

3M Cuidado Oral

Guía de soluciones para problemas de impresión →



Causas y soluciones

Esta guía de soluciones ayuda a identificar los problemas más comunes de impresión y a determinar sus causas potenciales, así como a ofrecer soluciones para lograr que su procedimiento de impresión esté bajo control.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas



Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación

Causas

Insuficiente retracción



Contaminación con sangre y/o saliva alrededor de la preparación



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



Cobertura inadecuada del área marginal con material de impresión ligero:

- Material fluido desplazado/eliminado de los márgenes de preparación al aplicar la técnica de 1 paso



- Impresión inicial sin suficiente modelado al aplicar la técnica de 2 pasos

El material de impresión tiene baja resistencia al desgarre.



Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación



Soluciones



Insuficiente retracción

Qué hacer

Retraiga el tejido gingival para capturar por completo el área preparada. Es conveniente usar hilos o pastas de retracción.

Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación



Soluciones



Contaminación con sangre y/o saliva alrededor de la preparación

Qué hacer

Enjuague y seque el área preparada y detenga cualquier sangrado usando la técnica de retracción apropiada y un agente hemostático. Los líquidos o pastas basados en cloruro de aluminio o en sulfato ferroso son agentes hemostáticos adecuados.

Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación

Soluciones



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

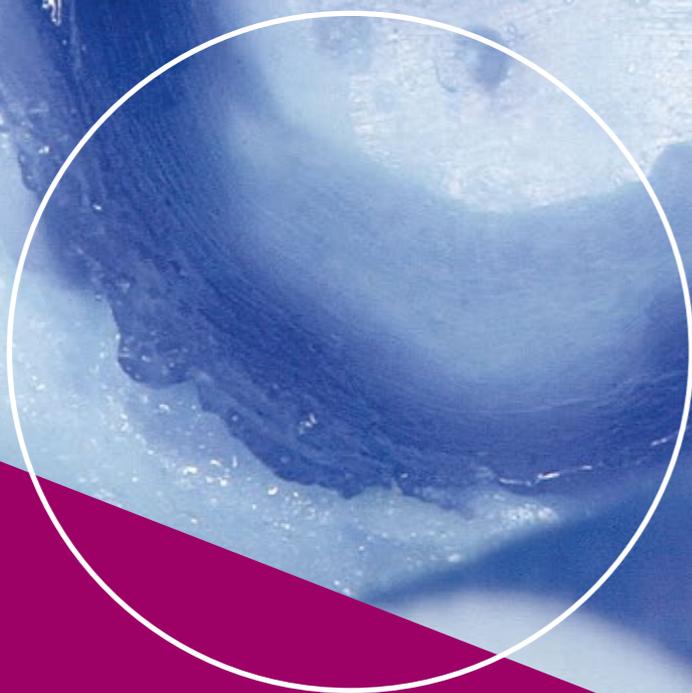
Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome la decisión de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda los tiempos de trabajo que se indican en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo prolongado, con fluidez constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).



Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación



Soluciones



Cobertura inadecuada del área marginal con el material de impresión ligero

Qué hacer

Use libremente el material fluido para preparaciones y puntos de contacto.

- *Al usar la técnica de 1 paso:* Evite el contraste de alta viscosidad entre la cubeta y el material fluido. En especial, al usar masilla combínela con un material fluido de alta viscosidad. En general, siga las recomendaciones del fabricante para las combinaciones de materiales.
- *Al usar la técnica de 2 pasos:* Moldee el material de cubeta antes de aplicar el material fluido o use una lámina como espaciador.

Vea las combinaciones recomendadas para los materiales **3M™ Express™ (VPS)**. Para la técnica monofásica se recomienda **3M™ Impregum™ Penta™ Soft Cuerpo Medio**.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™ 3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tiempo de trabajo (37 °C)	Máximo tiempo de impresión (37 °C)	Máximo tiempo de impresión (23 °C)	Tiempo de polimerización (37 °C)
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty				1:00	-	3:00
Express™ XT Penta™ II				2:00	-	3:30
Materiales Fluidos						
Express™ XT Light				-	1:00	3:30



3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C) 	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C) 	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C) 
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C) 	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C) 	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C) 
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación



Soluciones



El material de impresión tiene baja resistencia al desgarre

Qué hacer

Permita que el material polimerice por completo antes de retirar la impresión y use un material de impresión con suficiente resistencia al desgarre.

Todos los materiales de impresión de precisión de 3M Cuidado Oral ofrecen resistencia al desgarre clínicamente probada.



Impresiones con un alto grado de detalle hechas con el Material de Impresión de Poliéter Impregum™ Soft (izquierda) y Express™ (derecha).

Vea los tiempos de trabajo y polimerización para **3M™ Express™ (VPS)** y **3M™ Impregum™ (poliéter)**. Para la técnica monofásica se recomienda **3M™ Impregum™ Penta™ Soft Cuerpo Medio**.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™ 3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensación	Viscosidad	Máximo tiempo de trabajo (23 °C)	Máximo tiempo de impresión (23 °C)	Tiempo de polimerización (23 °C)
Materiales de cubierta					
Express™ XT Penta™ Putty		Medio	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ II		Medio	2:00	-	3:30
Materiales Rápidos					
Express™ XT Light		Medio	-	1:00	3:30

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™ 3M Cuidado Oral

Materiales de Impresión de Poliéter

SISTEMA DE DISPENSACIÓN	TIEMPO DE TRABAJO A 23 °C (A T. Ambiente)	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZACIÓN*
MATERIAL DE CUBIERTA / CUCHARILLA		
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio	2:45	6:00

*Tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla. **Polimerice el tiempo.



3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

**Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS**

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C)	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C)	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C)
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

s con el Soft (izquierda)

ón para

3M™ Express™ (VPS) y 3M™ Impregum™ (poliéter).

Para la técnica monofásica se recomienda

3M™ Impregum™ Penta™ Soft Cuerpo Medio.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C)	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C)	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C)
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO A 23 °C (23 °C)	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO**
MATERIAL DE CUBETA / CUCHARILLA				
Impregum™ Putty™ Cuerpo Medio		Regular	2:45	6:00

**Tiempo de trabajo: 10 minutos. **Tiempo de trabajo de 10 minutos.



3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

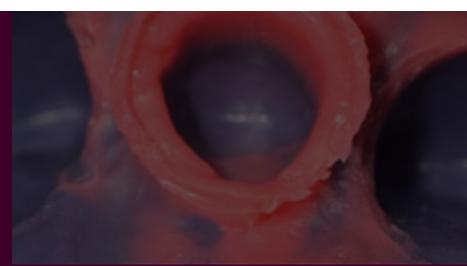
3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

	SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD BAJA ALTA	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO* A 23 °C / 74 °F min:s	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO** min:s
MATERIAL DE CUBETA /CUCHARILLA					
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio			Regular	2:45	6:00

*El tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla.

**Incluye el tiempo de trabajo.



Impresiones con un alto grado de detalle hechas con el Material de Impresión de Poliéter Impregum™ Soft (izquierda) y Express™ (derecha).

