



# SISTEMA ASC52

**El anclaje mas solicitado del mundo**



**Attache amortiguado esférico y semiesférico con protección**



**OLYMPIC DENTAL**



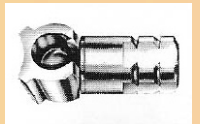


# El sistema ASC52

## Attache ASC52 con perno esférico con protección

Es el que permite mas posibilidades de movimiento. Puede ser empleado en todos los casos pero es mas indicado en prótesis bilaterales a extremos libres unidos por una barra lingual o en los casos en que los dientes soporte son menos sólidos, por ejemplo en el maxilar inferior. El modelo esférico no debe ser colocado en combinación con anclajes rígidos, como ganchos, o attaches de precisión, ya que mientras las piezas soporte sobre las cuales están colocadas los ASC52 esféricos, sufrirán menos el efecto de las cargas, los dientes sobre los cuales van colocados los ganchos estarán sometidos a una transmisión de fuerzas mayor y por lo tanto sufrirán la mayor parte de las cargas.

MODELO	TAMAÑO	MATERIAL	ALTURA HEMBRA	LARGO TOTAL
136	Super	Acero Inoxidable	3,40 mm	8,60 mm
136B	Ultra	Acero Inoxidable	3,15 mm	7,55 mm
836	Super	Macho Acero Inoxidable Hembra Plástica	3,40 mm	8,60 mm
836B	Super	Macho Acero Inoxidable Hembra Plástica	3,15 mm	7,55 mm

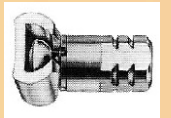


## Attache ASC52 con perno semiesférico con protección

Este anclaje posee menores posibilidades de movimiento en comparación con el esférico, por lo que es mas indicado para soluciones de prótesis intercaladas en el maxilar superior donde los dientes son generalmente mas sólidos. Este anclaje puede igualmente ser utilizado en otros tipos de prótesis.

Al contrario del modelo esférico, el semiesférico puede ser acoplado en combinación con medios de retención mas rígidos (ganchos) ya que al tener el anclaje semiesférico movimientos mas limitados, las cargas masticatorias se distribuyen mas uniformemente entre las piezas soporte con los ASC52 y las piezas soporte con ganchos. La presencia de ganchos no reduce la facilidad de colocación de las prótesis en la boca (el macho entra siempre con facilidad en la hembra)

MODELO	TAMAÑO	MATERIAL	ALTURA HEMBRA	LARGO TOTAL
143	Super	Acero Inoxidable	3,80 mm	8,60 mm
144	Ultra	Acero Inoxidable	3,40 mm	7,55 mm

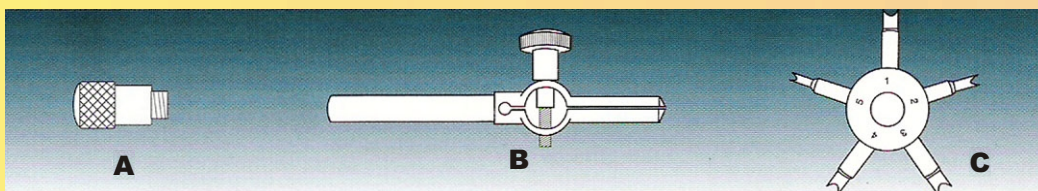


## Accesorios

**A** Tapas para polimerización ASC52 Super y Ultra x 10 unidades

**B** Herramienta de paralelización para ASC52 Super - Ultra

**C** Llave estrella para desarme y ajuste de macho



# INSTRUCCIONES DE USO

Fig. 1

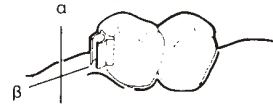


Fig. 4

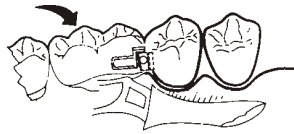


Fig. 2



Fig. 5

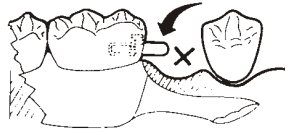


Fig. 3

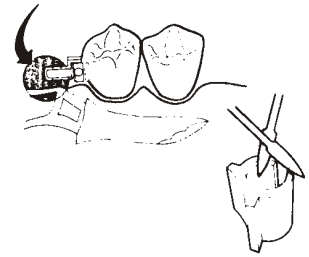


Fig. 6

## PRELIMINARES

Colocar el modelo con las coronas, ya sea modeladas en cera o coladas en metal, sobre un paralelómetro y marcar: a) la dirección de la inserción b) la cresta alveolar

## ELECCION DEL MODELO ASC 52

**Tipo:** Determinar el tipo de ASC 52 (esférico, semi-esférico, etc.) en base al trabajo que hay que efectuar y a las indicaciones precedentes

**Aleación:** Determinar la aleación

- por la hembra en base a la aleación del colado (corona, etc.)
  - del perno por el macho en base a la aleación de la pieza hembra
  - de la funda en base a la aleación de la prótesis parcial; si debe ser soldada (por ejemplo: oro sobre oro, acero inoxidable sobre acero inoxidable o de acero inoxidable si debe ser montada en resina).
- Dimensiones: Medir el espacio disponible sobre el modelo y elegir la medida más apropiada.

