

# INSTRUCCIONES INTERFASES DE TITANIO

## APLICACIÓN

Las interfaces de Titanio Mozo Grau permiten realizar rehabilitaciones personalizadas en Zirconio y otros materiales, mediante técnicas de CAD/CAM.

Las interfaces de Titanio Mozo Grau se utilizan como base para cementar y atornillar unitarios y estructuras múltiples sobre pilar cónico, en Zirconio.

La obtención de la estructura final en Zirconio puede realizarse a través de dos técnicas de escaneado:

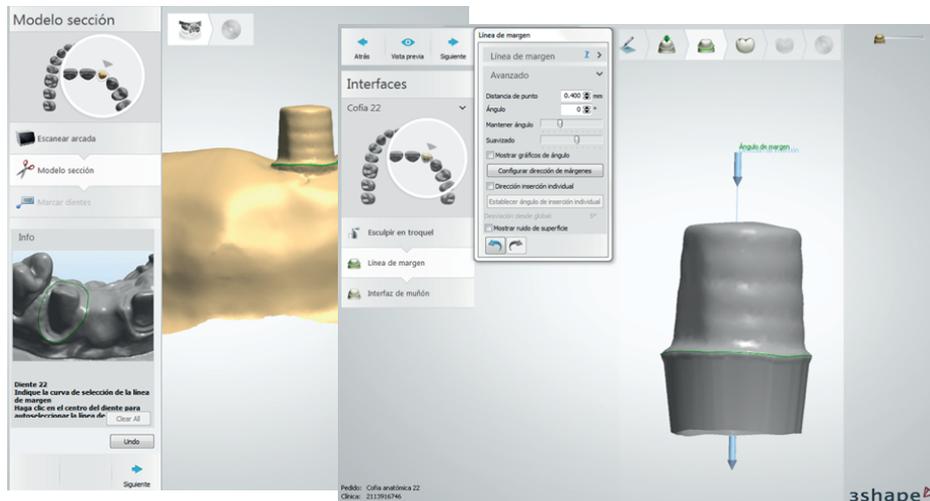
- Escaneado del modelo con la interfase y diseño directo sobre la propia interfase (**válido para la mayoría de los escáneres comerciales**).
- Escaneado del modelo con scanbody y diseño de cofia o estructura a través de librería (**válido solamente para escáner 3shape con software Dental Designer**).