Vea los tiempos de trabajo y polimerización para 3M™ Express™ (VPS) y 3M™ Impregum™ (poliéter). Para la técnica monofásica se recomienda 3M™ Impregum™ Penta™ Soft Cuerpo Medio.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio 3M™ Express™XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C)	Máximo tiempo de polimerización (23 °C)	Temperatura de polimerización (°C)
Materiales de cubeta						
Express™XT Penta™ Putty		Mucha	Regular	1:00	-	3:00
Express™XT Penta™+1		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales Rápidos						
Express™XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

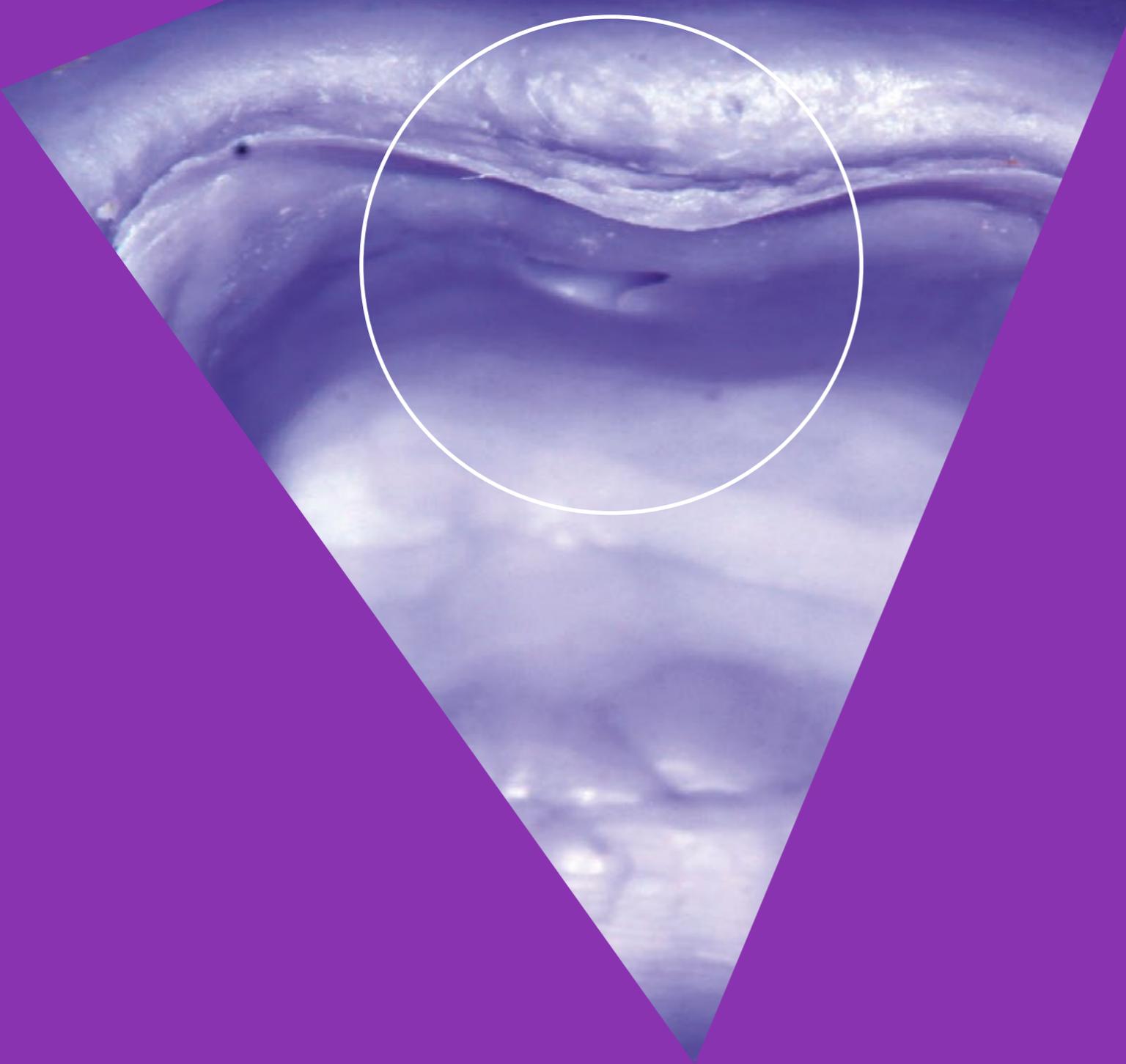
3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

	SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD BAJA ALTA	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO* A 23 °C / 74 °F min:s	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO** min:s
MATERIAL DE CUBETA /CUCHARILLA					
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio			Regular	2:45	6:00

*El tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla. **Incluye el tiempo de trabajo.

Burbujas de aire en los márgenes



Causas

Contaminación con sangre y/o saliva alrededor de la preparación



Técnica de inyección inadecuada



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



Burbujas de aire en la jeringa elastomérica



Colocación inadecuada de la cubeta



Almacenamiento a temperatura elevada



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones

Contaminación con sangre y/o saliva alrededor de la preparación

Qué hacer

Enjuague y seque adecuadamente el área preparada y detenga cualquier sangrado usando agentes de retracción/hemostáticos apropiados. Es conveniente usar agentes hemostáticos líquidos y pastas basadas en cloruro de aluminio, sulfato de aluminio o sulfato ferroso.



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones



Técnica de inyección inadecuada

Qué hacer

Mantenga sumergida la punta mezcladora en la pasta para evitar la formación de burbujas de aire. Aplique una cantidad generosa de material fluido en el surco. Comience desde abajo hacia arriba y cubra todos los puntos de contacto con material de inyección. Mantenga siempre la punta muy cerca de la superficie.

Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones

Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

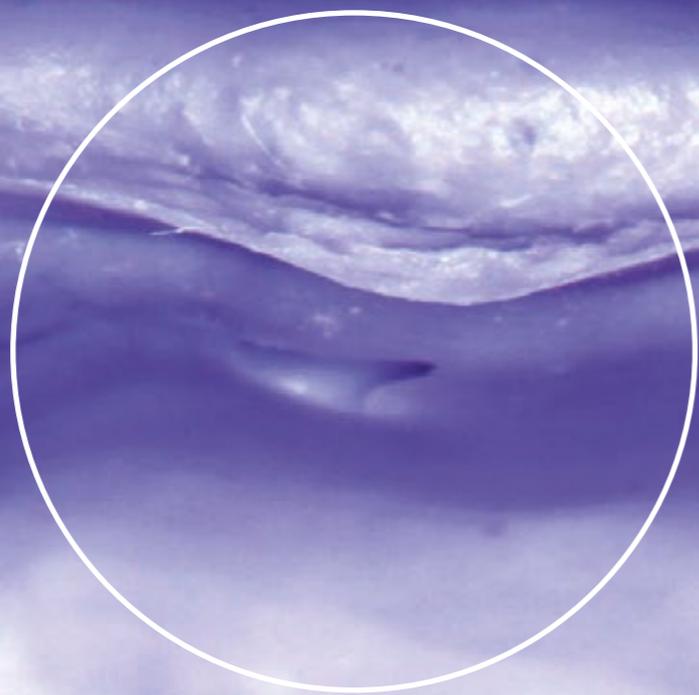
Seleccione el material con suficiente tiempo de trabajo (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones



Burbujas de aire en la jeringa elastomérica

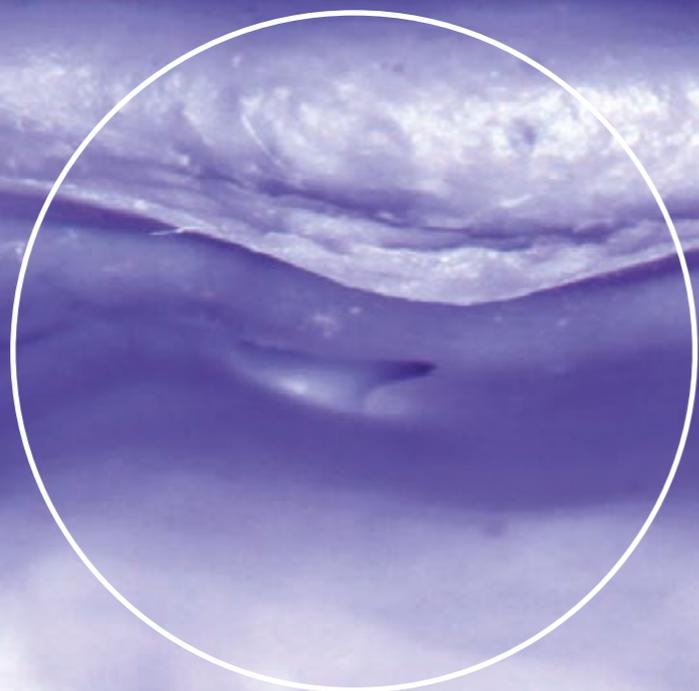
Qué hacer

Purgue el cartucho antes de cargar la jeringa.



Mantenga un flujo constante de material. No se detenga y comience mientras se carga la jeringa.

Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones



Colocación inadecuada de la cubeta

TIPS!



Qué hacer

Inserte *lentamente* (aprox. 5 segundos) la cubeta cargada dentro de la boca en *paralelo a los ejes largos* de los dientes preparados, y sosténgala en posición, sin aplicar presión.

