



Microinyectora

Sabilex M300
MANUAL



Manual de uso y técnica de realización
de prótesis flexibles



POR FAVOR, LEA LO SIGUIENTE ANTES DE USAR ESTE EQUIPO

Gracias por habernos elegido para producir prótesis flexibles de calidad.

Esta sección proporciona información importante acerca del uso de esta máquina para la fabricación de prótesis dentales flexibles.

Antes de usar la máquina, por favor, asegúrese de leer lo siguiente.

Acerca de este manual

La información contenida en este manual puede cambiar sin previo aviso.

Para ver la información más reciente de los nombres de producto, modelo, etc. recomendamos consultar al representante SABLEX local

Declaración de conformidad Número de modelo: 2AD Nombre de la marca: SABLEX Responsable: Flexafil S.A. Dirección: Leopoldo Marechal 1312 (1414) Buenos Aires – Argentina Número de Teléfono : Tel/fax 54 (11) 4854-4814 This machine is in accordance with the Machinery Directive 2006/42/CE , and the Low Voltage Directive(LVD) 2014/35/EU

Ⓢ La marca "CE " indica que este producto cumple con los requisitos europeos sobre seguridad, salud, medioambiente y protección del cliente.
--

Contenidos

Lea lo siguiente antes de operar el equipo

1. Accesorios
2. Recomendaciones
3. Advertencias
4. Técnica de operación de la microinyectora manual M300 Sabilex
5. Unidad de inyección
6. Unidad de calentamiento
7. Unidad de cierre
8. Ciclo típico para inyectar una prótesis
9. Técnica para la realización de una prótesis flexible inyectada Sabilex

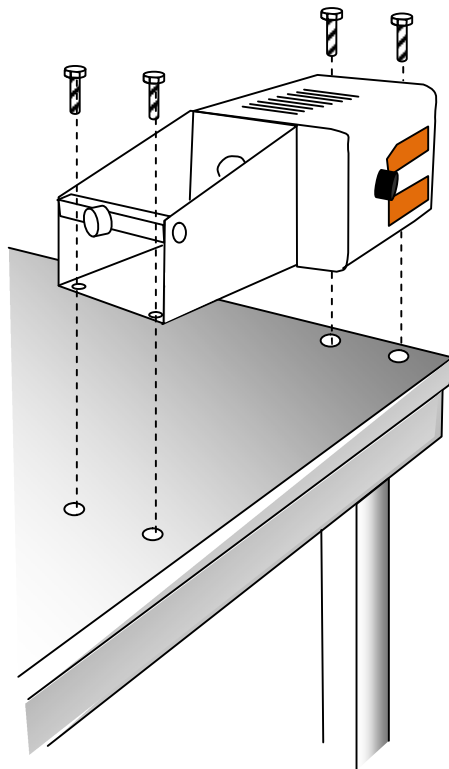
1. ACCESORIOS

Le enviamos con la máquina los siguientes elementos.

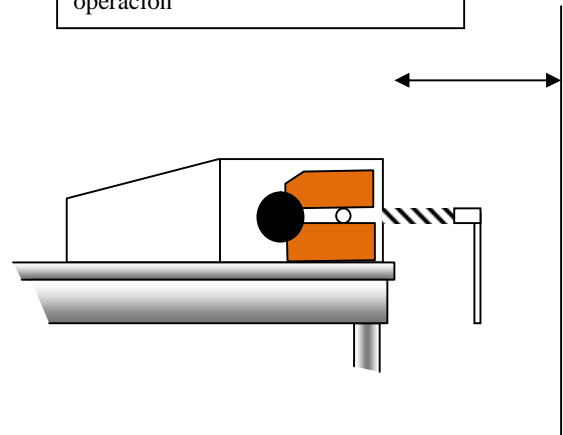
- a. Una mufa
- b. Cartuchos para inyección
- c. Material promocional
- d. Manual de operación e instalación

2. INSTALACION

- La maquina deberá ser instalada sobre una mesa de trabajo firme y que permita el adecuado movimiento de la palanca de accionamiento.
- Se recomienda por seguridad montar la maquina sobre una superficie ignifuga/no inflamable para evitar posibles accidentes.
- Utilice para fijar la maquina tornillos adecuados para resistir el esfuerzo de torsión se recomienda un diámetro no inferior a los 6mm



