

3M Oral Care

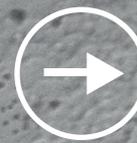
Guía de soluciones para problemas de impresión

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 desgarro



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.

La **Pasta de Retracción Astringente de 3M™** contribuye a su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



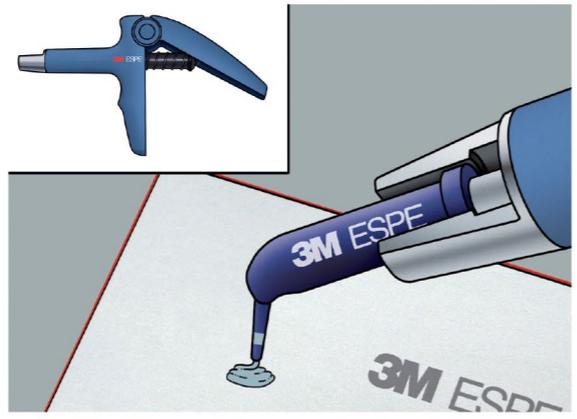
Cómo usar la Pasta de Retracción Astringente de 3M™

Vea la guía técnica completa para la **Pasta de Retracción Astringente de 3M™**

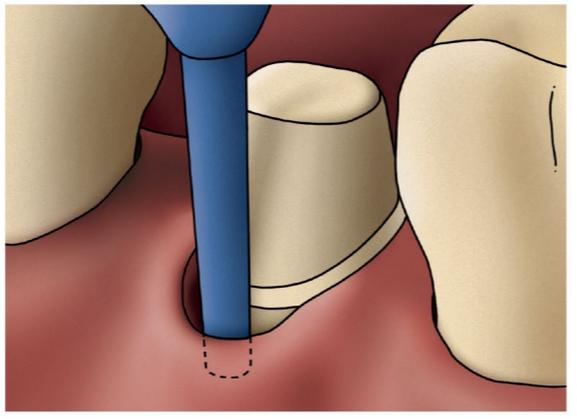




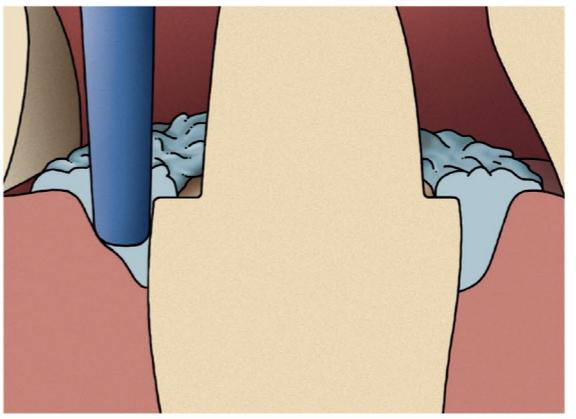
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



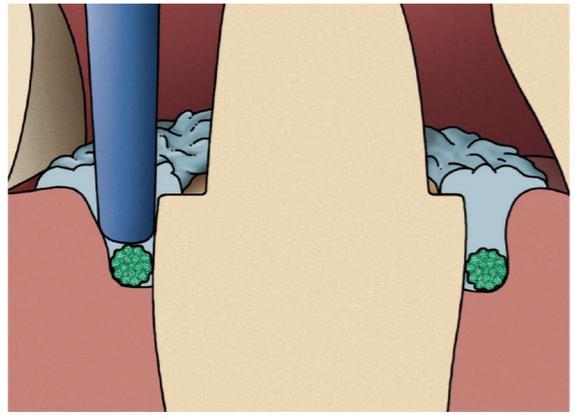
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



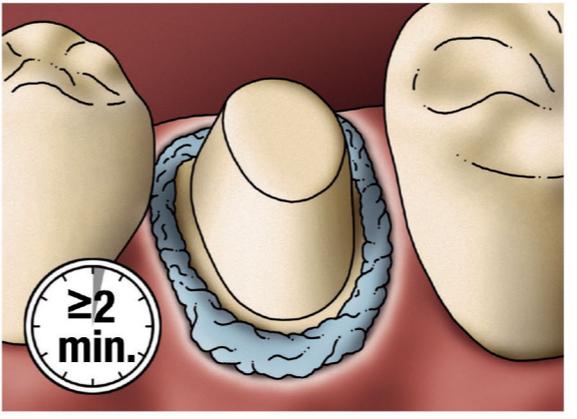
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



TM

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.

La **Pasta de Retracción Astringente de 3M™** contribuye en su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



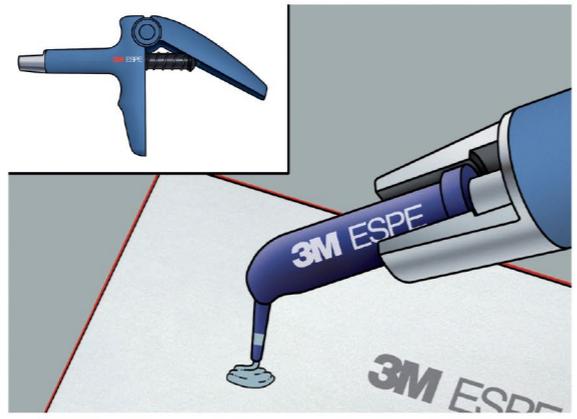
Pasta de Retracción Astringente de 3M™:
Cómo funciona

Vea la guía técnica completa para la **Pasta de Retracción Astringente de 3M™**

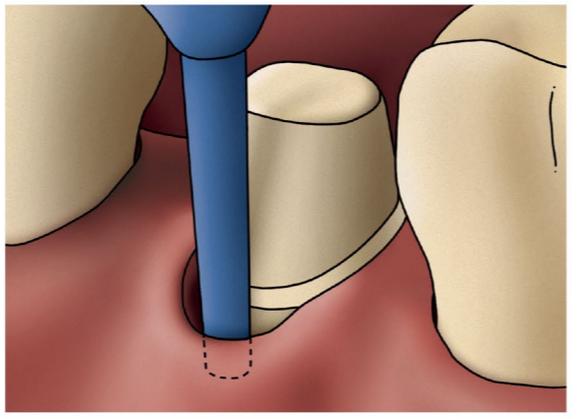




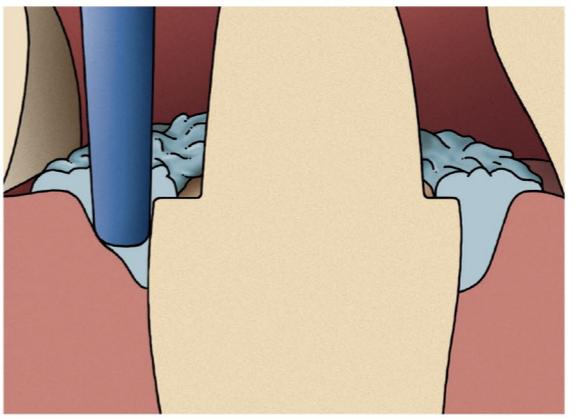
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



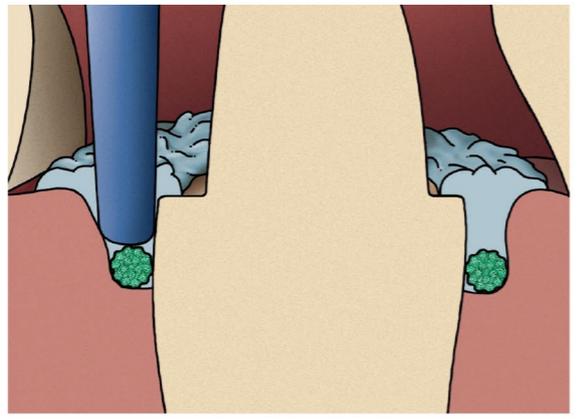
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



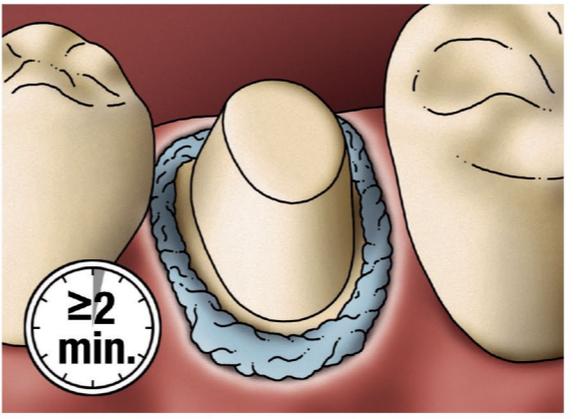
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



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 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, 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.

El **material de impresión de poliéter 3M™ Impregum™** ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéter son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.



Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación

Soluciones



Cobertura inadecuada del área marginal con el material de impresión ligero

Qué hacer

Decida cuál es el mejor 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 de Impresión de VPS

3M™ Imprint™ 4 y de Poliéter 3M™ Impregum™:

3M Science. Applied to Life.™		Combinaciones recomendadas 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS	
Materiales de Cubeta	Materiales Fluidos		
Técnica de 1 Paso			
3M™ Imprint™ 4 Paste™ Heavy	3M™ Imprint™ 4 Super Quick™ Light	+	+
3M™ Imprint™ 4 Paste™ Super Quick Heavy	3M™ Imprint™ 4 Super Quick™ Light	+	+
3M™ Imprint™ 4 Paste™ Medium	3M™ Imprint™ 4 Super Quick™ Regular	+	+
3M™ Imprint™ 4 Paste™ Putty	3M™ Imprint™ 4 Super Quick™ Light	+	+
Técnica de 2 Pasos			
3M™ Imprint™ 4 Paste™ Putty	3M™ Imprint™ 4 Super Quick™ Ultra Light	+	+
	3M™ Imprint™ 4 Light	+	+

3M Science. Applied to Life.™		Combinaciones recomendadas 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter	
Materiales de Cubeta	Materiales Fluidos		
Técnica de 1 Paso			
3M™ Impregum™ Paste™ Super Quick (Medium Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Soft Quick (Medium Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Soft (Medium Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ (Medium Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
Técnica de 2 Pasos			
3M™ Impregum™ Paste™ Super Quick (Medium Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Super Quick (Heavy Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Hi-Detail™ (Quick Heavy Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Hi-Detail™ (Light Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+
3M™ Impregum™ Paste™ Hi-Detail™ (Heavy Body)	3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+

Soluciones



Combinaciones recomendadas 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Materiales de Cubeta		Materiales Fluidos	
Técnica de 1 paso			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		3M™ Imprint™ 4 Light	
		3M™ Imprint™ 4 Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	
		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Regular	
Técnica de 2 pasos			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	
		3M™ Imprint™ 4 Light	

Re
inc
los
la

ste
a

um™:



Soluciones



Combinaciones recomendadas 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Materiales de Cubeta		Materiales Fluidos
Técnica monofase de 1 paso		
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)		
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)		
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)		
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)		
Técnica bifase de 1 paso		
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)		3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)		3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)		3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)		3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body) 3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)

Re
inc
los
la

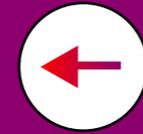
ste
a

um™:



Soluciones

Reproducción incompleta de los márgenes de la preparación

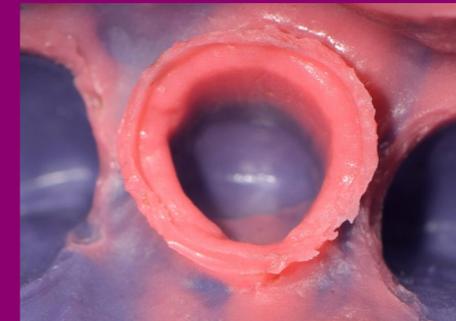


El material de impresión tiene baja resistencia al desgarro

Qué hacer

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

Todos los materiales de impresión de precisión de 3M ofrecen resistencia al desgarro clínicamente probada.



Impresiones con un alto grado de detalle tomadas con el Material de Impresión de Poliéter 3M™ Impregum™ (izquierda) y Material de Impresión de VPS 3M™ Imprint™ 4 (derecha).

Vea los tiempos de trabajo y polimerización para los **Materiales de Impresión de VPS 3M™ Imprint™ 4** y de **Poliéter 3M™ Impregum™**:

3M Applied to Life.™ Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Sistema de impresión	Viscosidad	Tipo de Preparación	Tiempo mínimo de trabajo (segundos)	Tiempo mínimo de curado (segundos)	Tiempo de Polimerización (segundos)
Materiales de Colores					
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Putty	+	+	1:30	-	2:30
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Heavy	+	+	2:00	-	2:00
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Super Quick Heavy	+	+	1:15	-	1:15
Materiales Púrpura					
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra Light	+	+	1:15	+ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light	+	+	2:00	+ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	+	+	1:15	+ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular	+	+	2:00	+ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	+	+	1:15	+ 0:35	1:15

3M Applied to Life.™ Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Sistema de impresión	Viscosidad	Tiempo de Impresión	Tiempo mínimo de trabajo (segundos)	Tiempo de Polimerización (segundos)
Materiales de Impresión Super Rápido				
3M™ Impregum™ Primer™ Super Quick (Medium Body)	+	Monoblock a 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Primer™ Super Quick (Heavy Body)	+	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	+	+	0:45	2:00
Materiales de Impresión Rápido				
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick Heavy Body	+	+	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Primer™ Soft Quick (Medium Body)	+	+	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Hi-Detail™ Quick (Light Body)	+	+	1:00	3:00
Materiales de Impresión Regular				
3M™ Impregum™ Primer™ Soft (Medium Body)	+	Monoblock	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ (Medium Body)	+	Monoblock	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ (Heavy Body)	+	3 pasos	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Super™ Hi-Detail™ (Light Body)	+	3 pasos	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Super™ Hi-Detail™ (Light Body)	+	3 pasos	1:45	4:15

Soluciones

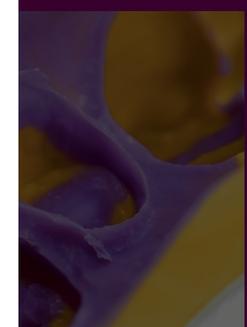


3M Science.
Applied to Life.™

Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
Materiales de Cubeta						
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	–	2:30
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		Heavy Body	Regular	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		Heavy Body	Rapido	1:15	–	1:15
Materiales Fluidos						
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light			Rapido	1:15	o 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light			Regular	2:00	o 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light			Rapido	1:15	o 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular			Regular	2:00	o 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular			Rapido	1:15	o 0:35	1:15

oleto
rial de
arro.
sion
ca-



con
m™

h™:

