

# Recomendación de procesamiento



**VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX**

# Opciones de flujo de trabajo para prótesis parciales

## Flujo de trabajo Economy: Impreso

### 1. Proceso CAD



**VITA VIONIC® DIGITAL VIGO**  
Base de datos de dientes protésicos



### 2. Imprimir de la base protésica flexible



**VITA VIONIC®**  
BASE RESIN FLEX



### 3. Impresión de los dientes protésicos



**VITA VIONIC®**  
DENT RESIN



### 4. Fijación de los dientes en la base



**VITA VIONIC®**  
BASE RESIN FLEX



### 5. Personalización



**VITA AKZENT® LC**  
VITAVM®LC flow

## Flujo de trabajo Smart: Combinado

### 1. Proceso CAD



**VITA VIONIC® DIGITAL VIGO**  
Base de datos de dientes protésicos



### 2. Imprimir de la base protésica flexible



**VITA VIONIC®**  
BASE RESIN FLEX



### 3. Confección de los elementos dentales



**VITA VIONIC®**  
DENT DISC multiColor



### 4. Fijación de los dientes en la base



**VITA VIONIC®**  
BASE RESIN FLEX

O BIEN



**VITA VIONIC®**  
BOND



### 5. Personalización



**VITA AKZENT® LC**  
VITAVM®LC flow

# VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



# VITA VIONIC®

## BASE RESIN FLEX

- Material de impresión 3D para la confección de bases de prótesis removibles flexibles
- Producto sanitario de la clase IIa  
→ indicación permanente
- Periodo de uso recomendado de hasta **1,5 años**
- 2 colores:
  - Clear
  - Pink translucent
- Frasco de 1 kg



# Aparatos validados



- ¡**Para cada color** de la base de prótesis flexible hay una **plantilla de impresión propia**!
- Los parámetros actuales para el poscurado pueden consultarse en la siguiente página web en “Parámetros”:



| Impresoras validadas          |                                     |                                     |                                     |                                     |
|-------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| ASIGA Max/Mini                | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ASIGA Max 2                   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ASIGA Ultra                   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ASIGA Pico2                   | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |                                     |                                     |
| ASIGA PRO2                    | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |                                     |                                     |
| ASIGA PRO 4K                  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape Pro20/020+ Series | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape D30+ Series       | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape D50+ Series       | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape ONE               |                                     | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Carbon 3D M2                  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| Carbon 3D M3                  | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| Formlabs Form4B               | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| MICROLAY Versus               | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| GlideWell Fastprint.io        |                                     |                                     | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |
| W2P DoFlex                    | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |
| RAYSHAPE Edge E2              |                                     | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| RAYSHAPE Edge mini            |                                     | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |
| Phrozen Sonic 4K 2022         | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |                                     |
| Aidite CPD-100                |                                     | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |
| Shining 3D AccuFab C6L        | <input type="checkbox"/>            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| Shining 3D AccuFab L4D        |                                     | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/>            |
| Shining 3D AccuFab D1s        |                                     | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            |                                     |
| SprintRay Pro2                | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            |

| Impresoras validadas             |                                     |                                     |                                     |                                     |
|----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Straumann P Series               | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Unidades de poscurado validadas  |                                     |                                     |                                     |                                     |
| NK Optik Oroflash G171 N2        | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| NK Optik NK Flash 250            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| NK Optik NK Flash 150            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            |
| Rapid Shape RS cure              | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape RS cure XL           | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Formlabs FormCure V2             | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Dentsply Digital Cure            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| SprintRay NanoCure               | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            |
| Straumann P Cure                 | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| GlideWell iLuxCure Dental        |                                     |                                     | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |
| Drevo PCU LED2                   | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Dentalform Photopol Vacuum+Gao   | <input checked="" type="checkbox"/> |                                     |                                     |                                     |
| Asiga Cure                       | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Unidades de lavado validadas     |                                     |                                     |                                     |                                     |
| Ultrasonic Bath Bandelin Sonorex | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Rapid Shape RS wash              | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Formlabs Form Wash V2            | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| SprintRay ProWash                | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            | <input type="checkbox"/>            |



