

## MANUAL TECNICO

### SISTEMA DE ANCLAJE LOCATOR® PARA BARRA

**IMPORTANTE:** Este documento contiene las instrucciones de uso más recientes, por favor léalo y reténgalo.

#### CLASIFICACION:

Anclaje de conexión Universal, resellante para BARRA sostenida por implantes endoceos.

#### IDENTIFICACION DE PARTES



**Locator Hembra para Barra**  
(Rosca de 2.0mm) No. 8589  
Cubierta de Nitrato de Titanio



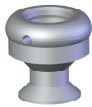
**Hembra para barra**  
(rosca de 2-56mm) No. 8587  
cubierta de Nitrato de Titanio



**Hembra para barra**  
Láser (titanio) No. 8588  
cubierta de Nitrato de Titanio



**Hembra para Barra**  
Láser (acero inoxidable)  
No. 8590



**Locator Hembra para barra**  
Para colar en Oro No.8586  
Acero Inoxidable



**Paquete de Macho de**  
procesamiento amarillo  
para Barra No. 8028

2 anillos Espaciador, capsula  
De metal con macho de Polietileno amarillo  
Reemplazo macho



**Anillo espaciador Blanco**  
Bloqueador No. 8514



**Reemplazo macho de 5lbs**  
retención color claro No. 8524

**Reemplazo macho 3lbs**

**Reemplazo macho**

**Acoplador de impresión**

**Análogo de hembra (4mm)**



**3 libras de retención**  
Nylon color rosa No.8527



**1.5 libras de retención**  
Nylon azul No.8529



**Caja de aluminio con**  
Macho de polietileno baja  
Densidad No. 8505



**de Aluminio No. 8530**



**Broca para barra 1.7mm**  
(Rosca de 2.0mm)  
No. 9102



**Saca rosca de barra 2.0mm**  
(Rosca de 2.0mm)  
No. 9104



**Broca para barra 1.8mm**  
(Rosca de 2-56)  
No. 9103



**Saca rosca de barra 2-56**  
(Rosca de 2-56)  
No. 9105

#### HERRAMIENTAS LOCATOR

**Herramienta principal LOCATOR**



**Poste en Paralelo**



**Herramienta para sostener fresa y saca-rosca**



Herramienta removedora de macho,  
Herramienta insertadora de macho,  
Desarmador para pilar Locator  
**No. 8393**



De polietileno negro  
**No. 8517**



De Aluminio **No. 8016**



**HERRAMIENTAS LOCATOR**  
Inserto desarmador  
para llave de Torque  
15mm conexión cuadrada  
**No. 8926**  
Locator Molde

Inserto desarmador  
para llave de Torque  
23mm de conexión en "T"  
**No. 8913**  
Locator Molde

**Paquete de llave Dinamométrica (o Torque)**  
de 20Newtons-cm de fuerza e inserto  
desarmador LOCATOR de 15mm  
**No. 4391**  
Locator Eje de Torno (paralelo)



Plástico para colar,  
Rosca de 2mm **No. 8014**



Plástico para colar,  
Roscasca de 2.56 **No. 8013**



**No. 9107**

#### INDICACIONES

El sistema de Anclaje "LOCATOR" para BARRA, está diseñado para utilizarse con dentaduras completas ó dentaduras parciales retenidas totalmente o en partes por Una Barra sostenida por implantes endoceos situados en la mandíbula ó maxilar.

#### CONTRAINDICACIONES

No apropiados en donde se requiere una conexión rígida total.

#### PRECAUCIONES

La ley federal de Estados Unidos restringe la venta de estos productos solo a dentistas certificados.

#### ESTERILIZACION

Todos los instrumentos y componentes son distribuidos **NO-ESTERILIZADOS**. Los Pilares "LOCATOR" para barra y todos los instrumentos de metal deben ser esterilizados antes de usarse siguiendo los procedimientos clínicos establecidos.

#### CARACTERISTICAS DEL SISTEMA DE ANCLAJE LOCATOR:

- 1. PERFIL MAS BAJO;** La altura total de el anclaje "LOCATOR" (Pilar mas capsula) es la más baja en el mercado de anclajes, de solo 2.5mm en una Barra de aleación colada y atornillada. (El perfil de los aditamentos varia en altura dependiendo del tipo de hembra)
- 2. DISEÑO "LOCATOR":** Su diseño de Auto-localización que permite al paciente colocar la dentadura en su lugar sin la necesidad de una correcta alineación de los componentes del anclaje.
- 3. ANCLAJE DE MOVIMIENTO ROTACIONAL:** Anclaje "LOCATOR" universal para la dentadura, que proporciona junto con la Capsula de TITANIO movimiento rotacional sobre el macho de nylon que permite una conexión elástica para la prótesis sin ninguna pérdida de retención. El

macho de nylon retentivo, permanece completamente en contacto con la hembra mientras que la capsula de titanio de la dentadura hace un completo movimiento rotacional sobre el macho de Nylon.

**4. RETENCION INTERNA Y EXTERNA:** La patentada innovación de LA DOBLE RETENCION, provee al anclaje "LOCATOR" con mayor retención por área de superficie de la que nunca antes han tenido otros anclajes. La combinación de la retención interna y externa asegura además una mayor durabilidad del anclaje.

