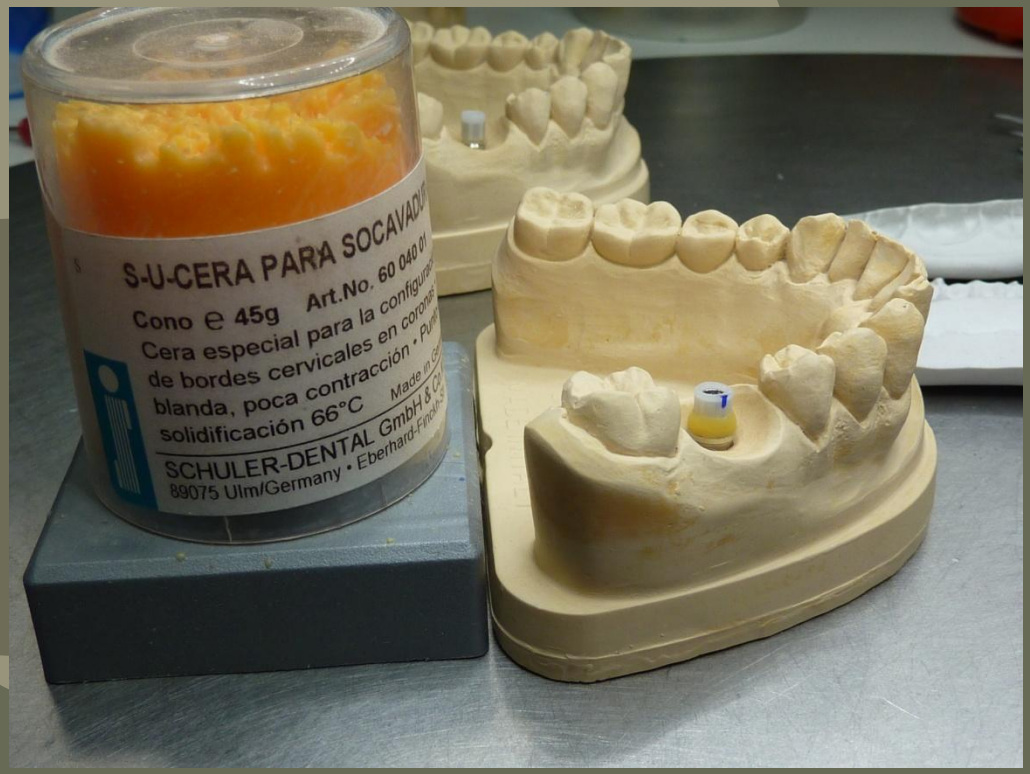
- Procedimiento en colado de CrCo sobre mecanizádo de CrCo (CI – CR2) antirrotatorio para implante de conexión interna.