Se recomienda dejar adecuado espacio para la correcta y cómoda operación



IMPORTANTE:

NO INSTALE LA MAQUINA SOBRE SUPERFICIES COMBUSTIBLES O NO RESISTENTES A LA TEMPERATURA , SUPERFICIES CALIENTES , MANTENER ALEJADA DEL MANTENER ALEJADO DE L ALCANCE DE LOS NIÑOS, DESCONECTE LA MAQUINA CUANDO NO ESTE EN USO



3. RECOMENDACIONES

- a. Cuando coloque la mufla en la unidad de cierre verifique que quede centrada.
- b. Recuerde que es conveniente que la mufla esté caliente antes de inyectar.
- c. Si realiza escape de gas a la mufla va a favorecer la inyección.
- d. Para retirar la mufla de la maquina una vez inyectada, ayúdese accionando nuevamente el pistón de inyección.
- e. Cuide que el cartucho no se abolle, de manera que entre suavemente dentro del cilindro de inyección.

Si le queda alguna duda acerca de la técnica de llenado de la mufla o la técnica de inyección puede consultar con Flexafil S.A.

4. ADVERTENCIAS



Desconectar la máquina de las fuentes de energía (eléctrica y neumática) antes de iniciar algún ajuste o reparación en el interior de la máquina. Ante cualquier duda contáctese con el representante o Service autorizado.



Utilizar guantes adecuados (algodón), al extraer la mufla, para evitar desagradables sensaciones de calor en esta operación.



La microinyectora Sabilex, esta construida con una protección de puesta a tierra para evitar eventuales riesgos eléctricos. Asegúrese que la tierra de la instalación sea efectiva.



La microinyectora Sabilex debe estar conectada a línea protegida con fusibles como se los describe en la sección 1. ACCESORIOS.

Esta máquina no requiere ningún tipo de mantenimiento preventivo, tales como lubricación etc. En caso de desperfectos, contáctese con el representante o service autorizado.