Visión general de la gama
3M™ Imprint™ Material de Impresión de Poliéster

Material	Tiempo de fraguado (min)	Tiempo de trabajo (min)	Tiempo de inyección (min)
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty	2:30	1:30	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy	2:00	2:00	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy	1:15	1:15	-
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Light	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Regular	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	1:15	1:15	o 0:35

Material	Tiempo de fraguado (min)	Tiempo de trabajo (min)	Tiempo de inyección (min)
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty	2:30	1:30	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy	2:00	2:00	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy	1:15	1:15	-
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Light	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Regular	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	1:15	1:15	o 0:35

Material	Tiempo de fraguado (min)	Tiempo de trabajo (min)	Tiempo de inyección (min)
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty	2:30	1:30	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy	2:00	2:00	-
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy	1:15	1:15	-
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Light	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	1:15	1:15	o 0:35
3M™ Imprint™ 4 Regular	2:00	2:00	o 1:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	1:15	1:15	o 0:35

Soluciones

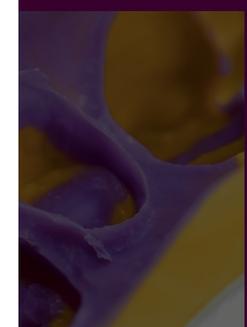


Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Técnica de impresión	Tiempo máximo de trabajo recomendado (min:seg)	Tiempo de fraguado intraoral a 37°C (min:seg)
Materiales de fraguado Super Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)			Monofase o 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)			1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)			1 paso	0:45	2:00
Materiales de fraguado Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)			1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)			Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)			1 paso	1:00	3:00
Materiales de fraguado Regular*					
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15

*Tiempo de fraguado desde el inicio de la mezcla 6:00 min.

pleto
ial de
arro.
sion
ca-



con
m™

h™

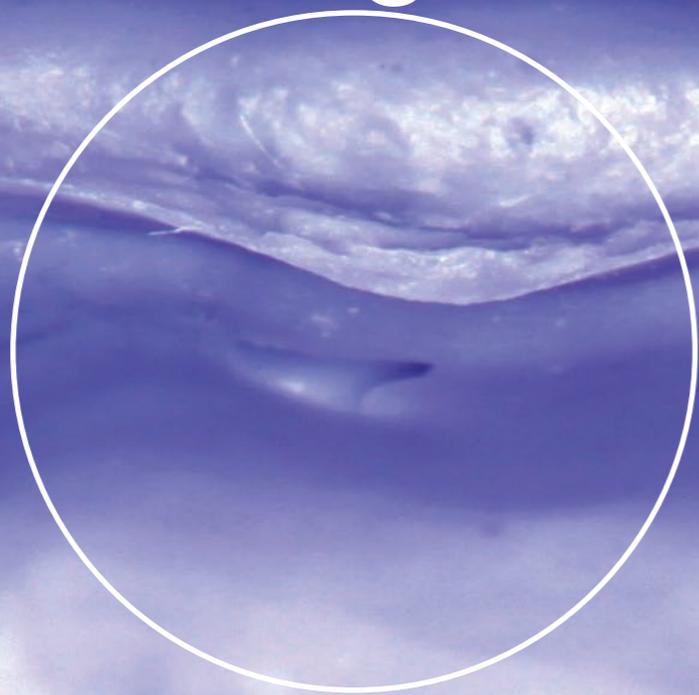
Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Material	Tiempo de fraguado (min:seg)	Tiempo de trabajo (min:seg)
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Medium Body)	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Heavy Body)	0:45	2:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Medium Body)	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft Quick (Medium Body)	1:00	3:00
3M™ Impregum™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft (Medium Body)	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)	1:45	4:15

Material	Viscosidad	Sistema de dispensado	Técnica de impresión	Tiempo de fraguado (min:seg)	Tiempo de trabajo (min:seg)
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	Baja	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Medium Body)	Media	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Medium Body)	Media	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft Quick (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15

Material	Viscosidad	Sistema de dispensado	Técnica de impresión	Tiempo de fraguado (min:seg)	Tiempo de trabajo (min:seg)
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	Baja	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Medium Body)	Media	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Medium Body)	Media	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft Quick (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Soft (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)	Baja	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)	Alta	1	1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)	Media	1	Monofase	1:45	4:15

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 de elastómeros



Colocación inadecuada de la cubeta



Almacenamiento a temperatura elevada



Soluciones

Burbujas de aire en los márgenes



Contaminación con sangre y/o saliva alrededor de la preparación

Qué hacer

Enjuague y seque adecuadamente el área preparada y controle 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.

La **Pasta de Retracción Astringente de 3M™** contribuye en su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



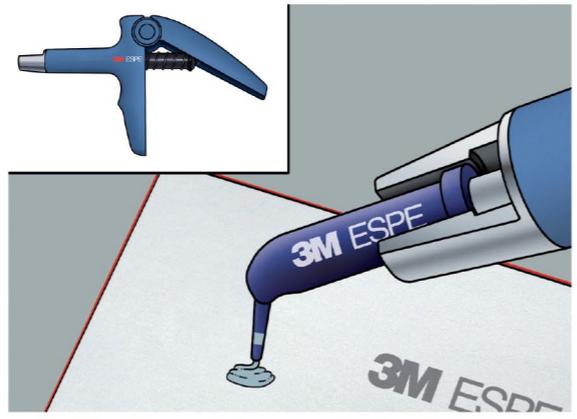
Pasta de Retracción Astringente de 3M™:
Cómo funciona

Vea la guía técnica completa para la **Pasta de Retracción Astringente de 3M™**

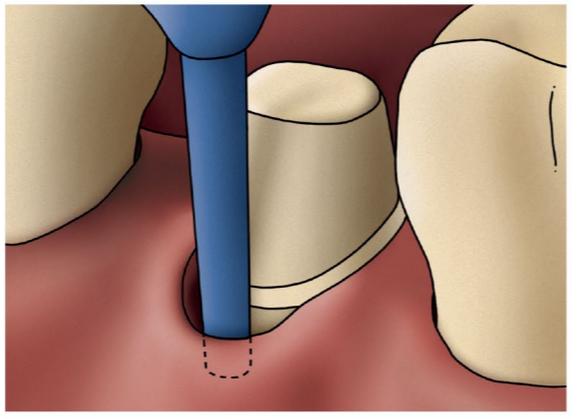




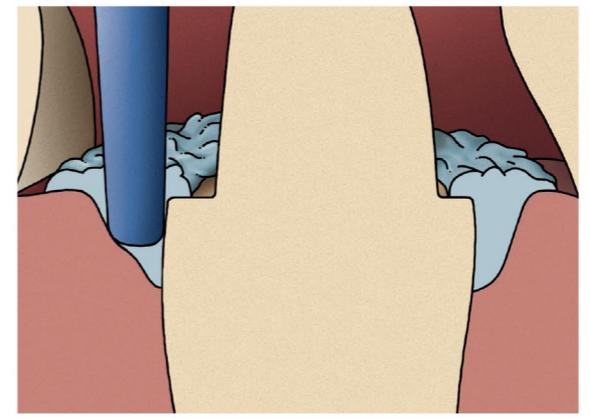
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



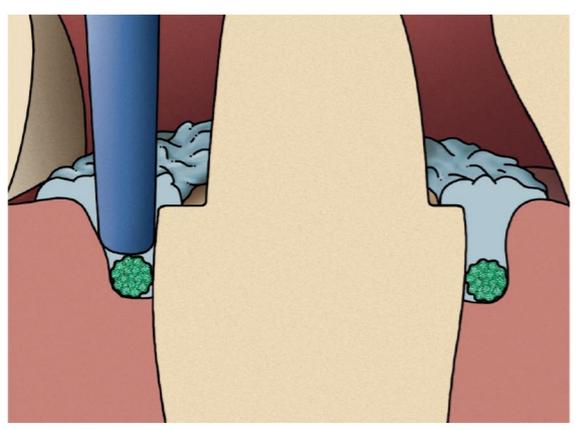
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



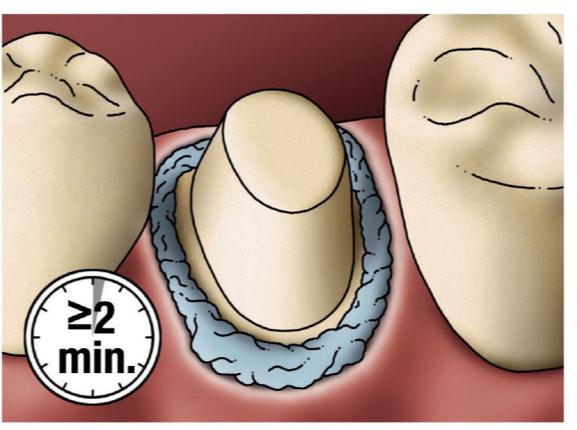
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



Soluciones

Burbujas de aire en los márgenes

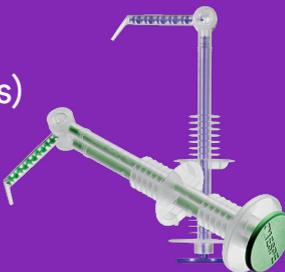


Técnica de inyección inadecuada

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 cervical hacia incisal/oclusal y cubra todos los puntos de contacto con material de inyección. Mantenga siempre la punta sumergida en la superficie del material.

Las jeringas intraorales verdes (para siliconas) y moradas (para poliéter) son fáciles de manejar y facilitan la colocación del material en la zona con máxima precisión.



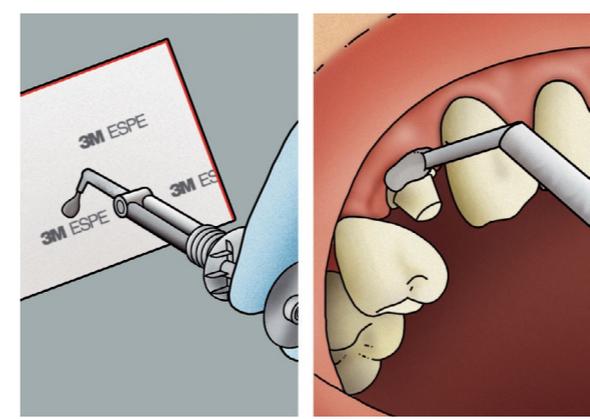
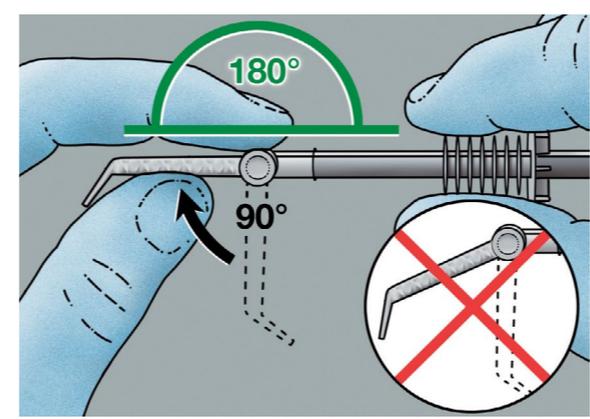
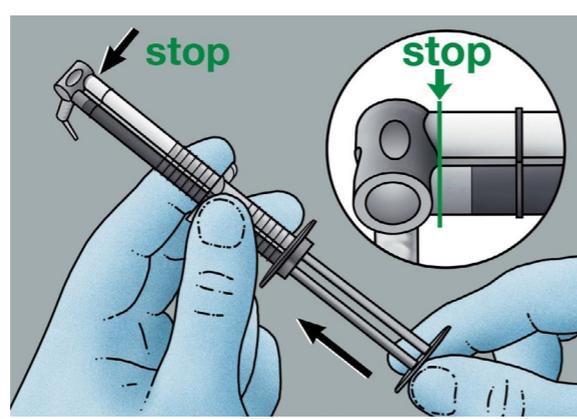
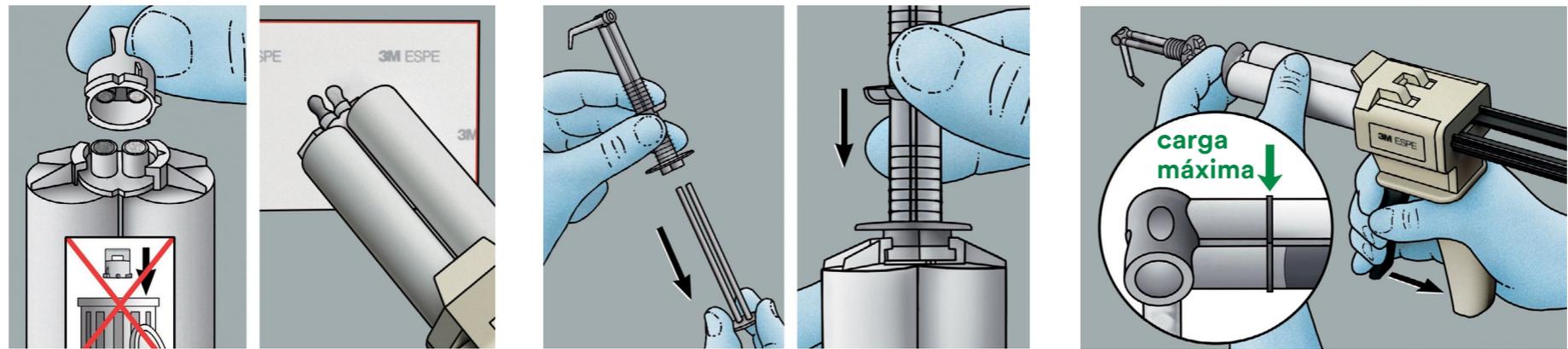
Aplicación del material de impresión de forma precisa usando la jeringa intraoral morada de 3M™

Vea la guía con la técnica completa para las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™

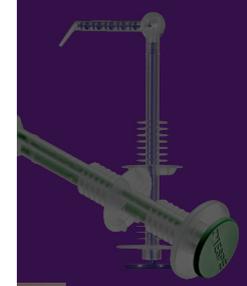
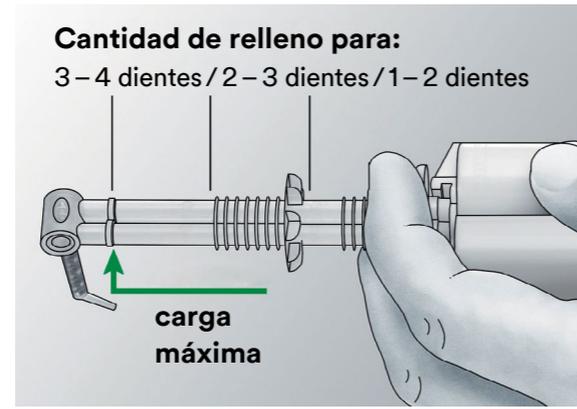




3M™ Jeringas intraorales verdes/moradas



Trucos para el éxito



Soluciones

Burbujas de aire en los márgenes



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, 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.

