

NOMBRE COMERCIAL – 3M Unitek Sondhi™ Sistema de Adhesión



Ref. 3M 712-070	Adhesivo Sondhi™ de curado rápido, para cementado indirecto (1) Envase 10ml Resina A, (1) Envase 10ml Resina B, (2) Cepillos (1 naranja, 1 blanco), (60) Puntas de cepillo , (1) 2-dispensador de 2 cavidades, (1) Instrucciones de uso
Ref. 3M 712-072	Envase 10ml Resina A
Ref. 3M 712-073	Envase 10ml Resina B

DESCRIPCIÓN

El Adhesivo Sondhi™ de curado rápido para cementado indirecto está destinado para el cementado indirecto de brackets de ortodoncia. El rápido curado del adhesivo no le dará el tiempo suficiente para llevar a cabo las técnicas de cementado directo común

PRECAUCIÓN

Se debe tener cuidado cuando se aplica sobre coronas o revestimientos de porcelana ya que el descementado del bracket puede ocasionar astillamiento, exfoliación o rotura de la corona. No lo aplique sobre coronas de porcelana que tengan revestimientos delgados o que parezcan estar dañadas. Prepare la corona de porcelana donde se vaya a aplicar usando un imprimador de porcelana, como por ejemplo el imprimador para cerámica Scotchbond™ de 3M. Siga las instrucciones que se incluyen con el imprimador de porcelana.

INDICACIONES

Cementado indirecto de brackets de ortodoncia.

Preparación del diente

Siga su procedimiento actual de laboratorio para preparar un modelo de escayola, coloque y cimente los brackets al modelo, forme una base de resina a medida y prepare la cubeta de adhesión indirecta.

Nota: Cementado indirecto con el adhesivo APC™ PLUS

- Debido a que el adhesivo APC™ PLUS es hidrófilo, el cementado indirecto produce mejores resultados si el modelo de escayola se seca completamente antes de colocar los brackets con adhesivo incorporado APC PLUS. Después de verter el yeso en la impresión, el modelo de escayola se debe dejar secar toda la noche en un horno a 43°C (110°F) o a temperatura ambiente.
- Después de retirar la cubeta de adhesión indirecta del modelo de escayola y de enjuagarla y secarla, es posible que se observe una capa blancuzca en la base de resina a medida. Este color blanco se debe a la presencia de una delgada capa de resina adhesiva APC PLUS. El micrograbado o la limpieza posteriores de la base de resina a medida (p. ej., con un cepillo de dientes) garantiza una fuerza de adhesión adecuada.
- Para lograr un curado completo, es altamente recomendable realizar un curado secundario de las bases de resina a medida mediante exposición de la cubeta a una fuente de luz directa.

Preparación del diente

1. Realice la profilaxis del diente con piedra pómez opasta no oleosa. Enjuague con agua. (Figura 1) Aísle los dientes con rollos de algodón.
2. Seque los dientes completamente utilizando una fuente de aire libre de aceite y humedad. (Figura 2)

Grabado ácido

3. Aplique el ácido grabador en gel Unitek™ (REF. 712-039) en la superficie de los dientes siguiendo las instrucciones incluidas en el gel grabador. Si se utiliza otro sistema de grabado con gel, consulte las instrucciones del fabricante para aplicar la técnica adecuada y el tiempo de grabación recomendado. (Figura 3)
4. Enjuague con agua. (Figura 4)
5. Seque el diente completamente. (Figura 5)



Cementado con adhesivo Opcional: Si utiliza el imprimador insensible a la humedad Transbond™ MIP (REF. 712-021) siga los siguientes pasos.

6. Coloque tres gotas de Transbond™ MIP en el pocillo. (Figura A)

7. Sumerja la punta del pincel y satúrela por completo. (Figura B)

8. Aplique una capa abundante del imprimador TransbondMIP y cubra por completo la superficie grabada del diente. Evite tocar el área gingival. (Figura C)

9. Vuelva a sumergir el pincel en el imprimador por cada diente que imprima. (Figura B)

10. Suavemente seque con aire cada diente entre 2 y 5 segundos y apunte la corriente de aire de forma perpendicular a la superficie labial del diente. (Figura D)

Transbond MIP opcional



Nota: Si se retrasa la aplicación de la resina A y se produce una contaminación con humedad una vez se haya aplicado el imprimador en la superficie del diente, aplique una nueva capa de imprimador sobre el área contaminada, séquela con aire entre 2 y 5 segundos y comience el procedimiento de cementado de inmediato.