BIONER
SISTEMAS IMPLANTOLÓGICOS

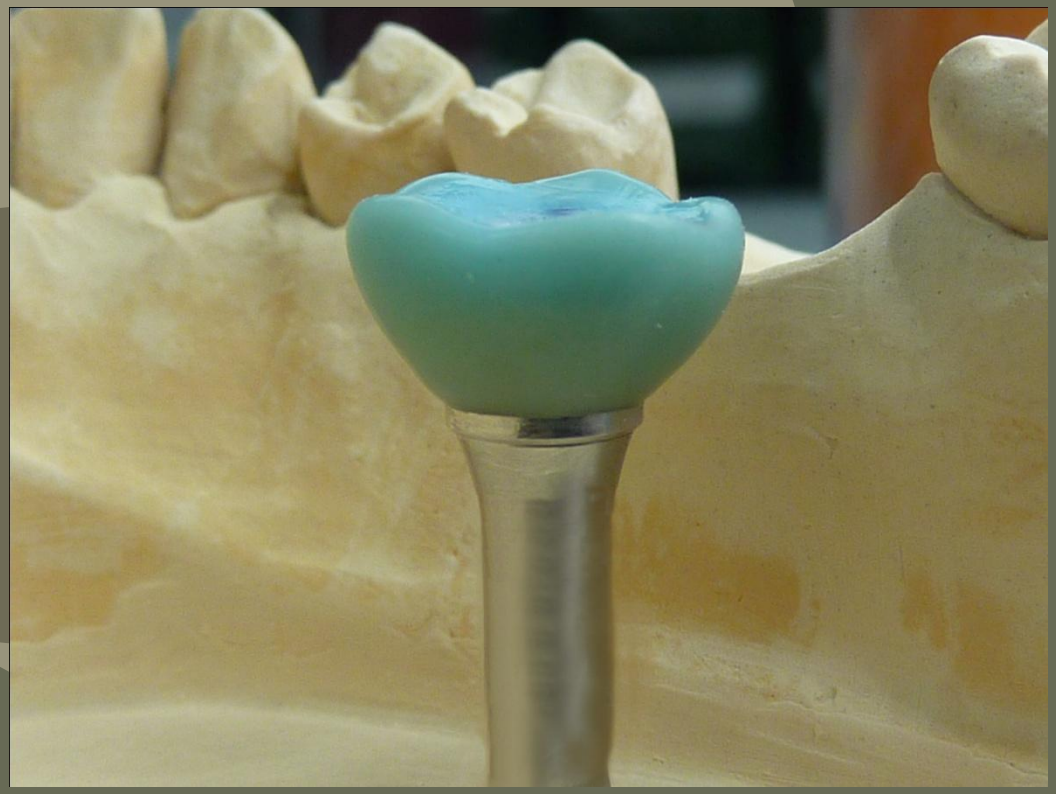
Partimos de una situación inicial en la que la ubicación del implante ha de ser favorable, en la que la chimenea quede localizada en cara oclusal y el eje longitudinal del mismo permita un correcto y proporcionado diseño de la estructura a sobrecolar en espesores y volúmenes a reproducir.

Calcinable sobre mecanizado en CrCo.



Sellamos la conexión entre el mecanizado de CrCo y el calcinable con cera para socavaduras.

Ajuste del calcinable al margen del mecanizado de CrCo.



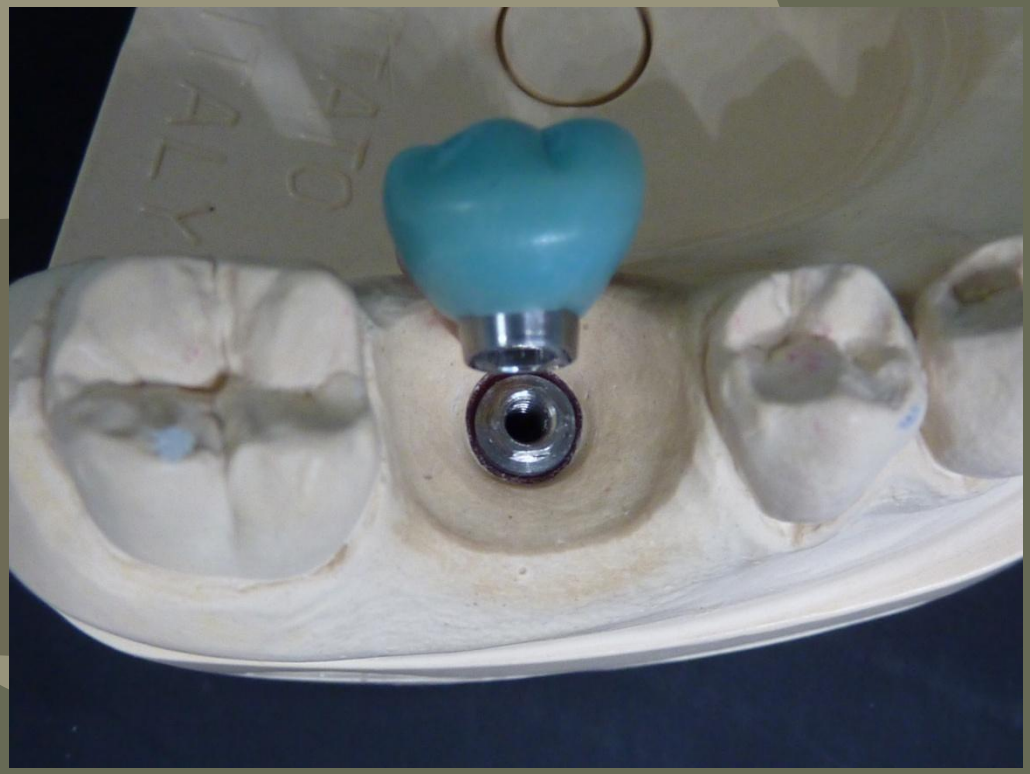
Enceramos sobre el calcinable reproduciendo de una manera reducida la anatomía de la pieza a restaurar, respetando los criterios habituales en cuanto a grosores en el encerado y espacio protético para el recubrimiento cerámico.