El **material de impresión de poliéster 3M™ Impregum™** ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéster son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.



Soluciones

Burbujas de aire en los márgenes



Burbujas de aire en la jeringa de elastómeros

Qué hacer

Purgue el cartucho antes de cargar la jeringa.



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



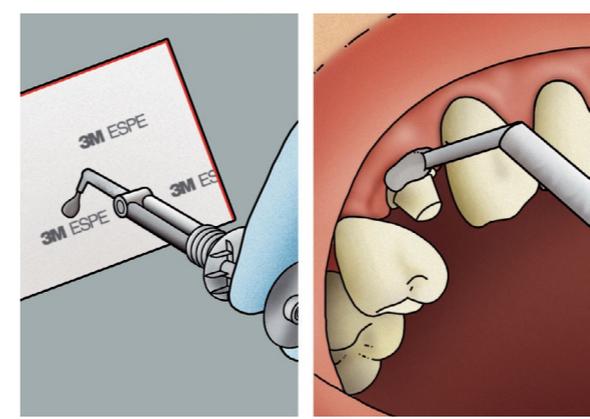
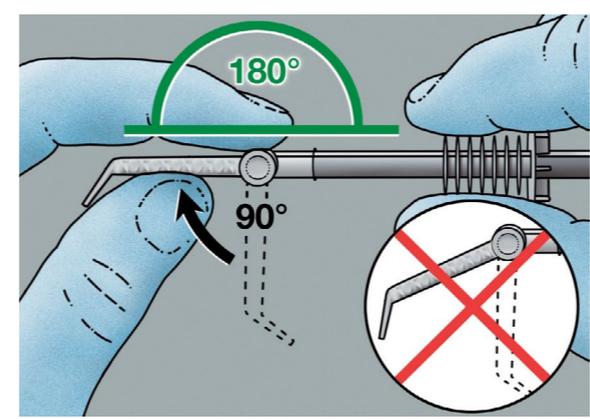
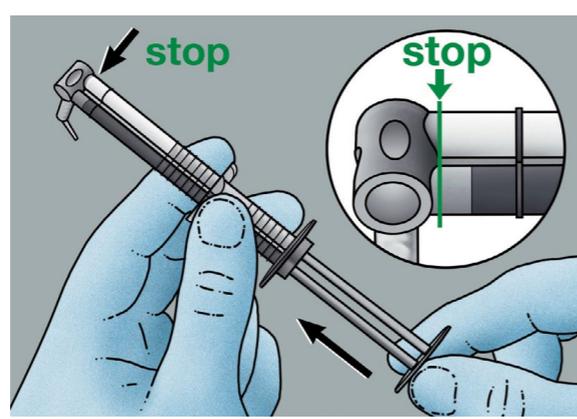
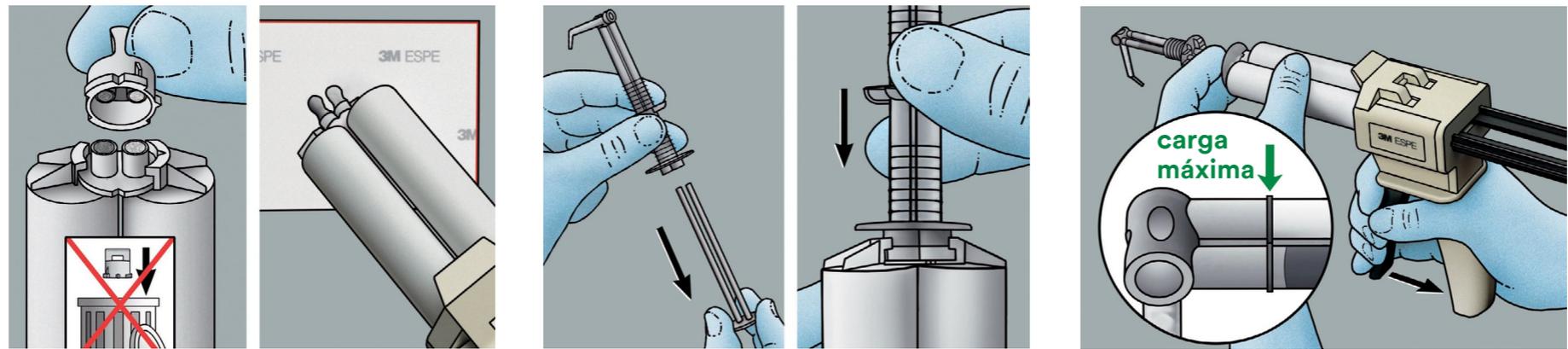
Cómo cargar las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™

Vea la guía con la técnica completa para las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™

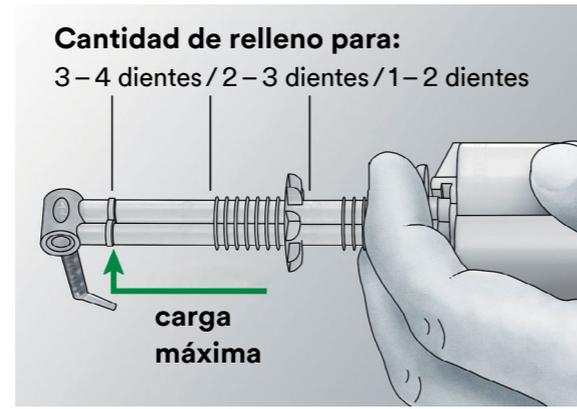




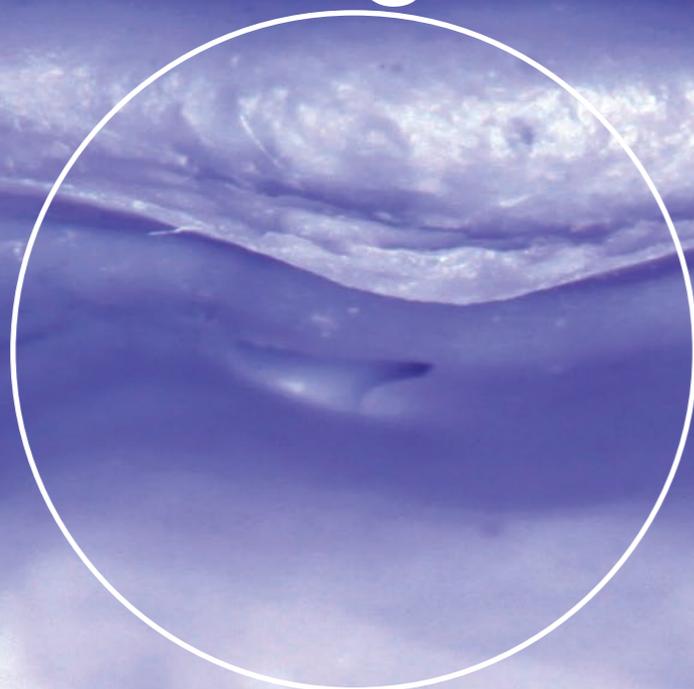
3M™ Jeringas intraorales verdes/moradas



Trucos para el éxito



Burbujas de aire en los márgenes



Soluciones



Colocación inadecuada de la cubeta



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 manecilla 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 estira hacia afuera la mejilla del paciente. Asegúrese de que la manecilla de la cubeta esté alineada con la línea media del paciente. Aplique presión pasiva en las áreas premolares con sus pulgares para darle estabilidad.



Soluciones

Burbujas de aire en los márgenes



Colocación inadecuada de la cubeta



Q

Ins
car
larg
pos
Arc
hor
est

Aplique presión pasiva mientras sostiene la cubeta de impresión en la posición deseada.

Nunca pida al paciente que sostenga la cubeta.

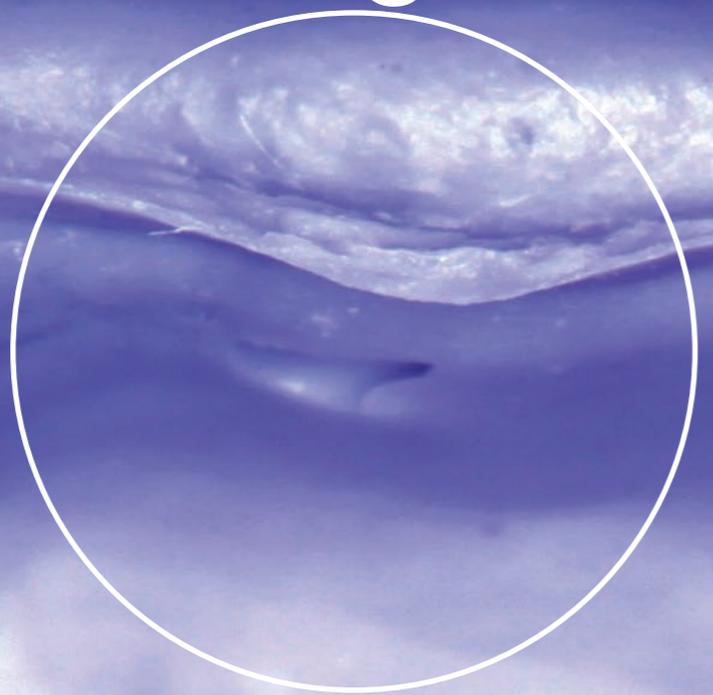
“Nunca pida al paciente que muerda sobre la cubeta.”

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 estira hacia afuera la mejilla del paciente.

Asegúrese de que la manecilla 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™ son menos sensibles a 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



Retirada 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 desgarro



Material de impresión caducado



Desgarro 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.

La **Pasta de Retracción Astringente de 3M™** contribuye en su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



Cómo usar la Pasta de Retracción Astringente de 3M™

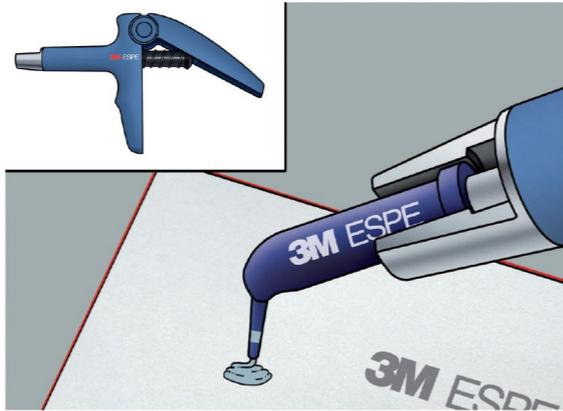
Vea la guía técnica completa para la Pasta de Retracción Astringente de 3M™



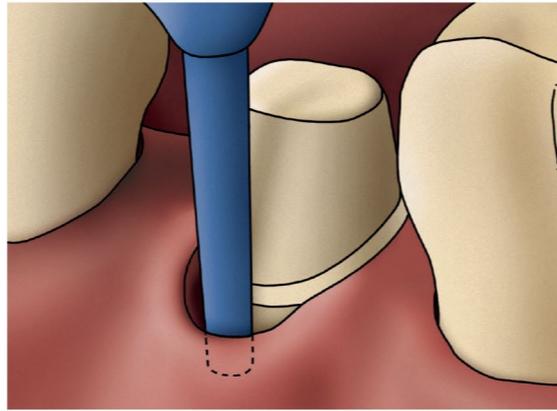
Desgarro de los márgenes



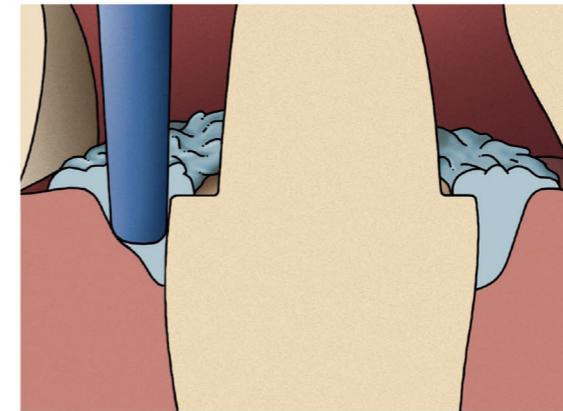
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



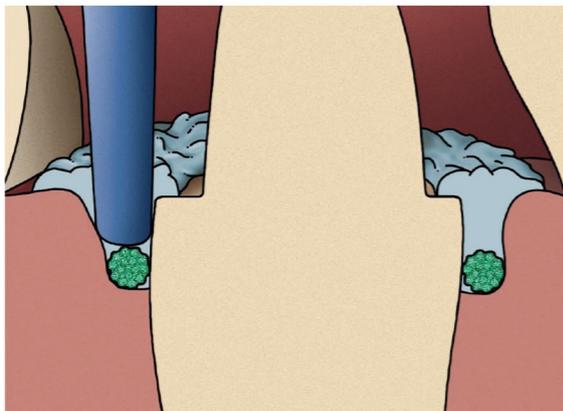
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



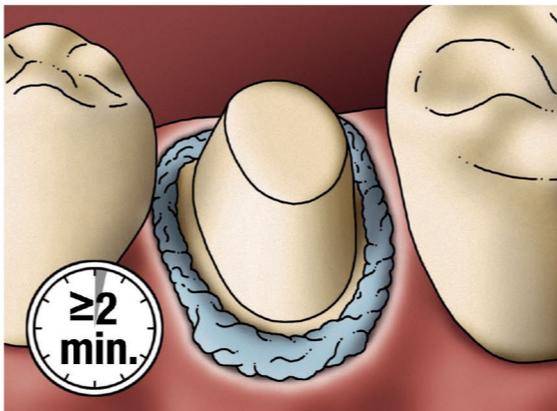
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.





Desgarro 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.



