

Silensor-sl • Producción

Medios de trabajo

Para la producción:

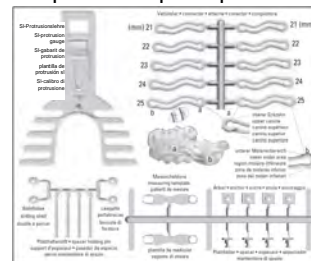
- Erkodur, 2,0 mm, duro, en caso de poca retención se debe emplear este tipo de material por lo menos para el maxilar inferior
- Erkoloc-pro, 3,0 mm, blando/duro, de 2 capas, asiento con pocas tensiones, este tipo de material se puede emplear para el maxilar superior e inferior siempre que haya suficiente retención en la zona molar
- Silensor-sl, piezas de unión*
- Broca HSS 1,4 mm (110 871)
- Erkogum-color (110 847)
- si existe, mordida de construcción con plantilla de protrusión sl

Para la preparación del modelo:

- Erkogum color (110 847) para rellenar, cera de alto punto de fusión (725 055 lila) para rellenar burbujas en el yeso
- Erkoskin (625 050) para descargar el borde de la encía

Para la mecanización:

- Recomendación: Juego para mecanización Quick 2 (110 877) con fresa de calar de corte a la derecha, espiral a la izquierda (110 836) para el recorte basto, broca espiral HSS (110 876) para recortar la forma deseada, fresa de metal duro con dentado cruzado (110 837) para el rectificado fino, Lisko-S (223 200) para el pulido previo de los bordes y Liskoid (223 205) para los espacios interdentes estrechos • Juego de pulidores (110 878) para pulir



Indicaciones importantes

- El **efecto secundario de mayores consecuencias** de todas las guías de protrusión del maxilar inferior, por lo tanto también del Silensor-sl, son las **migraciones dentales**. Por ello es imprescindible que todos los dientes existentes estén integrados en las guías. Resulta conveniente guardar **un duplicado de la situación inicial**, para contrarrestar las posibles migraciones dentales si fuera necesario con ayuda de simples guías de corrección.
- Si se dispone de una mordida de construcción con la plantilla de protrusión sl, se articularán los modelos con ella, de lo contrario en la posición de oclusión final.
- **El Silensor-sl se puede confeccionar en la situación de mordida normal o, como en la mayoría de los casos, con el maxilar inferior protruido. El resultado del cuestionario (folleto Silensor-sl) ofrece una ayuda para tomar esta decisión.**
- La plantilla de medición se puede emplear con 23 ó 25 mm de longitud. Es preferible la longitud de 25 mm, ya que entonces se pueden emplear piezas de unión más cómodas de llevar. Sólo en las mandíbulas especialmente pequeñas se inserta el casquillo de perforación en el alojamiento de 23 mm y se mide con ello.
- Si se dispone de una mordida de construcción con la plantilla de protrusión sl, se medirá con 25 mm y se emplearán piezas de unión de 25 mm de longitud. Si no se dispone de la mordida de construcción, se mide en la situación de mordida normal con 25 mm y se enganchan las piezas de unión de 24 mm de longitud. En las mandíbulas especialmente pequeñas se reduce cada medida en 2 mm.
- El punto de articulación de las piezas de unión en el maxilar superior se encuentra sobre el canto incisal vestibular del colmillo. El punto de articulación inferior resulta de la medición y deberá estar lo más oclusal posible.
- El Silensor terminado debe presentar puntos de contacto de equilibrio. Si esto no es posible mediante rectificado, se deberá aumentar con Resilit-S (817 501) (817 503).
- Las piezas de unión se pueden cambiar fácilmente, p. ej. cuando se requiere más protrusión para lograr suficiente efecto.



Producción

La plantilla de protrusión sl permite registrar fácilmente en el paciente la posición adelantada desada o recomendada para el Silensor-sl (ver instrucciones separadas).



Aplicar la plantilla de protrusión sl



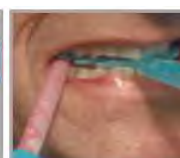
Marcar la situación de mordida habitual



Marcar la posición adelantada máx.