Arco maxilar: Coloque la impresión de manera horizontal, hacia arriba. Asegúrese de que la manija esté alineada con la línea media del paciente. Siempre sostenga la cubeta de impresión en el área premolar para darle estabilidad.



Arco mandibular: Coloque la impresión de manera horizontal, hacia abajo, sobre el arco, mientras jala hacia afuera la mejilla del paciente. Asegúrese de que la manija de la cubeta esté alineada con la línea media del paciente. Aplique presión pasiva en las áreas premolares con sus pulgares para darle estabilidad.



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones

Colocación inadecuada de la cubeta



Q

Ins
car
de
sin

Aplique presión pasiva mientras sostiene la cubeta de impresión en la posición deseada. Nunca pida al paciente que detenga la cubeta.

Ar
hor
est

Nunca pida al paciente que muerda hacia abajo sobre la cubeta.

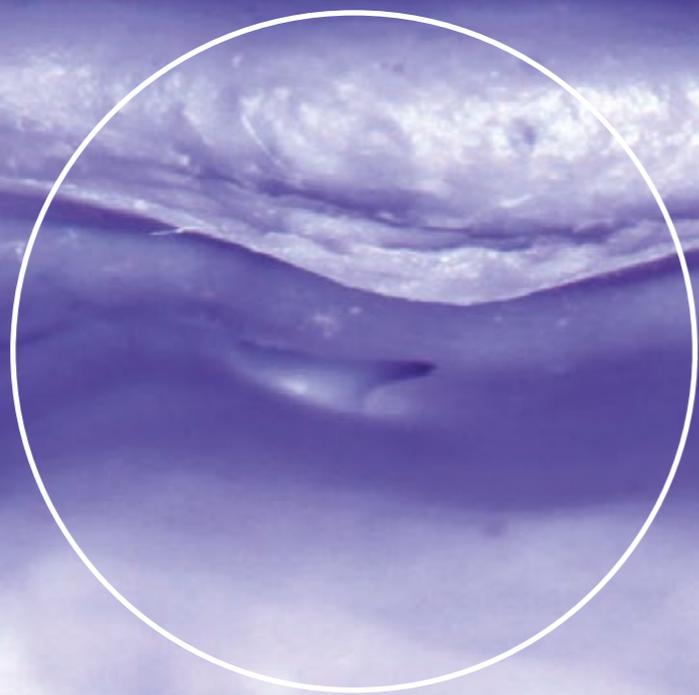
sostenga la cubeta de impresión en el área premolar para darle estabilidad.



Arco mandibular: Coloque la impresión de manera horizontal, hacia abajo, sobre el arco, mientras jala hacia afuera la mejilla del paciente. Asegúrese de que la manija de la cubeta esté alineada con la línea media del paciente. Aplique presión pasiva en las áreas premolares con sus pulgares para darle estabilidad.



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones



Almacenamiento a temperatura elevada

Qué hacer

Almacene el material de impresión a temperatura ambiente. Normalmente, los tiempos indicados en las instrucciones de los fabricantes para su uso son válidos a una temperatura de almacenamiento de 23 °C / 74 °F. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ se afectan menos con las fluctuaciones de temperatura de almacenamiento que los materiales VPS.





Causas

Insuficiente retracción



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos como las sales de aluminio o ferrosas



Capas inhibidas causadas por cementos estándares temporales, provisionales (acrílicos) o reconstrucción de muñones



Mezcla inadecuada del material de impresión



Remoción prematura de la impresión



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS, debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex



Material de impresión con baja resistencia al desgarre



Material de impresión caduco



Desgarre de los márgenes



Soluciones



Insuficiente retracción

Qué hacer

Retraiga el tejido gingival para capturar por completo el área preparada. Es conveniente usar hilos o pastas de retracción.

Desgarre de los márgenes



Soluciones



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos como las sales de aluminio o ferrosas

Qué hacer

Use agua para enjuagar perfectamente la preparación y seque antes de tomar la impresión.



Cómo enjuagar y secar la preparación

Desgarre de los márgenes



Desgarre de los márgenes

Soluciones



Capas inhibidas causadas por cementos estándares temporales, provisionales (acrílicos) o reconstrucción de muñones

Qué hacer

La capa inhibida del acrílico (p. ej., reconstrucción de muñones o materiales temporales) pueden inhibir la polimerización de los materiales de impresión.

Cuando se realizan la reconstrucción de muñones y la impresión final en la misma consulta:

- Asegúrese de retirar la capa inhibida por completo con alcohol o puliendo, antes de tomar la impresión. Revise los dientes cercanos y el tejido para evitar que quede algún residuo.

Cuando se realizan las impresiones temporal y final en la misma consulta:

- Fabrique la impresión provisional después de tomar la final o retire con alcohol la capa de aire inhibida sobre la preparación expuesta, antes de tomar la impresión final.
- No use impresiones que ya se hayan utilizado para fabricar el provisional cuando tome otras impresiones de precisión.
- Si retira un temporal antes de tomar la impresión: Elimine todos los residuos de cemento y limpie los puntos de contacto del diente. En caso de una reconstrucción de muñón, retire con alcohol la capa de aire inhibida de la preparación expuesta, antes de tomar la impresión final.



Soluciones



Mezcla inadecuada del material de impresión

Qué hacer

Purgue el cartucho antes de aplicar para garantizar una dosificación uniforme.

Desgarre de los márgenes



Desgarre de los márgenes

Soluciones



Remoción prematura de la impresión

Qué hacer

*Siga las instrucciones del fabricante para el tiempo de polimerización intraoral y así garantizar que el material de impresión **haya polimerizado por completo antes de retirarlo.***

Almacene el material de impresión a temperatura ambiente. Por lo general, los tiempos indicados en las instrucciones del fabricante para su uso son válidos a una temperatura de almacenamiento de 23 °C / 74 °F.

Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Vea los tiempos de trabajo y polimerización para **3M™ Express™ (VPS)** y **3M™ Impregum™ (poliéter)**:

3M Ciencia Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio 3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de Impresión	Temperatura de Almacenamiento (°C)	Tiempo de Trabajo (min)	Tiempo de Polimerización Intraoral (min)
Materiales de cubetas				
Express™ XT Pure™ Full	+	23	100	3:00
Express™ XT Pure™ Full	+	23	100	3:00
Materiales Fluidos				
Express™ XT Light	+	23	100	3:00

3M Ciencia Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Materiales de Impresión de Poliéter

Sistema de Impresión	Tiempo de Trabajo (min)	Tiempo Total de Polimerización (min)
Impregum™ Extra™	3:00	6:00



3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

**Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS**

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C) 	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C) 	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C) 
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

Desgarre de los márgenes

3M™ Express™ (VPS) y 3M™ Impregum™ (poliéter):





3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

	SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD BAJA ALTA	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO* A 23 °C / 74 °F min:s	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO** min:s
MATERIAL DE CUBETA /CUCHARILLA					
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio			Regular	2:45	6:00

*El tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla.

**Incluye el tiempo de trabajo.

válidos a una temperatura de almacenamiento de 23 °C / 74 °F.

Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Vea los tiempos de trabajo y polimerización para 3M™ Express™ (VPS) y 3M™ Impregum™ (poliéter):



Desgarre de los márgenes



Soluciones



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex

Qué hacer

Usar guantes que *no contengan sulfuro*, p. ej., guantes de nitrilo.

Desgarre de los márgenes



Soluciones



Material de impresión con baja resistencia al desgarre

Qué hacer

Permita que el material polimerice *por completo* antes de retirar la impresión y use material de impresión con suficiente resistencia al desgarre.

Todos los materiales de impresión de precisión de 3M Cuidado Oral ofrecen resistencia al desgarre clínicamente probada.



Impresiones con un alto grado de detalle hechas con los materiales de impresión a base de poliéter de 3M™ Impregum™.