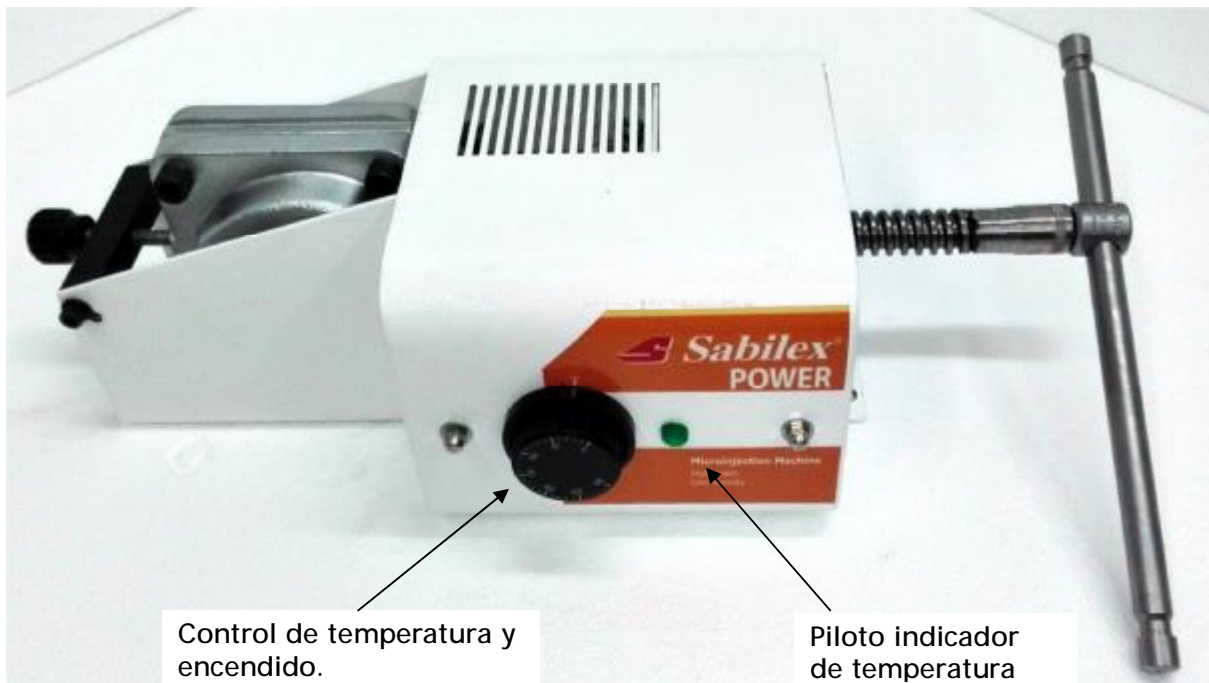
4. TÉCNICA DE OPERACIÓN DE LA MICROINYECTORA MANUAL SABLEX®

La microinyectora Sabilex consta básicamente de 4 unidades

UNIDAD DE CIERRE

UNIDAD DE CALENTAMIENTO

UNIDAD DE INYECCION



Control de temperatura y encendido.

Piloto indicador de temperatura

A. UNIDAD DE INYECCIÓN

Consta de un sinfín accionado por una manija que empuja al cartucho inyectando el producto en el modelo

B. UNIDAD DE CALENTAMIENTO

Consta de un cilindro donde se colocan los cartuchos, los cuales se calientan por medio de unas resistencias eléctricas que están controladas por un termostato. El mismo regula la temperatura de acuerdo a la necesidad de cada material.

C. UNIDAD DE CIERRE

Es la unidad que contiene la mufla y la sujeta durante el proceso de inyección.

D. UNIDAD DE CONTROL

Es la unidad donde se programara la temperatura de calentamiento



5. INSTRUCCIONES

- 1- Encienda la maquina desde la perilla de selección de temperatura y gire la perilla para programar la temperatura de calentamiento del material seleccionado, se encenderá un led que indica que la maquina esta calentando
- 2 -Verifique que se apague la luz de calentamiento , esto indicara que la maquina ya esta en temperatura para colocar el cartucho en la unidad
- 3- Coloque el cartucho y la mufla en posición de inyección , y tome el tiempo de calentamiento que le indica el producto
- 4- Cumplido el tiempo de calentamiento , accione la manija del vástago de inyección en el sentido horario rápidamente, hasta que haga tope.
- 5-Apague la maquina desde la perilla de control de temperatura llevando a "0" la perilla
- 6-Desajuste el tope de la mufla y vuelva a girar en sentido horario para sacar el resto de cartucho
- 7- Retire la mufla y gire el vástago de inyección en sentido antiorario para dejar la maquina lista para una nueva inyeccion

6. TÉCNICA PARA LA REALIZACIÓN DE UNA PRÓTESIS FLEXIBLE INYECTADA SABLEX[®]

1. Una vez obtenido el modelo original del profesional, observando que el mismo haya llegado al fondo del surco, se empieza por realizar su duplicado.



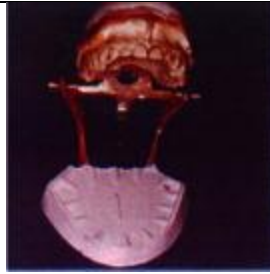
2. Observar por donde se debería aliviar y sacar falsa escuadra, aliviar todo tejido blando especialmente las áreas cervico gingivo distales y cervico gingivo mesial y eliminar las áreas retentivas de los dientes sin invadir el tercio oclusal o incisal del mismo. Una vez finalizado el trabajo se procederá a realizar su duplicado.



3. Realizar el duplicado con gelatina de reproducción, remojando el modelo por completo por 10 minutos. Transcurrido este tiempo se procede a duplicar el modelo.
4. La figura 3 muestra una placa base convencional con sus rodetes para enviar al profesional.



5. Una vez recibido el trabajo con su mordida y antagonista, realizar puesta en oclisor o articulador.



6. Tener en cuenta cuando enfilamos no desgastar demasiado el talón del diente, ya que éste necesita sus retenciones por mesial, distal y oclusal.