No es necesario el sobre contorneado del mecanizado de CrCo salvo necesidades específicas del caso.

Encerado anatómico reducido.

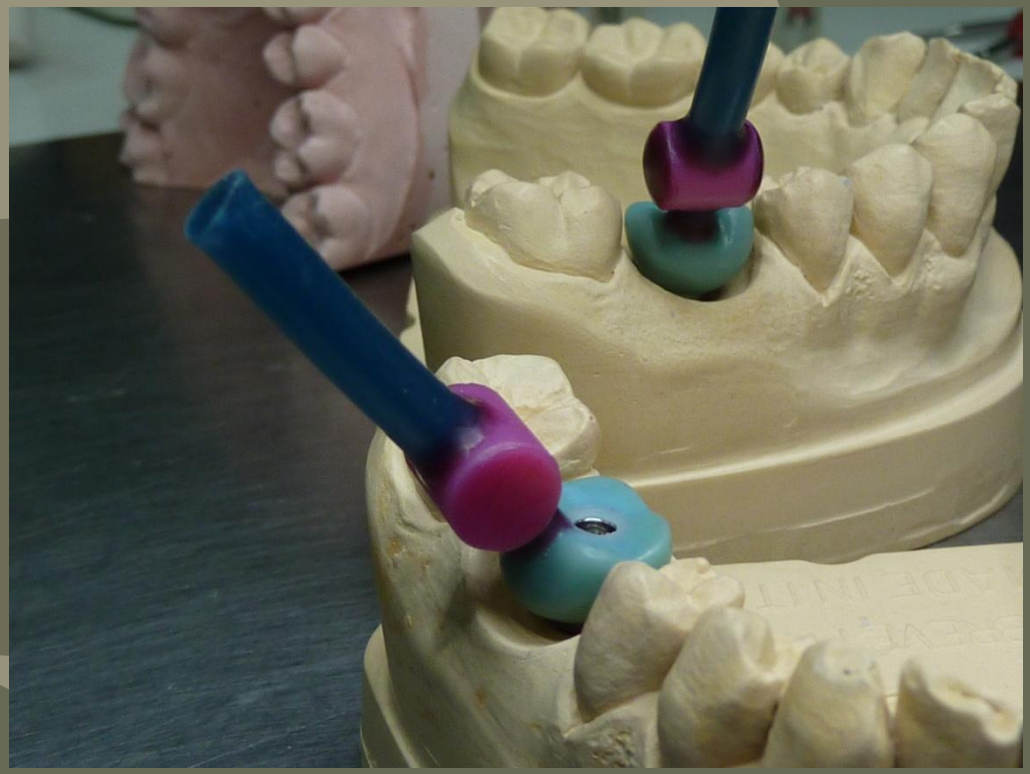
Comprobamos, sobre modelo maestro, que el espacio protético disponible para el recubrimiento cerámico es uniforme y no excede de lo indicado.