Desgarre de los márgenes



Soluciones



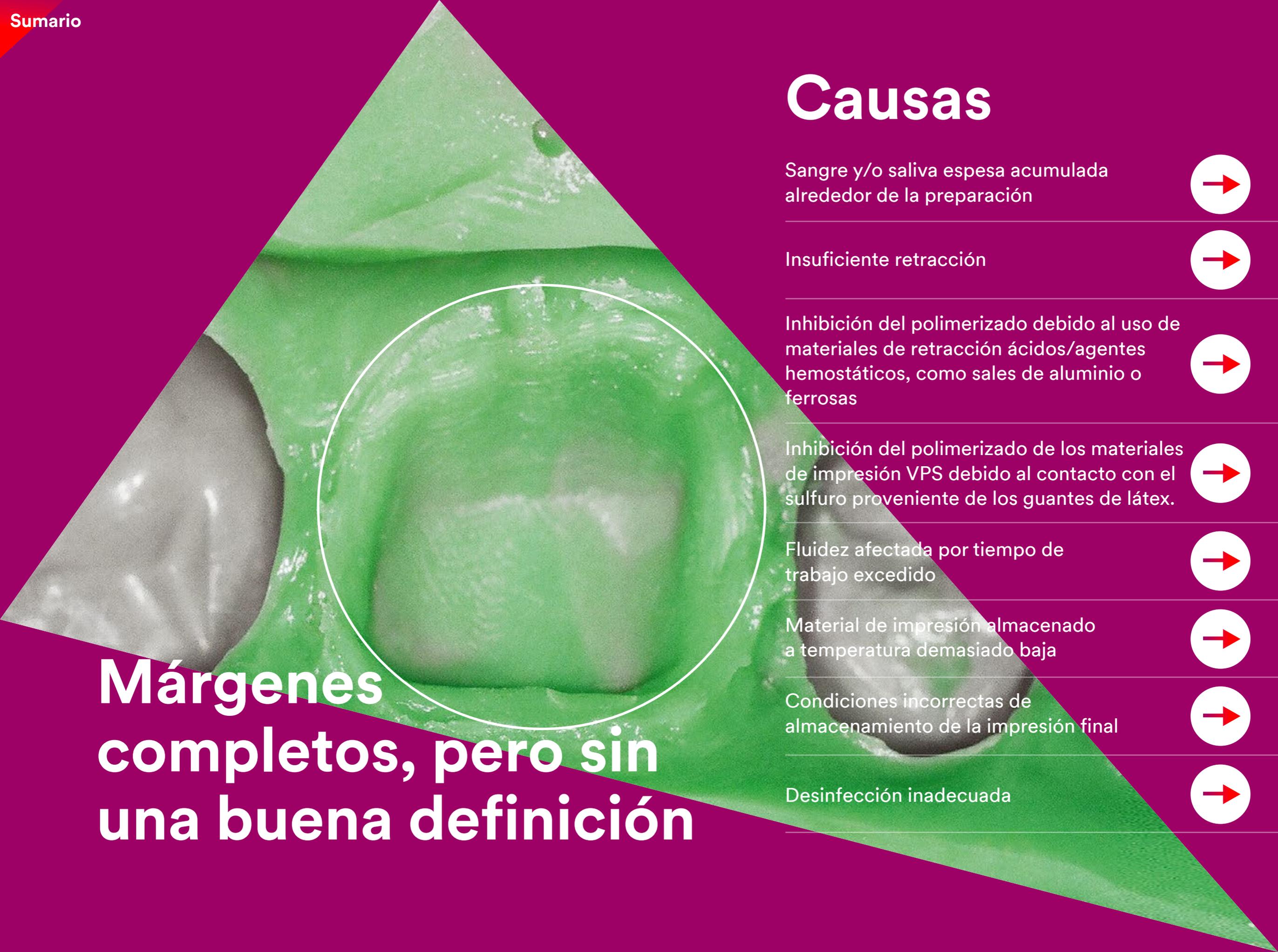
Material de impresión caduco

Qué hacer

No use material de impresión que haya caducado.

Respete las condiciones definidas de almacenamiento para los materiales, como se indican en las instrucciones de uso proporcionadas por los fabricantes para una vida en anaquel completa.

Desgarre de los márgenes



Causas

Sangre y/o saliva espesa acumulada alrededor de la preparación



Insuficiente retracción



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos, como sales de aluminio o ferrosas



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex.



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



Material de impresión almacenado a temperatura demasiado baja



Condiciones incorrectas de almacenamiento de la impresión final



Desinfección inadecuada



Márgenes completos, pero sin una buena definición

Soluciones



Sangre y/o saliva espesa acumulada alrededor de la preparación

Qué hacer

Enjuague y seque el área preparada y detenga cualquier sangrado usando la técnica de retracción apropiada y un agente hemostático. Es conveniente usar líquidos o pastas basados en cloruro de aluminio o en sulfato ferroso son agentes hemostáticos.



Márgenes completos, pero sin una buena definición

Soluciones



Insuficiente retracción

Qué hacer

Retraiga el tejido gingival para capturar por completo el área preparada. Es conveniente usar hilos de retracción, así como pastas de retracción.



Márgenes completos, pero sin una buena definición

Soluciones



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos como las sales de aluminio o ferrosas

Qué hacer

Use agua para enjuagar perfectamente la preparación y seque antes de tomar la impresión.



Cómo enjuagar y secar la preparación

Márgenes completos, pero sin una buena definición

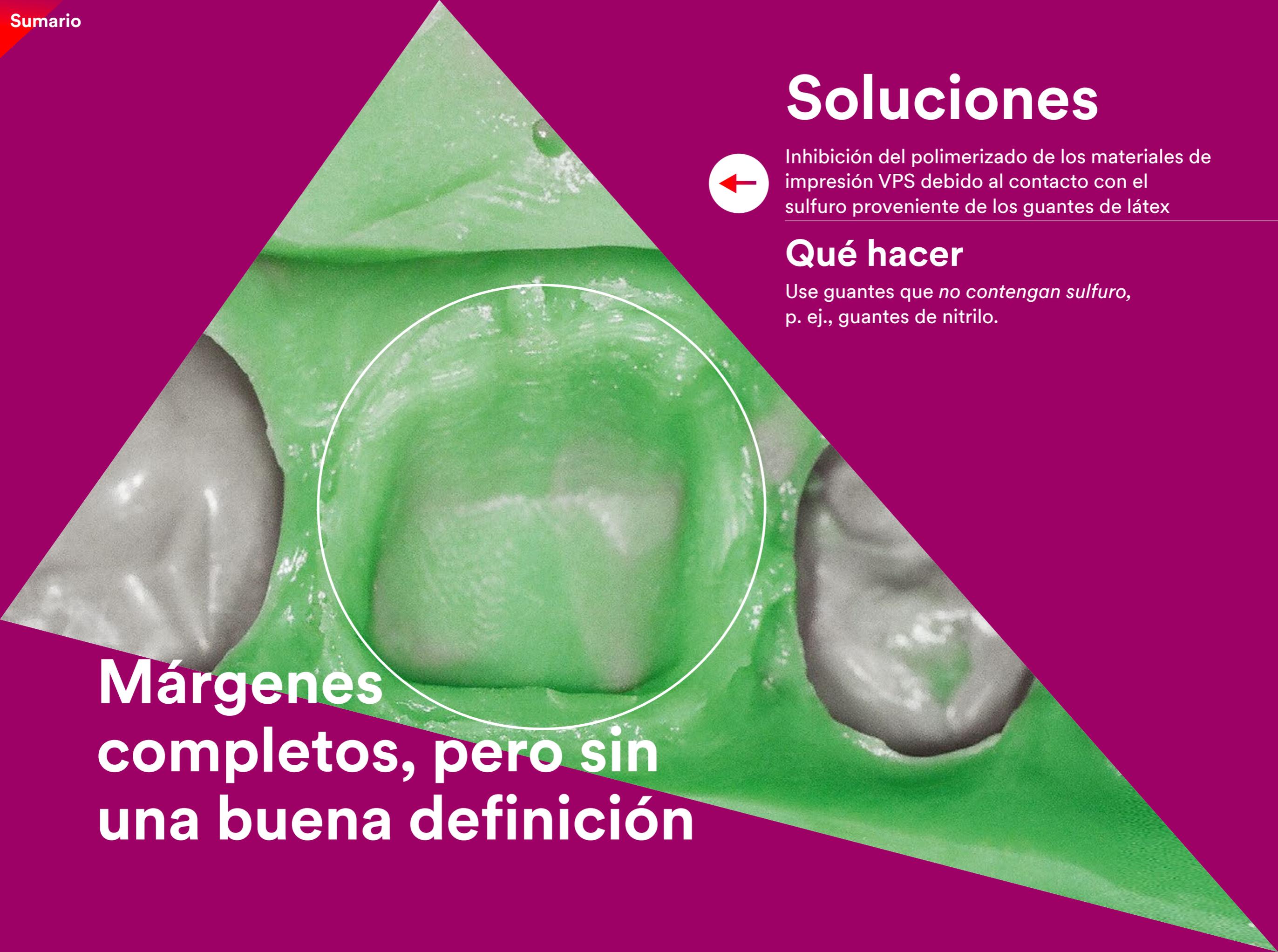
Soluciones



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex

Qué hacer

Use guantes que *no contengan sulfuro*, p. ej., guantes de nitrilo.