Ajustar la plantilla a la mitad



y registrarlo



Plantilla con registro retirado

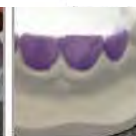
Preparación del modelo

En las posiciones de dientes muy retentivas se recomienda marcar el ecuador protésico. Cuando hay pronunciadas zonas de retención, la guía termina (a excepción de los puntos de fijación) en el ecuador, de lo contrario 1 - 2 mm por debajo.

Si el punto de medición se encuentra en la zona de un hueco, éste se deberá rellenar antes con yeso. En caso de situación de extremo libre, se coloca sobre la cresta maxilar un dique de yeso.

En caso de utilizar Erkodur (duro) en el maxilar superior, descargar con Erkoskin los cuatro dientes anteriores superiores.

Rellenar las zonas de retención y los puntos al descubierto con Erkogum, y las burbujas del yeso con cera de alto punto de fusión. Descargar con Erkoskin el borde gingival, allí donde pueda apoyarse la guía.



Erkogum color
Cera lila
Erkoskin

Si se dispone de una mordida de construcción (en adelante abreviada como KB) con la plantilla de protrusión SI, se puede confeccionar el Silensor-SI según una recomendación o según una posición avanzada del maxilar inferior ya conocida. La longitud de medición (25 ó 23 mm) y la longitud de las piezas de unión son iguales. La plantilla de protrusión SI compensa también la rotación de abertura de las piezas de unión producida por el espesor de la lámina. De esta manera se evitan en gran medida las desviaciones con respecto al registro.

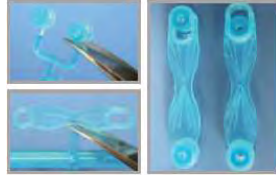
Si no se dispone de ninguna mordida de construcción, los modelos se miden en la mordida final, la posición adelantada se logra mediante diferente longitud de medición (25 ó 23 mm) y longitud de piezas de unión (24 ó 22 mm) más la rotación de abertura (en la mayoría de los casos + 2 mm).



Disposición de los casquillos de perforación y de la plantilla de medición

Producción con mordida de construcción (sin mordida de construcción ver a partir del punto 22)

1. Cortar los casquillos de perforación e insertarlos en las plantillas de medición. La plantilla de medición se puede emplear con 23 ó 25 mm de longitud, ver Indicaciones.



2. Articular los modelos con ayuda de una cinta de goma y con la mordida de construcción cortada a la medida, retirada de la plantilla de protrusión SI.

sobre el 2. Fijar la plantilla de medición con Erkogum-color. El punto de partida es el canto bucal incisal del colmillo superior o de la zona del colmillo. El punto de articulación inferior resulta de la medición (ver Indicaciones).



3. Cortar las clavijas espaciadoras. Perforar con la broca de 1,4 mm (10 000 rpm) a través del casquillo de perforación primero en la zona del colmillo del modelo (profundidad del agujero 3 mm o más).

4. Antes de perforar el agujero en el maxilar inferior, insertar una clavija espaciadora en la zona del colmillo a través del casquillo de perforación. Perforar de la misma manera el agujero del maxilar inferior.



5. Ahora se pueden separar los modelos.

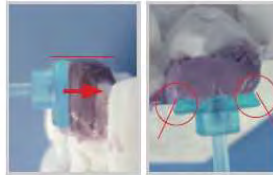
Modelos con clavijas separadoras insertadas.

sobre el 3 - 5. Si se ha perforado el modelo, fijar la clavija espaciadora con Erkogum. Si se ha resquebrajado un pedazo grande de yeso, fijar el pedazo y la clavija espaciadora si fuera necesario con un pegamento instantáneo.



6. Cortar los espaciadores. Presionar una pequeña cantidad de Erkogum-color sobre las clavijas.

7. Deslizar un espaciador sobre cada clavija, el lado ancho, más corto, está dirigido hacia el plano de oclusión. Retirar primero el Erkogum sobrante con una espátula fina o un cuchillo.



sobre el 7. Modelar el Erkogum de manera que más tarde se pueda extraer el espaciador de la guía presionándolo hacia dentro y que estén libres las zonas de retención para los anclajes.