Comprobación de espacios en modelo maestro.



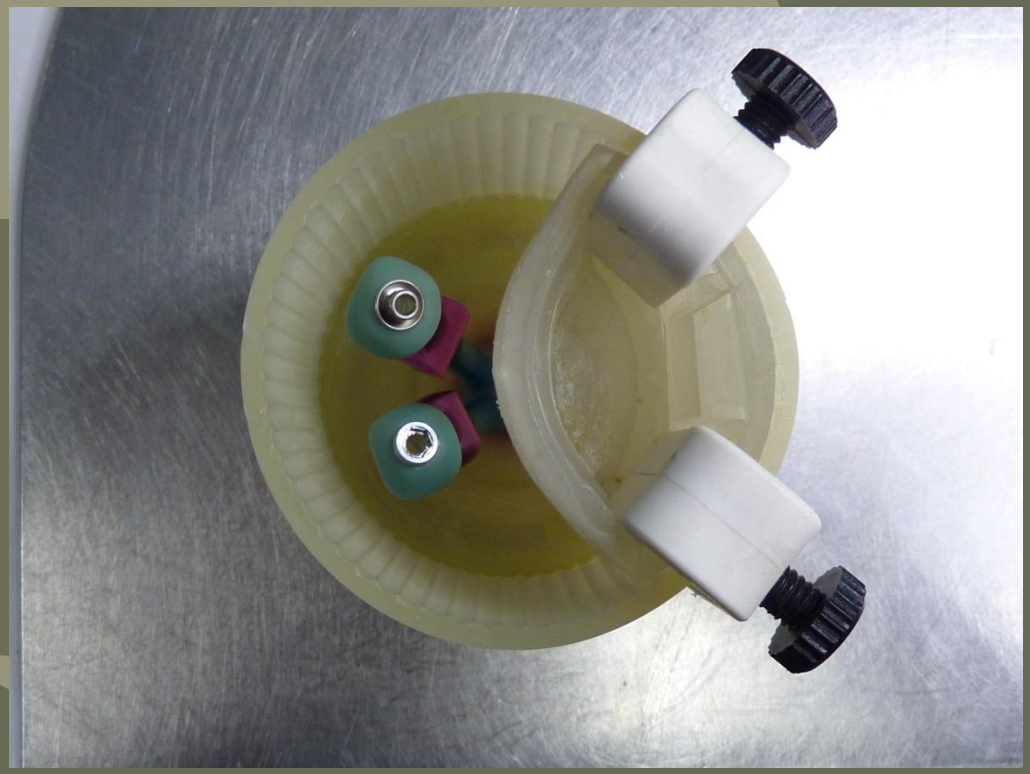
El procedimiento será el mismo para mecanizados sobre implantes de conexión externa, siendo de igual forma innecesario el sobre contorneado.

Detalle de encerado en situación de conexión externa.



Colocamos los bebederos atendiendo a los protocolos habituales. En este caso utilizamos un bebedero de 3 mm de diámetro desde el encerado a la cámara de rechupado, esta unión se realiza en la zona mas voluminosa del encerado y siguiendo una inclinación de 45° sobre el eje del implante. La cámara de rechupado de 6,5 mm y el bebedero hasta la base del cilindro de 4 mm de diámetro. Todas las uniones en cera han de ser redondeadas para favorecer el colado y evitar turbulencias en el mismo.

Colocación de bebederos.



Colocamos en cilindro atendiendo a los criterios habituales, respetamos la altura, inclinación y correcta localización de la cámara de rechupado en el centro térmico para cada cilindro. En este caso añadimos un controlador de expansión que favorece un colado exacto.

Colocación en cilindro.

Realizamos la puesta en revestimiento siguiendo las instrucciones del fabricante en todo momento, proporciones, tiempos de fraguado y de mantenimiento en horno de precalentamiento.