Márgenes completos, pero sin una buena definición

Soluciones



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).

Márgenes completos, pero sin una buena definición



Soluciones



Material de impresión almacenado a temperatura demasiado baja

Qué hacer

La temperatura influye en la viscosidad.

Almacene el material de impresión a temperatura ambiente.

Temperaturas menores podrían dar como resultado viscosidades mayores.



Márgenes completos, pero sin una buena definición

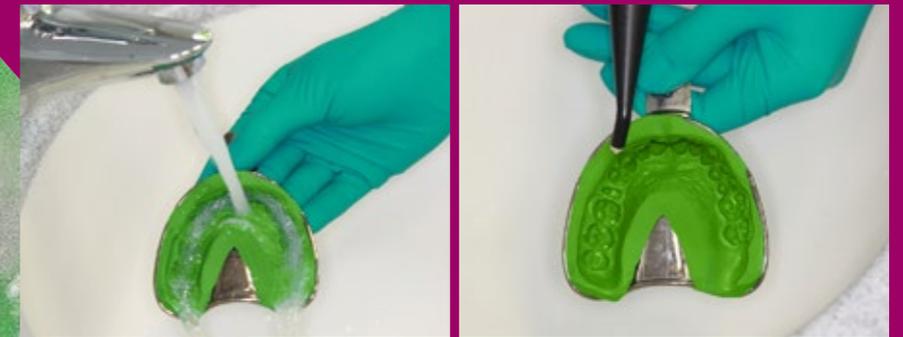
Soluciones



Condiciones incorrectas de almacenamiento de la impresión final

Qué hacer

Después de desinfectar, *enjuague las impresiones con agua y seque antes de enviarlas al laboratorio.*



Almacene las impresiones a temperatura ambiente y alejadas de la luz solar directa.

Márgenes completos, pero sin una buena definición

Soluciones



Desinfección inadecuada

Qué hacer

Use los desinfectantes recomendados.

Siga las instrucciones de los fabricantes para su uso.

No exceda el tiempo de inmersión.



Márgenes completos, pero sin una buena definición

Causas

Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



Falta de apoyo/estabilización insuficiente de la cubeta, por parte del operador, durante la fase inicial de polimerización



Distorsiones durante la remoción de la impresión



Delaminación del material de impresión y la cubeta



La cubeta de impresión seleccionada es demasiado flexible



La combinación de la cubeta y el material de impresión no es apropiada



Técnica de 2 pasos:

Delaminación de la cubeta y el material fluido



Un material fluido de alta viscosidad puede desplazar el material de cubeta que ya ha polimerizado



El material de cubeta usado es demasiado flexible y la distorsión ocurre durante la segunda impresión



Distorsiones locales debido a un modelado insuficiente



Desprendimiento del material de la cubeta durante el modelado



Distorsiones



Soluciones



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).

Distorsiones



Soluciones

Falta de apoyo/estabilización insuficiente de la cubeta, por parte del operador, durante la fase inicial de polimerización



Qué hacer



Apoye la cubeta hasta que el material de impresión haya polimerizado. Estabilice la cubeta después de colocarla;

evite cualquier movimiento. Al tomar una impresión del maxilar superior puede apoyarse fácilmente en la barbilla o pómulo del paciente.



Con las impresiones del maxilar inferior se recomienda apoyar la cubeta en la mandíbula.

Los pacientes deben cerrar la boca tanto como sea posible, sin morder hacia abajo sobre la cubeta, para evitar deformar la mandíbula y producir errores en la impresión. No intente corregir la posición de la cubeta después de insertarla.

Distorsiones



Soluciones



Distorsiones durante la remoción de la impresión

Qué hacer

Asegúrese de que la cubeta de impresión sea del tamaño adecuado antes de tomar la impresión y de que el material tiene *excelentes propiedades elastoméricas*.

Retire la impresión *a lo largo del eje del diente preparado*.

Siga las instrucciones del fabricante para el tiempo de polimerización intraoral y asegúrese de que el material de impresión haya polimerizado por completo antes de retirarlo.

Distorsiones



Soluciones



Deslaminación del material de impresión y la cubeta

Qué hacer

Use adhesivo para cubeta en todo tipo de cubetas de impresión y aplique adhesivo en el fondo y en las paredes internas de la cubeta, incluyendo la gasa de las cubetas de arco dual.

Distorsiones



Soluciones



La cubeta de impresión seleccionada es demasiado flexible

Qué hacer

Use cubetas rígidas. Al usar cubetas de arco dual, los materiales de impresión con baja flexibilidad y alta dureza Shore son benéficos para estabilizar la impresión.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen opciones de cuerpo pesado que son adecuadas para usarse con las cubetas de arco dual.



Distorsiones



Soluciones



La combinación de la cubeta y el material de impresión no es apropiada

Qué hacer

No use masillas altamente viscosas en combinación con cubetas plásticas flexibles. Las cubetas de arco dual pueden deformarse durante la toma de impresión.

Distorsiones



Soluciones



Deslaminación de la cubeta y el material fluido (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Limpie la impresión inicial con abundante agua (o alcohol) y aire. Durante este procedimiento, la saliva debe retirarse por completo de la impresión.



Seque perfectamente antes de tomar la segunda impresión. No olvide limpiar y secar después de la prueba de la primera impresión.

Distorsiones

Soluciones



Un material fluido de alta viscosidad puede desplazar el material de cubeta que ya ha polimerizado (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Use materiales fluidos de baja viscosidad que permitan formar capas muy delgadas. Moldee en forma adecuada la primera impresión con material de cubeta antes de aplicar el material fluido.



Se ha utilizado un escalpelo para cortar todas las áreas que interfieren, con el fin de facilitar la reinsertión. También se modelaron los canales para retirar el material fluido sobrante.

Distorsiones



Soluciones



El material de cubeta usado es demasiado flexible y la distorsión ocurre durante la segunda impresión (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Use material con baja flexibilidad y alta dureza después de polimerizar, p. ej., **Material de Impresión VPS 3M™ Express™ Penta™**.



Distorsiones



Soluciones



Distorsiones locales debido a un modelado insuficiente (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Modele el material de cubeta en forma adecuada. Verifique la recolocación antes de tomar la segunda impresión. Aplique presión controlada, insertando la cubeta lentamente y de forma recta.



Se ha utilizado un escalpelo para cortar todas las áreas que interfieren, con el fin de facilitar la reinsertación. También se modelaron los canales para retirar el material fluido sobrante.

Distorsiones

Soluciones



Desprendimiento del material de la cubeta durante el modelado (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Aplique adhesivo en el fondo y en las paredes internas de la cubeta. Use un instrumento de modelado filoso para minimizar la tensión en la superficie de contacto entre el material de cubeta y la cubeta. De otro modo, el material de cubeta podría desprenderse de ésta sin notarse y causar deformación.