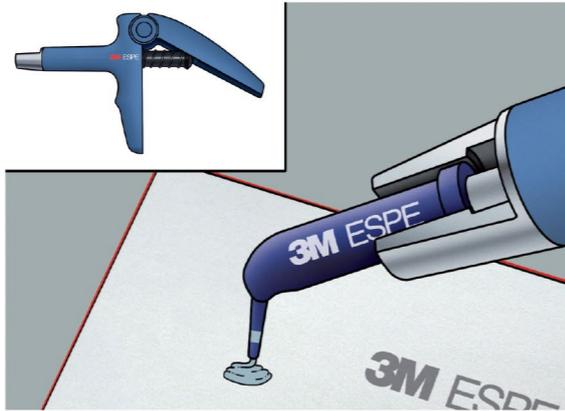
Cómo enjuagar y secar la preparación

Vea la guía técnica completa para la Pasta de Retracción Astringente de 3M™

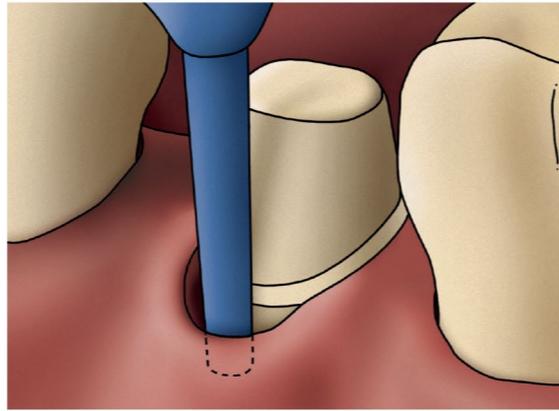




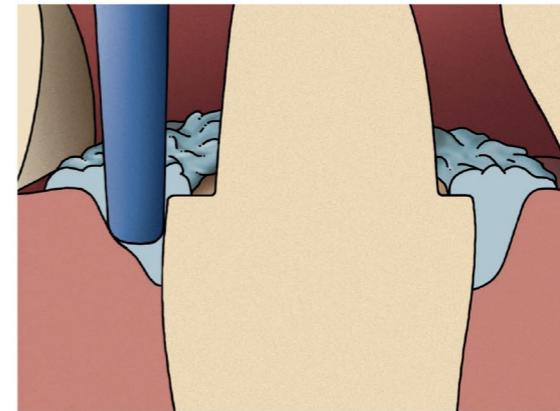
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



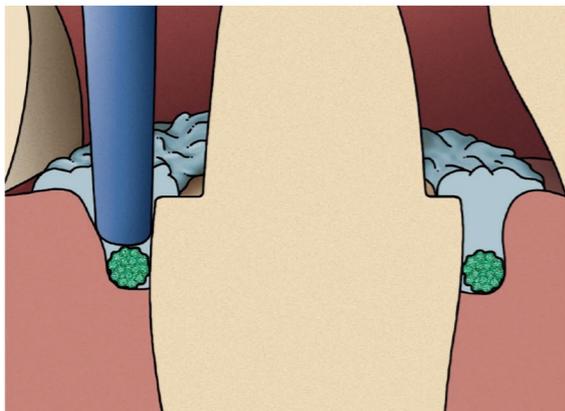
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



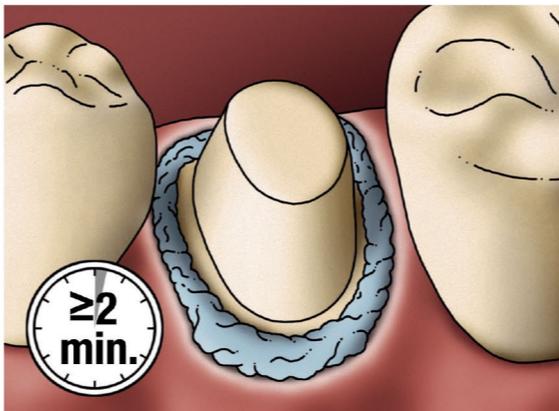
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



Desgarro 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 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.



Purgue la jeringa

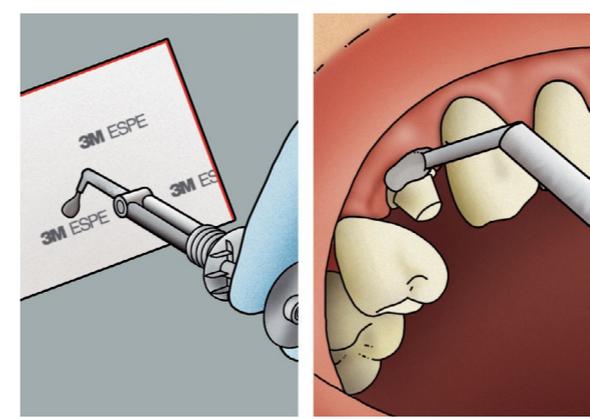
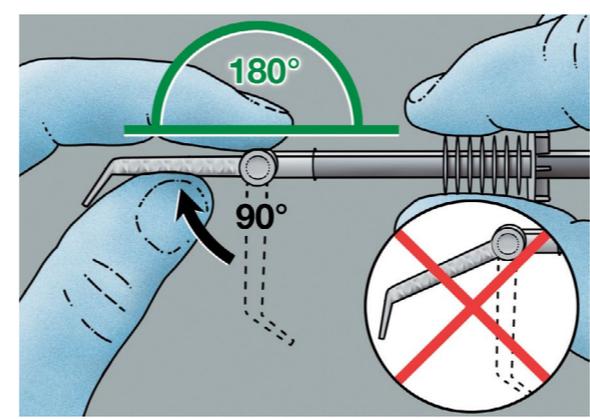
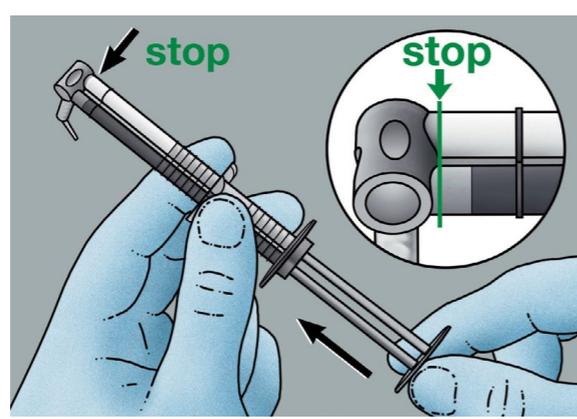
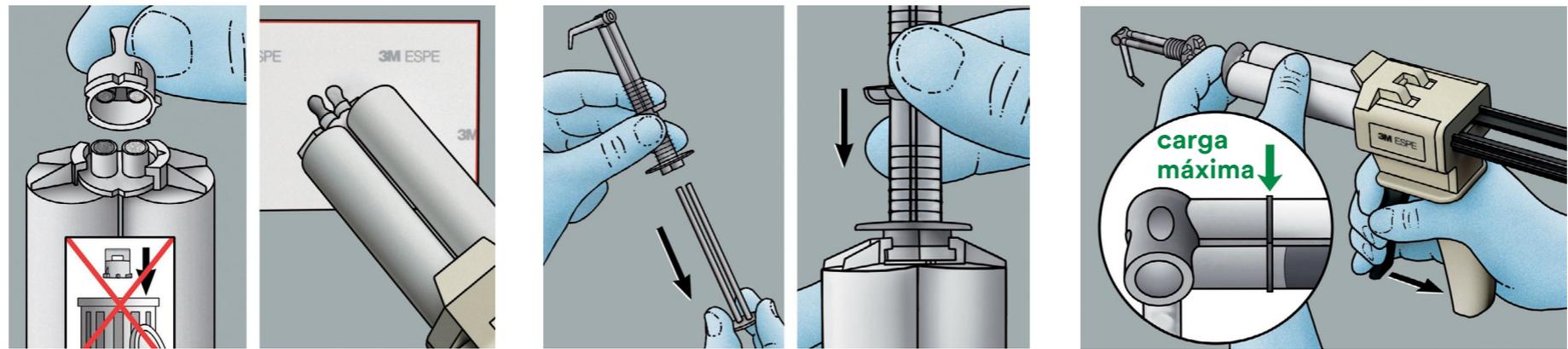
Vea la guía con la técnica completa para las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™



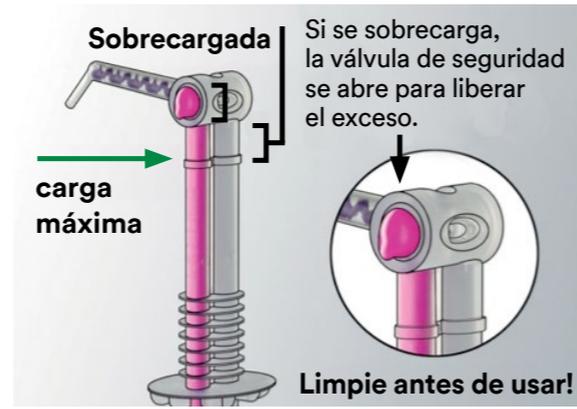
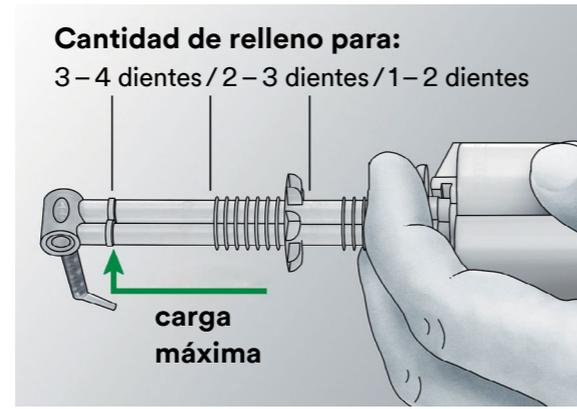
Desgarro de los márgenes



3M™ Jeringas intraorales verdes/moradas



Trucos para el éxito





Soluciones



Retirada 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 los **Materiales de Impresión de VPS 3M™ Imprint™ 4** y de **Poliéster 3M™ Impregum™**:

Desgarro de los márgenes

3M Science. Applied to Life.™ **Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS**

Sistema de Impresión	Viscosidad	Tipo de Impresión	Tiempo máximo de trabajo	Tiempo mínimo de trabajo	Tiempo de Polimerización Intraoral
Materiales de Cubierta					
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Putty	+	+	1:30	-	2:30
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Heavy	+	+	3:00	-	3:00
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Super Quick Heavy	+	+	1:15	-	1:15
Materiales Plásticos					
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra Light	+	+	1:15	+ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light	+	+	3:00	+ 1:00	3:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	+	+	1:15	+ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular	+	+	3:00	+ 1:00	3:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	+	+	1:15	+ 0:35	1:15

3M Science. Applied to Life.™ **Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéster**

Sistema de Impresión	Viscosidad	Tiempo máximo de trabajo	Tiempo mínimo de trabajo	Tiempo de Polimerización Intraoral
Materiales de Impresión Super Rápido				
3M™ Impregum™ Primer™ Super Quick (Medium Body)	+	1:00	-	2:00
3M™ Impregum™ Primer™ Super Quick (Heavy Body)	+	1:00	-	2:00
3M™ Impregum™ Primer™ Super Quick (Light Body)	+	0:45	-	2:00
Materiales de Impresión Plástico				
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick Heavy Body	+	1:00	-	3:00
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Medium Body	+	1:00	-	3:00
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick Light Body	+	1:00	-	3:00
Materiales de Impresión Regular				
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick Heavy Body	+	1:45	-	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Medium Body	+	1:45	-	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick Light Body	+	1:45	-	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Light Body	+	1:45	-	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Light Body	+	1:45	-	4:15



Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
Materiales de Cubeta						
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	–	2:30
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		Heavy Body	Regular	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		Heavy Body	Rapido	1:15	–	1:15
Materiales Fluidos						
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15

De los

Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéster

Tiempo de fraguado (min)	Tiempo de trabajo (min)	Tiempo de inyección (min)
0:45	2:00	0:45
0:45	2:00	0:45
0:45	2:00	0:45
1:00	2:00	1:00
1:00	2:00	1:00
1:00	2:00	1:00

Material	Viscosidad	Tiempo de trabajo (23°C)	Tiempo de inyección (37°C)	Tiempo de fraguado (37°C)
3M™ Imprint™ 4 Light	Regular	2:00	1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	Rapido	1:15	0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular	Regular	2:00	1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	Rapido	1:15	0:35	1:15

Material	Viscosidad	Tiempo de trabajo (23°C)	Tiempo de inyección (37°C)	Tiempo de fraguado (37°C)
3M™ Imprint™ Penta™ Super Quick Heavy	Heavy Body	1:15	–	1:15
3M™ Imprint™ Penta™ Heavy	Heavy Body	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ Penta™ Putty	Masilla	1:30	–	2:30
3M™ Imprint™ Penta™ Super Quick Light	Heavy Body	1:15	–	1:15
3M™ Imprint™ Penta™ Light	Heavy Body	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ Penta™ Super Quick Ultra-Light	Heavy Body	1:15	–	1:15

Soluciones



Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Técnica de impresión	Tiempo máximo de trabajo recomendado (min:seg)	Tiempo de fraguado intraoral a 37°C (min:seg)
Materiales de fraguado Super Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)			Monofase o 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)			1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)			1 paso	0:45	2:00
Materiales de fraguado Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)			1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)			Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)			1 paso	1:00	3:00
Materiales de fraguado Regular*					
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15

*Tiempo de fraguado desde el inicio de la mezcla 6:00 min.





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.

Desgarro de los márgenes

Soluciones

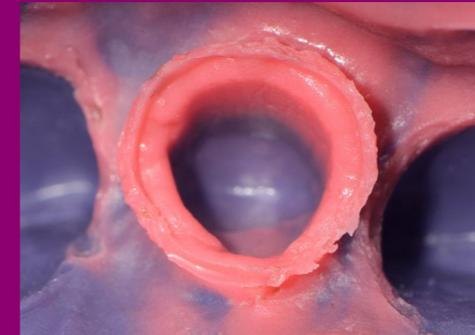


Material de impresión con baja resistencia al desgarro

Qué hacer

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

Todos los materiales de impresión de precisión de 3M ofrecen resistencia al desgarro clínicamente probada.



Impresiones con un alto grado de detalle hechas con los materiales de impresión a base de poliéter de 3M™ Impregum™ (izquierda) y Material de Impresión de VPS 3M™ Imprint™ 4 (derecha).

Desgarro de los márgenes



Soluciones



Material de impresión caducado

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 sobre la caducidad.

Desgarro 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. Los líquidos o pastas basados en cloruro de aluminio o en sulfato ferroso son agentes hemostáticos adecuados.