11. Aplique de 2 a 3 gotas de resina A en un lado del pocillo y de 2 a 3 gotas de resina B en el otro lado del pocillo. Se debe tener cuidado de no mezclar los dos líquidos.

(Figura 6)

12. Aplique una fina capa de resina B en cada una de las bases de resina a medida que se encuentran en la cubeta de transferencia. Utilice un cepillo con mango aplicador anaranjado.

(Figura 7)

13. Aplique una capa fina de resina A en la superficie del diente. (Figura 8A, Cementado en la superficie labial; Figura 8B, Cementado en la superficie lingual)

Nota: Con solo una pequeña cantidad de resina A y resina B se logra un cementado satisfactorio. Se puede raspar el exceso de resina alrededor de los brackets después de retirar las cubetas.

Precaución: Evite que la resina A y la resina B entren en contacto hasta que esté listo para fijar la cubeta de transferencia indirecta en la boca del paciente. Para evitar problemas con la

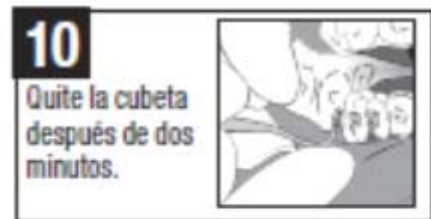
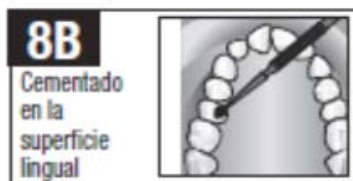
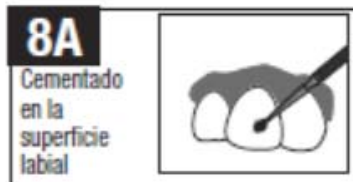
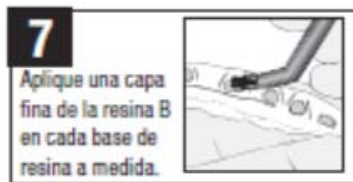
limpieza, aplique una capa muy fina de resina B en la base de los brackets.

14. Luego se debe colocar la cubeta y sujetarla sin mover durante 30 segundos. (Figura 9A, Cementado en la superficie labial; Figura 9B, Cementado en la superficie lingual)

15. Puede quitar la cubeta transcurridos dos minutos. Quite la cubeta con un raspador para desprenderla del área lingual hasta el área bucal. Tenga mucho cuidado cuando quite la cubeta de alrededor de las aletas y los ganchos de los brackets. (Figura 10)

16. Quite el exceso de resina alrededor de los brackets y en los contactos interproximales con un raspador. Use hilo dental para revisar que todos los contactos estén abiertos. (Figura 11)

17. Los arcos se pueden colocar inmediatamente.



ALMACENAMIENTO USO

1. Refrigere cuando no lo use.
2. No exponga los materiales a temperaturas elevadas ni luz intensa. El material debe estar a temperatura ambiente antes de poder utilizarlo.
3. Este sistema está diseñado para usarse a temperatura ambiente (68 a 77°F, 20 a 25°C). Almacene a temperaturas entre 2 y 7°C/35 y 45°F.
4. Si se conserva a temperatura ambiente, la fecha de expiración de este producto es la que se indica en la caja. Rote el inventario para optimizar la duración.

CUMPLIMIENTO CON NORMATIVAS

Producto sanitario: **Clase IIa.**

Marcado CE en conformidad con RD 1591/2009

EC Certificate G1 078535 0036-**Sistema Integral de la calidad**

Fabricado en EEUU: **3M Unitek Corporation** 2724 South Peck Road Monrovia, CA 91016 USA

En posesión de ISO 13485:2016 Productos sanitarios. Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos para fines reglamentarios.