## INSTRUCCIONES

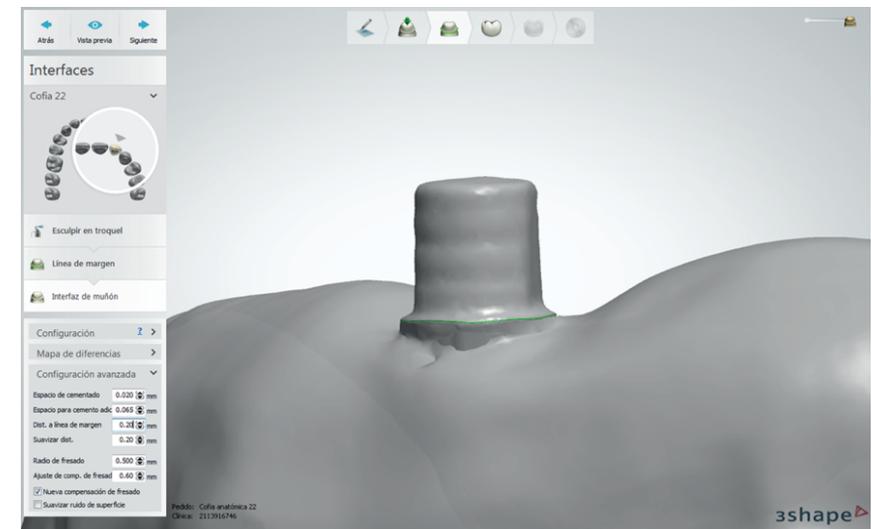
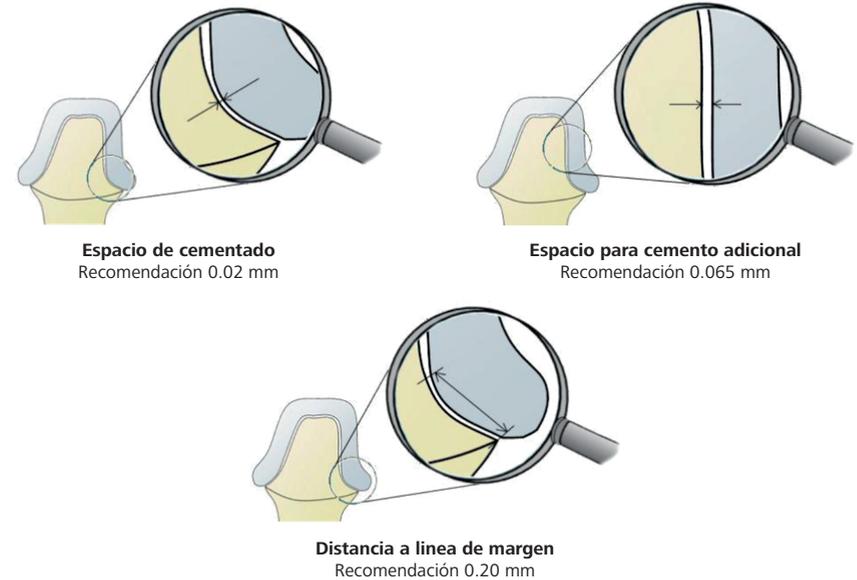
### A) Escaneado del modelo con la interfase y diseño directo sobre la propia interfase

**Paso 1:** Colocar la interfase de Titanio sobre el análogo del modelo y escanear. Durante el proceso de escaneado trataremos dicha interfase como un muñón para una cofia cementada

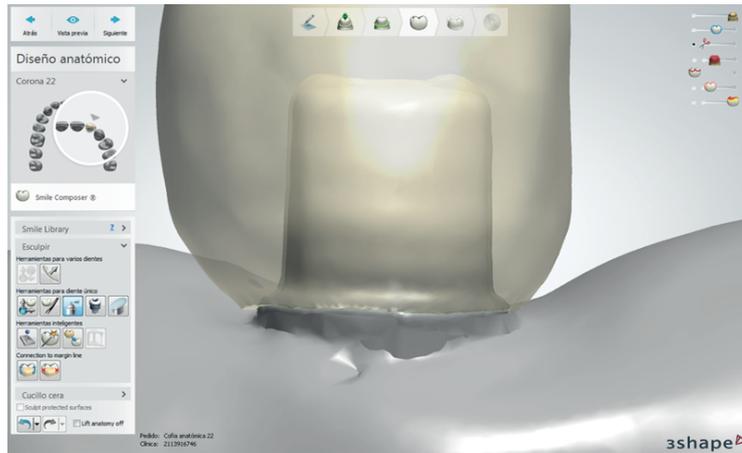
**Paso 2:** Seleccionar y definir la línea de margen, así como el ángulo de inserción



**Paso 3:** Definir los parámetros para la cementación (\*)

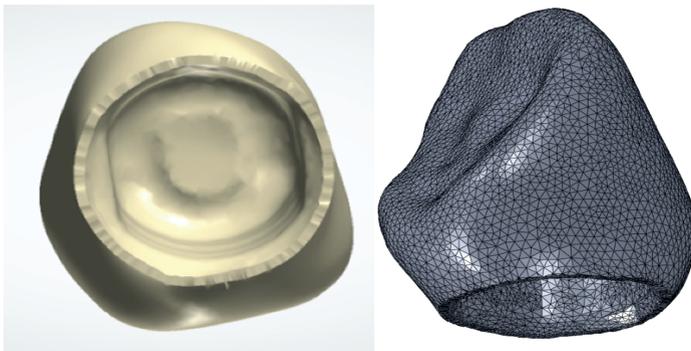


#### Paso 4: Diseño anatómico de la cofia



#### Paso 5: Fin del diseño y generación de STL

Obsérvese que en la parte inferior de la cofia diseñada se ha generado una cavidad. Esta cavidad tendrá la geometría externa de la interfase de Titanio elegida, de tal forma que la cofia diseñada pueda ajustar perfectamente sobre la interfase de Titanio.



