

## CONEXION DE UN ANILLO DE RETENCION M2/M3 AL LASER

La técnica láser fue desarrollada para hacer una conexión entre los ataches y la prótesis removible fabricados con materiales idénticos o similares. Siga meticulosamente el procedimiento siguiente para reposicionar (al láser) un anillo de retención a su sitio correcto en la prótesis.

1. Se tiene que diferenciar entre las partes a unir:
  - los anillos de retención de titanio (grado 4) para construcciones coladas en titanio: **694 AL** para los ataches **M3**, **RE 0065** para los ataches **M2**,
  - los anillos de retención en PALLAX **691 D (M3)** y **RA 0061 (M2)** (Au-Ag-Pd) para las aleaciones preciosas blancas,
  - los anillos de retención en NOPRAX **693 DNX (M3)** (Ni-Cr) para las aleaciones no preciosas.
2. Siga meticulosamente las instrucciones de seguridad del fabricante de la máquina láser antes la elaboración de las partes del atache. El método de trabajo es idéntico para todas las partes, sólo los valores de láser tienen que ser determinados específicamente por toda aleación o combinación de aleaciones. Aconsejamos de hacer siempre una prueba prealable para determinar los valores (intensidad, diámetro y profundidad).
3. Atornille después del acabado de la construcción primaria, un macho en el anillo de retención con la llave de laboratorio **RE H 5**:
  - para **M2** el aro de base **RE 0065** o **RA 0061** con el macho **RE 0031**,
  - para **M3** el aro de base **694 AL**, **691 D** o **693 DNX** con el macho **694 C** o
  - para **M3** el aro de base **694 AL**, **691 D** o **693 DNX** con el macho **724 C**, o el macho de trabajo correspondiente.
4. Posicione el conjunto del macho en la parte hembra con:
  - el mantenedor de espacio **RE 0096** para **RE 0031**,
  - el mantenedor de espacio **694 B** para **694 C**.
5. Prepare el modelo de trabajo para el duplicado.
6. No aplique cera de preparación alrededor del anillo de retención.
7. Haga un modelo de revestimiento y encere una capa alrededor hasta la parte superior del anillo de retención para unir al láser.
8. Cuele con la aleación correspondiente.
9. Acabe sin quitar demasiado material allá a donde el anillo de retención tiene que ser unido al láser.
10. Controle si todas las partes son limpias.
11. Coloque el modelo de trabajo con la construcción en la máquina láser y controle los datos de la intensidad según la aleación o combinación de aleaciones (véase punto 2) y para la utilización del gas argón.
12. Una en primer lugar por la parte superior cada anillo de retención en 4 puntos (según el sentido de las agujas del reloj: 12-6-3-9) a fin de evitar tensiones y torsiones.
13. Complete todo alrededor de la conexión al láser. Evite el sobrecalentamiento de las partes acrílicas o cerámicas cercanas.

14. Utilice para las partes alejadas **CEKA SOL T1** (titanio), **CEKA SOL OR** (ORAX) o **CEKA SOL PA** (PALLAX) como material de obturación.
15. Acabe los juntos láser.
16. Controle el enganche correcto de los machos (véase INFO 059).
17. Bloquee los machos con el adhesivo **CEKA BOND** (véase INFO 069).