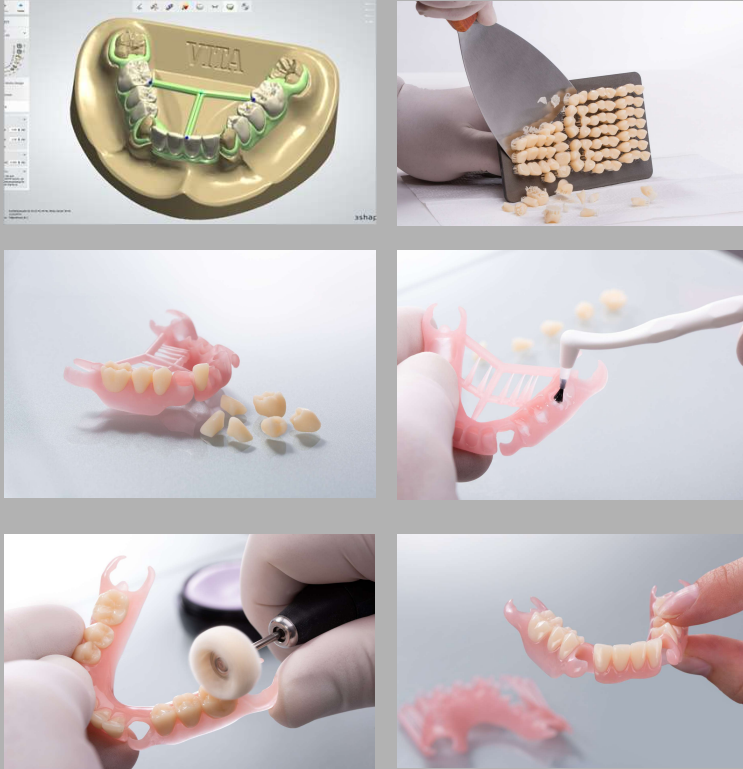
Ir a la lista de validaciones actual

[VITA VIONIC RESIN / Dispositivos validados](#)

☒ Validada

☐ En curso

# Flujo de trabajo para prótesis parciales impresas



## Your Economy Level



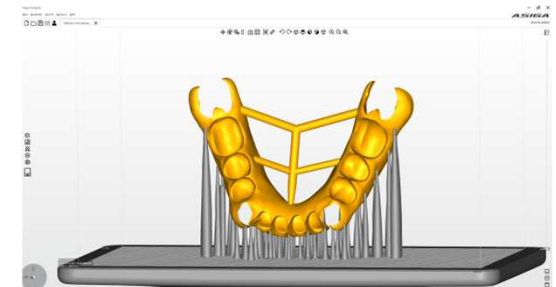
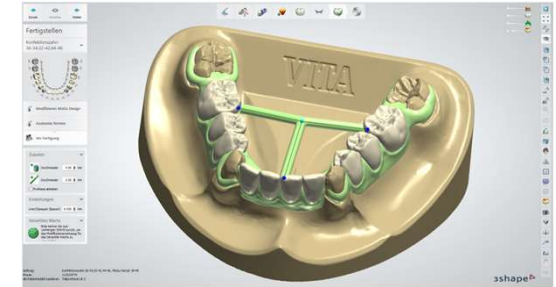
- 1) Diseño CAD en exocad/3Shape
  - Generar archivo STL
  - Seleccionar en la impresora los parámetros de material para el producto concreto
  - Transmitir los datos a la impresora
  - Preparar e iniciar la impresión
- 2) Posprocesamiento
- 3) Limpieza
- 4) **Fijación**
- 5) **Fotopolimerización posterior**
- 6) Pulido
- 7) Limpieza final