La Pasta de Retracción Astringente de 3M™ contribuye en su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



Márgenes completos, pero sin una buena definición



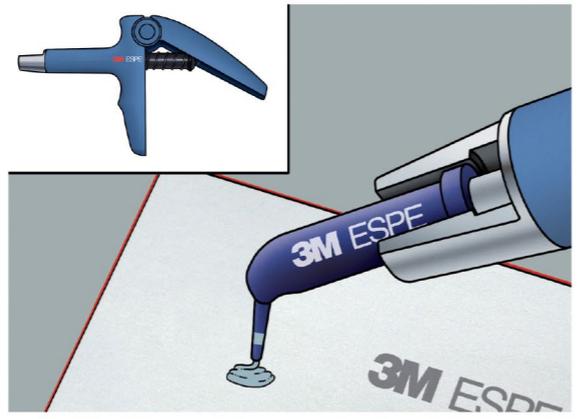
La Pasta de Retracción Astringente de 3M™: Cómo funciona

Vea la guía técnica completa para la Pasta de Retracción Astringente de 3M™

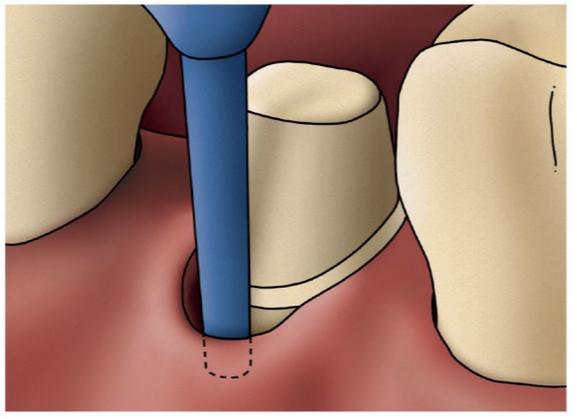




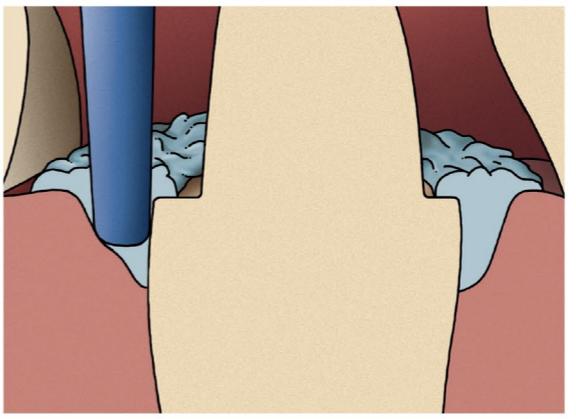
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



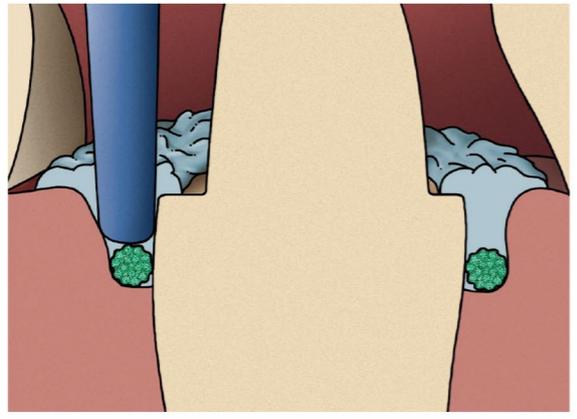
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



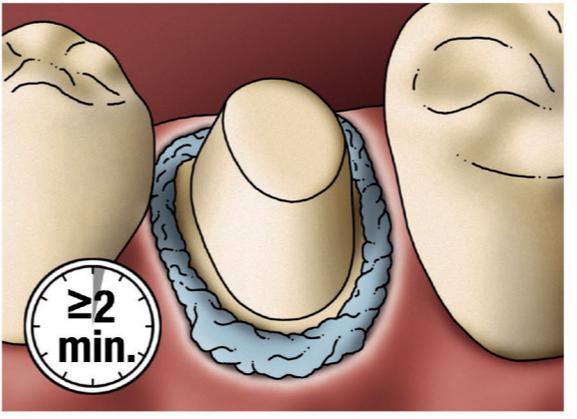
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



Soluciones



Insuficiente retracción

Qué hacer

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

La **Pasta de Retracción Astringente de 3M™** contribuye a su trabajo de impresión con una excelente retracción gingival y hemostasia.



Cómo usar la Pasta de Retracción Astringente de 3M™

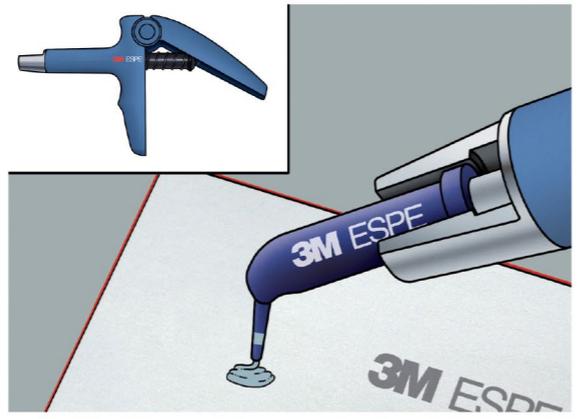
Vea la guía técnica completa para la **Pasta de Retracción Astringente de 3M™**



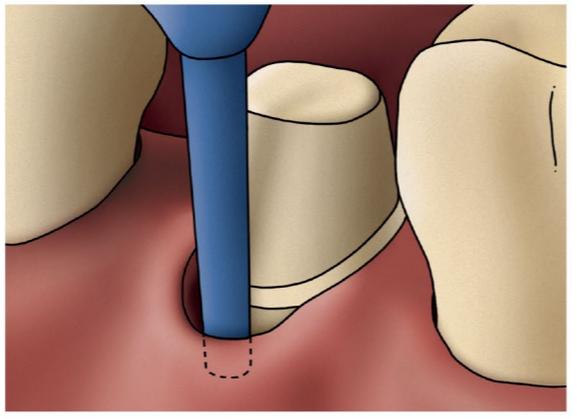
Márgenes completos, pero sin una buena definición



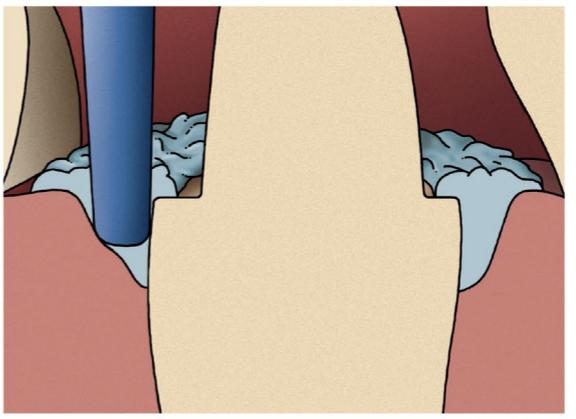
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



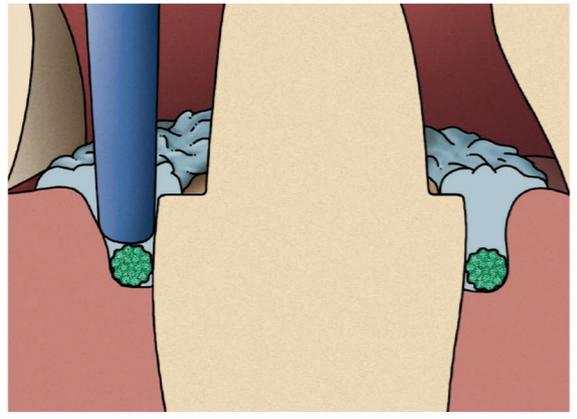
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



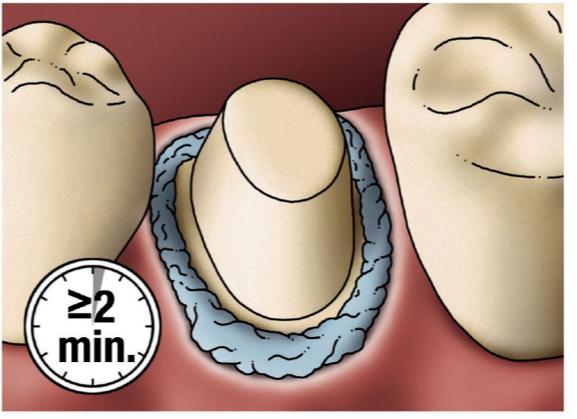
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



TM

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 aclarar perfectamente la preparación y seque antes de tomar la impresión.



Cómo enjuagar y secar la preparación

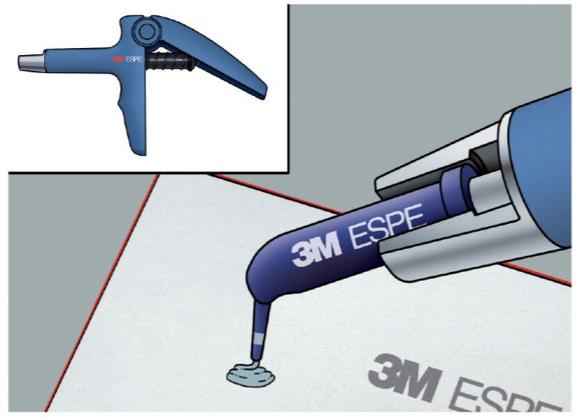
Vea la guía técnica completa para la Pasta de Retracción Astringente de 3M™



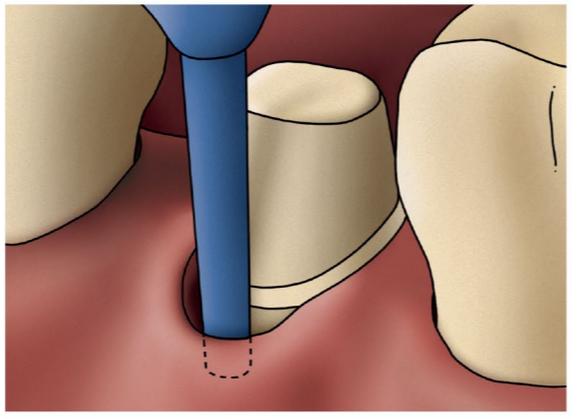
Márgenes completos, pero sin una buena definición



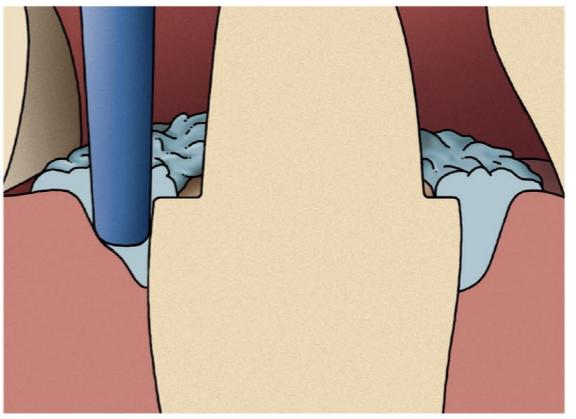
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



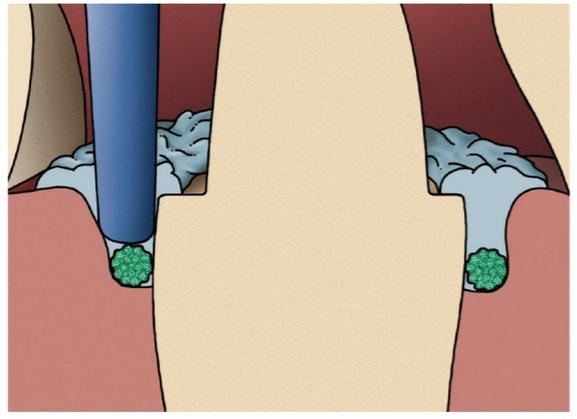
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



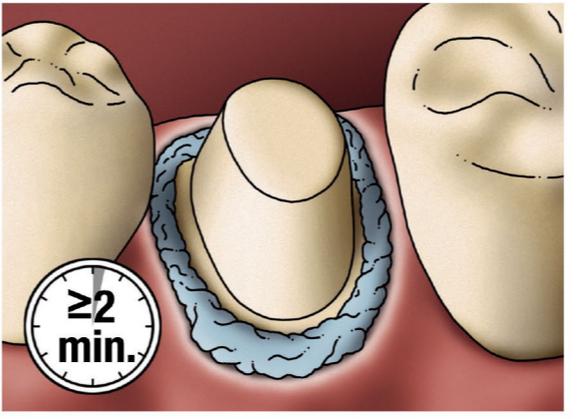
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.

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, 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.

El **material de impresión de poliéter 3M™ Impregum™** ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéter son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.

