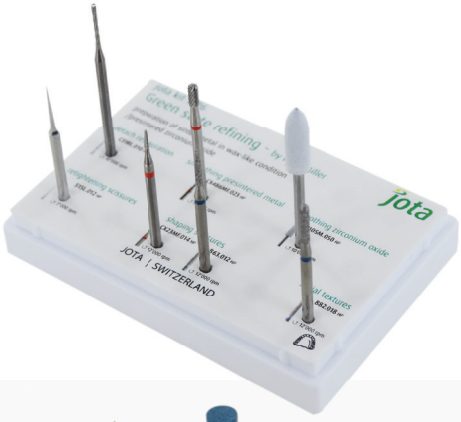
JOTA SWITZERLAND

jota
on the spot

Kit Jota 1926 y 1927

Conformado y acabado de metales sinterizados

por DT Knut Miller



Caracterizado de metales sinterizados en estado crudo y pulido final de la restauración sinterizada.

- Separación segura de la restauración del molde con una fresa especialmente desarrollada
- Conformado de hendidura exclusivo por medio de una nueva herramienta especial
- Secuencia de pulido de diseño óptimo para lograr un brillo perfecto

DT Knut Miller, Austria

swiss laboratory

jota kit 1926 & 1927

Conformado y acabado de metales sinterizados

por DT Knut Miller

Solo dos kits para lograr una restauración perfecta fabricada de metal sinterizado

El «metal blando» como Ceramill Sintron® está revolucionando el proceso de producción de restauraciones odontológicas basada en metales no nobles. Los moldes se fabrican de una aleación a presión de cromo, cobalto y molibdeno, la cual se mantiene con su forma por medio de un aglutinante. Las restauraciones odontológicas se fresan en el estado de preforma. Debido a la consistencia «cérea» del metal sinterizado, este puede trabajarse sin esfuerzo y con rapidez de forma interna gracias a una unidad de fresado de sobremesa. En este punto el mecanizado en seco por CN del metal sinterizado presenta claras ventajas respecto al proceso tradicional de vaciado que requiere de una gran cantidad de horas de trabajo, o del fresado externo a partir de una pieza bruta de CoCr. Tras el proceso de sinterizado adquiere una microestructura muy homogénea, densa y resistente a la flexión con una densidad final >98 % y un grado de contracción dependiente del fabricante de entre el 7 y 8,5 %. El bajo factor de contracción garantiza una alta estabilidad torsional durante el proceso de sinterizado. El revestimiento posterior del material puede llevarse a cabo con cualquier cerámica de armazón convencional de metal no noble.

- Sin proceso de vaciado propenso a errores
- Calidad y ajuste del armazón reproducible y planificable
- Sin esperas para las piezas entregadas desde el exterior
- Repaso y acabado fáciles de las restauraciones fresadas en el estado de preforma cérea
- Bajo desgaste de la herramienta de la unidad de fresado debido a la naturaleza cérea de las piezas brutas
- Resultados en calidad de material sobresaliente

JOTA ofrece dos kits desarrollados y seleccionados por el protésico «de la estética», **Knut Miller** para lograr una restauración perfecta fabricada de metal sinterizado. Especialmente para el caracterizado de material no sinterizado, se ha creado el **«Kit de refinado de estado crudo»**. Contiene una fresa de carburo extra delgada con un vástago mayor para separar la restauración de la pieza bruta sin desgarros ni vibraciones. Con la nueva herramienta de conformado en tijera, puede lograrse una superficie oclusal de gran estética. El nuevo **«Kit de acabado de metal sinterizado»** completado con la nueva tecnología Swivel de Jota, permite un pulido a alto brillo perfecto de todas las restauraciones de aleaciones metálicas, en pocos pasos.

Kit jota 1926

Conformado de metales sinterizados en estado no sinterizado

por DT Knut Miller

El **C31RL**, un instrumento fino y paralelo con una geometría de corte especial, se desarrolló concretamente para retirar la restauración de la pieza bruta. El instrumento se desliza por el material sin ningún desgarro y sin que se acumule presión. El vástago alargado proporciona un mejor acceso, incluso en el caso de piezas brutas muy gruesas.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 25.000 rpm.

Con la fresa de carburo **CX486** se puede realizar el acabado de la barra de soporte y llevar a cabo correcciones menores.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 5.000 rpm.

Pueden crearse las hendiduras de gran estética en la oclusión gracias al instrumento de 4 aristas fabricado especialmente, el **515L** según el criterio de Knut Miller.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 3.000 rpm.