Distorsiones

Defectos de fluidez en la superficie bucal

Causas

Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



La cubeta de impresión no sostiene el flujo del material de impresión



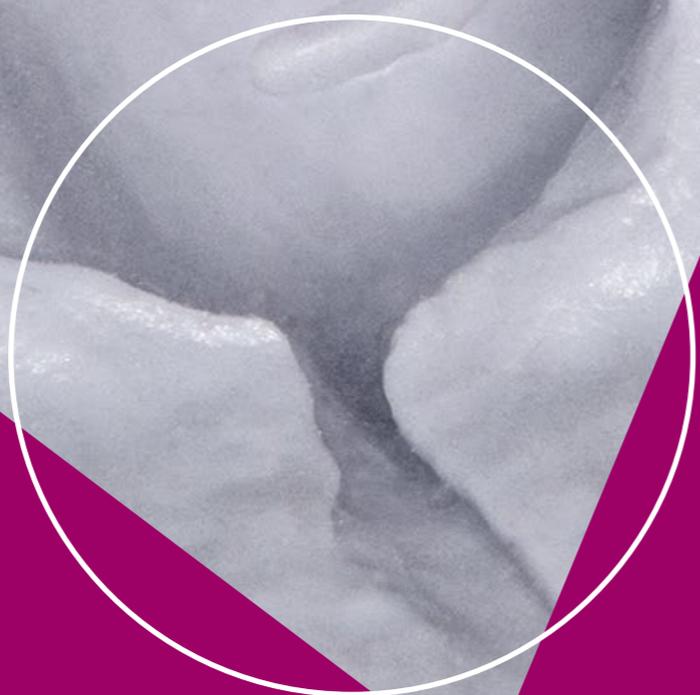
Cantidad insuficiente del material de impresión



Inserción de cubeta demasiado rápida



Recolocación de cubeta después de haberla asentado



Soluciones

Defectos de fluidez en la superficie bucal



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales finales.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si la temperatura del producto es mayor, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.



Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).

Soluciones

Defectos de fluidez en la superficie bucal



La cubeta de impresión no sostiene el flujo del material de impresión

Qué hacer

Use cubetas rígidas del tamaño correcto. Si es necesario, aplique topes faciales/orales, oclusales o dorsales.

Soluciones

Defectos de fluidez en la superficie bucal



Cantidad insuficiente del material de impresión

Qué hacer

No ponga menos material en la bandeja. Use material suficiente para crear un efecto de retorno. Si se requiere, bloquee el área palatal de la cubeta.



Cómo llenar la cubeta usando 3M™ Pentamix™ Lite Unidad de Automezcla

Soluciones

Defectos de fluidez en la superficie bucal



Inserción de cubeta demasiado rápida

Qué hacer

Inserte despacio la cubeta, tardando al menos 5 segundos, para reducir los defectos en la fluidez.

Soluciones

Defectos de fluidez en la superficie bucal



Recolocación de cubeta después de haberla asentado

Qué hacer



Estabilice la cubeta después de asentarla; evite cualquier movimiento. Al tomar una impresión del

maxilar superior, puede apoyarse fácilmente en la barbilla o pómulo del paciente.



Con las impresiones del maxilar inferior, se recomienda apoyar la cubeta en la mandíbula.

Los pacientes deben cerrar la boca tanto como sea posible, sin morder hacia abajo sobre la cubeta, para evitar deformar la mandíbula y causar errores en la impresión. No intente corregir la posición de la cubeta después de insertarla.



Visibilidad de la cubeta

Causas

Diente o tejido en contacto con la cubeta de impresión



Demasiada presión aplicada al asentar la cubeta



Falta de apoyo de la cubeta, por parte del operador, durante la fase inicial de polimerización



Cantidad insuficiente del material de impresión usado





**Visibilidad
de la cubeta**

Soluciones



Diente o tejido en contacto con la cubeta de impresión

Qué hacer

Use cubetas rígidas del tamaño correcto o cubetas estándar. Si es necesario, aplique topes faciales/orales, oclusales o dorsales.



Visibilidad de la cubeta

Soluciones



Demasiada presión aplicada al asentar la cubeta

Qué hacer

Aplique presión controlada al colocar la cubeta y manténgala en su sitio sin ejercer presión adicional para evitar el contacto entre los dientes/el tejido y el fondo de la cubeta.



Impresión maxilar:
Coloque los dedos índice y medio en el área premolar para dar estabilidad. Nunca

sostenga la impresión de la manija. Coloque los brazos a su costado para dar mayor apoyo.



Impresión mandibular:
Siempre alinee la manija de la cubeta con la línea media del paciente. Sostenga la

cubeta con los pulgares y coloque los dedos bajo la barbilla del paciente para estabilizar la impresión. Recuerde que los materiales de impresión son esponjosos y pueden subir si no se estabilizan.

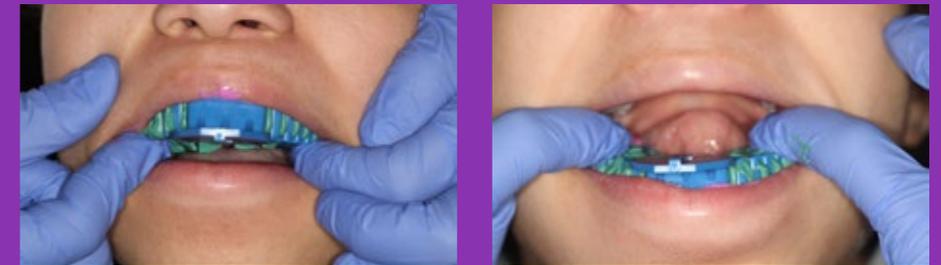
Soluciones



Falta de apoyo de la cubeta, por parte del operador, durante la fase inicial de polimerización

Qué hacer

Apoye la cubeta hasta que el material de impresión haya polimerizado lo suficiente. Estabilice la cubeta después de colocarla; evite cualquier movimiento. Al tomar una impresión del maxilar superior, puede apoyarse fácilmente en la barbilla o pómulo del paciente.



Al realizar impresiones del maxilar inferior, se recomienda apoyar la cubeta en la mandíbula.

Los pacientes deben cerrar la boca tanto como sea posible, sin morder hacia abajo sobre la cubeta, para evitar deformar la mandíbula y causar errores en la impresión. No intente corregir la posición de la cubeta después de insertarla.



Visibilidad de la cubeta



Visibilidad de la cubeta

Soluciones



Cantidad insuficiente del material de impresión usado

Qué hacer

No ponga menos material en la cubeta. Use material suficiente para crear un efecto de retorno. Si se requiere, bloquee el área palatal de la cubeta.



Cómo llenar la cubeta usando 3M™ Pentamix™ Lite Unidad de Automezcla



Causas

Cantidad insuficiente del material fluido



Contraste demasiado alto de viscosidad entre la cubeta y el material fluido



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



Desplazamiento de material fluido



Soluciones



Cantidad insuficiente del material fluido

Qué hacer

Use el material fluido de forma generosa en preparaciones y puntos de contacto del diente.

Desplazamiento de material fluido



Soluciones



Contraste demasiado alto de viscosidad entre la cubeta y el material fluido

Qué hacer

Evite el contraste de alta viscosidad entre la cubeta y el material fluido. En especial, al usar masillas combínelas con un material fluido de alta viscosidad. En general, siga las recomendaciones de los fabricantes para las combinaciones de material.

Todos los materiales de impresión de 3M Cuidado Oral tienen consistencias bien ajustadas.

Desplazamiento de material fluido



Desplazamiento de material fluido

Soluciones



Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido

Qué hacer

Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Preste atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si la temperatura del producto es mayor, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).



Material de impresión sin polimerización completa

Causas

Material mezclado de forma inadecuada



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos, como las sales de aluminio o ferrosas



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS, debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex



Capas inhibidas causadas por cementos estándares temporales, provisionales (acrílicos) o reconstrucción de muñones



Remoción prematura de la boca



Material de impresión almacenado a temperatura elevada o muy baja



Material de impresión caduco



Soluciones



Material mezclado de forma inadecuada

Qué hacer

Purgue el cartucho antes de aplicar, con el fin de garantizar una dosificación uniforme. Luego, use los consejos de mezcla recomendados por el fabricante y dosifique una cantidad del tamaño de un guisante en un bloque de mezcla, antes de usar.



**Material de
impresión sin
polimerización
completa**

Soluciones



Inhibición del polimerizado debido al uso de materiales de retracción ácidos/agentes hemostáticos como las sales de aluminio o ferrosas

Qué hacer

Use agua para enjuagar perfectamente la preparación y seque antes de tomar la impresión.