Márgenes completos, pero sin una buena definición



Soluciones



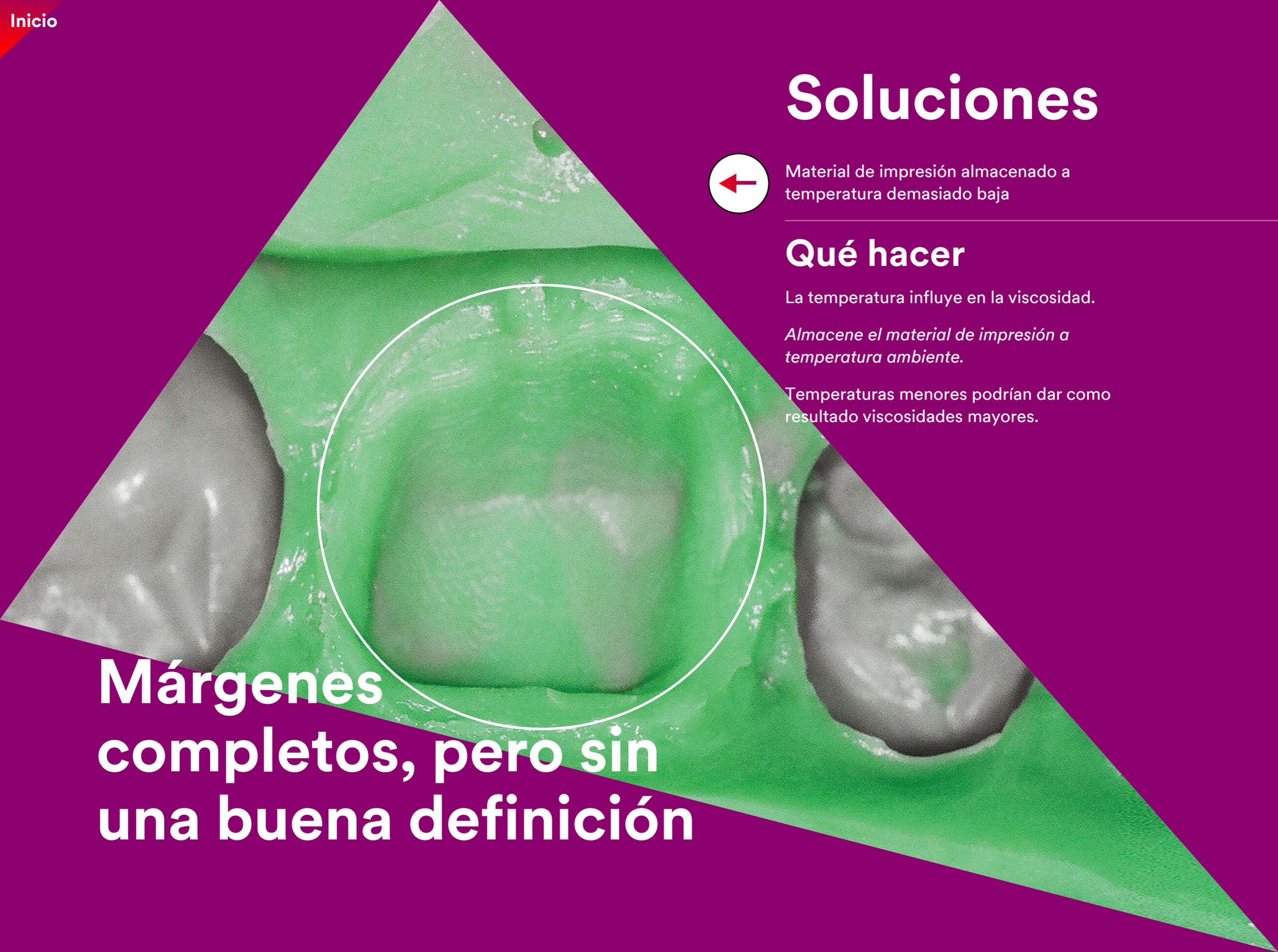
Material de impresión almacenado a temperatura demasiado baja

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, aclare 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



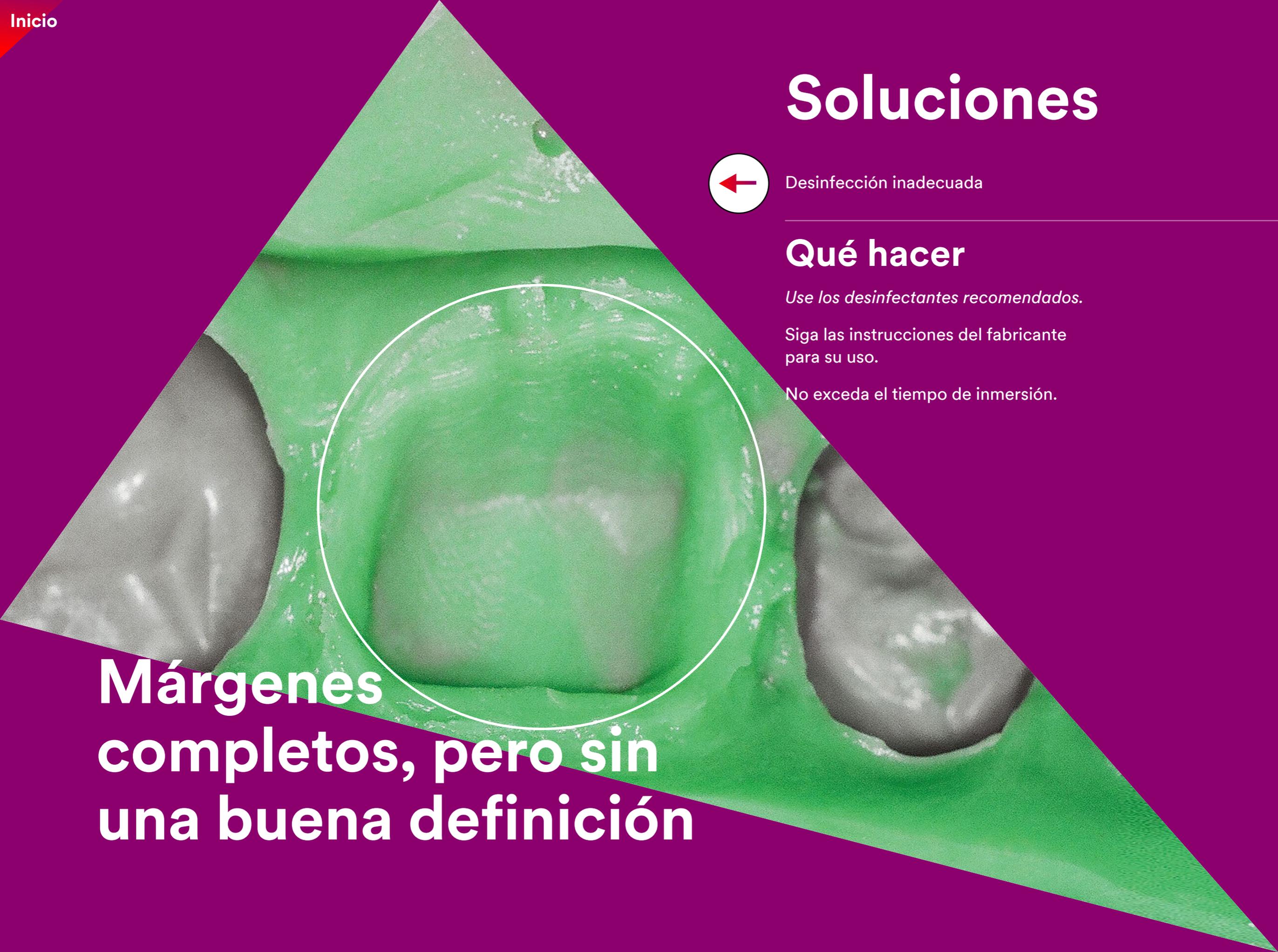
Desinfección inadecuada

Qué hacer

Use los desinfectantes recomendados.

Siga las instrucciones del fabricante 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 retirada 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, 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.

El **material de impresión de poliéter 3M™ Impregum™** ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéter son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.

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 retirada de la impresión

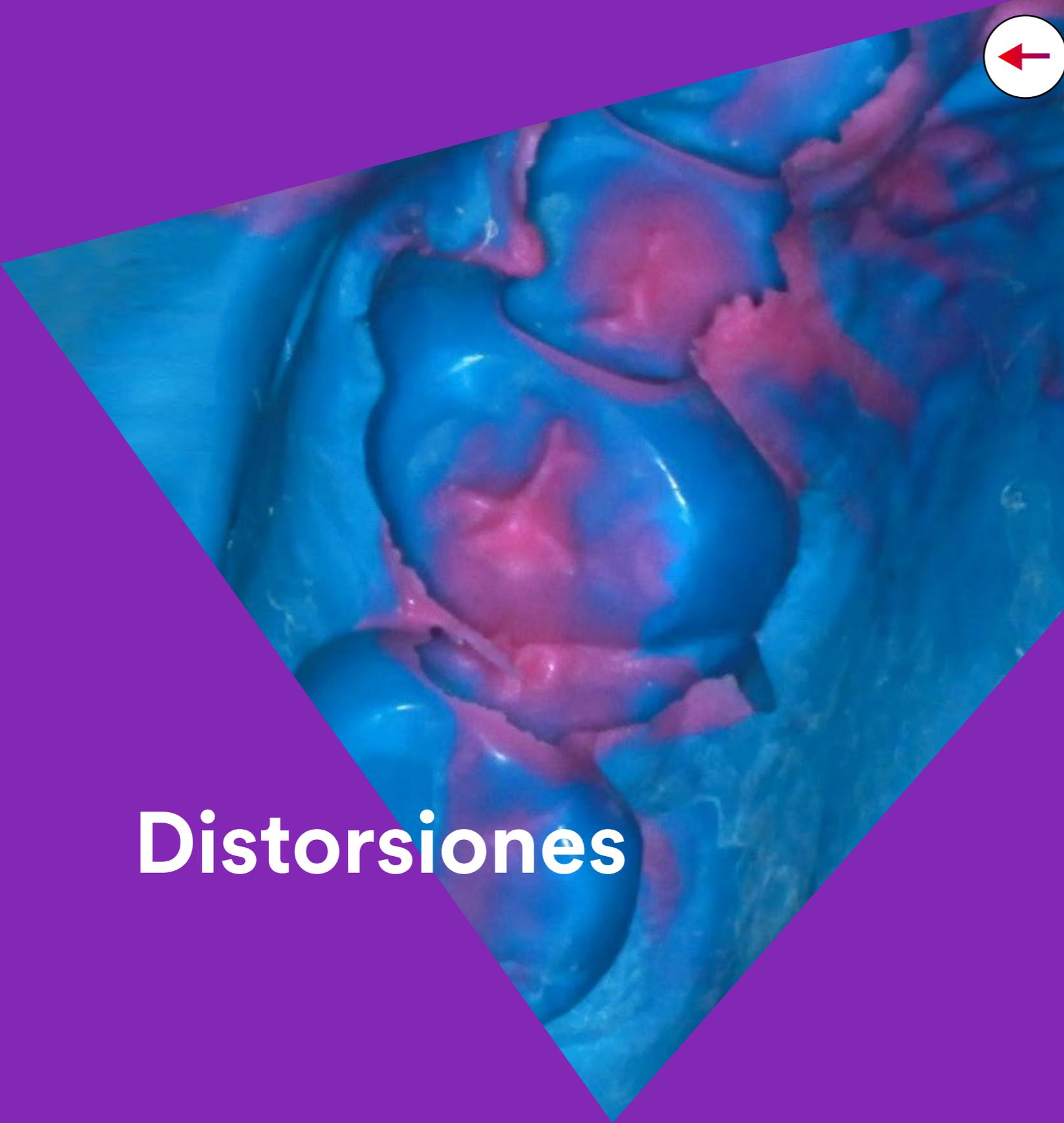
Qué hacer

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 doble arcada.

Como alternativa use las **cubetas de impresión de 3M™**: gracias a su tira retentiva integrada, la aplicación del adhesivo de cubeta no es necesaria, ahorrando así un tiempo de preparación muy valioso.

Distorsiones



Soluciones



La cubeta de impresión seleccionada es demasiado flexible

Qué hacer

Use cubetas rígidas. Al usar cubetas de doble arcada, los materiales de impresión con baja flexibilidad y alta dureza Shore son ideales para estabilizar la impresión.

Los dos materiales de impresión a base de poliéster 3M™ Impregum™ y de VPS 3M™ Imprint™ 4 ofrecen opciones de Heavy Body que son adecuadas para usarse con las cubetas de doble arcada.



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 doble arcada pueden deformarse durante la toma de impresión.

Distorsiones



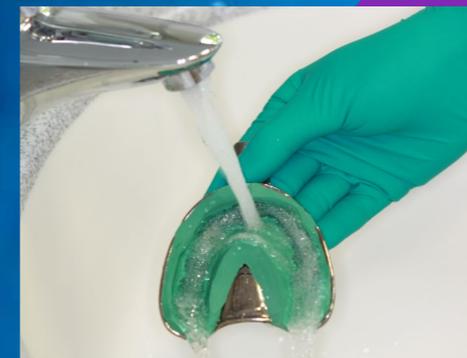
Soluciones



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 re inserción. También se modelaron los canales para dejar salida al material fluido sobrante.

3M le ofrece recomendaciones para optimizar la combinación de materiales de impresión.

Vea la combinación de materiales recomendada para los materiales de silicona de adición Imprint™ 4 de 3M™:

Distorsiones

3M Science. Applied to Life.™ Combinaciones recomendadas 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Materiales de Cubeta	Materiales Fluidos
Técnica de 1 paso	
3M™ Imprint™ 4 Pasta™ Heavy	3M™ Imprint™ 4 Light
3M™ Imprint™ 4 Pasta™ Super Quick Heavy	3M™ Imprint™ 4 Light
3M™ Imprint™ 4 Pasta™ Putty	3M™ Imprint™ 4 Light
Técnica de 2 pasos	
3M™ Imprint™ 4 Pasta™ Putty	3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light
	3M™ Imprint™ 4 Light



3M Science.
Applied to Life.™

Combinaciones recomendadas
3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Materiales de Cubeta		Materiales Fluidos	
Técnica de 1 paso			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		3M™ Imprint™ 4 Light	
		3M™ Imprint™ 4 Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	
		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Regular	
Técnica de 2 pasos			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	
		3M™ Imprint™ 4 Light	

Di



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™ Imprint™ 4 Penta™ Putty.**



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 reinserción. También se modelaron los canales para dejar salida al 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 flujo en la superficie bucal

Causas

Fluidez afectada por tiempo de trabajo excedido



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



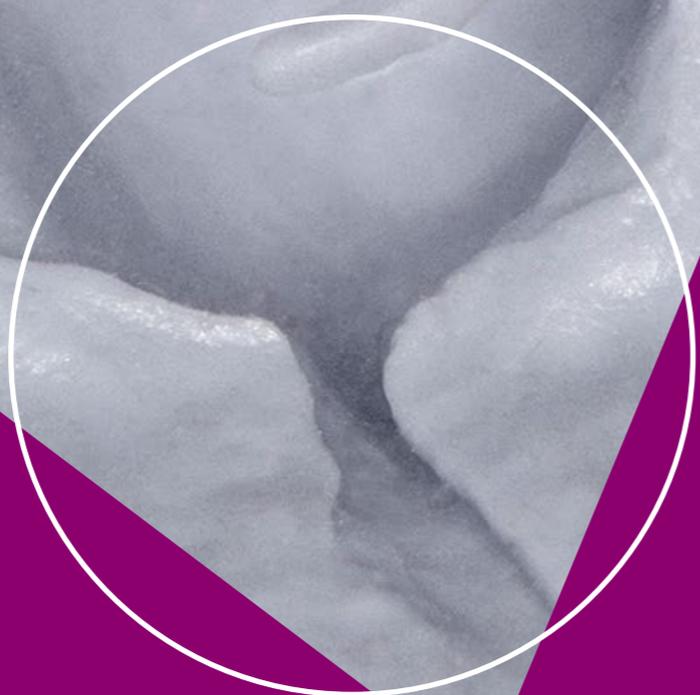
Cantidad insuficiente del material de impresión



Inserción de cubeta demasiado rápida



Recolocación de cubeta después de haberla asentado



Soluciones

Defectos de flujo 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, 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.