8. Acortar las clavijas espaciadoras.

Marcar con un lápiz Flipchart la superficie exterior de los cuatro espaciadores.



9. Espaciadores marcados.

A continuación se articulan los modelos en el Occluform. El maxilar superior se encuentra en el recipiente del modelo, el tornillo de articulación superior está atornillado.

10. Articular los modelos con la mordida de construcción (Erkoform- 3d/3/RVE). Dejar libres de granulado por lo menos 6 mm por debajo del espaciador.



11. Abrir el Occluform y retirar la mordida de construcción. Bajar la mordida abierta aprox. 1 mm en la clavija de apoyo. Guardar la KB para el segundo proceso de termoformación.

12. El Occluform está abierto, ahora realizar la termoformación, colocar una lámina de Erkolen de 1 mm de espesor sobre el modelo y cerrar el Occluform.



13. Se produce una superficie de mordida plana, la cual evita más tarde una rotación de abertura de las piezas de unión por el espesor de la lámina (la lámina de Erkolen se puede utilizar varias veces).

14. Sacar los modelos del aparato y, antes de desmoldear, recortarlos de forma basta (fresa de calar > 20 000 rpm).

Cuidadosamente rectificar la lámina hasta eliminar la marca...



15. ...coloreada de los espaciadores, **ni más ni menos** (fresa de metal duro > 20 000 rpm). Prestar atención a que las superficies de rectificado sean planas. Ahora levantar la guía del modelo.

16. Colocar de nuevo la clavija de apoyo del Occluform sobre la marca ancha.



18. Abrir el Occluform y retirar la mordida de construcción. Colocar la guía del maxilar superior, que ya está mecanizada bastamente, sobre el modelo del maxilar. Dejar libres de granulado por lo menos 6 mm por debajo del espaciador.



20. Ahora realizar el segundo proceso de termoformación. En cuanto se ha conformado la lámina, cerrar el Occluform. Mantener el Occluform cerrado hasta que se haya enfriado el material.



17. Articular los modelos en el aparato, el modelo del maxilar inferior se encuentra ahora en el recipiente del modelo del Occluform. Atornillar el tornillo de articulación (flecha), seguir las instrucciones del Occluform.

19. Abrir el Occluform y presionar UZF-Plus con la cara adhesiva sobre el plano de oclusión de la guía. Para este fin se pueden utilizar también restos de la lámina aislante (p. ej. Erkoflex, Erkolocpro, no Erkodur).

21. Las condiciones oclusales equivalen ahora a las de la mordida de construcción tomada con la plantilla de protrusión sl.

...Continúa en 34.

Producción sin mordida de construcción

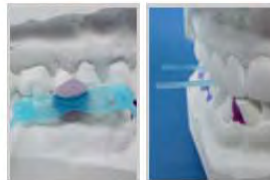
22. Cortar los casquillos de perforación e insertarlos en las plantillas de medición. La plantilla de medición se puede emplear con 23 ó 25 mm de longitud, ver Indicaciones.



sobre el 23. Fijar la plantilla de medición con Erkogum-color. El punto de partida es el canto bucal incisal del colmillo superior o de la zona del colmillo. El punto de articulación inferior resulta de la medición (ver Indicaciones).



25. Antes de perforar el agujero en el maxilar inferior, insertar una clavija espaciadora en la zona del colmillo a través del casquillo de perforación. Perforar de la misma manera el agujero del maxilar inferior.



27. Cortar los espaciadores. Presionar una pequeña cantidad de Erkogum-color sobre las clavijas.



sobre el 28. Modelar el Erkogum de manera que más tarde se pueda extraer el espaciador de la guía presionándolo hacia dentro y que estén libres las zonas de retención para los anclajes.



30. Realizar la termoformación de los modelos uno tras otro. Para evitar la formación de fuertes contactos prematuros es aconsejable que, en cuanto se ha conformado la lámina...