Para este caso de cilindro de 150gr con controlador de expansión utilizamos 140gr de polvo y 30,8 ml de líquido, de los cuales el 35% es agua destilada y 65% líquido de revestimiento.

Puesta en revestimiento.

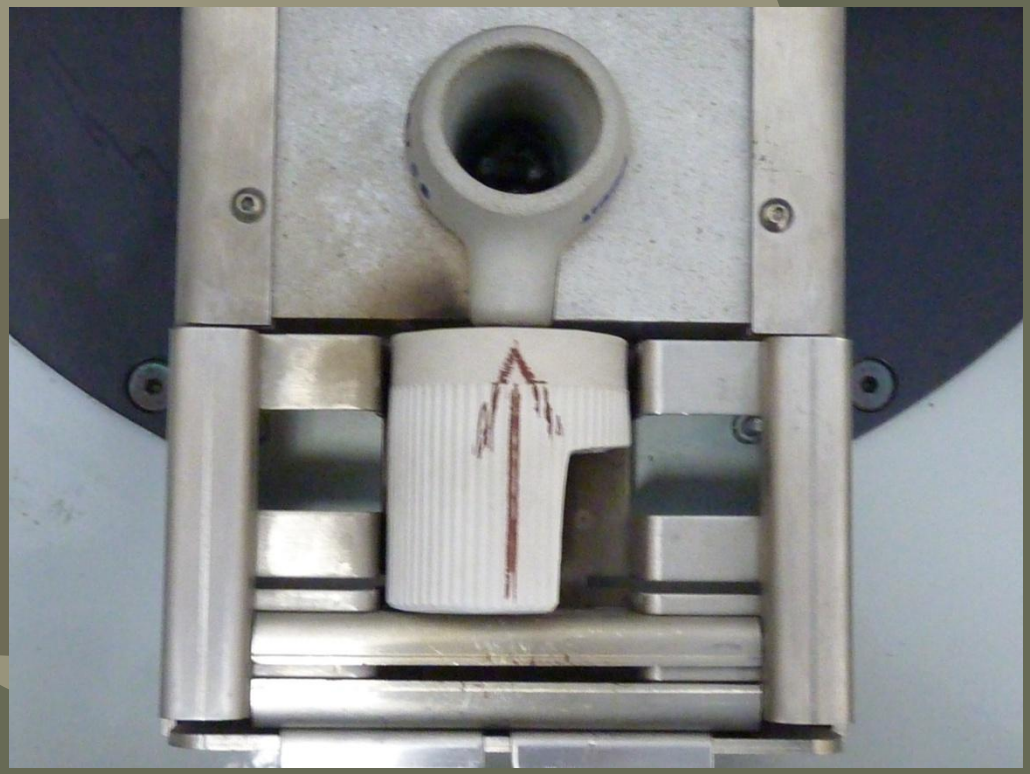
Hemos favorecido durante la colocación del encerado en el cilindro el fácil acceso a la conexión del mecanizado de CrCo para un vaciado exhaustivo del mismo. Especial atención si no se ha utilizado aliviador de tensiones o si se ha hecho en exceso sin respetar su correcto secado.

Vaciar con detenimiento la conexiones del mecanizado.

Una vez se han cumplido los tiempos de fraguado iniciamos el proceso en el horno de precalentamiento atendiendo para su programación a lo indicado por los fabricantes tanto del metal como del revestimiento.

Colocamos el cilindro en la parte mas retrasada del horno y ligeramente levantado para favorecer la salida de gases.

Horno de precalentamiento.



Determinada la cantidad de metal a colar, colocamos el cilindro en la inductora o centrífuga de manera que la localización de los encerados queden orientados en la dirección contraria al giro.