## COLOCACION DE LA HEMBRA

Con la ayuda de un paralelómetro y con la guía de dirección de la medida apropiada, colocar la hembra sobre el colado o sobre el modelo en cera, procurando que se encuentre (fig. 1): a) en la dirección de inserción b) sobre la cresta alveolar, lo más cerca posible a nivel gingival, respetando el espacio necesario para la mucosa c) lo más cerca posible al eje de la pieza pilar.

## 1. Soldadura de la hembra

- con coronas de metal no precioso, sea para la técnica sobre resina, sea para la técnica metal cerámica, utilizar hembras en acero inoxidable y seguir las instrucciones del fabricante de la aleación
- con coronas en aleación de oro convencional, utilizar hembras en oro platinado. Fijar la hembra a la corona con cera, poner en revestimiento y soldar con una soldadura apta a la aleación de la corona y que funda a una temperatura entre 700° - 800°C.
- con coronas en aleación de oro para cerámica, utilizar hembras en platino-iridio.

En este caso hay dos posibilidades: 1) antes de la colocación de la cerámica, proceder como se indica en el punto b), pero con un tipo de soldadura apta para esta aleación después de la cocción de la cerámica, fijar la hembra a la corona con cera pegar, recubrir la cerámica con cera, poner en revestimiento y efectuar la soldadura a la llama o al horno.

## 2. Colada de sobrefusión para la técnica metal-cerámica (sólo para hembras con alto intervalo de fusión)

La hembra del anclaje ASC 52 que hay que usar para la técnica metal-cerámica ha sido construida utilizando aleaciones cuyo intervalo de fusión permite efectuar:

- una soldadura antes de la cocción de la cerámica o
- un colado de sobrefusión.

Colocar la hembra sobre el modelo en cera, poner en revestimiento, precalentar a 850°C y proceder a colar con una aleación de metal precioso para:

- la técnica metal-cerámica o
- la técnica metal resina

## FASE FINAL

- \*1) Colocar la placa de base o la estructura sobre el modelo y el conjunto sobre un articulador.
- \*2) Insertar las coronas con las hembras del modelo.
- \*3) Colocar el macho en la hembra. Con el fin de obtener un mejor apoyo de la prótesis parcial, el macho deberá estar a 1 mm desde el fin de su trayectoria (fig. 2).
- \*4) Después de haber determinado la posición del macho en la hembra, fijarla a la prótesis.

Si se trata:

### \* A de la soldadura del macho a la estructura metálica

- a) fijar la funda del macho a la prótesis con resina autopolimerizante (fig. 3)
  - b) quitar la estructura del modelo.
  - c) desatornillar la parte interna con la llave apropiada
  - d) soldar la funda vacía del macho a la estructura
- Cr-Co-Mo según las instrucciones del fabricante del metal
- Oro convencional con una soldadura apropiada a la aleación de la estructura, pero con punto de fusión no superior a los 800°C para no perjudicar la funda (intervalo de fusión 900° -915°C).
- e) atornillar de nuevo la parte interna y colocar el trabajo sobre el modelo.

Si se trata:

### \* B del montaje del macho en la resina;

- fijar la funda con la resina líquida sobre la placa de base o sobre la estructura.
- 5) Proceder al montaje de los dientes y probar todo al conjunto en la boca como de costumbre (fig. 4).
  - 6) Desatornillar nuevamente la parte interna de la funda y atornillar el tapón de polimerización para impedir que penetre la escayola o resina durante las sucesivas fases de elaboración

Al mismo tiempo el tapón, que queda bloqueado en la escayola de la mufla, servirá para mantener la funda en posición correcta durante la fase de polimerización. 7) Sacar las coronas y los muñones del modelo y colocar de nuevo el trabajo sobre el mismo (fig. 5).

8) Después de las fases de polimerización, desbastado y pulido, desenroscar el tapón y enroscar nuevamente la parte interna.

## PARA EL ESTOMATOLOGO

-Las operaciones indicadas en los puntos de la "fase final" pueden ser todas realizadas directamente en la boca. - Si por cualquier razón es necesario sacar el macho de la resina hay que proceder como sigue: desenroscar la parte interna, volver a colocar el tapón de polimerización, calentar este último con una microlama hasta que se vuelva maleable la resina que circunda la funda y quitar el resto con unas pinzas.

## CONSEJOS UTILES

Como todas las construcciones mecánicas, los anclajes ASC 52 tienen una robustez determinada:

- por la calidad de la aleación
  - por las dimensiones de las partes que componen el anclaje mismo.
- Por lo que concierne a la elección de la aleación del ASC 52, nos encontramos condicionados por la aleación y por el método de trabajo de la prótesis que se debe realizar.

