

# Prothyl EVO

## Preguntas frecuentes

	<b>Resinas acrílicas polimerizables en caliente (Prothyl Thermo Evo , Prothy Hi Impact Evo)</b>	<b>Resinas acrílicas polimerizables en frío (Prothyl Press Evo, Prothyl Repair Evo)</b>	
<b>Formación de grietas y contracciones</b>		Quando use gelatina para preparar las muflas, preste atención a las fases importantes del proceso de mezcla: fase de enfriamiento y relación de mezcla. Controle la temperatura y la presión de la polimerizadora.	
	Relación incorrecta de mezcla. El exceso de monómero provoca una contracción fuerte de la resina acrílica. Use el juego de medidores para añadir polvos sin drenar o compactar el producto.		
		Presión incorrecta de polimerización o interrupción del ciclo de polimerización (ausencia de presión). Asegúrese de que la presión en la polimerizadora no sea superior o inferior a 2 - 2,5 bar. El ajuste correcto de la presión evita la formación de burbujas durante la fase de reacción exotérmica.	
	Control incorrecto de la polimerización, formación de burbujas provocada por un calentamiento muy rápido. Siga las indicaciones del envase/de las Instrucciones de uso para la polimerización de Prothyl Evo. Con prótesis muy gruesas (> 5mm) realice la polimerización muy lentamente, use agua fría (23 °C) y aumente la temperatura hasta el punto de ebullición después de 60 minutos.		
		La temperatura del agua es demasiado alta; no supere los 60 °C.	
	Muflas o modelos de yeso excesivamente calientes. Deje enfriar los modelos de yeso no suficientemente impregnados de agua a temperatura ambiente; antes de aplicar la resina acrílica, deje los modelos de yeso sumergidos en agua a temperatura ambiente 15 minutos por lo menos.		
	Ausencia de enfriamiento después del ciclo de polimerización. Tiempo de enfriamiento demasiado rápido. Deje enfriar la mufla lentamente después de la polimerización en caliente, para evitar tensiones internas en la resina acrílica (sobre todo con prótesis muy gruesas).		
	Durante la fase de pulido, la resina alcanza temperaturas elevadas (se recomienda pulir con Prothyl Polisher en húmedo). Realice el pulido en húmedo ejerciendo una ligera presión. Los esfuerzos térmicos provocan tensiones, deformaciones y quemaduras en la superficie pulida.		
	Capa aislante demasiado gruesa. Aplique una capa fina de aislante (1 o 2 veces al máximo). La aplicación de más capas no mejora el aislamiento. Enjuague meticulosamente bajo un chorro medio de agua corriente para eliminar los residuos. ¡No deben quedar puntos de acumulación de aislante! El aspecto de la zona aislada ha de ser brillante.		
	Tensión térmica y mecánica en la resina después de la polimerización. En la medida de lo posible, evite choques térmicos después de la polimerización (deje enfriar lentamente).		
	No se ha respetado el tiempo de fraguado de la resina. Prothyl Press Evo ha de dejarse fraguar 3 minutos antes de echarla en una olla a presión/en la polimerizadora.		
<b>La resina no se vacía y se endurece demasiado rápidamente.</b>	Controle la temperatura del laboratorio. Si la temperatura del laboratorio es elevada, los materiales se endurecen antes. Conserve el líquido a 18 - 23 °C para prolongar el tiempo de vaciado.		
<b>Los dientes se caen de la prótesis.</b>	Fije mecánicamente las extremidades de cada diente.		
	Antes de la colocación, asegúrese de la ausencia de residuos de cera en los dientes. Sumerja los dientes de resina acrílica en el monómero. Use los orificios de fijación internos del diente.		
<b>Prótesis con porosidades o burbujas de aire.</b>	El modelo no estaba suficientemente impregnado de agua. Sumerja el modelo en agua en una olla a presión a 2 bares durante 15 minutos.		
	La superficie del modelo se ha secado demasiado (con chorro de aire) antes de la aplicación del separador.		
	Ciclo de polimerización inadecuado en capas gruesas (> 5mm). Adapte el proceso de polimerización mediante el aumento de su tiempo/duración y la reducción de la temperatura.		
	Relación incorrecta de mezcla. Cantidad demasiado elevada de monómero.		
	Temperatura excesivamente elevada durante el proceso de mezcla (temperatura ambiente recomendada, 18 - 25 °C)		
		Ausencia de presión durante el proceso de polimerización (se recomienda una presión de 2 bares).	