El **material de impresión de poliéter 3M™ Impregum™** ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéter son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.



Soluciones

Defectos de flujo 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.

Utilice las **cubetas de impresión de 3M™** (o cubetas a medida) que permitan el flujo del material de impresión. Su diseño minimiza los defectos de flujo y los vacíos en la zona distal para mejorar la precisión de la impresión.



Soluciones

Defectos de flujo en la superficie bucal



Cantidad insuficiente del material de impresión

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™ Unidad de Automezcla

Soluciones

Defectos de flujo 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 el flujo.

Soluciones

Defectos de flujo 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.

Los **materiales de impresión de silicona de adición Imprint™ 4 de 3M™** presentan los tiempos de fraguado intraoral más rápidos. Esto implica menos tiempo para movimientos indeseados.

Si prefiere usar un material poliéter, el **Impregum™ Super Quick de 3M™** le ofrece el rendimiento y fiabilidad de un poliéter junto con la velocidad de una silicona de adición.



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



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.

Utilice las **cubetas de impresión de 3M™** (o cubetas a medida) que permitan el flujo del material de impresión. Su diseño minimiza los defectos de flujo y los vacíos en la zona distal para mejorar la precisión de la impresión.



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 manecilla. Coloque los brazos a su costado para dar mayor apoyo.



Impresión mandibular:
Siempre alinee la manecilla 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.

**Visibilidad
de la cubeta**

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.

Los **materiales de impresión de silicona de adición Imprint™ 4 de 3M™** presentan los tiempos de fraguado intraoral más rápidos. Esto implica menos tiempo para movimientos indeseados.

Si prefiere usar un material poliéster, el **Impregum™ Super Quick de 3M™** le ofrece el rendimiento y fiabilidad de un poliéster junto con la velocidad de una silicona de adición.

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™ 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.



Aplicación del material de impresión de forma precisa usando la jeringa intraoral morada de 3M™

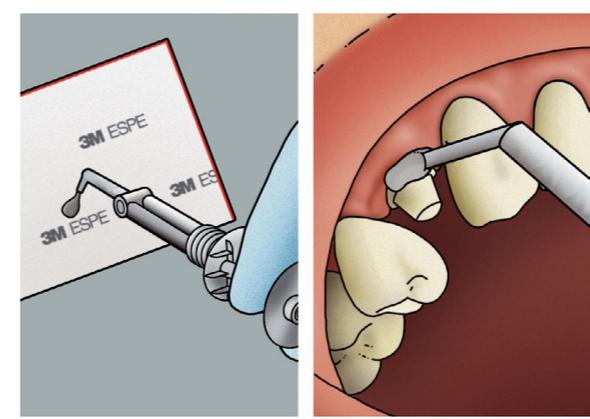
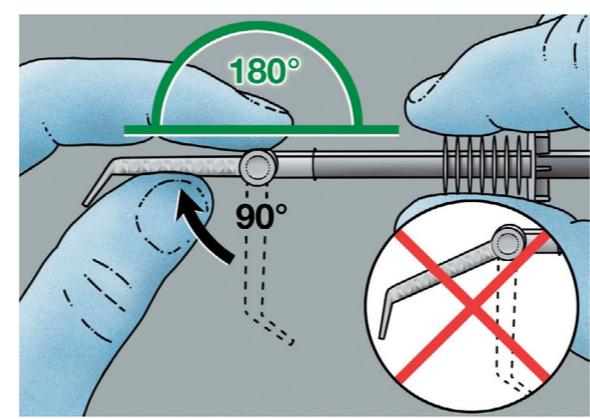
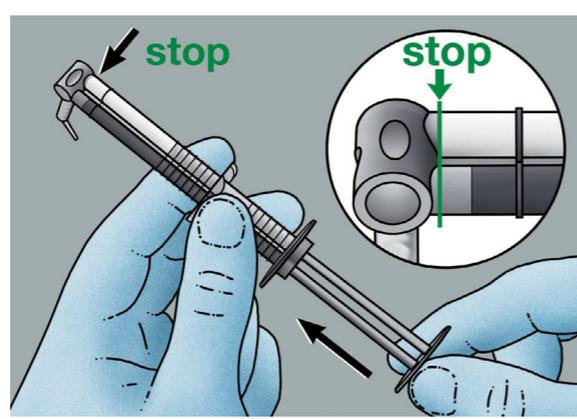
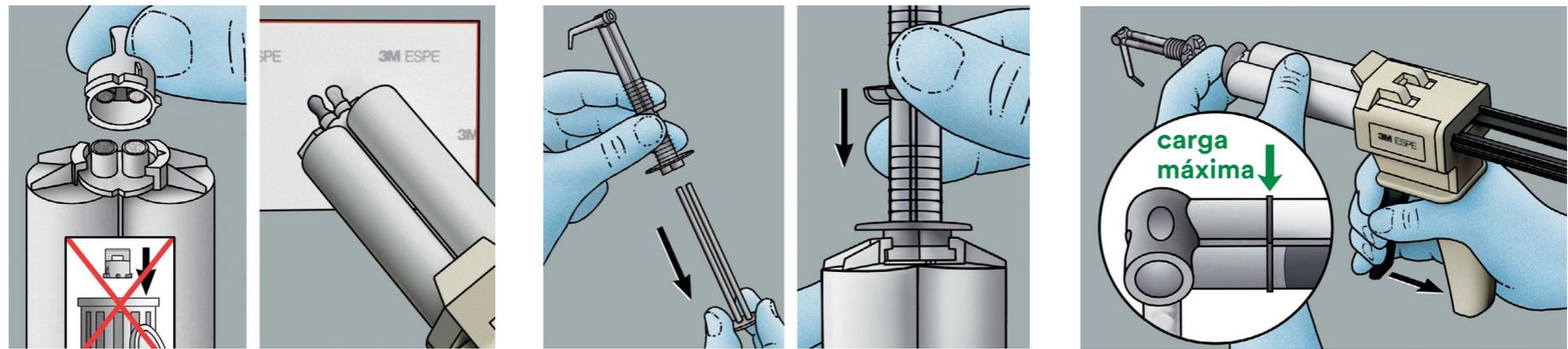
Vea la guía con la técnica completa para las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™



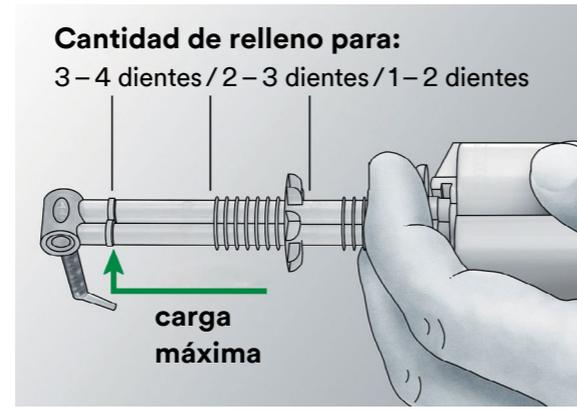
Desplazamiento de material fluido



3M™ Jeringas intraorales verdes/moradas



Trucos para el éxito





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 del fabricante para las combinaciones de material.

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

3M Science. Applied to Life.™

Combinaciones recomendadas
3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Materiales de Cubetas	Materiales Fluidos
Resinas de Lente	
3M™ Imprint™ 4 Perio™ Heavy	3M™ Imprint™ 4 Light
3M™ Imprint™ 4 Perio™ Super Quick Heavy	3M™ Imprint™ 4 Light
3M™ Imprint™ 4 Perio™ Perio	3M™ Imprint™ 4 Regular
Resinas de Lente	
3M™ Imprint™ 4 Perio™ Perio	3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra Light
	3M™ Imprint™ 4 Light

3M Science. Applied to Life.™

Combinaciones recomendadas
3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Materiales de Cubetas	Materiales Fluidos
Resinas de Lente	
3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Medium Body)	3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ Soft (Medium Body)	3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ Soft (Medium Body)	3M™ Impregum™ Perio™ Medium Body
Resinas de Lente de Lente	
3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Medium Body)	3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Heavy Body)	3M™ Impregum™ Perio™ Super Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ H Double™ Quick (Heavy Body)	3M™ Impregum™ L Double™ Quick (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ H Double™ (Heavy Body)	3M™ Impregum™ L Double™ (Light Body)
3M™ Impregum™ Perio™ H Double™ (Heavy Body)	3M™ Impregum™ Clear™ L Double™ (Light Body)

Desplazamiento de material fluido



Combinaciones recomendadas 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

Materiales de Cubeta		Materiales Fluidos	
Técnica de 1 paso			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		3M™ Imprint™ 4 Light	
		3M™ Imprint™ 4 Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light	
		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular	
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Regular	
Técnica de 2 pasos			
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light	
		3M™ Imprint™ 4 Light	

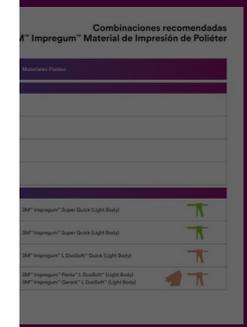


De
de



Combinaciones recomendadas 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Materiales de Cubeta		Materiales Fluidos	
Técnica monofase de 1 paso			
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)			
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)			
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)			
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)			
Técnica bifase de 1 paso			
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)		3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)		3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)	
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)		3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)	
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)		3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body) 3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)	



De
de



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, 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.

El material de impresión de poliéster 3M™ Impregum™ ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéster son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.





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 caducado



Material de impresión sin polimerización completa

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.



Purgue la jeringa

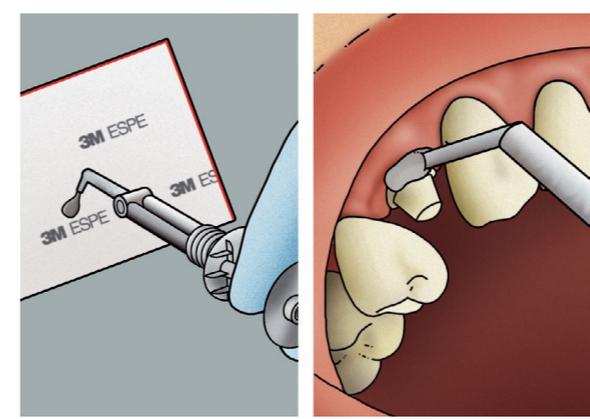
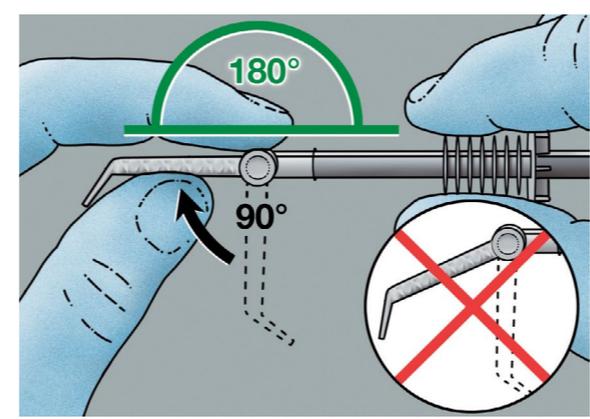
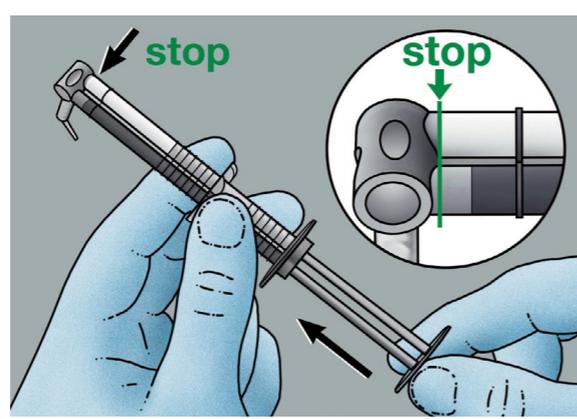
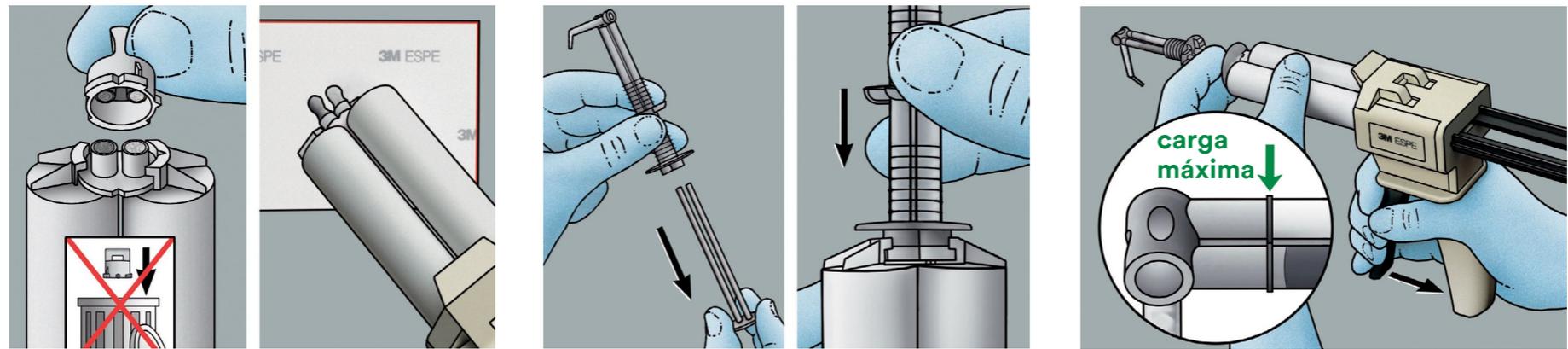
Vea la guía con la técnica completa para las jeringas intraorales verdes y moradas de 3M™



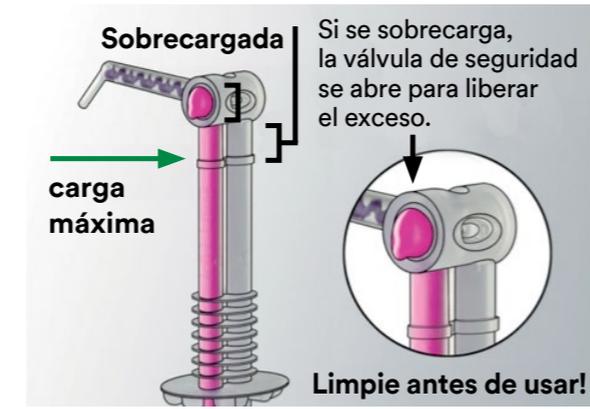
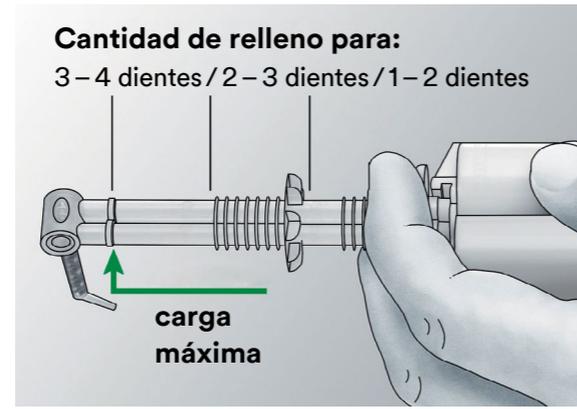
Material de
impresión sin
polimerización
completa



3M™ Jeringas intraorales verdes/moradas



Trucos para el éxito



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 aclarar perfectamente la preparación y seque antes de tomar la impresión.



