

EA everall7



VILLACRYL THERMO PRESS

Material termoplástico para
prótesis dentales

¿POR QUÉ ELEGIR

VILLACRYL THERMO PRESS?

Villacryl Thermo Press es el resultado de la prolongada cooperación del departamento de I&D de la marca Everall7 con técnicos dentales.

La línea de productos Villacryl Thermo es un sistema de la más alta calidad que incluye material de inyección basado en poliamida microcristalina y materiales auxiliares seleccionados. Los materiales y accesorios de la línea Villacryl Thermo garantizan un color estable, una superficie perfectamente lisa y brillante después del procesado y en consecuencia, una prótesis perfectamente adaptada.



CERTIFICATE

The quality of the dentures
Confirming the use of the original material

VILLACRYL THERMO PRESS

CE

MD



ISO 13485:2016
certified

The product tested by the National Medicines Institute in Warsaw and the Institute of Occupational Medicine in Łódź is compatible with directives 93/42 / EEC and MDR 2017/745



Villacryl Thermo Press es un producto dedicado a todas las prótesis de acomodación tales como: prótesis completas, parciales, microprótesis, así como elementos de fijación en prótesis esqueléticas, elementos de retención y sostenimiento del espacio bucal.

CARACTERÍSTICAS

- Estructura microcristalina
- Ausencia de monómero residual
- Reducida absorción de fluidos de la cavidad bucal

VENTAJAS

- Fácil procesamiento y pulido
- Óptima flexibilidad y dureza de las prótesis
- Ausencia de efecto irritante e hipersensibilizador

Parámetros técnicos de inyección*:

Temperatura de inyección [°C]	275 - 285
Presión de inyección [bar]	7.5 - 9.0
Tiempo de enfriamiento [min]	mín. 15

Tiempo de fundición [min]	15 - 27
Cartucho pequeño (máx. 13g)	15
Cartucho mediano (máx. 17g)	19
Cartucho grande (máx. 25g)	27

* los parámetros pueden variar en función del rendimiento de la inyectora utilizada

Colores

0 T2 T3 T4

VILLACRYL THERMO PRESS

GRANULADO



Villacryl Thermo Press granulado, es un producto de uso universal y económico. Permite medir con exactitud la cantidad de granulado necesario, para realizar la inyección del relleno protético.

CARACTERÍSTICAS

- Forma de granulado
- Envase de 250g

VENTAJAS

- Versatilidad de uso
- Material económico



VILLACRYL THERMO PRESS

EN CARTUCHOS

Villacryl Thermo Press en cartuchos, es un material que ofrece mayor libertad de trabajo y ahorro de tiempo. Es un granulado envasado en vacío dentro de un cartucho que permite suministrar la cantidad suficiente de material durante el inyectado, para elaborar las prótesis más complejas.

CARACTERÍSTICAS

- Cartuchos listos para usar:
 - Diámetros 22, 24 y 25 mm
 - Tamaño M (17g) y L (25g)

VENTAJAS

- Ahorro de tiempo
- Uso cómodo



VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Villacryl Thermo Iso-Clear es un aislante transparente, fotoendurecible, destinado para aislar los moldes de escayola de la poliamida inyectada. Ofrece infalibilidad y rendimiento, es resistente a altas temperaturas y crea en la superficie de la escayola una fina capa que no se adhiere a la poliamida.

CARACTERÍSTICAS

- Resistente a altas temperaturas
- Densidad y fluidez óptimas

VENTAJAS

- Una superficie perfectamente lisa
- Basta con una capa para aislar eficazmente el molde



TUBOS DE ALUMINIO

Tubos de aluminio universales, desechables, para inyectar materiales termoplásticos.

CARACTERÍSTICAS

- Disponibles en tamaños y diámetros:
 - \varnothing 22 mm alt. 90 mm y 120 mm
 - \varnothing 24 mm alt. 80 mm y 110 mm
 - \varnothing 25 mm alt. 75 mm y 100 mm

VENTAJAS

- Una estructura especial del tapón garantiza una inyección segura e infalible del material
- Compatible con diferentes inyectoras disponibles en el mercado



VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Villacryl Thermo Multi Spray es un lubricante universal en aerosol, para botes y cartuchos. Una vez pulverizado, crea en la superficie de trabajo una fina capa deslizante, resistente a altas temperaturas que protege el compartimento de curado de la inyectora de roces y gripado, garantizando un proceso de inyectado sin problemas. No contiene disolventes y no deja restos en la cámara de curado, gracias a ello, resulta ideal para todos los tipos de inyectoras. Además, puede ser utilizado para el mantenimiento y aislamiento de botes de inyección.