# 1) Diseño CAD

En exocad / 3Shape

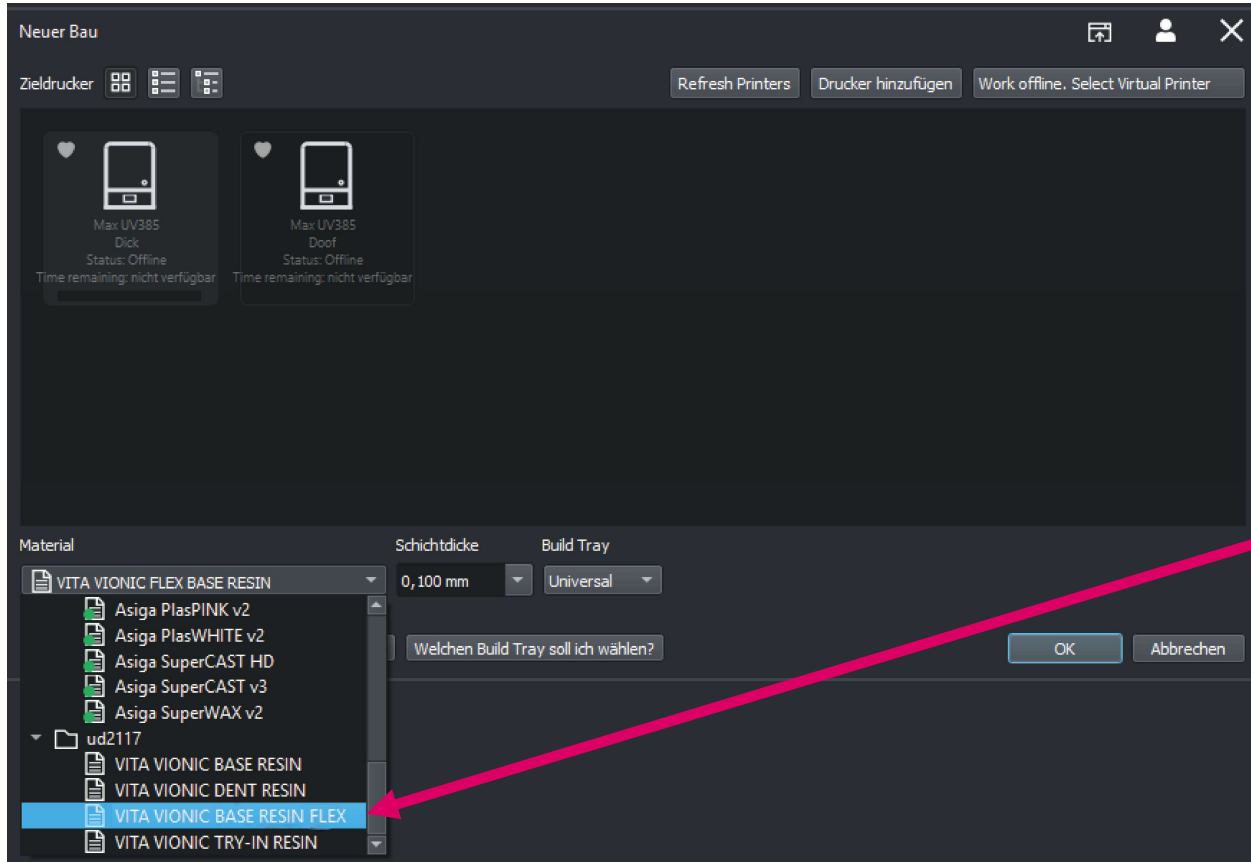


1. Recomendaciones de diseño
  - **Ganchos:** idealmente 1-1,5 mm
  - **Grosor mínimo de las cavidades de los dientes:** 0,8-1 mm
  - **Junta de adhesión:** 150  $\mu\text{m}$
  - **Placa palatina:** 2-3 mm
  - **Arco lingual:** 3-5 mm
2. Generar archivo STL
3. Transmitir datos al software CAM y crear las estructuras de apoyo (software laminador)  
Seleccionar los parámetros validados:
  - VITA VIONIC DENT RESIN: grosor de capa 50  $\mu\text{m}$
  - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX: grosor de capa 100  $\mu\text{m}$
4. Transmitir los datos a la impresora



# Parámetros de impresión

Por ejemplo, software laminador Asiga Composer



Seleccione en el software de la impresora los parámetros del material validados.

Si los parámetros no estuvieran disponibles:

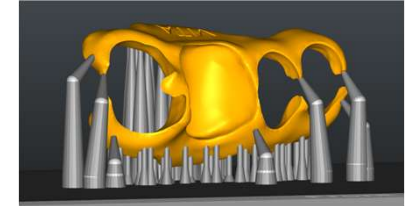
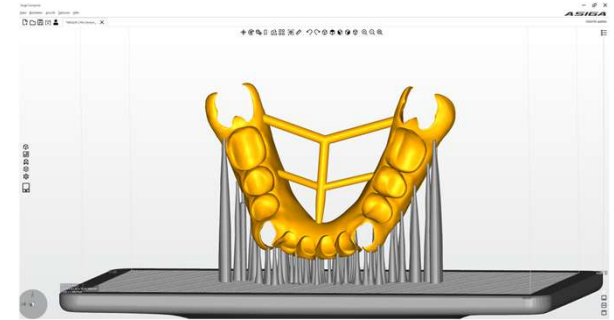
- Actualice el software  
*o bien*
- Importe manualmente los parámetros
  - disponibles para su **descarga** en la página de productos de [VITA](#)  
(Descargas – Software y actualizaciones de software)  
*o bien*
  - en la Asiga Material Library

# 1) Diseño CAD

## Recomendaciones sobre la incorporación de estructuras de apoyo

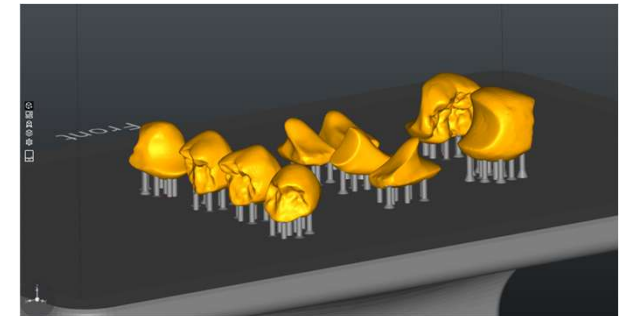
### VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX:

- Orientación de aprox. **45°- 70°**
  - El **ángulo óptimo depende del diseño** y debe ajustarse si es necesario para evitar voladizos o zonas con apoyo insuficiente.
- Reforzar las zonas críticas, p. ej., las **puntas de los alveolos**, incorporando estructuras de apoyo adicionales.
- Mantener las **cavidades libres** de estructuras de apoyo.



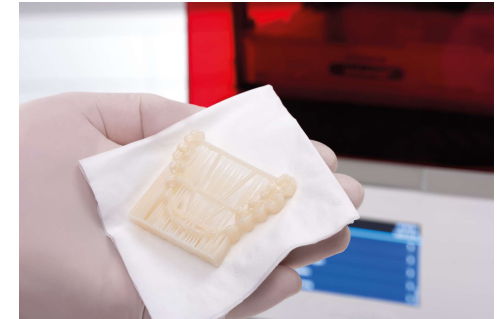
### VITA VIONIC® DENT RESIN

- Incorporar apoyos en zonas no relevantes para el ajuste (labial/vestibular).