(\*) El ajuste final deseado quedará supeditado al grado de contracción del tipo de Zirconio utilizado.

Seguir las recomendaciones del fabricante de cemento para definir el espesor de cemento a aplicar entre la cofia y la interfase de Titanio.

La primera vez que se utilice el sistema de interfases de Titanio Mozo Grau, es aconsejable, antes de fresar en Zirconio y con el fin de ajustar parámetros, realizar una prueba en plástico, tomando como referencia los valores descritos en el Paso 3

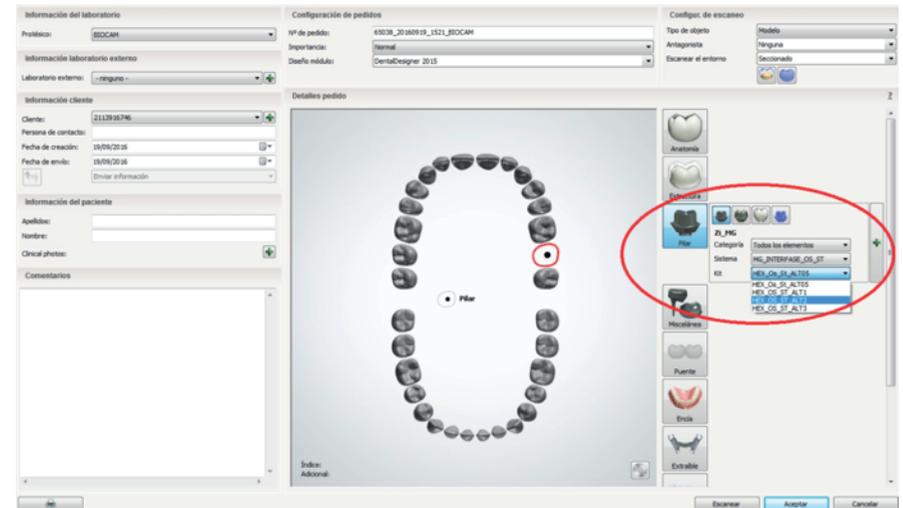
Para el mecanizado de la cavidad de la cofia de titanio diseñada, se recomienda acabar el mecanizado de dicha cavidad, con fresas de diámetro no superiores a 1 mm, para que los redondeos de la herramienta no interfieran en el ajuste.

#### B) Escaneado del modelo con scanbody y diseño de cofia y estructura a través de librería

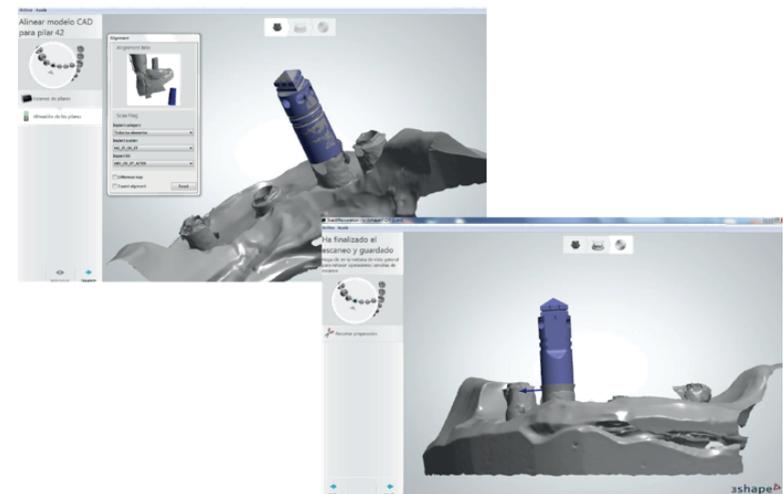
**Paso 1:** Instalar la librería correspondiente a las interfases de Titanio (solicitar librería al departamento de BioCam de Mozo Grau).

