

Consejos y sugerencias

XPLEX

Polímero para prótesis de polimerización en caliente y de autopolimerización y de alto impacto



XPLEX – consejos y sugerencias para el procesamiento

Gracias a nuestra estrecha y fluida colaboración con nuestros socios y clientes hemos implementado algunos consejos y sugerencias prácticos. Éstos están pensados para ayudarle en el procesamiento de XPLEX y también proporcionan enfoques generales para resolver retos en el uso de materiales de base de prótesis.

IMPORTANTE: Tenga en cuenta que para conseguir el resultado deseado es importante utilizar el producto conforme a las instrucciones de uso.

1. ¿Cómo puede XPLEX fluir perfectamente en el proceso de colado?

La proporción de la mezcla para la técnica de colado en el procesamiento en frío puede modificarse **mínimamente** para lograr una mejor fluidez.

De 20 g de polímero : 13 ml de monómero a **22 g de polímero : 16 ml de monómero**. Es una relación de mezcla adicional validada. ¡Este ajuste no altera las propiedades físicas!

2. ¿Cómo fluyen mejor los espacios interdentes?

Humedecer los dientes después del chorreado con monómero. También influye sobre la fluidez el tipo de modelación con cera.

3. ¿Cómo se pueden evitar las burbujas de aire en la resina?

Las burbujas de aire se producen por inclusiones de aire ascendentes en las retenciones de los surcos de las porciones basales de los dientes y por el aire de los espacios interdentes. Los surcos deben hacerse en el mismo sentido longitudinal que el flujo de la resina. Humectar los dientes con el monómero. Rellenar lentamente la contraparte a través de un orificio. Al girar la contraparte, las burbujas de aire ascienden. Añadir la resina solo cuando se haya alcanzado la fase plástica en la máquina a presión.

4. ¿Cómo puedo mejorar el ajuste de la línea vibratoria?

El ajuste en la línea vibratoria palatina depende de los factores siguientes:

- la contracción de la resina.
Regla: cuanto menos monómero, menos hueco en el borde posterior.
- la presión con la que se vierte la resina en un molde hasta el endurecimiento. P. ej., 2-5 bar en el proceso de vaciado y hasta 90 bar en el proceso de inyección.
- el tipo, la superficie y el recorrido del borde posterior.
- Una bóveda palatina alta provoca un mayor hueco que una bóveda palatina plana. Añadir la resina solo cuando se haya alcanzado la fase plástica en la máquina a presión.



5. ¿Cómo evito una superficie de la resina blanquecina a la silicona?

Algunas siliconas K forman restos de condensación en la superficie, que influyen sobre la superficie de la resina durante la fase fluida. La consecuencia es una capa blanquecina y fina en la superficie. Se produce sobre todo en el proceso de vaciado. La resina fluida que entra es químicamente muy activa. La capa de condensación se elimina bien antes de colocar los dientes en la llave de silicona aplicando alcohol o un monómero con un bastoncillo de algodón.

6. ¿Cómo puedo evitar que se seque la resina y que tenga un aspecto blanquecino durante el repasado?

La resina XPLEX mezclada debe dejarse reposar durante un poco más de tiempo antes de aplicarla en las reparaciones para que el monómero penetre bien en las perlas de polímetro. Esto hace que la resina no se "seque" tan rápido en los bordes de las zonas a reparar. Humectar las zonas a reparar con monómero y aplicar la resina cuando tenga una consistencia más firme.

Si tiene alguna pregunta o sugerencia, póngase en contacto con nosotros en la dirección: info@candulor.ch.

El equipo de CANDULOR