

Microinyectora

Sabilex 2AD 400 Plus – Biostrong 400 Plus
5 Programas Automática



Sabilex Since 1951[®]

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 SABILEX local

Declaración de conformidad

Número de modelo: 2AD400 Plus - Biostrong 400 Plus

Nombre de la marca: SABILEX

Responsable: Flexafil S.A.

Dirección: Leopoldo Marechal 1312 (1414) Buenos Aires - Argentina

Número de Teléfono : Tel/fax 54 (11) 4854-4814

Esta máquina cumple con la directiva 98/37/CE Del Parlamento Europeo.

œ 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 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. Un cepillo de bronce y una varilla de madera para introducir una gamuza en el cilindro. Esto es para mantener limpio el cilindro de inyección.
- b. Una mufa
- c. Un lubricante de Siliconas
- d. Cartuchos para inyección
- e. Material promocional

2. 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.
- f. **IMPORTANTE:** para lograr un buen funcionamiento de la microinyectora a lo largo del tiempo, recomendamos filtrar y lubricar el aire que se usa (poner un filtro lubricador de aire previo el ingreso a la máquina).

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.

3. 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 SABILEX®

La microinyectora Sabilex consta básicamente de 3 unidades



5. UNIDAD DE INYECCIÓN

Consta de un pistón neumático accionado por un compresor o un tubo de nitrógeno. La presión óptima mínima es 7,0 kg/cm³.

6. 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 pirómetro digital. El mismo regula la temperatura de acuerdo a la necesidad de cada material.

7. UNIDAD DE CIERRE

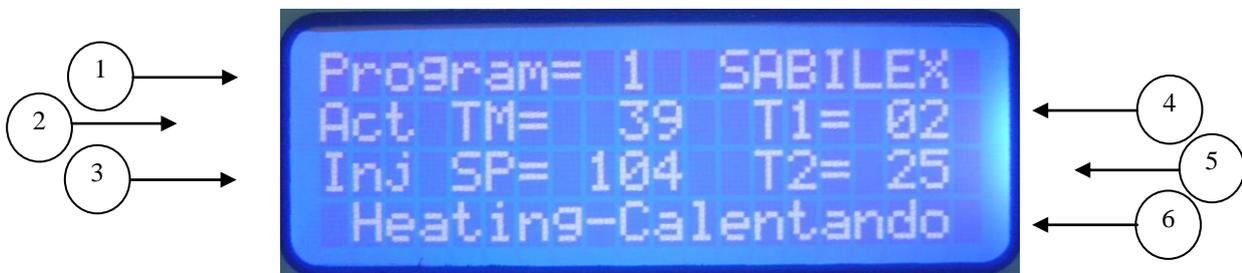
Es la unidad que contiene la mufla y la sujeta durante el proceso de inyección.

8. INSTRUCCIONES

La nueva microinyectora Sabilex 2AD Plus automática, es la más versátil y liviana del mercado. Posee un controlador que permite un fácil manejo, una sencilla interfaz visible con el usuario y la posibilidad de manejar hasta 5 programas de uso de distintos materiales.

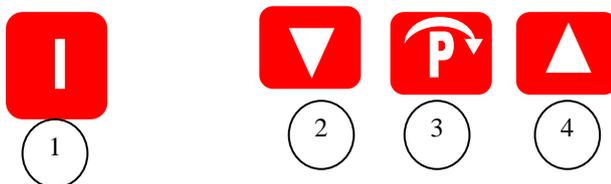
8.1 Identificación de comandos y display de operación

DISPLAY:



1. Program: Indica el programa seleccionado y en operación.
2. Act TM : Indica la temperatura del sistema al momento en tiempo real.
3. Inj SP: Indica la temperatura programada para el calentamiento del cartucho.
4. T1: Indica el tiempo programado de calentamiento del cartucho
5. T2: Indica el tiempo en segundos que permanecerá la maquina en la posición inyectando
6. Describe la operación de la maquina en tiempo real.

COMANDOS



- 1-Tecla para operación del pistón en forma manual
- 2-Tecla abajo (Down) para modificación de valores
- 3-Tecla de fijación programa y salto al set siguiente
- 4-Tecla Arriba (Up) para inicios de procese y modificación de valores

8.2 Programación

Micro Injection

SABILEX

Pantalla inicial

Presione la tecla de encendido , ubicada en lado derecho de la maquina.

La maquina se encenderá y presentara la pantalla inicial de proceso, en esta etapa la maquina no realiza ninguna acción de calentamiento.

```

Program =      1      SABILEX
Act. TM =     85      T 1 =    15
Inj SP =     230      T 2 =    30*
Heating-Calentando
    
```

Para iniciar el proceso presione la tecla , esto iniciara le operación de la maquina y se podrá tener acceso a la programación.