Cómo enjuagar y secar la preparación

Material de impresión sin polimerización completa



Soluciones



Inhibición del polimerizado de los materiales de impresión VPS debido al contacto con el sulfuro proveniente de los guantes de látex

Qué hacer

Use guantes que *no contengan sulfuro*, p. ej., guantes de nitrilo.

Material de impresión sin polimerización completa

Soluciones



Capas inhibidas causadas por cementos estándares temporales, provisionales (acrílicos) o reconstrucción de muñones

Qué hacer

Las capas inhibidas provenientes de acrilato (p. ej., reconstrucción de muñones o materiales temporales) pueden inhibir la polimerización de los materiales de impresión.

Cuando se realiza la reconstrucción de muñones y la impresión final en la misma cita:

- Asegúrese de retirar la capa inhibida por completo con alcohol/puliendo, antes de tomar la impresión. Verifique los dientes cercanos y el tejido para evitar cualquier residuo.

Cuando se realiza las impresiones temporal y final en la misma consulta:

- Fabrique la impresión provisional después de tomar la impresión final o retire con alcohol la capa inhibida sobre la preparación expuesta antes de tomar la impresión final.
- No use impresiones ya utilizadas para fabricar el provisional, para la toma posterior de una impresión de precisión.
- Si se remueve el temporal antes de tomar impresión: Retire todos los residuos de cemento y limpie los puntos de contacto del diente. En caso de una reconstrucción de muñón, retire la capa inhibida de la preparación expuesta con alcohol, antes de tomar la impresión final.



Material de impresión sin polimerización completa



Soluciones



Remoción prematura de la boca

Qué hacer

*Siga las instrucciones del fabricante sobre el tiempo de polimerización intraoral, para garantizar que el material de impresión **haya polimerizado por completo antes de retirar.***

Almacene el material de impresión a temperatura ambiente. Normalmente, los tiempos indicados en las instrucciones del fabricante son válidos a una temperatura de almacenamiento de 23 °C / 74 °F.

Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Vea las combinaciones recomendadas para los materiales **3M™ Express™** (VPS). Para la técnica monofásica se recomienda **3M™ Impregum™ Penta™ Soft** Cuerpo Medio.

Material de impresión sin polimerización completa

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio 3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensación	Viscosidad	Tiempo de trabajo (seg)	Máximo rango de temperatura (°C)	Máximo tiempo de impresión (seg)	Tiempo de polimerización (seg)
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Soft	+		1:30	-	3:00	
Express™ XT Penta™ M	+		2:00	-	3:30	
Materiales Resina						
Express™ XT Light	+		-	1:00	2:30	

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

SISTEMA DE DISPENSADO	TIEMPO DE TRABAJO (seg)	TIEMPO DE TRABAJO A 23 °C / 74 °F (min)	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZACIÓN (min)
MATERIAL DE CURTELA / CUCHARILLA			
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio	2:45		6:00

*Tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla. *Tiempo de trabajo de referencia.



3M Ciencia.
Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

**Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS**

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C) 	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C) 	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C) 
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

bre el
a garantizar
merizado

temperatura
indicados en
dos a una
°C / 74 °F.

s
as,
ación
si la

ra los
técnica

Ma
impresion sin
polimerización
completa

monofásica se recomienda 3M™ Impregum™
Penta™ Soft Cuerpo Medio.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio
3M™ Express™ XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Máximo tiempo de trabajo (23 °C)	Máximo tiempo de inyección intraoral (37 °C)	Tiempo de polimerización intraoral (37 °C)
Materiales de cubeta						
Express™ XT Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	-	3:00
Express™ XT Penta™ H		Cuerpo Pesado	Regular	2:00	-	3:30
Materiales fluidos						
Express™ XT Light		Cuerpo Ligero	Regular	-	1:00	3:30

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD	TIPO DE POLIMERIZACION	TIEMPO DE TRABAJO A 23 °C / 74 °F máx.	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZACION*
MATERIAL DE CUBETA / COCHARELLA	BAJA / ALTA	REGULAR	2:45	6:00
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio		Regular	2:45	6:00

*Tiempo de trabajo: tiempo de trabajo de mezcla. *Tiempo de trabajo de trabajo.



3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

	SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD BAJA ALTA	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO* A 23 °C / 74 °F min:s	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO** min:s
MATERIAL DE CUBETA /CUCHARILLA					
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio			Regular	2:45	6:00

*El tiempo de trabajo incluye tiempo de mezcla.

**Incluye el tiempo de trabajo.

Material de impresión sin polimerización completa

bre el
a garantizar
merizado

temperatura
indicados en
dos a una

temperatura de almacenamiento de 23 °C / 74 °F.

Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Vea las combinaciones recomendadas para los materiales 3M™ Express™ (VPS). Para la técnica monofásica se recomienda 3M™ Impregum™ Penta™ Soft Cuerpo Medio.

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M Cuidado Oral

Visión general del portafolio 3M™ Express™XT Materiales de Impresión VPS

Producto	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de polimerización	Tiempo de trabajo (min:s)	Tiempo de trabajo total (min:s)
Materiales de cubeta					
Express™ XT Penta™ Soft		Medio	Regular	1:00	3:00
Express™ XT Penta™ M		Cuerpo Medio	Regular	2:00	3:00
Materiales Rodillo					
Express™ XT Light		Baja	Regular	1:00	2:00

3M Ciencia. Aplicada a la Vida.™

3M™ Impregum™ Materiales de Impresión de Poliéter

	SISTEMA DE DISPENSADO	VISCOSIDAD BAJA ALTA	TIPO DE POLIMERIZADO	TIEMPO DE TRABAJO* A 23 °C / 74 °F min:s	TIEMPO TOTAL DE POLIMERIZADO** min:s
MATERIAL DE CUBETA /CUCHARILLA					
Impregum™ Penta™ Cuerpo Medio			Regular	2:45	6:00

Soluciones



Material de impresión almacenado a temperatura elevada o muy baja

Qué hacer

Almacene el material de impresión a temperatura ambiente. Normalmente, los tiempos dados en las instrucciones del fabricante son válidos a una temperatura de almacenamiento de 23°C / 74°F. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Debido a su menor sensibilidad a la temperatura, **Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™** se afectan menos con las fluctuaciones en la temperatura de almacenamiento que los materiales VPS.



Material de impresión sin polimerización completa

Soluciones



Material de impresión caduco

Qué hacer

No use material de impresión caduco.

Para lograr una vida de anaquel completa, respete las condiciones definidas de almacenamiento para los materiales, como se indican en las instrucciones de uso proporcionadas por el fabricante.



**Material de
impresión sin
polimerización
completa**

Causas

Exceso de tiempo de trabajo



Impresión inicial sin limpieza y secado completos (técnica de 2 pasos)



Contaminación con sulfuro o acrílico de la impresión inicial fraguada (técnica de 2 pasos)



Realineación de la impresión para corregir defectos



**Mala adhesión
entre la cubeta y
el material fluido**

Soluciones



Exceso de tiempo de trabajo

Qué hacer

Seleccione el material con el tiempo de trabajo suficiente (es decir, polimerización regular en vez de polimerización rápida). Tome decisiones de acuerdo con la situación individual y el material preferido. No exceda el tiempo de trabajo que se indica en las instrucciones de uso. En el caso de los materiales de 3M Cuidado Oral, siga los tiempos de inyección intraoral indicados para los materiales fluidos.

Ponga atención a la temperatura de almacenamiento. Los tiempos de trabajo se reducen si las temperaturas del producto son más altas, mientras que los tiempos de polimerización intraoral podrían ser más prolongados si la temperatura del producto es menor.

Los materiales de impresión a base de poliéter 3M™ Impregum™ ofrecen un tiempo de trabajo muy prolongado, con flujo constante. Respecto a su reacción al polimerizado, los materiales de poliéter son menos sensibles a la temperatura que los materiales de VPS (vinil polisiloxano).



Mala adhesión entre la cubeta y el material fluido



Soluciones



Impresión inicial sin limpieza y secado completos (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Limpie la impresión inicial con agua (o alcohol) y aire abundantes. Durante el procedimiento, la saliva debe retirarse por completo de la impresión.



