realizzazione del controstampo in silicone sul montaggio dei denti nella base di protesi in cera o in resina per basi

- a) Preparare 50 g di **A + B** di silicone **microsil 60 Shore**.
- b) Impastare il silicone, per **25 secondi** adattare il silicone sul modellato in cera ricoprendo denti e colletti.
- c) **Coprire bene tutti i denti mantenendo 2mm sotto il colletto poi fresare il silicone uniformemente per evitare distorsioni.**
- d) Introdurre il modello con il silicone nella pentola a pressione o nel polimerizzatore automatico **senza acqua e con start temperatura disattivata. Pressione 2.5 - 5 bar al massimo!** per **5 - 6 minuti**.
- e) Dopo la polimerizzazione mettere il modello sullo split della base della muffola.
- f) Controllare l'altezza del modello in modo che i denti non fuoriescano dal coperchio a ferro di cavallo mantenendo una profondità di 3-4mm. Se il modello è molto alto, sostituire i distanziali di 20mm a contatto con la base nei due assi
- g) Inserire ed avvitare gli altri distanziatori in dotazione di 25mm. Essendo la muffola libera frontalmente e posteriormente da assi e strutture della stessa, con una sola misura di **AcryRobotec®** possiamo realizzare qualsiasi tipo di dimensione di protesi. **Vantaggio importante a differenza di altri prodotti concorrenti nel mercato!**

#### 4. Secondo passaggio realizzazione del controstampo in silicone per l'intero modello

- a) Preparare e miscelare 180 g circa **A + B** di silicone **microsil 80 Shore**.
- b) Adattare il silicone nel modello, rimuovere gli eccessi, inserire il coperchio nei due assi della muffola **Acryrobotec®**, pressare il silicone, adattarlo, avvitare le viti di serraggio, comprimere ancora il silicone fuoriuscito lateralmente e superiormente, riempire i vuoti dal coperchio superiore ed attorno al modello.  
Quest'ultima operazione è resa molto semplice, in quanto la muffola è molto aperta, superiormente nel vuoto ferro di cavallo, lateralmente, frontalmente e posteriormente.
- c) In caso il silicone non sia sufficiente si può reimpastare ed applicare successivamente negli spazi mancanti.  
Tagliare gli esuberanti di silicone sul coperchio (**Vantaggio di AcryRobotec rispetto ai sistemi analoghi concorrenti nel mercato**).
- d) Si ottiene così l'adattamento del controstampo in silicone sulla prima mascherina e una perfetta sigillatura.
- e) Questa fase va eseguita con la massima cura allo scopo di evitare la fuoriuscita della resina nella fase di iniezione
- f) Ad indurimento avvenuto, svitare i dadi, sfilare il coperchio della muffola dalle 2 aste-guida ed estrarre il modello del controstampo in silicone.

#### 5. Preparazione dei canali di sfogo per il superiore o per l'inferiore

- a) Fuoriuscire il controstampo in silicone dal coperchio della muffola,
- b) Si consiglia di creare i canali di sfogo a forma di u con un bisturi nel bordo del silicone a contatto con lo zoccolo di stop dele gesso, circa 6(Sei canali) 1 (uno) all'altezza del frenulo centrale superiore o inferiore 2(Due) laterali in prossimità dei canini e 2(Due) all'altezza dei Tuberi retromolari superiori o dei Trigoni retromolari inferiori
- c) Nell'inferiore effettuare anche 2(Due) canali nella parte interna laterale centrale ed 1(Uno) anche esso situato nella parte interna in corrispondenza del frenulo linguale (zona pinoc) inferiore.
- d) In questo modo la resina in eccesso defluirà liberamente senza creare eccessive compressioni indesiderate con conseguenti rialzi masticatori.

#### 6. Lavaggio del modello in gesso

- a) Lavare e sgrassare il modello e i ganci in caso di protesi scheletrica con vapore o acqua bollente.
- b) Immergere il modello in acqua per **10 minuti** ad una temperatura di **45 °C** circa per idratare.  
Con questo passaggio si evita che il gesso assorba liquido monomero della resina quando iniettata.
- c) Aiutarsi con un cestello possibilmente che conservi la posizione dei denti. In alternativa usare il metodo tradizionale.
- d) Vaporizzare o sgrassare tramite acqua bollente come di consueto.
- e) Asciugare con un lieve getto di aria compressa dal manipolo adatto.