# 1) Diseño CAD

## Recomendaciones sobre la incorporación de estructuras de apoyo



### **Ventajas de la orientación vertical:**

- Mayor precisión, mejor ajuste
- Las estructuras de apoyo no influyen en la mordida/oclusión

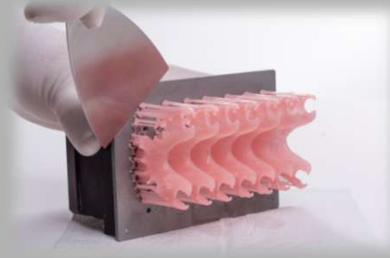
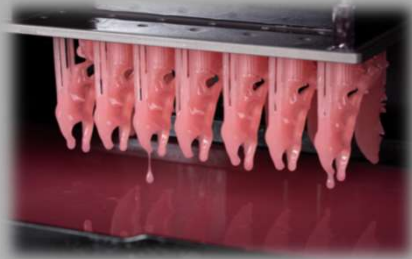
### **Desventaja:**

- Tiempo de impresión más largo

# Preparación de la impresión 3D

- **Antes del uso, es aconsejable agitar energicamente el material en el frasco, o preferiblemente homogeneizarlo en un agitador de rodillos para frascos, a fin de prevenir desviaciones del color y errores de impresión.**
- Si la resina ya está en la cubeta, mezclarla y homogeneizarla con una espátula de silicona.
- Llenar el depósito de resina de la impresora 3D siguiendo las instrucciones del fabricante de la impresora.
- Iniciar el proceso de impresión.





## 2) Posprocesamiento

- Dejar que los objetos impresos goteen durante unos **10 minutos en la impresora**. El acabado debería llevarse a cabo inmediatamente después de la impresión.
- Extraer la plataforma de la impresora y retirar los objetos impresos de la plataforma. Si hay varios objetos, es preciso separarlos entre sí.
- Antes de la limpieza, **eliminar el exceso de resina con aire comprimido**.
- **Retirar las estructuras de apoyo exteriores**.

### 3) Limpieza

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX **2x 3 min**
- VITA VIONIC DENT RESIN **2x 1 min**

Debe limpiarse con **isopropanol nuevo**  $\geq 98\%$  en el baño de ultrasonidos según lo especificado por el fabricante del aparato:

- 1) Limpieza preliminar
- 2) Limpieza intensiva

→ Como alternativa, seleccionar unidades de lavado validadas (p. ej., Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) y su plantilla para el producto concreto.

- Una vez limpios, **secar los objetos impresos** hasta que no queden restos de isopropanol. Comprobar que no queden residuos en aberturas, cavidades e intersticios. Tras la limpieza, la superficie ya no debe ser pegajosa ni brillante.  
→ En caso de que aún sea visible resina líquida en las cavidades una vez transcurrido el tiempo de limpieza, se recomienda una nueva limpieza con isopropanol y pincel.
- **Antes de la fotopolimerización posterior, almacenar los objetos protegidos de la luz durante 30 minutos.**



## 4) Adhesión de los dientes impresos a la base impresa

con VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



- **IMPORTANTE:** Dejar las bases de prótesis y los dientes protésicos impresos en su **estado crudo** (sin fotopolimerización posterior).
  - Se han retirado las estructuras de apoyo exteriores.
  - Se ha completado la limpieza.
- Colocar los dientes protésicos impresos en las cavidades de la base de la prótesis, comprobar su asiento correcto y volver a retirarlos.



## 4) Adhesión de los dientes impresos a la base impresa con VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

- Aplicar VITA VIONIC BASE RESIN FLEX líquido en las cavidades con un pincel pequeño o una jeringa.
- Colocar los dientes en las cavidades.
- Eliminar con un pincel el exceso de resina.



## 5) Fotopolimerización posterior

- Llevar a cabo el poscurado en un equipo de fotopolimerización adecuado siguiendo las instrucciones del fabricante.
  - Las propiedades y el efecto cromático del producto final dependen, entre otros factores, del proceso de acabado.
  - La correcta fotopolimerización posterior es importante para la **biocompatibilidad**. Por lo tanto, es preciso asegurarse de que el equipo de fotopolimerización esté en perfecto estado y de que los objetos estén fraguados por completo.



## 5) Fotopolimerización posterior

### Otoflash G171 N2



Utilizar bandejas de alojamiento con un **filtro UV del tipo 360N2**

Unir la base de prótesis a los dientes mediante fotopolimerización

#### Paso 1:

**Fijación** de los dientes protésicos con **400 destellos** en atmósfera de **nitrógeno**.

→ Si fuera necesario, aplicar de nuevo VITA VIONIC BASE RESIN FLEX líquido.