**Paso 2:** Colocar sobre el análogo del modelo el scanbody correspondiente y escanear.

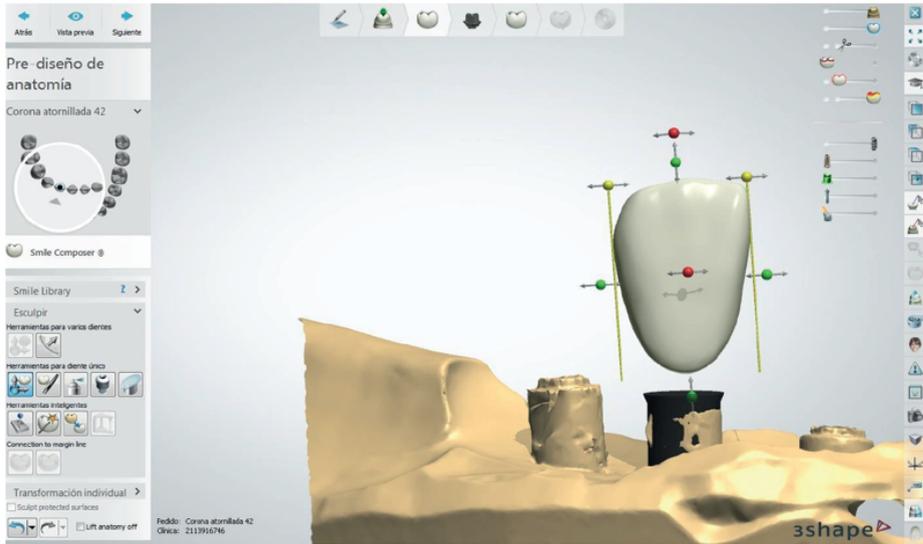
**Paso 3:** Seleccionar en la pantalla de "Detalles pedido" el sistema y el kit de interfases deseado



#### Paso 4: Escanear y alinear el modelo cad con el scanboy correspondiente



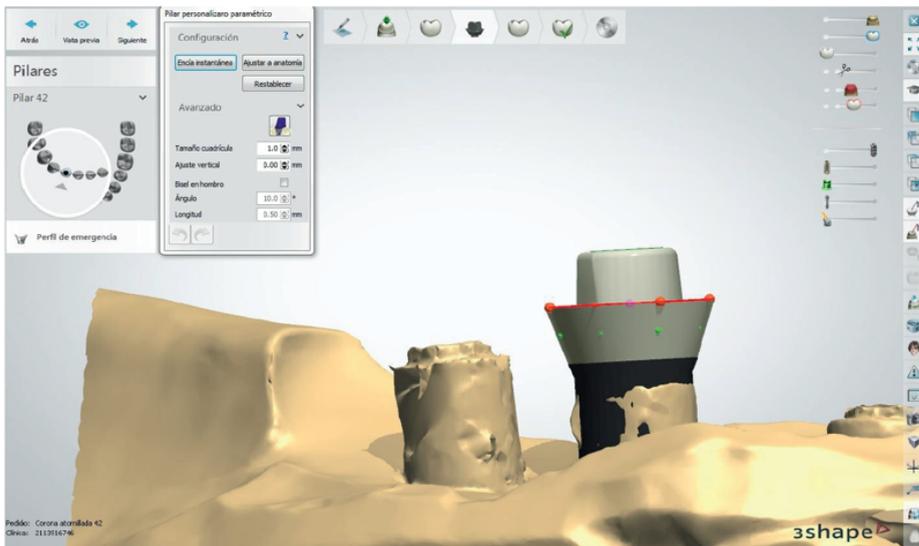
Paso 5: Diseño de la parte anatómica de la cofia