32. Sacar los modelos del aparato y, antes de desmoldear, recortarlos de forma basta (fresa de calar > 20 000 rpm). Cuidadosamente rectificar la lámina hasta eliminar la marca...



23. Articular los modelos con ayuda de una cinta de goma en la mordida final.

24. Cortar las clavijas espaciadoras. Perforar con la broca de 1,4 mm (10 000 rpm) a través del casquillo de perforación primero en la zona del colmillo del modelo (profundidad del agujero 3 mm o más).

26. Retirar las plantillas de medición, ahora se pueden separar los modelos. Insertar las clavijas espaciadoras en las perforaciones. Véanse otras indicaciones para la perforación en "sobre 3 - 5."

28. Deslizar un espaciador sobre cada clavija, el lado ancho, más corto, está dirigido hacia el plano de oclusión. Retirar primero el Erkogum sobrante con una espátula fina o un cuchillo.

29. Acortar las clavijas espaciadoras.

Marcar con un lápiz Flipchart la superficie exterior de los cuatro espaciadores.

31. ...colocar inmediatamente una lámina de Erkolon de 1 mm de espesor sobre la lámina caliente y aplanar con poca fuerza el plano de oclusión, en especial en la zona anterior. Se produce una superficie de mordida plana.

33. ...coloreada de los espaciadores, ni más ni menos (fresa de metal duro > 20 000 rpm). Prestar atención a que las superficies de rectificado sean planas. Ahora levantar la guía del modelo. ...Continúa en 34.

34. Recortar el molde final con la broca espiral HSS (sin presión, >20 000 rpm), dejar suficiente material (mínimo 3 mm) alrededor de los puntos de fijación.



35. Rectificar los bordes con la fresa MD (> 20 000 rpm).

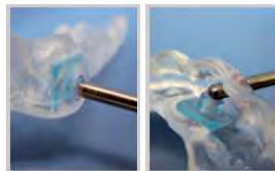
36. Alisar los bordes, las zonas rectificadas con Lisko-S, las zonas estrechas y la zona interdental con Liskoid (ambos con 10 000 rpm).



37. Los plásticos duros se pueden pulir al alto brillo.

Guías mecanizadas.

38. Extraer los espaciadores de las guías presionándolos hacia dentro, en caso necesario deben presionarse fuertemente.



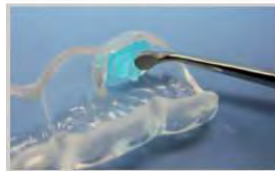
39. Desprender la lámina aislante/compensadora de la contracción.

40. Cortar los anclajes como en la ilustración.



41. ...insertarlos en las guías en lugar de los espaciadores.

Sujetar los anclajes por el labio de sujeción e...



43. Cortar las piezas de unión, las piezas de unión opuestas tienen siempre la misma longitud. El lado del corte de la pieza de unión se engancha más tarde en la zona del colmillo.

42. Introducirlos presionándolos firmemente en la posición.

Elegir la longitud de las piezas de unión:

Las piezas de unión se pueden cambiar fácilmente, p. ej. cuando se requiere más protrusión para lograr suficiente efecto.

Cuanto más corta se elige la pieza de unión en relación a la medida, tanto mayor será la posición adelantada del maxilar inferior.



23 mm medidos

sin KB elegir pieza de unión de 22

con KB elegir pieza de unión de

23 mm medidos

sin KB elegir pieza de unión de 24

con KB elegir pieza de unión de



44. Eliminar los cantos de corte afilados.



45. Enganchar las piezas de unión en la ranura larga y tirar de ellas hasta la posición final. Tener en cuenta el lado del colmillo del maxilar superior de la pieza de unión.

46. Enganchar la pieza de unión en la otra guía.



47. Ahora eliminar los labios de sujeción con el bisturí.

.....enganchar la pieza de unión girada 180° grados.

48. Por favor, comprobar la correcta situación de las piezas de unión. En los movimientos de propulsión (avance) la pieza de unión debe deslizarse fuera del anclaje del maxilar inferior, como está representado en la figura, si no...



Silensor-sl