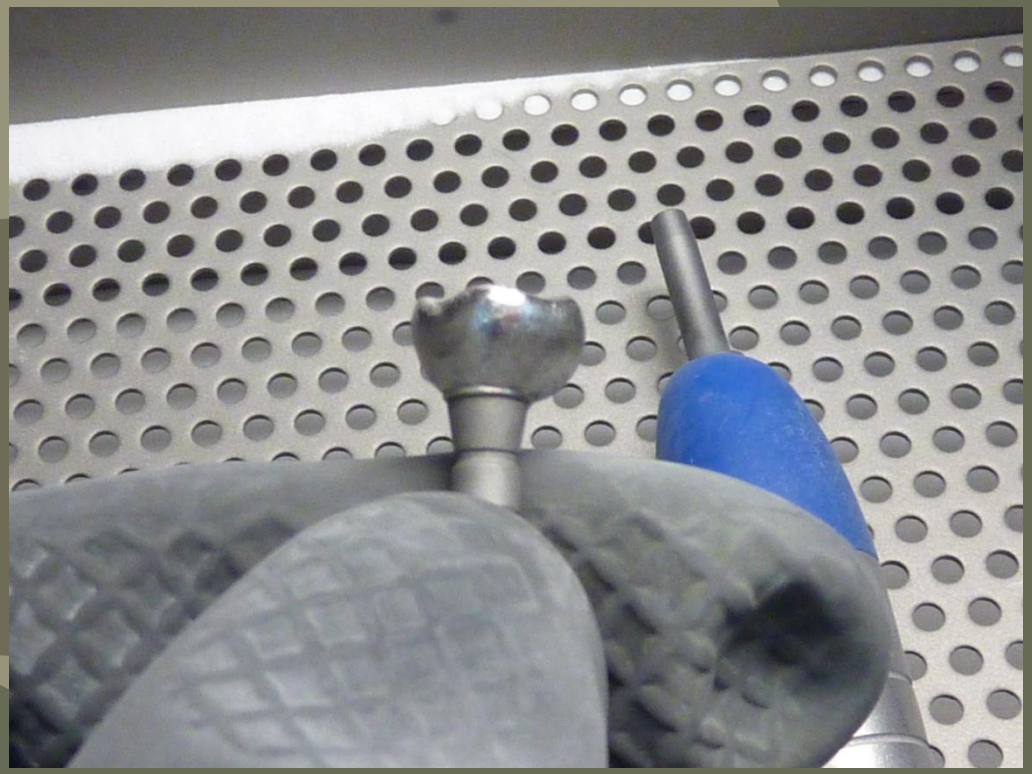
Colado.

Evaluamos los resultados. El botón residual del cono de colado debe ser mínimo como indicio de un correcto colado.
Arenamos con perla de vidrio entre 3 y 4 bares de presión.

Aspecto tras sacar de cilindro.

Observamos con detenimiento que la transición entre CrCo colado y CrCo mecanizado es uniforme y homogénea en todos sus puntos.
Trabajamos siempre sobre un análogo adicional para una mejor manipulación.

Detalle transición CrCo colado – CrCo mecanizado.



Arenamos con óxido de aluminio de 100 micras.

Arenado final.

Atendiendo a las especificaciones del fabricante del metal y de la cerámica de recubrimiento optamos por la aplicación de una capa de bonding.

Aplicación bonding.

Aplicamos el opaquer y observamos que el comportamiento en ambos CrCo es idéntico.

Aplicación opaquer.

Realizamos la estratificación del material cerámico siguiendo los procesos habituales, adecuando los parámetros de cocción a los CET del metal y de la cerámica utilizados.

Comportamiento uniforme del material cerámico.

Realizamos las comprobaciones finales, concluyendo que la técnica del sobrecolado de CrCo no altera en ningún caso la consecución de prótesis implantosoportadas de alta calidad.

Resultado final.

BIONER

SISTEMAS IMPLANTOLÓGICOS

C/ Espigolera, 9 · 08960 Sant Just Desvern (Barcelona) · Tel. 934 700 360 · Fax. 934 703 527 · www.bioner.es