Cómo aclarar y secar la preparación

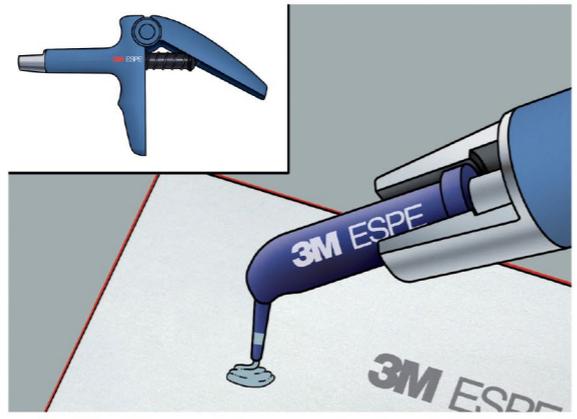
Vea la guía técnica completa para la Pasta de Retracción Astringente de 3M™



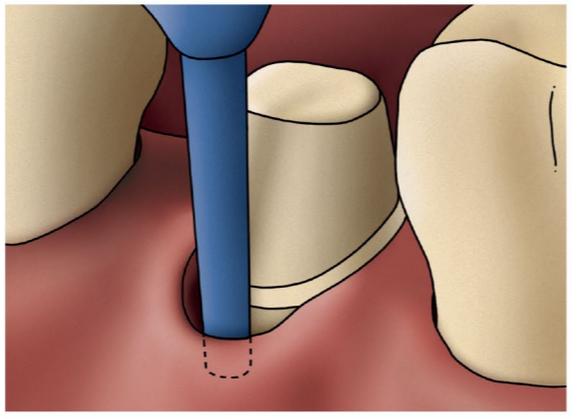
Material de impresión sin polimerización completa



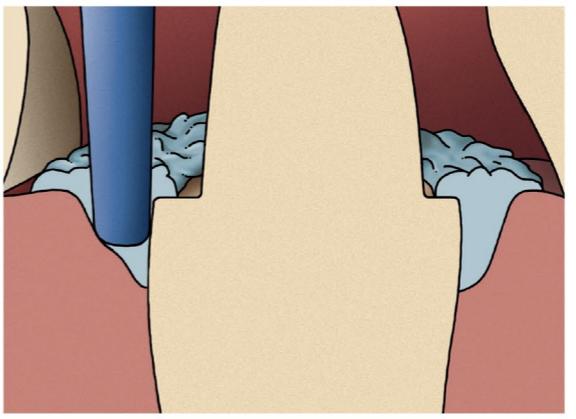
Pasta de Retracción Astringente de 3M™



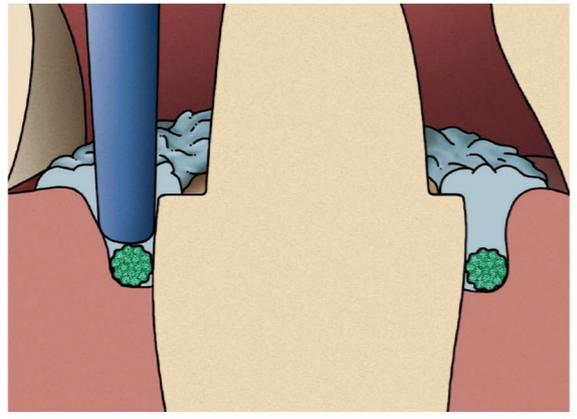
Retire una cápsula de retracción del envase e insértela en el dosificador (se ajusta a la mayoría de los dosificadores). Purgue una pequeña cantidad de pasta y descártela.



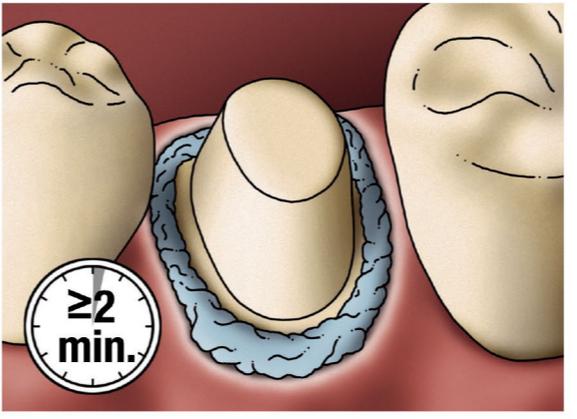
Inserte la punta de la cápsula en el surco.



De forma lenta y estable, inyecte la Pasta de Retracción Astringente en el surco. Llénelo por completo.



Opcional: procedimiento con hilos. Para mayor flexión gingival, puede usar la Pasta de Retracción Astringente en combinación con hilos de retracción.



Deje puesta la Pasta de Retracción Astringente por un mínimo de 2 minutos.



Retire por completo la Pasta de Retracción Astringente con spray de agua-aire y succión.



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

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.

**Material de
impresión sin
polimerización
completa**

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 los **Materiales de Impresión de VPS 3M™ Imprint™ 4** y de **Poliéster 3M™ Impregum™**:

Material de impresión sin polimerización completa

3M Science. Applied to Life.™ **Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS**

Sistema de Impresión	Visibilidad	Tipo de Impresión	Tiempo promedio de trabajo	Tiempo promedio de polimerización intraoral	Tiempo de Polimerización
Materiales de Cubierta					
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Putty		+	1:30	-	2:30
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Putty		+	2:00	-	3:00
3M™ Imprint™ 4 Primer™ Heavy		+	1:15	-	1:15
Materiales Plásticos					
3M™ Imprint™ 4 Super-Quick Ultra-Light		+	0:35	+	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light		+	2:00	+	3:00
3M™ Imprint™ 4 Super-Quick Light		Regular	1:15	+	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular		Regular	2:00	+	3:00
3M™ Imprint™ 4 Super-Quick Regular		Regular	1:15	+	1:15

3M Science. Applied to Life.™ **Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéster**

Sistema de Impresión	Visibilidad	Tiempo promedio de trabajo	Tiempo promedio de polimerización intraoral	Tiempo de Polimerización
Materiales de Impresión Super-Rápido				
3M™ Impregum™ Primer™ Super-Quick (Medium Body)		Monofase a 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Primer™ Super-Quick (Heavy Body)		1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Primer™ Super-Quick (Light Body)		1 paso	0:45	2:00
Materiales de Impresión Rápido				
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick (Heavy Body)		Monofase a 1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick (Medium Body)		1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ Quick (Light Body)		1 paso	1:00	3:00
Materiales de Impresión Estándar				
3M™ Impregum™ Primer™ Fast (Medium Body)		Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ (Medium Body)		Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ (Heavy Body)		1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ (Light Body)		1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Primer™ Hi-Detail™ (Light Body)		1 paso	1:45	4:15



3M Science.
Applied to Life.™

Visión general de la gama 3M™ Imprint™ 4 Material de Impresión VPS

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
Materiales de Cubeta						
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	–	2:30
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		Heavy Body	Regular	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		Heavy Body	Rapido	1:15	–	1:15
Materiales Fluidos						
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Ultra-Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Light			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15

M
im
po
completa

Material	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
3M™ Imprint™ 4 Light			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Imprint™ 4 Regular			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Imprint™ 4 Super Quick Regular			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15

Material	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Putty		Masilla	Regular	1:30	–	2:30
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Heavy		Heavy Body	Regular	2:00	–	2:00
3M™ Imprint™ 4 Penta™ Super Quick Heavy		Heavy Body	Rapido	1:15	–	1:15

Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

Material	Sistema de dispensado	Viscosidad	Tipo de Fraguado	Tiempo máximo de trabajo (23°C) min	Tiempo máximo de inyección intraoral (37°C) min	Tiempo de fraguado intraoral (37°C) min
3M™ Impregum™ 4 Light			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Impregum™ 4 Super Quick Light			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15
3M™ Impregum™ 4 Regular			Regular	2:00	○ 1:00	2:00
3M™ Impregum™ 4 Super Quick Regular			Rapido	1:15	○ 0:35	1:15



Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

	Sistema de dispensado	Viscosidad baja alta	Técnica de impresión	Tiempo máximo de trabajo recomendado (min:seg)	Tiempo de fraguado intraoral a 37°C (min:seg)
Materiales de fraguado Super Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)			Monofase o 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)			1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)			1 paso	0:45	2:00
Materiales de fraguado Rápido					
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)			1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)			Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)			1 paso	1:00	3:00
Materiales de fraguado Regular*					
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15

*Tiempo de fraguado desde el inicio de la mezcla 6:00 min.

M
im
po
completa

Material	Sistema de dispensado	Viscosidad	Técnica de impresión	Tiempo máximo de trabajo recomendado (min:seg)	Tiempo de fraguado intraoral a 37°C (min:seg)
3M™ Impregum™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)			1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Super Quick (Light Body)			1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ Soft Quick (Medium Body)			Monofase	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Penta™ (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ Soft (Medium Body)			Monofase	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ (Heavy Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15
3M™ Impregum™ Garant™ L DuoSoft™ (Light Body)			1 paso	1:45	4:15

Material	Sistema de dispensado	Viscosidad	Técnica de impresión	Tiempo máximo de trabajo recomendado (min:seg)	Tiempo de fraguado intraoral a 37°C (min:seg)
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Medium Body)			Monofase o 1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ Super Quick (Heavy Body)			1 paso	0:45	2:00
3M™ Impregum™ Penta™ H DuoSoft™ Quick (Heavy Body)			1 paso	1:00	3:00
3M™ Impregum™ Penta™ L DuoSoft™ Quick (Light Body)			1 paso	1:00	3:00

Visión general de la gama 3M™ Impregum™ Material de Impresión de Poliéter

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 caducado

Qué hacer

No use material de impresión caducado.

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 el material de 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, 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.

El material de impresión de poliéter 3M™ Impregum™ ofrece tiempos de trabajo muy largos con una fluidez constante, ideal para casos extensos. Para casos pequeños, los materiales Super Quick aportan 45 segundos de tiempo de trabajo combinados con un tiempo de fraguado super rápido, de dos minutos. Los materiales de impresión de poliéter son, en general, menos sensibles a la temperatura en su reacción de fraguado que las siliconas.

Los **materiales de impresión de silicona de adición de 3M™ Imprint™ 4** están disponibles en fraguado rápido y regular. Elija fraguado rápido (quick set) para casos de 1 a 2 piezas y fraguado regular para casos que impliquen 3 o más unidades.

Mala adhesión entre el material de 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 el material de 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 el material de 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 el material de 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 doble arcada.

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

Como alternativa use las **cubetas de impresión de 3M™**: gracias a su tira retentiva integrada, la aplicación del adhesivo de cubeta no es necesaria, ahorrando así un tiempo de preparación muy valioso.



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 teal-colored, viscous material being applied to a metal tray. The material is being spread across the surface of the tray, which has some circular indentations. The background is a solid purple color.

Mala adhesión del material de impresión a la cubeta

Soluciones



Capa inhibida en cubetas estándar

Qué hacer

Retire la capa inhibida con acetona. Siempre asegúrese de limpiar las cubetas tras la prueba en boca.

A close-up photograph of a metal tray containing a teal-colored dental impression material. The material is thick and glossy, with some air bubbles visible. It is being held in a curved metal tray.

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 ajustan 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.

A close-up photograph of a dental impression tray. The tray is metallic and contains a teal-colored impression material. The material is being removed from the tray, and the text 'Mala adhesión del material de impresión a la cubeta' is overlaid on the image.

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 vaciar.



**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™ 3 Unidad de Automezcla** o **3M™ Pentamix™ Lite Unidad de Automezcla** garantiza resultados de mezcla homogéneos y libres de huecos.



3M™ Pentamix™ 3
Unidad de Automezcla



3M™ Pentamix™ Lite
Unidad de Automezcla



Vea la diferencia: Mezcla manual vs. mezcla automática

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 vaciado 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, controle 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. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
-  **04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea del material de impresión.** Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
-  **10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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 desprege al retirar la cubeta. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare 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, controle 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. Como alternativa use las cubetas de impresión 3M. Debido a la tira de tejido retentivo integrado, no es necesario el uso de adhesivo de cubeta.
- 04. Asegure una mezcla uniforme y homogénea** del material de impresión. Llene la cubeta con el material de impresión suficiente. Con todos los materiales Penta™ y los materiales en los cartuchos Garant™ de 3M 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 el material de 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, desgarros, distorsiones del material, defectos de flujo, desprendimiento de la cubeta, deslaminación entre consistencias pesadas y ligeras, marcas de la cubeta.
- 10. Desinfecte la impresión** siguiendo las instrucciones del fabricante. Aclare las impresiones con agua antes y después de desinfectarlas y séquelas antes de enviarlas al laboratorio.



3M Cuidado Oral
Juan Ignacio Luca de Tena 19-25
28027-Madrid, Spain

3M, Garant, Impregum, Imprint, Penta y Pentamix son marcas registradas de 3M o 3M Deutschland GmbH. Usadas bajo licencia en Canadá. Cualquier otra marca mencionada pertenece a otros fabricantes.

© 3M 2019. Todos los derechos reservados.