CARACTERÍSTICAS

- Resistente a altas temperaturas
- No contiene disolventes

VENTAJAS

- No se deposita dentro del compartimento de curado
- Seguro para la inyectora



4SHINE POLISHING POWDER

4Shine Polishing Powder es un producto destinado para el pulido inicial de materiales acrílicos y termoplásticos. Se ofrece en dos variantes de abrasión: regular - capacidad de abrasión media y hard - capacidad de abrasión fuerte. La variedad de tamaño y forma de granulado permite pulir y abrillantar rápida y fácilmente las superficies, sin la necesidad de usar gomas de silicona.

CARACTERÍSTICAS

- Una adecuada proporción de granos, en cuanto a su dureza y forma
- Contiene un producto bacterio y fungistático

VENTAJAS

- Permite ahorrar tiempo durante el proceso de pulido inicial
- Facilita la obtención de superficie abrillantada, preparando perfectamente la superficie para el pulido final



4SHINE POLISHING PASTE THERMOPLASTIC

Pasta de pulido **4Shine Polishing Paste thermoplastic** ha sido creada para facilitar y agilizar al máximo del proceso de pulido final y abrillantado de materiales termoplásticos. Gracias a la variada graduación de los productos de pulido y abrillantado, así como un aglutinante especialmente escogido, la pasta garantiza la obtención de una superficie perfectamente lisa en la prótesis. Los profesional aprecian esta pasta por la fácil eliminación de restos, rendimiento y excelente adherencia.

CARACTERÍSTICAS

- Granulación variada
- Color beige

VENTAJAS

- Fácil limpieza de restos de pasta
- Garantía de abrillantado



CERA DE MODELADO

Cera de modelado para realizar trabajos en talleres protéticos y gabinetes estomatológicos, para realizar moldes de oclusión, mordedura y modelos.

CARACTERÍSTICAS

- Color rosa
- Dos durezas: blanda y dura

VENTAJAS

- Dureza óptima
- Alta resistencia a rotura

STODENT III ARTI

Stodent III Arti es una escayola de tipo 3, destinada para la fijación provisional de modelos de escayola en oclusores y articuladores. Tiempo óptimo de solidificación unido a una reducida fluidez permite facilitar el proceso de articulación.

CARACTERÍSTICAS

- Color amarillo

VENTAJAS

- Tiempo óptimo de trabajo
- Propiedades mecánicas adecuadas



STODENT III

Stodent III es una escayola dura de tipo 3, destinada a realizar modelos de trabajo para prótesis móviles y férulas extruidas, modelos contrapuestos y vaciado de prótesis termoplásticas. La unión de reducida dilatación y resistencia mecánica a la presión con una superficie lisa, convierten STODENT III en una escayola universal, ideal para numerosos usos básicos en el laboratorio protético.

CARACTERÍSTICAS

- Reducida expansión
- Color amarillo, azul, verde claro (aroma a mango)

VENTAJAS

- Alta fluidez
- Excelente propiedades mecánicas



STODENT IV

Stodent IV es una escayola súper dura de tipo 4, destinada a realizar modelos de partidos, modelos de trabajo de prótesis esqueléticas, implantológicas o férulas extruidas. Gracias a su elevada resistencia mecánica, es ideal para el vaciado de prótesis termoplásticas. Su reducida dilatación y perfecto modelado de detalles convierte esta escayola en un producto ideal para trabajos de gran precisión, como coronas y puentes.

CARACTERÍSTICAS

- Reducida expansión
- Color marrón, crema (aroma a vainilla), gris ceñiza (aroma a fresa)

VENTAJAS

- Perfecto modelado de detalles
- Muy buenas propiedades mecánicas

THERMO PRESS 25 INJECTION MOLDING MACHINE



Thermo Press 25 es una inyectora automática para materiales termoplásticos que permite inyectar la mayoría de los materiales termoplásticos disponibles en el mercado. Está adaptada para uso tubos de aluminio y cartuchos con diámetro de 25 mm, con temperatura de trabajo máxima de 300°C y presión de 4 a 9 bares. El uso de botes de montaje rápido y sus dimensiones reducidas, convierten esta inyectora en una herramienta universal y perfecta para el trabajo diario de técnicos dentales.