#### Paso 2:

Polimerización final con **2 x 1800 destellos** en atmósfera de **nitrógeno**.

→ Voltear la prótesis tras los primeros 1800 destellos

Alternativamente, llevar a cabo el poscurado en un equipo validado.



# Fotopolimerización posterior

**Asiga Cure:** Polimerización exclusivamente para el color pink translucent



## Paso 1: Polimerización previa de la base de prótesis flexible al vacío

- Intensidad: 50 %
- Duración: 15 min al vacío

## Paso 2: Adhesión de los dientes impresos

- Aplicar VITA VIONIC BASE RESIN FLEX líquido en las cavidades con un pincel pequeño o una jeringa.
- Eliminar con un pincel el exceso de resina.

## Paso 3: Endurecimiento inicial sin vacío

- Intensidad: 50 %
- Duración: 30 segundos sin vacío

## Paso 4: Polimerización final de la base flexible y de los dientes al vacío

- Intensidad: 50 %
- Duración: 90 segundos al vacío



# Fotopolimerización posterior

## Formlabs Form Cure V2



### Paso 1: Polimerización previa de la base de prótesis flexible

1 min, sin calefacción

### Paso 2: Adhesión de los dientes impresos

- Aplicar VITA VIONIC BASE RESIN FLEX líquido en las cavidades con un pincel pequeño o una jeringa.
- Eliminar con un pincel el exceso de resina.

### Paso 3: Polimerización final de la base flexible y de los dientes

2 min, sin calefacción



# Fotopolimerización posterior

## Otras unidades de poscurado validadas



Si la base flexible requiere una fotopolimerización más larga o intensa que el material dental, son necesarias una **polimerización aparte** de los objetos y una posterior **adhesión mediante VITA VIONIC BOND**.

Necesario, por ejemplo, con RS Cure y Dreve PCU LED N2.

| Aparato                                                                                                     | VITA VIONIC® DENT RESIN                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>RapidShape Cure</p>     | <p>Seleccionar la plantilla con el nombre “VITA VIONIC DENT RESIN”.</p> <p>Los parámetros configurados en la plantilla son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Vacío a 50 mbar</li><li>• Primera fase de polimerización<ul style="list-style-type: none"><li>• Activar las longitudes de onda inferior y superior</li><li>• Duración: 240 segundos</li><li>• Potencia: 75 %</li></ul></li><li>• Segunda fase de polimerización:<ul style="list-style-type: none"><li>• Activar solo la longitud de onda inferior</li><li>• Duración: 240 segundos</li><li>• Potencia: 100 %</li></ul></li></ul> | <p>Seleccionar la plantilla con el nombre “VITA VIONIC BASE RESIN FLEX”.</p> <p>Los parámetros configurados en la plantilla son los siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Vacío a 50 mbar</li><li>• Primera fase de polimerización<ul style="list-style-type: none"><li>• Activar las longitudes de onda inferior y superior</li><li>• Duración: 300 segundos</li><li>• Potencia: 85 %</li></ul></li><li>• Segunda fase de polimerización:<ul style="list-style-type: none"><li>• Activar solo la longitud de onda inferior</li><li>• Duración: 360 segundos</li><li>• Potencia: 85 %</li></ul></li></ul> |
| <p>Dreve PCU LED N2</p>  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 40 %</li><li>• 6:40 minutos</li><li>• Vacío, nitrógeno</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 80 %</li><li>• 6:40 minutos</li><li>• Vacío, nitrógeno</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

# Fotopolimerización posterior

## Unidades de poscurado validadas



Dado que los dientes impresos requieren una fotopolimerización más intensa que la base flexible, son necesarias una **polimerización aparte** de los objetos y una posterior **adhesión mediante VITA VIONIC BOND**.



| Aparato               | VITA VIONIC® DENT RESIN                                                                                                     | VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX                                                                                               |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dentsply Digital Cure | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 100 %</li><li>• 5:00 minutos</li><li>• Temperatura desactivada</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 50 %</li><li>• 5:00 minutos</li><li>• Temperatura desactivada</li></ul> |

## 6) Pulido



# Flujo de trabajo para prótesis parcial impresa

## 6) Pulido



### Preparación mecánica

- Alisado de los puntos de contacto de las estructuras de apoyo mediante **fresas de dentado cruzado para resinas**
- Mecanizado con discos de pulido, p. ej., de DIMO®



### Pulido previo

- Cepillos de pulido y piedra pómez
- Son adecuados los cepillos de pulido convencionales con insertos de lino, a fin de obtener una superficie uniforme.



### Pulido de alto brillo

- 1500 rpm con disco de paño
- Material de pulido, p. ej., HATHO Polistar Emulsion
- Por último, se pule mediante disco de lana y pieza de mano, con poca presión y a baja velocidad



#### Nota

Debido a la flexibilidad del material, es preciso trabajar con **una presión de contacto reducida y un número de revoluciones bajo** para evitar un calentamiento excesivo.

