

Zetalabor - Técnica de mezcla



1. Tomar una o más cucharillas de Zetalabor (nota: a la hora de tomar medidas, la cucharilla debe ir rasa)



2. Extender Zetalabor sobre la palma de la mano y marcar el borde de la cucharilla sobre la masa tantas veces cuantas son las cucharillas



3. Por cada cucharilla, extender dos líneas de catalizador Zhermack Indurent LAB de la misma longitud que la cucharilla (en torno a 4 cm)



4. Doblar el material sobre sí mismo



5. Mezclar con la punta de los dedos (para evitar que se caliente el material) formando pequeñas formas en «S»



6. Mezclar hasta obtener un material de color homogéneo y sin estrías

Zetalabor - Prótesis provisional por inyección



1. Modelo máster



2. Estructura en CrCo de refuerzo para el puente provisional



3. Estructura encerada



4. Construcción de la llave en Zetalabor



5. Remoción de la llave



6. Una vez eliminada la cera, limpiar, opacificar y recolocar la estructura metálica sobre el modelo



7. Reposicionar la llave e inyección de Acrytemp



8. Fin de la inyección de Acrytemp



9. Prótesis provisional en bruto (tras la retirada de la llave)



RESULTADO FINAL tras acabado y pulido



Zetalabor - Prótesis provisional pre-tallado



1. Modelo



2. Llave de Zetalabor



3. Modelo tallado



4. Rellenado de la llave con Acrytemp



5. Recolocación de la llave sobre el modelo y salida de Acrytemp por los canales de evacuación



6. Eliminación de la llave



RESULTADO FINAL tras acabado y pulido

Zetalabor - Prótesis esquelética con resina autopolimerizable a presión



1. Modelo con esquelética



2. Esquelética sobre modelo y silla con modelado en cera



3. Creación de la llave



4. Acabado de la llave



5. Eliminación de la cera del modelo y colocación de los dientes en la llave



6. Recolocación de la llave sobre el modelo con la esquelética



7. Pesar la resina, medir el monómero, mezclar vertiendo primero el monómero y después la resina



8. Mezclar y esperar hasta tener una consistencia «melosa» como la de la foto



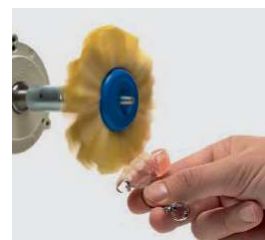
9. Vaciado del acrílico



10. Resultado tras la polimerización del acrílico



11. Eliminación de la llave



12. Pulido y acabado



RESULTADO FINAL

Zetalabor - Prótesis total removible en resina por vaciado autopolimizable a presión



1. Modelo máster con modelado en cera



2. Añadir los canales de vaciado y creación de puntos de referencia en el modelo



3. Llave primaria en Zetalabor, con cobertura total del encerado (permite una elevada reproducción de detalles del encerado)



4. Llave secundaria de contención fabricada con Titanium



5. Construcción base en Titanium para mantener la estructura en posición vertical, marcado de puntos de referencia para controlar la correcta recolocación de la silicona



6. Remoción de la llave



7. Eliminación de la cera del modelo y de los dientes



8. Reubicación de los dientes en la llave de silicona



9. Pesar la resina, medir el monómero, mezclar vertiendo primero el monómero y después la resina



10. Mezclar y esperar hasta tener una consistencia «melosa» como la de la foto



11. Recolocar la llave y fijarla en la posición correcta con un elástico



12. Verter el acrílico en uno de los dos canales de vaciado



13. Fin del vaciado a la salida de la resina del canal opuesto



14. Resultado al eliminar la llave



15. Pulido y acabado



PRÓTESIS TERMINADA

- ▶ Técnica utilizable solo con Zetalabor
- ▶ Añadir un canal de vaciado central si el paladar tiene poco grosor. En este caso, verter el acrílico por el canal central



Zetalabor - Reparación de prótesis removibles



1. Prótesis que se desea reparar



2. Fijación de las dos partes de la prótesis con cera pegajosa



3. Dosificación y mezcla de Zetalabor (4 medidas)



4. Creación del modelo en Zetalabor



5. Retirada de la prótesis de la base en silicona y preparación de la prótesis fracturada



6. Pesar la resina, medir el monómero, mezclar vertiendo primero el monómero y después la resina



REPARACIÓN PRÓTESIS

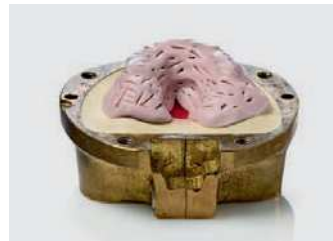
Zetalabor - Prótesis removible con uso de zetalabor en termopolimerización



1. Modelo máster con modelado en cera



2. Colocación del modelo encerado en la mufla



3. Cobertura de los dientes con Zetalabor dejando libres cúspides y márgenes incisales y creando retención mecánica



4. Particular de las zonas en las que se quieren dejar libres cúspides y márgenes incisales