CARACTERÍSTICAS

- Diámetro de cartucho 25mm
- Presión de trabajo 4 - 9 bar
- Dimensiones compactas
- Botes para montaje rápido

VENTAJAS

- Seguridad laboral
- Fácil uso
- Fácil montaje y mantenimiento
- Versatilidad al elegir material para inyección

Datos técnicos:

Tensión	230V 1N ~ 50Hz
Potencia	550 W
Presión	4 - 9 Bar
Temperatura máx.	300°C
Dimensiones	180 x 620 x 265 mm
Peso	27 kg

VILLACRYL THERMO PRESS

MATERIAL TERMOPLÁSTICO PARA PRÓTESIS DENTALES



GRANULADO

VTPG2500	Villacryl Thermo Press 0	250 g
VTPG250T2	Villacryl Thermo Press T2	250 g
VTPG250T3	Villacryl Thermo Press T3	250 g
VTPG250T4	Villacryl Thermo Press T4	250 g

CARTUCHOS

VTPK22M0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm M 0	12 uds.
VTPK22L0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm L 0	12 uds.
VTPK24M0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm M 0	12 uds.
VTPK24L0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm L 0	12 uds.
VTPK25M0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm M 0	12 uds.
VTPK25L0	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm L 0	12 uds.
VTPK22MT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm M T2	12 uds.
VTPK22LT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm L T2	12 uds.
VTPK24MT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm M T2	12 uds.
VTPK24LT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm L T2	12 uds.
VTPK25MT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm M T2	12 uds.
VTPK25LT2	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm L T2	12 uds.
VTPK22MT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm M T3	12 uds.
VTPK22LT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm L T3	12 uds.
VTPK24MT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm M T3	12 uds.
VTPK24LT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm L T3	12 uds.
VTPK25MT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm M T3	12 uds.
VTPK25LT3	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm L T3	12 uds.
VTPK22MT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm M T4	12 uds.
VTPK22LT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 22 mm L T4	12 uds.
VTPK24MT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm M T4	12 uds.
VTPK24LT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 24 mm L T4	12 uds.
VTPK25MT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm M T4	12 uds.
VTPK25LT4	Villacryl Thermo Press Cartuchos 25 mm L T4	12 uds.

VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Aislante fotoendurecible

TP032	Villacryl Thermo Iso-clear	30 ml
--------------	-----------------------------------	-------

VILLACRYL THERMOTUBES

Tubos de aluminio universales y desechables

TP034	Tubos de aluminio vacío ø 22 alt. 90 mm	30 uds.
TP035	Tubos de aluminio vacío ø 22 alt. 120 mm	30 uds.
TP040	Tubos de aluminio vacío ø 25 alt. 75 mm	30 uds.
TP041	Tubos de aluminio vacío ø 25 alt. 100 mm	30 uds.
TP042	Tubos de aluminio vacío ø 24 alt. 80 mm	30 uds.
TP043	Tubos de aluminio vacío ø 24 alt. 110 mm	30 uds.

VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Lubricante universal en aerosol, para botes y cartuchos

TP044	Villacryl Thermo Multi Spray	400 ml
--------------	-------------------------------------	--------

4SHINE POLISHING POWDER

Polvo de pulido, para pulido inicial

TP4SPPR02	4Shine Polishing powder Regular	2 kg
TP4SPPR10	4Shine polishing powder Regular	10 kg
TP4SPPH02	4Shine polishing powder Hard	2 kg
TP4SPPH10	4Shine polishing powder Hard	10 kg

4SHINE POLISHING PASTE

Pasta de pulido, para pulido final y abrillantado

TP4SPPT	4Shine Polishing paste thermoplastic	250 g
----------------	---	-------

STODENT III ARTI

Escayola dura de tipo 3 para elaboración de modelos de escayola

Amarillo	G3A03: 3 kg	G3A06: 6 kg	G3A20: 4x5 kg	G3A25: 25 kg
-----------------	--------------------	--------------------	----------------------	---------------------

STODENT III

Escayola dura de tipo 3 para elaborar modelos negativos y botes

Amarillo	G3Z03: 3 kg	G3Z06: 6 kg	G3Z20: 4x5 kg	G3Z25: 25 kg
Azul	G3N03: 3 kg	G3N06: 6 kg	G3N20: 4x5 kg	G3N25: 25 kg
Azul cielo	G3SB03: 3 kg	G3SB06: 6 kg	G3SB20: 4x5 kg	G3SB25: 25 kg
Verde claro	G3J03: 3 kg	G3J06: 6 kg	G3J20: 4x5 kg	G3J25: 25 kg

STODENT IV

Escayola dura de tipo 4 para elaborar modelos de trabajo y botes

Marrón	G4B03: 3 kg	G4B06: 6 kg	G4B20: 4x5 kg	G4B25: 25 kg
Crema	G4K03: 3 kg	G4K06: 6 kg	G4K20: 4x5 kg	G4K25: 25 kg
Gris ceñiza	G4P03: 3 kg	G4P06: 6 kg	G4P20: 4x5 kg	G4P25: 25 kg

MODELLING WAX

Cero de modelado para trabajos auxiliares

TP030	Cera de modelado blanda	500 g
TP031	Cera de modelado dura	500 g

THERMO PRESS Q&A

1. ¿Contiene el material monómero o acrílico?