## 7) Limpieza

### La limpieza por parte del laboratorio dental o la clínica odontológica

- tiene lugar en el baño de ultrasonidos (baño de agua a temperatura ambiente).
- No utilice métodos de desinfección o esterilización basados en calor, ya que podría producirse una deformación de la prótesis.

### Para la limpieza diaria de la prótesis por parte del paciente

- se debe utilizar agua tibia, un cepillo dental suave, jabón líquido o detergente. A continuación, enjuagar bien.

#### Nota:

- No utilizar pasta dentífrica, ya que las partículas abrasivas son gruesas y rayan la prótesis.
- No utilizar ácidos ni disolventes, ya que al actuar empeoran las propiedades del material.
- Antes de la colocación: sumergir la prótesis con ganchos en **agua templada (máx. 40 °C)** durante un máximo de 5 minutos.
  - El calor aumenta ligeramente la flexibilidad de la prótesis.
  - Resulta más fácil pasar los ganchos sobre los dientes naturales.

# Listo

**Prótesis parcial flexible impresa a partir de**

**VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX**

**VITA VIONIC® DENT RESIN**



# Flujo de trabajo Smart Level

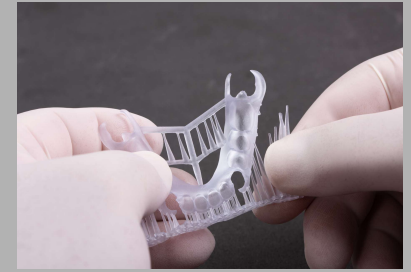
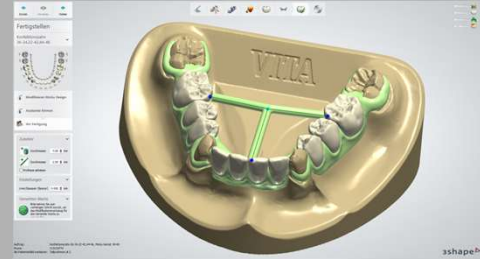


# Flujo de trabajo: base impresa + dientes fresados

VITA

## Your Smart Level

- 1) Diseño CAD en exocad/3Shape
  - Generar archivo STL
  - Crear estructuras de apoyo en el software laminador
  - Seleccionar en la impresora los parámetros de material para el producto concreto
  - Transmitir los datos a la impresora
  - Preparar e iniciar la impresión
- 2) Posprocesamiento
- 3) Limpieza
- 4) **Fotopolimerización posterior**
- 5) **Fijación**
- 6) Mecanizado de la superficie + Pulido
- 7) Limpieza final

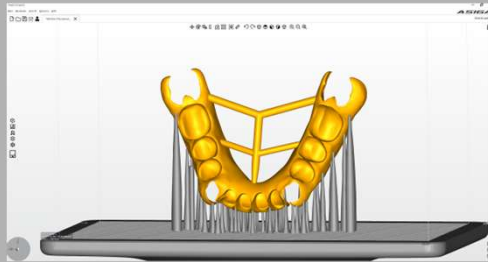
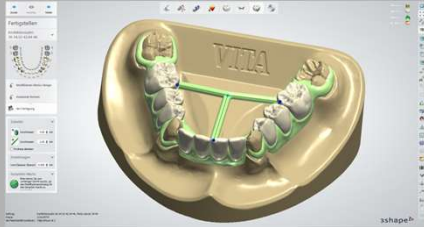


# Flujo de trabajo Smart Level – base impresa

## 1) Preparar datos de impresión

### 1. Diseño CAD

- Recomendaciones de diseño:
  - **Ganchos:** idealmente 1-1,5 mm
  - **Grosor mínimo de las cavidades de los dientes:** 0,8-1 mm
  - **Junta de adhesión:** 150 µm
  - **Placa palatina:** 2-3 mm
  - **Arco lingual:** 3-5 mm
- Generar archivo STL
- Transmitir datos al software CAM y crear las estructuras de apoyo (software laminador)



### 2. Seleccionar en el software de la impresora los parámetros del proceso y del material validados.

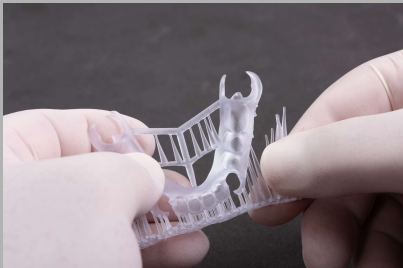
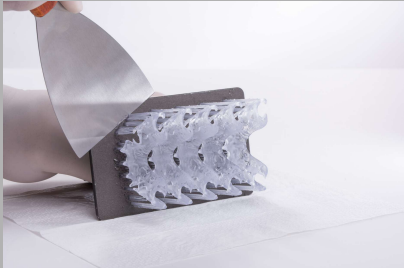
- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX: grosor de capa 100 µm

# Preparación de la impresión 3D

- **Antes del uso, es aconsejable agitar enérgicamente el material en el frasco, o preferiblemente homogeneizarlo en un agitador de rodillos para frascos, a fin de prevenir desviaciones del color y errores de impresión.**
- Si la resina ya está en la cubeta, mezclarla y homogeneizarla con una espátula de silicona.
- Llenar el depósito de resina de la impresora 3D siguiendo las instrucciones del fabricante de la impresora.
- Iniciar el proceso de impresión.