Seque perfectamente antes de tomar la segunda impresión. No olvide limpiar y secar después de la prueba de la primera impresión.

**Mala adhesión
entre la cubeta y
el material fluido**

Soluciones



Contaminación con sulfuro o acrílico de la impresión inicial fraguada (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Usar guantes que no contengan sulfuro, p. ej., guantes de nitrilo.

Nunca reutilice las impresiones que tomó al hacer un provisional para la toma posterior de la impresión de precisión.



**Mala adhesión
entre la cubeta y
el material fluido**

Soluciones



Realineación de la impresión para corregir defectos

Qué hacer

No intente realinear las impresiones. Esto puede causar distorsiones y una mala adhesión entre el nuevo material fluido y el material polimerizado. En vez de ello, repita la impresión.



**Mala adhesión
entre la cubeta y
el material fluido**

Causas

No se usó adhesivo de cubeta



Capa inadecuada de adhesivo de cubeta



Capa inhibida en cubetas estándar



Distorsión de la cubeta al retirar



Desprendimiento del material de la cubeta durante el modelado (técnica de 2 pasos)



Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



No se usó adhesivo de cubeta

Qué hacer

Use adhesivo de cubeta en todo tipo de cubetas de impresión. Aplique el adhesivo en el fondo y en las paredes internas de la cubeta, incluyendo la gasa de las cubetas de arco dual.

Los materiales poliésteres y VPS tienen adhesivos de cubeta diferentes y específicos. Asegúrese de usar el adhesivo de cubeta apropiado para cada material de impresión.



Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



Capa inadecuada de adhesivo de cubeta

Qué hacer

Siga las instrucciones de uso proporcionadas por el fabricante respecto a la aplicación y al tiempo de secado.

A close-up photograph showing a thick, teal-colored material being applied to a metal tray. The material is being spread across the surface, and its texture appears somewhat uneven and viscous. The metal tray has a circular shape and a hole in the center.

Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



Capa inhibida en cubetas estándar

Qué hacer

Retire la capa inhibida con acetona, instrumentos de trituración o arena.

Siempre asegúrese de limpiar las cubetas tras la prueba oral.



Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



Distorsión de la cubeta al retirar

Qué hacer

Use cubetas fuertes y rígidas y asegúrese de que ajusten bien.

Garantice que la cubeta sea del tamaño apropiado antes de tomar la impresión.

Retire la impresión a lo largo del eje del diente preparado.



Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



Desprendimiento del material de la cubeta durante el modelado (técnica de 2 pasos)

Qué hacer

Aplique adhesivo en el fondo y en las paredes internas de la cubeta. Use un instrumento de modelado filoso para minimizar la tensión en la superficie de contacto entre el material y la cubeta. De otro modo, el material de cubeta podría desprenderse de ésta sin que usted lo note y causar deformación.



Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Causas

Liberación de gas de hidrógeno cuando se usan materiales de impresión VPS



Bulto/hinchazón en el modelo de yeso



Molde hecho sin seguir las directrices de preparación y sin detalles



**Discrepancias
en los moldes
de yeso**

Soluciones



Liberación de gas de hidrógeno cuando se usan materiales de impresión VPS

Qué hacer

Siga las instrucciones de uso del fabricante respecto al tiempo mínimo de espera para verter en el molde.



**Discrepancias
en los moldes
de yeso**

Soluciones



Bulto/hinchazón en el modelo de yeso

Qué hacer

Puede ocurrir a través de huecos invisibles bajo la superficie de la impresión. Inspeccione a fondo la impresión para evitar huecos indetectables.

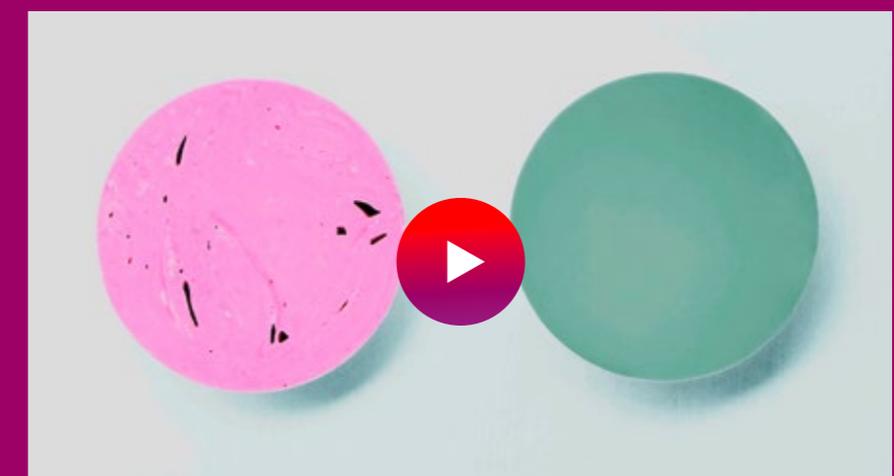
La mezcla automática de materiales de impresión con **3M™ Pentamix™ Lite Unidad de Automezcla** o **3M™ Pentamix™ 3 Unidad de Automezcla** garantiza resultados de mezcla homogéneos y libres de huecos.



3M™ Pentamix™ 3
Unidad de Automezcla



3M™ Pentamix™ Lite
Unidad de Automezcla



Mezcla automática de materiales de impresión
3M™ Pentamix™ Lite Unidad de Automezcla

Discrepancias en los moldes de yeso

Soluciones



Molde hecho sin seguir las directrices de preparación y sin detalles

Qué hacer

Proporcione toda la información importante al laboratorio dental: el material de impresión usado, incluyendo fecha de fabricación, surfactantes adicionales para verter si fuese necesario, etc.



**Discrepancias
en los moldes
de yeso**

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta, de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones.** Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta, de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones.** Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.**
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta, de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones.** Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta, de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones.** Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta,** de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones. Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

10 reglas de oro

para impresiones perfectas

- + 01. Elija las viscosidades adecuadas del material fluido/de cubeta, de acuerdo con la técnica de impresión e instrucciones.** Use cubetas de impresión con el ajuste adecuado, rígidas y resistentes.
- + 02. Garantice la retracción adecuada** y, si es necesario, detenga cualquier sangrado para obtener condiciones limpias y secas. Si usa agentes de retracción, enjuague y seque perfectamente.
- + 03. Aplique profusamente adhesivo** de cubeta y déjelo secar de manera adecuada para asegurar que el material de impresión no se despegue al retirar la cubeta.
- + 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la charola con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M Cuidado Oral se garantiza una mezcla automática adecuada.
- + 05. Use guantes** que no inhiban la polimerización del material de impresión. Los guantes de látex pueden inhibir el polimerizado de los materiales de impresión VPS. Mejor, use guantes de nitrilo.
- + 06. Mantenga sumergida la punta** en el material todo el tiempo durante la inyección intraoral del material fluido, para evitar la retención de aire.
- + 07. Inserte despacio la cubeta cargada** de forma paralela a los ejes largos de los dientes preparados. Aplique presión controlada al colocar la cubeta, para evitar el contacto dientes/tejido y el fondo de la cubeta. Cumpla con el tiempo exacto de trabajo para la cubeta y el material fluido. Sostenga la cubeta en su lugar sin ejercer presión y evite cualquier movimiento que pudiera cambiar la posición de la cubeta o causar distorsiones.
- + 08. Al retirar la cubeta** de la boca, evite la rotación unilateral. Siga las instrucciones respecto a los tiempos de polimerización que indica el fabricante antes de retirar la impresión.
- + 09. Verifique los márgenes de preparación** y asegúrese de capturar los márgenes completa y adecuadamente. Lo contrario puede causar resultados imprecisos: huecos, desgarres, distorsiones del material, defectos de fluidez, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- + 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Enjuague las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.

www.3MESPE.com/impressionsolutions



3M Cuidado Oral
2510 Conway Avenue
St. Paul, MN 55144-1000 EUA

3M, "Ciencia. Aplicada a la Vida.", ESPE, Impregum, Imprint, Penta y Pentamix son marcas registradas de 3M o 3M Deutschland GmbH.
© 3M 2016. Todos los derechos reservados.