Villacryl Thermo Press es un material termoplástico a base de poliamida microcristalina que no contiene polímeros acrílicos y por ello no causa irritaciones o alergias.

2. ¿Es posible reparar el producto Villacryl Thermo Press?

Villacryl Thermo Press, como todos los materiales a base de poliamida, no se une químicamente con materiales acrílicos. Los ajustes y reparaciones de prótesis se pueden realizar mediante adición por inyección de materiales, usando sustancias líquidas a base de poliamida. Para añadir material, en caso de reparaciones o aumentos de grosor, aplicar sobre las prótesis a reparar una reducida cantidad de material destinado a reparaciones (antes de realizar la inyección).

3. ¿Tiene efecto irritante o hipersensibilizador el producto Villacryl Thermo Press?

El material Villacryl Thermo Press ha sido sometido a análisis y ensayos por entidades externas de control de productos médicos. Los resultados de dichos ensayos y análisis demuestran que el producto Villacryl Thermo Press es completamente seguro para uso en la cavidad bucal y no contribuye a la aparición de irritaciones, alergias o inflamaciones en los tejidos blandos.

4. ¿Qué escayola se debe utilizar para realizar el modelo adaptado para el uso posterior del producto Villacryl Thermo Press?

Villacryl Thermo Press ha sido creado para materiales de reducida contracción, para adaptar de forma óptima la prótesis a la cavidad bucal del paciente. Por ello, no es necesario usar escayolas de expansión y el modelo se puede realizar con escayola estándar de clase IV.

5. ¿Cómo realizar los canales de inyección?

Se recomienda que los canales de inyección tengan un diámetro mínimo de 5 mm. Los canales de inyección se adhieren dentro de la prótesis vaciada, en primera parte de recipiente de inyección. Los canales de inyección deben tener forma de letra "U" y quedar adheridos a la placa de prótesis, con superficie correspondiente a su diámetro. Esto evitará la aparición de irregularidades de espesor y forma.

6. ¿Cuál es el grosor recomendado del material?

El grosor mínimo recomendado del elemento modelado es 2 mm. La flexibilidad de los elementos de la placa de prótesis se puede regular, cambiando el grosor o forma modelada en cera. Un diseño adecuado y un óptimo proceso de preparación de prótesis evita los daños mecánicos de prótesis elaborada con material Villacryl Thermo Press.

7. ¿Cómo preparar los dientes para la inyección?

Los dientes postizos no se unen químicamente con el producto Villacryl Thermo Press. Para garantizar su fijación en la placa de prótesis, hay que realizar una fijación mecánica, en forma de canales de fijación, en forma de letra "T". Se realiza un canal en lado interno del diente y otros dos en superficies de contacto. Se recomienda usar taladro de 1 mm y eliminar cuidadosamente los restos de cerca, durante el limpieza con agua caliente.

8. ¿Cómo determinar el tiempo de fundición del material?

En caso de usar un cartucho, el tiempo de fundición del material se indica en el manual de uso y en la etiqueta. El tiempo es de 19 minutos para tamaño M y 27 minutos para tamaño L. En caso de usar granulado para llenado autónomo o tubos de aluminio, utilizar la ecuación: cantidad de gramos de granulados + 2 = tiempo de fundición de material.

9. ¿Hay que calentar el bote de vaciado antes de inyectar el producto?

Si la inyectora no calienta el bote antes de realizar la inyección, hay que calentar el bote de vaciado hasta una temperatura 90-100°C. Los mejores resultados se obtienen al calentar el bote de vaciado en horno de secado de moldes.

10. ¿Cuál es el rango de temperaturas de inyección?

La mejor temperatura de inyección es de 275°C. Recordar que no debe superarse la temperatura de 285°C.

11. ¿Cuál es la presión recomendada de inyección?

La presión de inyección depende del tipo de inyectora. Leer las recomendaciones del fabricante de inyectora. Se obtienen resultados positivos a partir de 6 bares.

THERMO PRESS Q&A

12. ¿Cuánto tiempo hay que esperar antes de abrir el bote de vaciado?