Para elegir entre los programas 1, 2, 3, 4, 5 oprima la tecla , en el display aparecerá un asterisco junto al valor que aparece en el ítem "Program".

```

Program =     1 *      SABILEX
Act. TM =     85      T 1 =    15
Inj SP =     230      T 2 =    30
Heating-Calentando
    
```

Oprima las teclas  o  para cambiar al programa que desee.

Para fijar el valor deberá oprimir nuevamente la tecla 

Una vez elegido el programa oprimiendo a tecla , se accede a poder ajustar cada uno de los parámetros , en cada selección , el asterisco se ubicará al lado del valor a cambiar.

Alli deberá oprimir las teclas  o  para cambiar al valor que desee o indique el fabricante del cartucho

Para fijar el valor deberá oprimir nuevamente la tecla 

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 85        T 1 = 15
Inj SP = 230*      T 2 = 30
Heating-Calentando
    
```

Seteo de la temperatura de Calentamiento del material

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 85        T 1 = 15*
Inj SP = 230        T 2 = 30
Heating-Calentando
    
```

Seteo del tiempo de Calentamiento del material

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 85        T 1 = 15
Inj SP = 230        T 2 = 30*
Heating-Calentando
    
```

Seteo del tiempo de Inyeccion de material

Descripcion de los ciclos

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 85        T 1 = 15
Inj SP = 230        T 2 = 30
Heating-Calentando
    
```

Calentamiento

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 230       T 1 = 15
Inj SP = 230        T 2 = 30
Insert-Cart-Press Up
    
```

Una vez llegada a la temperatura colocar el cartucho, la mufla en posición y presionar la tecla 

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 230       T 1 = 12
Inj SP = 230        T 2 = 30
Heating-Calent-Cart
    
```

El contador indicara en forma regresiva el tiempo de calentamiento del cartucho

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 230      T 1 = Fin
Inj SP = 230      T 2 = 25
                Inyect Cart
    
```

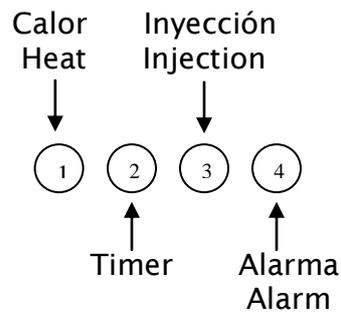
El contador indicara en forma regresiva el tiempo de inyeccion del cartucho

```

Program = 1          SABILEX
Act. TM = 230      T 1 = Fin
Inj SP = 230      T 2 = Fin
                * Fin de ciclo *
    
```

Fin de ciclo

Leds de Aviso



- **LED1:** Indica qué resistencia está calentando.
- **LED2:** Indica que el timer está controlando el tiempo de calentamiento del cartucho.
- **LED3:** Indica que se le dio la orden para que el pistón suba.
- **LED4:** Alarma. Se enciende por si alguna causa interrumpe el ciclo.

9. TÉCNICA PARA LA REALIZACIÓN DE UNA PRÓTESIS FLEXIBLE INYECTADA SABILEX®

1. Una vez obtenido el modelo original del profesional, observando que el mismo haya llegado al fondo del surco (como muestra la figura 1), se empieza por realizar su duplicado.
2. Observar en la figura 2 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, como muestra la figura 4.
6. Tener en cuenta cuando enfilamos no desgastar demasiado el talón del diente, ya que éste necesita sus retenciones por mesial, distal y oclusal, como muestra la figura 5.
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, como muestra la figura 6.
9. Por la parte vestibular del diente llevar el encerado del retenedor 2mm por arriba de la parte gingival como muestra la figura 7.
10. Recortar los dientes hasta su encerado, para que éste no sea retenido en la mufla, como muestra la figura 8.
11. Recortar el modelo en la recortadora de yeso de manera tal que no quede retentivo, como muestra la figura 9.
12. Observar en la figura 10 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, como muestra la figura 13.
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, como se observa en la figura 15.
21. Una vez eliminado el perno de entrada, proceda a raspar la prótesis con una piedra de acrílico o fresón, como muestra la figura 16.
22. Redondear las partes filosas y eliminar rebarbas con una goma cilíndrica o de punta si fuera necesario, como se muestra en la figura 17.
23. Como se observa en la figura 18, 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, como se ve en la figura 19.
25. La figura 20 muestra el trabajo finalizado, ubicado en su modelo original, listo para entregar al profesional.

**MICROINYECTOR SABLEX
Plan de Reacción:**

Problema	Causa	Solución
1) Al encender la inyectora no enciende el pirómetro	Fusible pirómetro	Cambiar fusible
2) Al encender la inyectora enciende el pirómetro 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	a- Canales de inyección muy finos b- Presión de inyección baja c- Caudal de aire insuficiente	a- Agrandar los canales de inyección b- Verificar presión mínima de 7kg/cm ³ 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	Precalentar la mufla antes de inyectar. Sugerencia: apoyar la mufla sobre una cerámica refractaria sobre la hornalla y taparla con una maceta.