Por ejemplo para un trabajo en oro-cerámica es necesario utilizar un ASC 52 con hembra con alto intervalo de fusión. Con respecto a la dimensión, es evidente que más grande es el anclaje, más sólido es. Hay pues que utilizar siempre el modelo más grande que permita la articulación, sin dejarse tentar por la solución fácil de utilizar un modelo más pequeño.

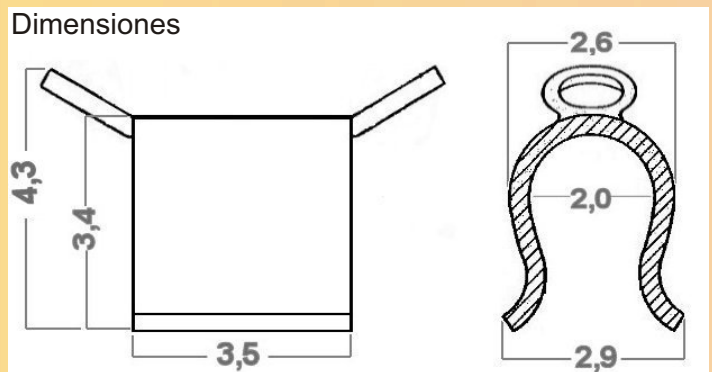
Para no perjudicar el perno, en el caso en que la parte interna necesite una regulación o una sustitución del resorte, se recomienda el uso del instrumento incluido con el surtido de utensillos ASC 52. Si acaso se manifestara la necesidad de reducir la altura de la hembra sobre su parte oclusal (sólo para anclajes sin apoyo oclusal), se debe restablecer el biselado externo con una pequeña lima y el biselado interno de la hembra con una fresa cónica (fig. 6).

Si estas operaciones no son efectuadas, se dificultará la colocación de la prótesis.



## El caballito

# Anclaje para prótesis híbridas parciales y completas y restauraciones sobre implantes



Mantenedor de espacios

## Técnica de montaje

Realizar la preparación y colado de las piezas pilares, cofias Richmond, coronas con espiga o coronas coladas, según el método habitual. Probar individualmente las piezas y tomar una impresión.

Montar los dientes sin tener en cuenta el futuro emplazamiento de los "caballitos". Probar la prótesis de cera y efectuar las correcciones necesarias. Volver a colocar la prótesis sobre el modelo y tomar una llave de silicona de la zona en la que se ubica la barra. Recomendamos seguir las siguientes indicaciones antes de ajustar la barra:

- La separación entre la barra y la cresta debe ser suficiente para que cuando el "caballito" esté sobre la barra, las aletas de sujeción no toquen la encía.
- Para la utilización de cofias con el sistema Ackermann, la preparación de la zona de la espiga radicular debe ser lo suficientemente profunda para aumentar la solidez de los elementos pilares.
- Utilizar como mínimo 2 pilares por barra, ya que uno puede resultar insuficiente.

Después de ajustarla, soldar la barra a los pilares y realizar el tratamiento de endurecimiento adecuado a la aleación. Pulir seguidamente. Poner el armazón sobre el modelo y rellenar con cera las zonas retentivas entre la barra y la encía (ligeramente cónica).

Recubrir las cofias con una fina capa de cera. Tomar una impresión del modelo y realizar un duplicado en yeso.

Determinar los emplazamientos para los "caballitos" y fijarlos en el duplicado. Roscando ligeramente los emplazamientos previstos para los "caballitos" se evita que se abran demasiado las aletas.

Para su funcionamiento retentivo y sin apoyo sobre la barra, colocar el "caballito" intercalando el perfil de media caña entre la barra y el "caballito".

Recubrir las aletas con yeso o silicona hasta la zona de la retención, de manera que se cree un espacio suficiente que permita el correcto funcionamiento de los "caballitos".

Vaciar los emplazamientos en los que estarán los "caballitos" y la barra y colocar la prótesis de cera sobre el duplicado.

Fijar correctamente los dientes y sellar la prótesis para poner en mufla.

Abrir la mufla con precaución para no arrancar los "caballitos" ya posicionados.

Cargar, prensar y polimerizar la prótesis.

Durante el desbastado de la prótesis, ensanchar y aliviar ligeramente el canal dejado por la barra, pero sin profundizarlo.

Eliminar el yeso o silicona de la zona de las aletas y controlar que la resina no dificulte su funcionamiento. Siempre es posible activar los "caballitos" haciendo palanca con un instrumento entre la resina y las aletas.

Disponible en oro platino y acero inoxidable.

### Muy importante

**Los "caballitos" Ackermann no deben ser soldados, ya que la aleación pierde toda su elasticidad al calentarse para soldar.**



Distribuidor autorizado para la República Argentina

**OLYMPIC DENTAL**

Manuel R. Trelles 2749 (C1416BSG)

Buenos Aires - Argentina

Te./Fax. +54 11 4582-8080/ 4582-2003

info@olympicdental.com

www.olympicdental.com