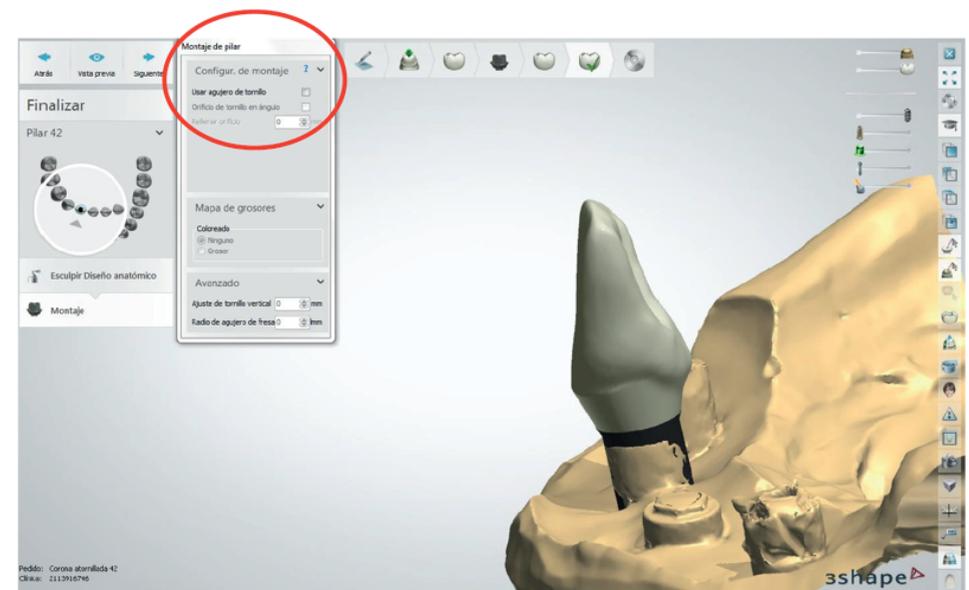
Paso 7: Fusión de emergencia y parte anatómica



Paso 6: Diseño de la emergencia

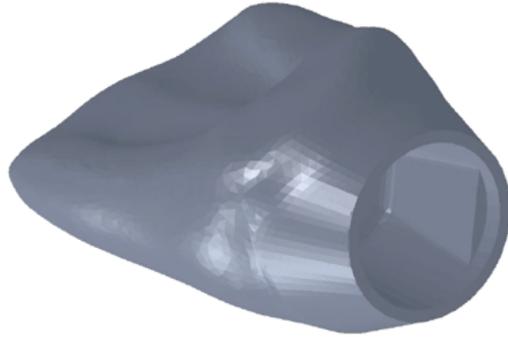


Paso 8: Elección de la presencia o ausencia del agujero para el tornillo



**Paso 9:** Generación del STL de salida.

Obsérvese que en la parte inferior de la cofia diseñada se ha generado una cavidad. Esta cavidad tendrá la geometría externa de la interfase de Titanio elegida, de tal forma que la corona diseñada pueda ajustar perfectamente sobre la interfase de Titanio (\*\*).



(\*\*) El ajuste final deseado quedará supeditado al grado de contracción del tipo de Zirconio utilizado.

Seguir las recomendaciones del fabricante de cemento para definir el espesor de cemento a aplicar entre la cofia y la interfase de Titanio.

La primera vez que se utilice el sistema de interfaces de Titanio Mozo Grau, es aconsejable, antes de fresar en Zirconio y con el fin de ajustar parámetros, realizar una prueba en plástico.

Para el mecanizado de la cavidad de la cofia de titanio diseñada, se recomienda acabar el mecanizado de dicha cavidad, con fresas de diámetro no superiores a 1 mm, para que los redondeos de la herramienta no interfieran en el ajuste.