Después de realizar la inyección del material, el bote debe enfriarse hasta alcanzar la temperatura de entorno. Para evitar la constricción del material, esperar unos 15 minutos después de la inyección.

13. Incremento de altura de cierre

Una adecuada altura de cierre es fundamental para preparar correctamente la prótesis. Para evitar el izado de esta altura, atenerse a las recomendaciones del fabricante, acerca del procedimiento de inyección. Así mismo, ajustar perfectamente el bote de inyección.

14. La prótesis no se está ajustada a la boca del paciente

El desajuste de la prótesis puede deberse a una contracción excesiva del material, durante el procedimiento de inyección, uso de excesiva cantidad de aislador UV o bien, un problema ocurrido durante la realización y almacenamiento del molde. Hay que realizar correctamente la impresión y el molde de la prótesis. Para evitar cambios en las dimensiones o una superficie incorrecta del modelo de escayola, se debe prestar especial atención a: el tiempo desde la toma de impresión hasta su vaciado y la selección de un desinfectante adecuado, seguro para el material utilizado para tomar la impresión. Los restos de sangre y saliva pueden perturbar el campo protésico y provocar un mal ajuste de la restauración en la cavidad oral.

15. La prótesis se rompe a menudo

Cada producto de Everall7 posee propiedades mecánicas que superan las exigencias recogidas en normas ISO. Villacryl Thermo Press se caracteriza por una elasticidad y dureza adaptada a la mayoría de los casos clínicos, que además se puede ajustar mediante el grosor y la forma del modelado en cera. Los problemas con propiedades mecánicas reducidas pueden resultar de un proceso de fabricación incorrecto, el uso de productos no compatibles o errores en el diseño del espesor de la restauración protésica. Las características anatómicas individuales del campo protésico del paciente o los nodos traumáticos que conducen al agrietamiento de la prótesis también son de gran importancia.

16. ¿Cómo limpiar y cuidar una prótesis fabricada con Villacryl Thermo Press?

Limpiar la prótesis después de cada comida con un cepillo suave y agua corriente fría. Para la limpieza, utilizar pastas higiénicas para dentaduras postizas estándar que no contengan sustancias abrasivas. Se recomienda lavar la prótesis de vez en cuando en un dispositivo de lavado por vibraciones, con un líquido de limpieza especial para prótesis termoplásticas. No dejar la prótesis al sol o cerca de fuentes de calor. No utilizar productos de limpieza de fuerte acción oxidante, tales como Corega Tabs. La prótesis no es resistente a efectos duraderos de exposición a bebidas alcohólicas de graduación superior al 40%.

17. Decoloraciones generadas durante el uso de la prótesis.

La decoloración de las prótesis utilizadas por el paciente resulta del cuidado inadecuado de la prótesis. El sedimento de tabaco, café y colorantes contenidos en los alimentos ingeridos e incluso medicamentos, afecta la estética de la prótesis. Para evitar esto, la dentadura debe estar perfectamente pulida para reducir la adherencia y la absorción de sustancias de la cavidad bucal. Además, el paciente no puede utilizar productos de limpieza de dentaduras agresivos, es decir, que contengan sustancias oxidantes, porque esto provocará la degradación del color de la dentadura.

18. Fallos durante la inyección

La mayoría de las veces son causados por el incumplimiento de las recomendaciones contenidas en el manual del producto o por el uso de productos no compatibles. Los fallos más frecuentes incluyen:

- Inyección insuficiente de material, que puede ser causada por: modelado inadecuado, insuficiente cantidad de material, un punto de fusión demasiado bajo, inyección de material en bote de vaciado frío, canales colocados incorrectamente o presión demasiado baja;
- La contaminación puede deberse a: almacenamiento incorrecto del granulado, humedad del granulado, falta de limpieza del lugar de trabajo, uso de un aislante inadecuado o mantenimiento deficiente de la cámara de calentamiento de la máquina de moldeo por inyección;
- Los dientes pueden caerse de la prótesis cuando: los canales de retención están mal preparados (ubicación y diámetro), se usa silicona demasiado blanda o se usa excesiva silicona; la prótesis está mal modelada en cera o mal maquinada después de la inyección;
- La altura de cierre puede aumentar cuando: la caja de inyección está mal colocada y las roscas de los tornillos están desgastadas; se utiliza silicona demasiado blanda o en exceso; la escayola utilizada para el vaciado no tiene los parámetros mecánicos adecuados; la presión de inyección es demasiado alta.

Everall7 Sp. z o.o.
Augustówka 14
02-981 Warsaw, Poland
T +48 22 858 82 72

