

SISTEMA PER MONCONI SFILABILI D.V.A.

1. RIFINITURA DELL'IMPRONTA

Utilizzando il coltello in dotazione, tagliare l'impronta entro 7mm dall'area del margine gengivale (fig.1). Cercare di spianare l'impronta in modo che il bordo periferico sia alla stessa distanza (alla stessa altezza) dal piano oclusale in entrambe le aree anteriori e posteriori, a destra e a sinistra. Si ottiene così un modello che è uguale in altezza per tutto l'arco.

Su impronte superiori, tagliare il palato all'altezza del bordo vestibolare e palatale.

2. MONTAGGIO DELL'IMPRONTA E POSIZIONAMENTO SULLA MUFFOLA D.V.A.

Dopo aver posizionato della moldina D.V.A. nella base della muffola apporvi l'impronta cercando di centrarla il più possibile e di mettere il piano oclusale parallelo alla base (fig. 2)

Inserire sulla parte superiore della muffola una basetta in plexiglass (esistono entrambe, sia totali che parziali) (fig. 3)

A questo punto è stato creato un perfetto rapporto orizzontale e verticale tra l'impronta ed il portaimpronte che perdurerà durante tutto il processo successivo di marcatura e colata.

3. LA DETERMINAZIONE DEI PUNTI IN CUI LOCALIZZARE I PERNI

Ci sono due metodi:

- a) Usando il pennarello in dotazione, marcare i punti esatti desiderati dei perni (fig. 4). E' importante che, nell'eseguire questa operazione, la basetta sia perpendicolare al piano degli occhi. Bisogna anche tener presente che vengono inseriti due perni per moncone per evitare la rotazione, di cui uno deve essere posizionato entro il perimetro del dente, e l'altro lingualmente o palatalmente rispetto al primo.

Rimuovere la parte superiore della muffola e posizionarla con la basetta con i piedini rivolti verso l'alto sul piano della foragessi. Se si preferisce è possibile disinserire la basetta dal coperchio della muffola e quindi eseguire i fori. Posizionare la basetta in modo da avere il punto marcato in corrispondenza dell'asta di puntamento o, visto che la basetta è trasparente, direttamente sopra la fresa. Eseguire la foratura come descritto di seguito nel paragrafo 4. Con questo metodo è possibile anche avvalersi dell'ausilio della base rossa di trasferimento (vedi par. 10).

- b) Nel caso in cui sia poco visibile l'impronta o molto piccoli i denti in corrispondenza dei quali eseguire i fori, è possibile utilizzare un metodo alternativo a quello descritto nel punto a). Rimuovere il coperchio delle muffole e posizionarlo sotto la stessa, in modo che i piedini delle basette restino sempre rivolti verso l'alto. Posizionare l'insieme sulla foragessi, ed individuare con il puntatore sull'impronta il punto da forare e procedere con la foratura.

4. I PROCEDIMENTI DI FORATURA E POSIZIONAMENTO DEI PERNI

Con l'uso della foragessi DVA potete ora eseguire la foratura delle basette in PVC procedendo come segue: eseguire la foratura senza pausa tenendo fermamente la base sul piano con entrambe le mani, alla stessa distanza dal punto da fresare, spingendo verso il basso il piano fino allo stop. A questo punto rilasciare che il piano ritorni immediatamente alla posizione iniziale per evitare di riscaldare il PVC rischiando di allargare il foro. Ripetere quindi l'operazione una seconda volta molto velocemente e senza muovere la basetta.

Dopo aver eseguito tutti i fori, inserire i perni senza utilizzare colla esercitando una pressione non eccessiva con l'ausilio di una gomma in dotazione al sistema, che esercita una sorta di "Resistenza Passiva"; consente cioè di esercitare una pressione sufficiente per inserire i perni fino in fondo al foro, senza però forzare eccessivamente col rischio di rompere la base o il moncone al momento del disinserimento.

5. COLATURA DEL MODELLO

Riposizionare la basetta con i perni inseriti nel coperchio della muffola, mettendo del gesso sui perni. Colare il gesso nell'impronta e, dopo aver vibrato leggermente, riposizionare il coperchio sui tre supporti della muffola (fig. 6 e 7).

6. RIFINITURA E SEPARAZIONE DEL MODELLO

Quando il gesso è indurito, rimuovere il coperchio della muffola ed estrarne la basetta con il modello. Dare dei colpetti col martelletto in dotazione al sistema sulla basetta per facilitare con la vibrazione prodotta il distacco del modello (fig.8).

Utilizzare quindi la basetta colorata per estrarre il modello spingendo su tutti i perni contemporaneamente. Non spingere violentemente per evitare il rischio di rotture.

Dopo che il gesso è diventato sufficientemente duro, rifinire il modello sia vestibolarmente che lingualmente. Risulta molto utile per questa operazione il rifinitore per modelli RUTEX che permette di risparmiare tempo e consente una squadratura a secco (fig. 9).