#### 7. Preparazione della muffola AcryRobotec® per lo stampo della resina

- a) Creare le ritenzioni meccaniche, effettuando con una fresa diamantata un basso rilievo attorno al tallone dei denti o rimuovendo semplicemente la glassatura dei denti in resina fino al colletto.
- b) Effettuare una concavità nella base inferiore con un fresone per resina.
- c) Reinscrivere i denti nel controstampo in silicone, rispettando la posizione degli alloggi specifici dente per dente.
- d) Passare uno strato di Primer Resina/Denti di **MicroAcry Bond**.
- e) Rimuovere il modello dall'acqua, con un pennello passare uno strato di isolante alginico **microSOL Plus**.
- f) Mettere a bagno nuovamente e fuoriuscire immediatamente. Questo crea uno strato più lucido della superficie.  
Asciugare il modello in gesso all'aria.
- g) Inserire nel controstampo in silicone il modello isolato, dopo i processi sopra indicati.
- h) Inserire il controstampo e modello nel coperchio facendola combaciare ed accoppiarla perfettamente.
- i) Assicurarsi che i distanziali adatti siano inseriti nelle due aste.
- j) Inserire il coperchio della muffola con controstampo e modello nelle due aste-guida e farlo scorrere lungo gli assi in acciaio fino a far combaciare lo split del modello in gesso con gli split della base calamitata della muffola.
- k) Chiudere con le viti cilindriche di fissaggio della muffola.

## 8. Miscelazione della resina per iniezione MicroDON H-Tec o MicroDON Nano Plus

Procedere alla miscelazione di Polvere (polimero) e Liquido (monomero) nelle dosi indicate per **MicroDON H-Tec** **MicroDON Nano Plus** con alta carica di microperle. (Resine termopolimerizzabili a caldo).

- Per una **protesi totale superiore o inferiore di media grandezza** miscelare circa **20 g di polvere** e **8 g di liquido**.
- Mettere la quantità di liquido necessaria nella tazza di miscelazione, quindi aggiungere la quantità di polvere corrispondente. Quando si dosano singolarmente aggiungere la quantità di polvere necessaria per assorbire il liquido.
- Versare prima la polvere gradatamente nel liquido e miscelare per **15 sec.** Lasciare riposare.
- Attenzione! I tempi di lavorazione, maturazione e stampaggio variano in base alla temperatura ambiente.**

## 9. Procedura di Pressatura della resina con polimerizzazione a caldo

- Dopo la miscelazione lasciare maturare per **1-2 minuti**
- Versare accuratamente la resina nel controstampo e adagiare con un dito bagnato di monomero
- Inserire il modello in gesso già idratato ed isolato nel controstampo (controstampo in silicone)
- Inserire il controstampo con il modello nel coperchio della muffola
- Centrare il coperchio nei due assi e fare scivolare con il controstampo il modello fino alla base della muffola
- Avvitare le viti a cilindro serranti gradatamente e in modo incrociato alternato facendo fuoriuscire dai canali di sfogo del controstampo, la resina in eccesso
- Rimuovere con una paletta gli eccessi di resina
- Serrare fino a fine corsa le viti per chiudere la muffola e dare la posizione iniziale al controstampo.
- In questo modo non si potranno avere possibilità di errori (Rialzi masticatori)
- Fare maturare la resina per circa **12-15 minuti**
- Attenzione!** Non continuare a pressare quando la resina è già fuoriuscita dal foro superiore.
- Importante!** Fare maturare la resina per **12-15 minuti** prima di inserire la muffola nel polimerizzatore.
- Importante! Non immergere la muffola** completamente porre una tazza per sollevare i coni di colata livello dell'acqua

## 10 Polimerizzazione

- Importante!** La muffola deve essere inserita con acqua a temperatura ambiente.
- Attenzione!** La resina deve maturare come sopra indicato per **12-15 minuti prima di inserire nel polimerizzatore**
- La resina in eccesso rimossa o nella tazza deve essere a strappo cioè come si usa fare per la tecnica tradizionale
- Attenzione!** La pressione deve essere settata con un intervallo da **2bar a 2.5 bar** al massimo.
- Seguire i tempi di polimerizzazione consigliati nelle istruzioni di MicroDON Nano Plus e MicroDON H-Tec.** (45 minuti a 45°C)
- Dopo la polimerizzazione lasciare stemperare in acqua fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
- Se si pensa di fare dei duplicati della protesi in futuro, salvaguardare il controstampo in silicone rimuovendo il modello con cura lasciandola più integra possibile.
- Rimuovere il modello dal controstampo con l'aiuto di uno strumento adatto, fare leva senza rovinare il modello dalla parte posteriore dei tuberi o dei i trigoni, fuoriuscire con le dita continuando a sollevare dalla parte posteriore.
- Procedere alla messa in articolatore e rifinire con frese adatte poi, lucidare secondo le indicazioni.
- Prima della consegna della protesi, mettere a bagno in acqua (24 ore) per il rilascio dei monomeri residui come di consuetudine.

### Materiale

					Silicone I stampo microsila a+b 60 Sh Silicone II stampo microsila a+b 80 Sh
<b>Muffola AcryRobotec</b>	<b>Basetta Colata Basette Articolatore</b>	<b>microDon H-Tec o Nano Plus a Caldo</b>	<b>Isolante microSOL Plus</b>	<b>Primer Denti / Resina</b>	<b>Silicone per addizione Per lo sampo mascherine</b>