7. De regreso al laboratorio procedemos al diseño y encerado de la prótesis. El encerado debe ser delgado y fino, mínimo 0,3 mm. (no se requieren ceras especiales).
8. Llevar el encerado hacia el cóngulum de los dientes anteriores.



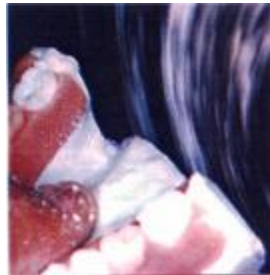
9. Por la parte vestibular del diente llevar el encerado del retenedor 2mm por arriba de la parte gingival.



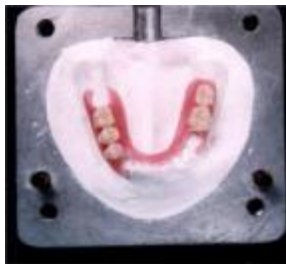
10. Recortar los dientes hasta su encerado, para que éste no sea retenido en la mufla



11. Recortar el modelo en la recortadora de yeso de manera tal que no quede retentivo.



12. Observar la puesta en mufla, aliviando con yeso sus partes retentivas.



13. La figura 11 muestra el perno de entrada, que es de una hoja de cera, y con cera "utility" tapar el orificio de entrada.

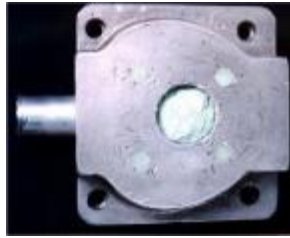


14. Una vez realizado el paso anterior, colocar la contramufla, ubicando dos tornillos solamente en sus extremos.

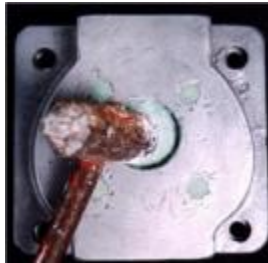
15. Proceder al lavado convencional sacando previamente los tornillos.

16. Una vez lavado correctamente, colocar separador rosa en mufla y contramufla, cerrarla con sus 4 tornillos bien ajustados y proceder a la inyección (ver "Técnica de operación de la microinyectora Sabilex").

17. La figura 12 muestra la mufla ya inyectada.



18. Abrir la mufla, sacando los 4 tornillos y golpeando con un martillo la parte superior.



19. La figura 14 muestra una inyección correcta, eliminando así el yeso de la prótesis con mucho cuidado de no lastimar los retenedores.



20. Eliminar el perno de entrada con un disco de metal.



21. Una vez eliminado el perno de entrada, proceda a raspar la prótesis con una piedra de acrílico o fresón.



22. Redondear las partes filosas y eliminar rebarbas con una goma cilíndrica o de punta si fuera necesario.



23. Pulir la prótesis con un cepillo de 4 o 5 hileras con pasta pómez.



24. Con una badana o trapo, darle brillo a la prótesis con su pasta correspondiente.





25. La figura 20 muestra el trabajo finalizado, ubicado en su modelo original, listo para entregar al profesional.





MICROINYECTOR MANUAL SABILEX

Plan de Reacción:

Problema	Causa	Solución
1) Al encender la inyectora no enciende la luz indicadora	Fusible	Cambiar fusible
2) Al encender la inyectora enciende el indicador pero no levanta la temperatura	Resistencia quemada	Cambiar la resistencia
3) Al calentar el cartucho salta la tapa	El material se humedeció	Precalentar el material durante 5 horas a 60°C
4) No llena la cavidad	<ul style="list-style-type: none"> a- Canales de inyección muy finos b- Presión de inyección baja c- Caudal de aire insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> a- Agrandar los canales de inyección b- Verificar presión mínima de 7kg/cm³ c- Verificar que la cañería de alimentación no tenga filtros o codos tapados u obstruidos. d- Pruebe retirar el filtro de aire e inyectar. Si la inyección es correcta, el filtro está sucio o tapado. Reponer un filtro nuevo.
5) El material se cristaliza y se quiebra como cristal	Se inyectó con la mufla fría	<p>Precalentar la mufla antes de inyectar.</p> <p>Sugerencia: apoyar la mufla sobre una cerámica refractaria sobre la hornalla y taparla con una maceta.</p>