# Flujo de trabajo Smart Level – base impresa



## 2) Proceso de acabado

- Dejar que los objetos impresos goteen durante unos **10 minutos en la impresora**. El acabado debería llevarse a cabo inmediatamente después del proceso de construcción.
- Extraer la plataforma de la impresora y retirar los objetos impresos de la plataforma. Si hay varios objetos, es preciso separarlos entre sí.
- Antes de la limpieza, **eliminar el exceso de resina con aire comprimido**.
- **Retirar las estructuras de apoyo exteriores**.

### 3) Limpieza

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX **2x 3 min**

Debe limpiarse con **isopropanol nuevo**  $\geq 98\%$  en el **baño de ultrasonidos** según lo especificado por el fabricante del aparato.

- 1) Limpieza preliminar
- 2) Limpieza intensiva

→ Como alternativa, seleccionar unidades de lavado validadas (p. ej., Formlabs Form Wash V2, RapidShape RS wash) y su plantilla para el producto concreto.

- Una vez limpios, **secar los objetos impresos** hasta que no queden restos de isopropanol. Comprobar que no queden residuos en aberturas, cavidades e intersticios. Tras la limpieza, la superficie ya no debe ser pegajosa ni brillante.

→ En caso de que aún sea visible resina líquida en las cavidades una vez transcurrido el tiempo de limpieza, se recomienda una nueva limpieza con isopropanol y pincel.

- **Antes de la fotopolimerización posterior, almacenar los objetos protegidos de la luz durante 30 minutos.**

**VITA**  
PERFECT MATCH.



Form Wash V2

formlabs



## 4) Fotopolimerización posterior



- Llevar a cabo el poscurado en un equipo de fotopolimerización adecuado siguiendo las instrucciones del fabricante.
  - Las propiedades y el efecto cromático del producto final dependen, entre otros factores, del proceso de acabado.
  - La correcta fotopolimerización posterior es importante para la **biocompatibilidad**. Por lo tanto, es preciso asegurarse de que el equipo de fotopolimerización esté en perfecto estado y de que los objetos estén fraguados por completo.
- **Otoflash G171 N2: 2 x 2000 destellos** en atmósfera de nitrógeno
  - Utilizar una bandeja de alojamiento con un filtro UV del tipo 360N.
  - Voltear la prótesis tras los primeros 2000 destellos.
- **Rapidshape RS cure**: seleccionar la plantilla “VITA VIONIC BASE RESIN FLEX”.



Ir a la lista de validaciones actual

[VITA VIONIC RESIN | Dispositivos validados](#)



## 4) Fotopolimerización posterior

### Unidades de poscurado validadas

| Aparato               |                                                                                    | Parámetros: VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX                                                                                                                                                        |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Asiga Cure            |   | Seleccionar la plantilla “VITA VIONIC BASE RESIN FLEX”.<br><b>Importante:</b> Para los colores <i>Pink Translucent</i> y <i>Clear</i> se deben utilizar plantillas de polimerización distintas. |
| Dentsply Digital Cure |   | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 50 %</li><li>• 5:00 minutos</li><li>• Temperatura desactivada</li></ul>                                                                      |
| Dreve PCU LED N2      |   | <ul style="list-style-type: none"><li>• Intensidad 80 %</li><li>• 6:40 minutos</li><li>• Vacío, nitrógeno</li></ul>                                                                             |
| Formlabs Form Cure V2 |  | 3 min, sin calefacción                                                                                                                                                                          |

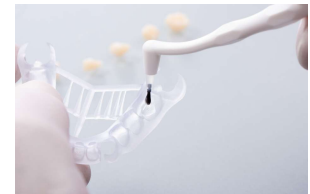
# VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX

## Fijación con VITA VIONIC® DENT DISC multiColor



1. Comprobar el ajuste: los elementos dentales deben estar asentados sin tensiones en la base de la prótesis.
2. Asegurarse de que las superficies de adhesión de la base de la prótesis y de los elementos dentales estén limpias.
3. Arenar cuidadosamente las cavidades de las bases de prótesis impresas y los dientes fresados con  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (50  $\mu\text{m}$ , 2 bar).
4. Los residuos se eliminan mediante aire comprimido sin aceite ni agua.
5. Preacondicionamiento de la arcada dentaria fresada y de la base impresa **completamente curada** con **VITA VM LC Primer II**.  

Aplique una **capa fina y uniforme** del primer con un pincel desechable. A continuación, polimerice el primer con un equipo de fotopolimerización validado conforme a las instrucciones de polimerización de VITA VMLC Primer.
6. Aplicar la resina líquida para bases de prótesis con un pincel pequeño.
7. Unir los elementos y eliminar el exceso de resina con un pincel.
8. Fotopolimerización posterior en un equipo validado.



