



Instruções para Fixas longas ST e SHT

Instruções para Fixas longas ST e SHT

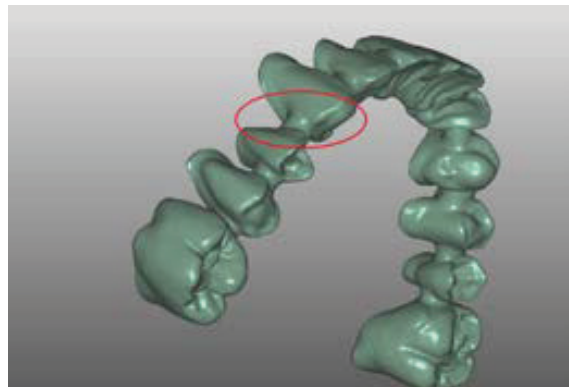
Para prevenir problemas em casos de fixas longas, seguir as instruções abaixo durante o escaneamento, desenho, usinagem, coloração e sinterização.

1. Scan

Mantenha o modelo no lugar correto durante o escaneamento de cada abutment.

2. Desenho

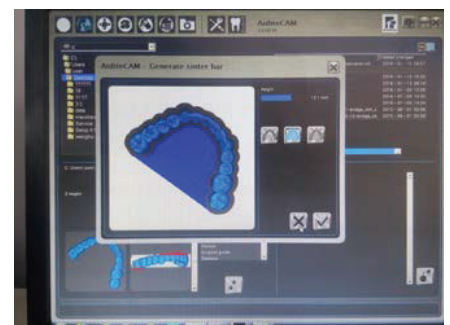
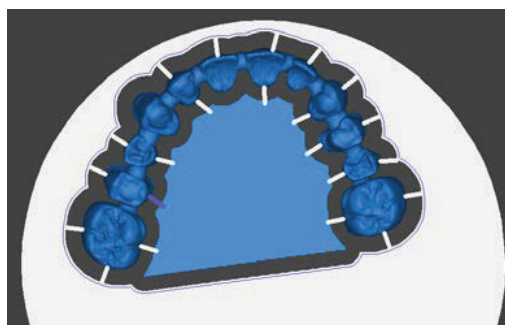
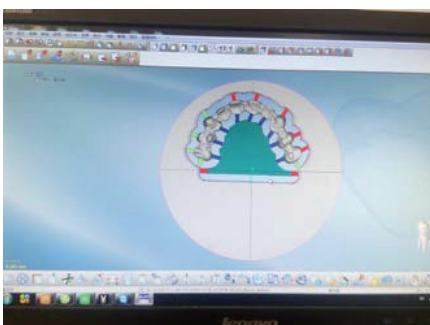
- A espessura da coroa deve ser maior que 0,6mm, a área de corte do conector deve ser acima de 12mm, conforme a figura abaixo. Para o dente que falta e a coroa próxima, a espessura deve ser ainda maior.



- É recomendado fazer a superfície lingual monolítica, de modo que não precise de estratificação.
- É recomendado que a fixa tenha espessura uniforme durante toda sua área.

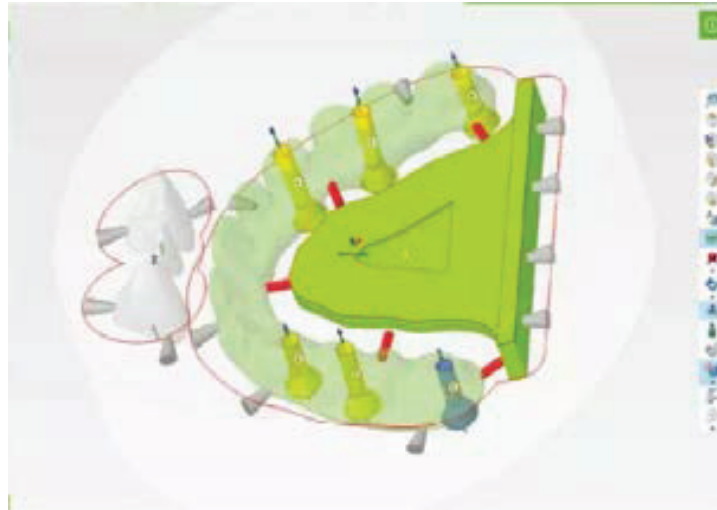
2. Usinagem

- Certificar que a espessura dos conectores está entre 2-3mm durante a usinagem.
- Adicionar aos ponticos áreas reforçadas na fixa inteira (conforme a figura).
- Mantenha uma rotação uma rotação mínima durante a usinagem.



4. Corte e limpeza

- Utilize um motor específico para recortar a peça. A rotação não deve ser superior a 10.000/min.
- Caso houver mais de três conectores em cada peça, não corte completamente um conector e depois o próximo. Corte os conectores até a metade, depois vá para o próximo na direção horário até completar.



- Utilize um pano seco embaixo da área de corte, para a peça não bater com força na mesa.

5. Limpeza

- Utilize um pincel limpo e seco para remover o pó.

6. Coloração

• **Utilize os líquidos de colorir de acordo com as instruções do fabricante.** Ao utilizar líquidos: Pincelar o líquido na superfície da coroa com um pincel nº0, livre de metal. Pincelar o abutment três vezes e os dentes faltantes por duas vezes.

• Antes de usar, misture bem o líquido para certificar que a uniformidade. Após aplicar o líquido, deixar a peça em um recipiente de vidro (não colocar sobre pano ou papel). Deixar a fixa secar até que o líquido seja absorvido completamente.

• Mantenha a fixa na boca do forno para secar completamente. A temperatura deve estar abaixo de 100°C.

7. Sinterização

- Processo de sinterização: Fixas longas acima de seis elementos.

Temperatura Inicial	Temperatura ambiente
1ª etapa de aquecimento	4°C/min
1º Patamar de temperatura	900°C
1º Manutenção	20 min
2º Etapa de aquecimento	2°C/min
2º Patamar de temperatura	1530°C
2º Manutenção	120 min
1º Resfriamento	3°C/min
1º Patamar de resfriamento	900 °C
2º Resfriamento	7°C/min
2º Patamar de resfriamento	200°C
Deixar resfriar naturalmente até	Temperatura ambiente

- Modo de posicionar a fixa na bandeja.



8. Corte e limpeza

Altere os programas de estratificação e maquiagem para 20°C/min de aquecimento.

Não abra o forno até a temperatura estar em 100°C.



OdontoMega Importação e Comércio de Produtos Odontológicos Ltda.

Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto, SP - CEP 14015-120

Telefone: (16) 3610.9636

odontomega@odontomega.com.br

www.odontomega.com.br