A questo punto si procede alla separazione dei monconi, che può essere eseguita sia manualmente, con l'ausilio dell'apposito supporto (fig. 10) che consente di fissare il modello, che col seghetto elettrico ASAV della Micerium. Si riposizionano i monconi sulla base; il modello DVA è pronto per l'uso (fig. 11).

ATTENZIONE. SI CONSIGLIA DI TAGLIARE IL MODELLO ENTRO UN'ORA E DI SEPARARE EVENTUALI SELLE LIBERE MOLTO SOTTILI PRIMA DI ESTRARRE IL MODELLO DALLA BASETTA, PER EVITARE IL RISCHIO DI ROTTURE.

7. MESSA IN ARTICOLAZIONE

Il sistema DVA offre tre diverse possibilità di articolazione.

A) Uso di magneti

Con un cianoacrilato incollare il disco apposito sulla parte inferiore della basetta. Posizionare il relativo magnete contro il disco metallico e colare in articolatore (fig. 12)

B) Uso di tre perni

Con la foragessi nella posizione "FORWARD" eseguire tre fori nella parte centrale inferiore della basette; inserire tre perni DVA che resteranno sull'articolatore dopo la successiva colata di gesso (fig. 13)

C) Uso di articolatori rapidi monouso DVA

Vengono semplicemente incollati con cianoacrilato fissato con l'acceleratore ROCKET DVA (fig. 14).

8. REGOLAZIONE DELLA PROFONDITA' DELLA FRESATURA

E' possibile regolare la profondità della fresatura su due posizioni spostando una levetta posta sotto il piano della macchina.

Con la leva in posizione "FORWARD" il foro praticato consente al perno di non sporgere dalla basetta, rendendo quindi possibile la squadratura della basetta e la conseguente eliminazione dei piedini (fig. 16). Questa posizione viene mantenuta anche per la messa in articolazione con perni.

9. SISTEMA DI DUPLICAZIONE DEI MODELLI IN RIVESTIMENTO

(opzionale)

Il sistema DVA per modelli refrattari consiste in una MUFFOLA COMPARTIMENTALIZZATA per la duplicazione di arcate complete e parziali o di singoli monconi.

Si utilizza una sola muffola universale per superiori e inferiori, per parziali anteriori, destri o sinistri. La possibilità di poter riprodurre parti di un'arcata consente grandi risparmi di materiale di duplicazione e refrattario.

Questo sistema consente di utilizzare l'originale modello master montato sulle basette DVA, con uno o più monconi in rivestimento, con perni in titanio di alta fusione, perfettamente identici ed intercambiabili con quelli in gesso. (fig. 20).

10. UTILIZZO DELLA BASE ROSSA DI TRASFERIMENTO

(opzionale)

Per ottimizzare al massimo il lavoro ed eliminare l'errore del parallelismo durante il posizionamento dei perni, dovrebbe essere utilizzata una base di trasferimento che elimina qualsiasi problema di visuale che potrebbe essere causata da materiali di impronta di colore scuro o da preparazioni che sono difficili da "vedere".

Per fare tagli perfetti è necessario un posizionamento esatto; dunque, questi dischi sottili e trasparenti vi danno la possibilità di visualizzare in modo molto chiaro l'impronta.

- 1) Posizionare il disco sull'impronta e usare il pennarello per marcare la posizione dei perni:

Rimuovere il disco e mettere nell'apposito porta-base rosso, tenendo rivolto verso l'alto la parte marcata.

Assicurarsi che i segni siano all'esterno del disco; inoltre, i piedini del disco di trasferimento Devono essere ben inserite nel porta-base rosso.

La parte piatta del baseplate rimane sul lato opposto.

- 2) Potete ora forare nel portaimpronta e ricordate che la profondità del fresaggio è già prestabilita e non va cambiata. Assicurarsi che il puntatore sia ben allineata sopra la fresa.
- 3) Mettete l'intero "porta-base/disco di trasferimento/portaimpronta" sulla macchina con il baseplate piatto sul tavolo di fissaggio.
Usare i pollici per tenere entrambe le parti insieme. Allineare il punto segnato con la fresa e premere per il fresaggio.
Tenendo sempre ben saldo il tutto, attendere che l'operazione sia conclusa e fresare velocemente una seconda volta, ripulendo il foro precedente da qualsiasi detrito.

N.B. IL FRESAGGIO ANDREBBE FATTO SENZA INTERRUZIONI

PRODUTTORE: D.V.A. – CA – USA

DISTRIBUTORE: MICERIUM Spa
Via Marconi, 83 - 16030 - Avegno (GE) Italy
Tel. 0185-7887870 Telefax: 0185-7887970
[http/ www.micerium.it](http://www.micerium.it) e-mail: micerium@micerium.it