## ELEMENTOS DISPONIBLES

### INTERFASES OSSEOUS MINI

- 13237905-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 0,5
- 13237910-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 1
- 13237920-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 2
- 13237930-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 3



### INTERFASES OSSEOUS ESTÁNDAR

- 13207905-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 0,5
- 13207910-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 1
- 13207920-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 2
- 13207930-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL OSSEOUS STD ALTURA 3



### INTERFASES INHEX MINI

- 23237905-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MINI ALTURA 0,5
- 23237910-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MINI ALTURA 1
- 23237920-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MINI ALTURA 2
- 23237930-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MINI ALTURA 3



### INTERFASES INHEX ESTÁNDAR

- 23207905-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX ESTÁNDAR ALTURA 0,5
- 23207910-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX ESTÁNDAR ALTURA 1
- 23207920-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX ESTÁNDAR ALTURA 2
- 23207930-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX ESTÁNDAR ALTURA 3



### INTERFASES INHEX MAXI

- 23257905-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MAXI ALTURA 0,5
- 23257910-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MAXI ALTURA 1
- 23257920-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MAXI ALTURA 2
- 23257930-INTERFASE DE TITANIO HEXAGONAL INHEX MAXI ALTURA 3



### INTERFASES SOBRE PILAR CÓNICO

- 13207902-INTERFASE TITANIO PILAR CÓNICO 10° ROTATORIO OS STD/IN STD-MAXI
- 13207917-INTERFASE TITANIO PILAR CÓNICO ANGULADO ROTATORIO OS STD/IN STD-MAXI
- 13207952-INTERFASE TITANIO PILAR CÓNICO 10° NO ROTATORIO OS STD/IN STD-MAXI
- 13207953-INTERFASE TITANIO PILAR CÓNICO 30° ROTATORIO OS STD/IN STD-MAXI



## ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES

Para la seguridad y efectividad del instrumental se sugiere encarecidamente que el producto sea utilizado por personal cualificado. ESTAS INSTRUCCIONES NO TIENEN POR OBJETO SER UN SUSTITUTIVO DE UNA ADECUADA FORMACIÓN.

Todo el producto se suministra NO ESTÉRIL, y debe usarse en condiciones asépticas.

## LIMPIEZA Y ESTERILIZACIÓN

Los productos se deberán limpiar, desinfectar y esterilizar antes de cada uso; esto se realizará antes del primer uso tras el suministro, ya que los productos se suministran no estériles. Una limpieza y desinfección correctas son condición indispensable para una adecuada esterilización.

Rogamos no olvide que el desinfectante utilizado en el tratamiento previo sirve sólo para la protección personal y no reemplaza la operación de esterilización que hay que realizar posteriormente, una vez ejecutada la limpieza.

Método de esterilización

- Introduzca el producto en bolsas de esterilización.
- Coloque el producto en el interior del autoclave. No esterilice materiales de distintos tipos en contacto.
- La esterilización por calor húmedo en autoclave 134 ° C (273 ° F) - 5 minutos. Asegúrese de que los elementos, en el interior del autoclave, no están oxidados.
- La temperatura de exposición de los productos y las bandejas de esterilización no superará los 137 °C.
- Cuando el autoclave haya finalizado extraiga el producto del interior del autoclave.

## CONTRAINDICACIONES

No se utilizarán aquellos productos que hayan variado sus propiedades con el uso, de forma que no sean seguros para las funciones que están indicadas.

## COMPOSICIÓN DEL PRODUCTO

Todas los interfases están fabricados en Titanio.

## EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

Toda la información sobre el producto está en la etiqueta. El embalaje del producto se realiza de forma individual.

No se necesitan condiciones especiales de almacenaje ya que las materias primas utilizadas son estables en condiciones de presión y temperaturas normales. Se recomienda almacenar entre temperaturas entre 18°C y 50°C y un límite de humedad por debajo del 70%.

## FABRICANTE



## SÍMBOLOS DE ETIQUETADO

REFERENCIA

LOTE

FABRICANTE



MARCADO CE



CONSULTE LAS INSTRUCCIONES DE USO