En función de la textura superficial que desee, las hendiduras se finalizan con la fresa rotativa de carburo **CX23MF**...

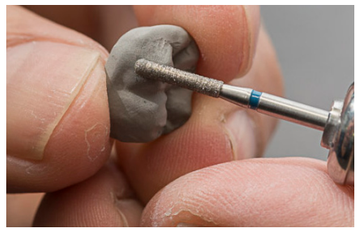
Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 3.000 rpm.

... o el diamante **863**.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 3.000 rpm.



El diamante **882** está adaptado para el conformado vestibular de la textura.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 3.000 rpm.

Kit jota 1927

Acabado de restauraciones de metal sinterizado

por DT Knut Miller

Tras el proceso de sinterizado, las hendiduras deben recrearse de nuevo con la fresa rotativa de carburo **CX23MF**.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.

El pulidor muy áspero y duro **9669M** es ideal para la primera etapa de pulido y alisar las superficies vestibular y oclusal. Este pulidor debe recortarse hasta lograr la forma requerida antes del uso inicial.

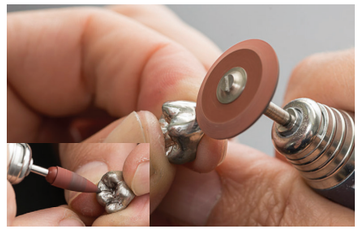
Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 10.000 rpm.

El segundo paso de pulido de la oclusión se realiza con el pulidor en forma de husillo **9315M**, se recomienda usar la rueda **9301M** para superficies mayores.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.



El último paso del pulido con los pulidores de caucho se lleva a cabo con los pulidores marrones finos **9315 F** y **9301 F**.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.

Con el nuevo **Swivel 9160** de Jota también puede pulir hendiduras más profundas perfectamente a un acabado de alto brillo.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.

Finalmente el grado de brillo de la restauración se ajusta con el cepillo de crin **1123**, o el cepillo de pelo de cabra **1121**, en combinación con una pasta de pulido o la emulsión de pulido Jota **1150**.

Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.

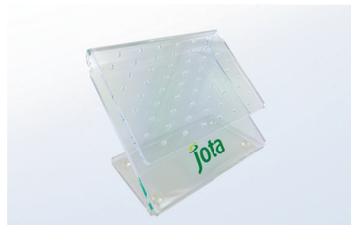
Velocidad recomendada:

La velocidad debe ajustarse aproximadamente a 7.000 rpm.

Resultado final:

Accesorios:

La emulsión de pulido Jota **1150** añade el toque final a la preparación perfectamente ejecutada y garantiza un excelente acabado a alto brillo.



Mayor claridad para trabajar – diseño atractivo. El instrumental siempre a mano y puede ordenarse individualmente según las necesidades.

1152.HP.060 para dar forma a las superficies de masticación y otras zonas cóncavas.

JOTA SWITZERLAND

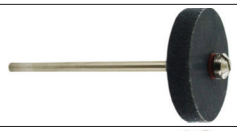
jota on the spot

jota kit 1926 & 1927

Conformado y acabado de metales sinterizados

por DT Knut Miller

1926 – Kit de refinado de estado crudo		
C31RL.HPL.010		25.000 - 30.000 OPT
CX486MF.HP.023		5.000 - 12.000 OPT
9105M.HP.050		7.000 OPT
515L.HP.012		3.000 - 7.000 OPT
CX23MF.HP.014		3.000 - 5.000 OPT
863.HP.012		3.000 - 5.000 OPT
882.HP.018		3.000 - 5.000 OPT

1927 – Kit de acabado de metal sinterizado		
CX23MF.HP.014		7.000 - 10.000 OPT
9669M.HP.060		10.000 - 12.000 OPT
9315M.HP.055		7.000 - 10.000 OPT
9315F.HP.055		7.000 - 10.000 OPT
9301M.HP.220		7.000 - 10.000 OPT
9301F.HP.220		7.000 - 10.000 OPT
9160.HP.140		7.000 - 10.000 OPT
1123.HP.210		7.000 - 10.000 OPT
1121.HP.210		7.000 - 10.000 OPT

Distribuidor de JOTA:

05/2017

JOTA AG Rotary Instruments
Hirschensprungstrasse 2, 9464 Rüthi, Suiza
Teléfono +41 (0)71 767 79 99, Fax +41 (0)71 767 79 97
info@jota.ch, **www.jota.ch** **SWITZERLAND**

Zertifiziertes QM-System mdc ISO 13485
Zertifiziertes QM-System mdc ISO 9001
swiss laboratory