	Se ha utilizado un tipo incorrecto de yeso. Se recomienda usar siempre yesos del tipo III o IV. A veces los yesos del tipo I y II absorben excesivamente la solución aislante.	
	Una causa puede ser el uso de detergentes a base de cera para la limpieza de los modelos de yeso.	
<b>El yeso se adhiere a la resina acrílica.</b>	Solución aislante contaminada con partículas de yeso (iones de calcio).	
	Los modelos están sucios. Se ha usado una solución aislante con cera/yeso. Dichos líquidos suelen contener aceites esenciales que impiden un aislamiento correcto del yeso con una solución a base de alginato. La película oleosa en la superficie del yeso impide el sellado con una solución a base de alginato.	
	Aislamiento insuficiente o inexistente. Aplique una capa fina de aislante (1 o 2 veces al máximo). La aplicación de más capas no mejora el aislamiento. Enjuague meticulosamente bajo un chorro medio de agua corriente para eliminar los residuos. ¡No deben quedar puntos de acumulación de aislante! El aspecto de la zona aislada ha de ser brillante.	
<b>La resina no polimeriza.</b>	Relación incorrecta de mezcla (monómero en exceso, en especial, en las resinas polimerizables en frío). Temperatura del agua excesivamente baja o tiempo de polimerización insuficiente. Modelos, modelos antagonistas, matrices y muflas excesivamente frías. La polimerización es imperfecta en las zonas frías.	
	Siga las indicaciones del envase/de las Instrucciones de uso para la polimerización de Prothyl Evo.	
<b>Color inadecuado (capa blanca sobre la prótesis)</b>	La masa acrílica se ha contaminado con agua (mezcla con manos mojadas, cerca de agua corriente, en instrumentos húmedos o por medio del modelo). Se ve perfectamente un par de días después de la polimerización.	
	Relación incorrecta de mezcla.	
	Tiempo de mezcla breve (mezcle 30" por lo menos). Con las resinas polimerizables en frío, mezcle, espere 1 minuto y luego mezcle de nuevo.	
	Uso de detergentes a base de cera para la limpieza de los modelos de yeso.	
	El modelo no estaba suficientemente impregnado de agua. Sumérjalo en agua en una olla a presión a 2 bares durante 15 minutos.	
	Uso de detergentes inadecuados (alcohol o acetona) para la limpieza de los modelos de yeso.	
	Use Prothyl Isolator (producto a base alginica) para separar el modelo. Dejar secar al aire 5-10 minutos (no use aire comprimido).	
	Controle siempre la fecha de caducidad antes de usar la solución aislante. No exponga la solución aislante a la luz directa del sol, consérvela en un lugar fresco. Use siempre una solución aislante nueva y limpia. Use una brocha limpia para aplicarla. Proteja la solución aislante contra posibles contaminaciones; use siempre una brocha limpia para aplicarla. Después del uso, enjuague siempre meticulosamente la brocha con agua limpia.	
	En el modelo se ha aplicado una solución aislante no de base alginica. Use Prothyl Isolator de Zhermack para aislar el modelo.	
Aislamiento insuficiente o inexistente. Aplique una capa fina de aislante (1 o 2 veces al máximo). La aplicación de más capas no mejora el aislamiento. Enjuague meticulosamente bajo un chorro medio de agua corriente para eliminar los residuos. ¡No deben quedar puntos de acumulación de aislante! El aspecto de la zona aislada ha de ser brillante.		
<b>Diferencias de color tras las reparaciones.</b>	Relación incorrecta de mezcla de polvos y líquido en la preparación de la resina. Use Prothyl Repair Evo del mismo color que los productos Prothyl Press o Thermo precedentemente usados.	
<b>Diferencias de color en lotes del mismo producto/grosor.</b>	Relación incorrecta de mezcla de polvos y líquido en la preparación de la resina. Todos los lotes de Prothyl Evo se controlan individualmente con la aplicación del estándar ISO para su aprobación. Sin embargo, en algunos casos, pueden detectarse diferencias mínimas.	
<b>¿Cuál es el contenido de monómero residual de Prothyl Evo?</b>	Prothyl Hi Impact Evo y Thermo 0,5% (la norma ISO 20795-1 establece <2,2%)	Prothyl Evo Press 2.7%. Prothyl Evo Repair 2.4% (la norma ISO 20795-1 establece <4.5%)
<b>Levantamiento oclusal al final del proceso de realización.</b>	Los dientes no están suficientemente fijados en la matriz de silicona. Aplique una pequeña cantidad de adhesivo en los dientes para fijarlos en la matriz. Después de la polimerización, elimine todos los residuos de adhesivo.	
	Modelos con cavidades utilizados con gel o silicona durante la fase de vaciado. Recorte siempre los modelos en ángulo recto ya que de lo contrario no entran correctamente en la mufla y pueden deformar el molde.	
<b>Baje el levantamiento oclusal al final del proceso de realización.</b>	Presencia de resina acrílica en los dientes. Fijación insuficiente en la matriz. Aplique una gota de adhesivo en el lado labial de los dientes. Después de la polimerización, elimine meticulosamente todos los excesos. Antes de la colocación, asegúrese de la ausencia de residuos de cera en los dientes. Para echar en el gel, elimine todos los restos de agua en las cavidades para situar correctamente los dientes e impedir que sean levantados por el agua residual.	