## 6) Pulido



# Flujo de trabajo para prótesis parcial impresa

## 6) Pulido



### Preparación mecánica

- Alisado de los puntos de contacto de las estructuras de apoyo mediante **fresas de dentado cruzado para resinas**
- Mecanizado con discos de pulido, p. ej., de DIMO®



### Pulido previo

- Cepillos de pulido y piedra pómez
- Son adecuados los cepillos de pulido convencionales con insertos de lino, a fin de obtener una superficie uniforme.



### Pulido de alto brillo

- 1500 rpm con disco de paño
- Material de pulido, p. ej., HATHO Polistar Emulsion
- Por último, se pule mediante disco de lana y pieza de mano
- Con poca presión y a baja velocidad



### Nota

Debido a la flexibilidad del material, es preciso trabajar con **una presión de contacto reducida y un número de revoluciones bajo** para evitar un calentamiento excesivo.

## 7) Limpieza

### La limpieza por parte del laboratorio dental o la clínica odontológica

- tiene lugar en el baño de ultrasonidos (baño de agua a temperatura ambiente).
- No utilice métodos de desinfección o esterilización basados en calor, ya que podría producirse una deformación de la prótesis.

### Para la limpieza diaria de la prótesis por parte del paciente

- se debe utilizar agua tibia, un cepillo dental suave, jabón líquido o detergente. A continuación, enjuagar bien.

#### Nota:

- No utilizar pasta dentífrica, ya que las partículas abrasivas son gruesas y rayan la prótesis.
- No utilizar ácidos ni disolventes, ya que al actuar empeoran las propiedades del material.
- Antes de la colocación: sumergir la prótesis con ganchos en **agua templada (máx. 40 °C)** durante un máximo de 5 minutos.
  - El calor aumenta ligeramente la flexibilidad de la prótesis.
  - Resulta más fácil pasar los ganchos sobre los dientes naturales.

# Listo



# Reparable. Rebasable. Ampliable.

## VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



Las prótesis con ganchos impresas a partir de VITA VIONIC BASE RESIN FLEX se pueden reparar y ampliar.

Para ello, VITA recomienda los siguientes materiales:

- Para el color pink translucent: Astron Labtec Pro
- Para el color clear: Astron Clearsplint



### Procedimiento:

- 1) Arene con  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (50  $\mu\text{m}$ , 2 bar).
- 2) Aplique **VITA VM LC Primer II** para acondicionar la base de la prótesis.

Utilizando un pincel desechable, aplique una capa fina y uniforme y, a continuación, fragüe mediante un equipo de fotopolimerización aprobado, conforme a las instrucciones de polimerización de VITA VM LC Primer II.

- 3) Aplique y procese Astron Clearsplint o Astron Labtec Pro siguiendo las instrucciones del fabricante.

# Combinación inteligente

Base de prótesis flexible impresa



Con **dientes impresos:**

**VITA VIONIC® DENT RESIN**



Con **dientes fresados:**

**VITA VIONIC® DENT DISC multiColor**



# Comparación de las opciones de flujo de trabajo

## Economy Level

- 1) Impresión de la base de prótesis y los dientes
- 2) Lavado
- 3) Comprobación del ajuste
- 4) Fijación mediante resina
- 5) Endurecimiento
- 6) Pulido



### Su ventaja:

Restauraciones impresas de calidad sólida, confeccionadas de forma ágil y rentable.

## Smart Level

- 1) Impresión, lavado y fraguado de la base de prótesis
- 2) Fresado y separación de los dientes
- 3) Comprobación del ajuste
- 4) Preacondicionamiento mediante primer
- 5) Fijación mediante resina
- 6) Endurecimiento
- 7) Pulido



### Su ventaja:

Transición cromática integrada y pulido sencillo de los dientes para una mejor estética.

# Testimonios de nuestros clientes



*“El material para bases de prótesis flexibles de VITA me convence por su fácil pulido. Tardo la mitad de tiempo en alcanzar el alto brillo que con Valplast.”*

**Marcus Beuchelt**

L. Schanz Dentallabor  
Alemania



*“La prótesis con ganchos impresa destaca por su procesamiento sencillo: sin puesta en revestimiento y sin retenciones, como sí ocurre, p. ej., con Valplast. En cambio, ofrece una mayor facilidad de fresado, un pulido a alto brillo mucho más rápido y una unión adhesiva química firme entre la base y los dientes.”*

**Anna-Lena Lüber**

L. Schanz Dentallabor  
Alemania



*“Con VITA VIONIC BASE RESIN FLEX puedo diseñar y confeccionar prótesis parciales de manera más rápida, precisa y económica.*

*Los pacientes estarán encantados con la comodidad y la estética natural, sin ganchos metálicos y sin renunciaciones.*

*Una innovación que beneficia a todas las partes.”*

**Darius Northey**

Jade Dental Laboratory Pty Ltd  
All Smiles Denture Clinic  
Australia





# VITA VIONIC® SOLUTIONS

DIGITAL DENTURES - Your Next Level!