**5. OPCION DE CUATRO TECNICAS DIFERENTES:** El Anclaje Locator para Barra puede ser colocado utilizando cualquiera de las técnicas más populares usadas por los laboratorios.

1. Técnica con molde para colar de plástico con rosca (referencia Zest #8014 y 8013) dentro de la barra para utilizar la Hembra Locator para barra removible con rosca.
2. Técnica para que en una barra existente se perfore y saque rosca en la barra para utilizar La Hembra Locator de barra removible con rosca.
3. Técnica para que solde con láser en una barra existente de Titanio o en una barra de Aleación de Oro, una Hembra Locator para Barra Láser.
4. Técnica para colar una Hembra Locator de acero inoxidable en una Barra de aleación de oro.

#### **A. COLOCACION DEL "ANCLAJE LOCATOR PARA BARRA "**

1. El aditamento para Barra Locator puede ser colocado con cualquiera de las siguientes técnicas usadas por Los Laboratorios dentales para fabricar una barra con anclajes dentales. **PRECAUSION: La MAS critica consideración en la colocación apropiada del locator para barra colada o laminada es que, por lo menos haya 1mm de material de la barra entre los extremos de los tornillos que retienen la barra (UCLA screw) y la Hembra para Barra Locator, y un mínimo de 5mm de espacio entre las orillas de múltiples anclajes Locator localizados en la barra, esto es lo mínimo requerido para evitar interferencia de las capsulas de titanio Locator para dentaduras. (El diámetro de la Hembra para barra Locator es de 4.0mm, y La Capsula de Titanio para la Dentadura Locator es de 5.5mm de diámetro)**

*Técnica para colar un molde plástico con Rosca Locator en una Barra para colocar una Hembra para Barra con tornillo Locator.*

1. A) Partes necesarias para un Nuevo Caso:

- (8014) Molde Colable Locator con rosca de 2.0mm
- (8589) Hembra para barra Locator con tornillo de 2.0mm
- (9104) Fresa o broca Saca rosca de 2.0mm Locator (para rosca de 2.0mm)
- (8016) Herramienta para sostener Fresas Locator
- (8393) Herramienta Principal Locator (Core Tool)
- (8028) Locator Paquete de Macho de Procesamiento Amarillo para Barra

B) Partes Necesarias para uso del Molde para rosca 2-56mm

- (8013) Molde Colable Locator con rosca 2-56mm
- (8587) Hembra para barra Locator con rosca de 2-56mm
- (9105) Fresa o broca para rosca Locator de 2-56mm
- (8016) Herramienta para sostener Fresas Locator
- (8393) Herramienta principal Locator (Core Tool)
- (8028) Locator paquete de Macho de Procesamiento Amarillo para Barra

2. El molde colable de 2mm (Zest Orden #8014) y el saca rosca Locator de 2.0mm (Zest orden #9104) son usadas para crear un espacio en con rosca en la Barra de Aleación colada

3. Mida y acomode el Molde colable con Rosca Locator dentro del patrón de cera de la barra, en cada lugar en donde un aditamento para barra sea necesario.
4. El molde colable con rosca será parte de la barra de aleación colada, cuando el patrón de esta sea colado usando los procedimientos para colar estándares.
5. Coloque y apriete la broca saca rosca Locator para barra de 2.0mm dentro de La herramienta para sostener las fresas Locator y esta herramienta se coloca en la Pieza de Mano de un taladro de precisión. Use la broca saca rosca Locator para seguir y sacar el residuo del colado de la rosca interna en el sitio del anclaje.
6. La herramienta especial "atornillador LOCATOR" de color oro que se encuentra en "La Herramienta Principal LOCATOR" (LOCATOR core tool referencia Zest #8393) está diseñado para ensamblar en el diámetro interior superior, de la hembra para Barra Locator" y atornillarlo dentro de la rosca en la barra.
7. Un apretado final con fuerza de torque sobre la Hembra para barra Locator para prevenir que esta se desatornille, esto se logra utilizando el juego de "Dinamómetro de 20Newtons cm." de fuerza (Referencia #4391), con un desarmador o inserto para Dinamómetro o (torquímetro) LOCATOR

#### NOTA

"Los Desarmadores para Dinamómetro (torquímetro) LOCATOR" arriba mencionados varían para cada tipo de Dinamómetro comúnmente utilizado en los implantes. (Conexión tipo "T" #8913 y los de conexión cuadrada ó estrella Zest orden #8926) dependiendo de la marca de el Dinamómetro. Y permite atornillar directamente la Hembra para barra Locator

#### Técnica para colar Hembra Locator con Rosca de 2.0mm en una Barra perforando y sacando rosca a una barra existente.

1. A) Partes Necesarias para un caso nuevo:

- (8589) Hembra para barra Locator con rosca de 2.0mm.
- (9102) Fresa o Broca para perforar de 1.7mm Locator.
- (9104) Fresa o broca para sacar rosca Locator de 2.0mm.
- (8016) Herramienta para sostener Fresas Locator
- (8393) Herramienta principal Locator (Core Tool)
- (8028) Locator Paquete de Macho de procesamiento Amarillo para Barra

- B) Partes necesarias para reemplazar Aditamentos de Bola TSB.

- (8587) Hembra para barra Locator con rosca de 2-56mm.
- (9103) Fresa o Broca para perforar de 1.8mm Locator.
- (9105) Fresa o broca para sacar rosca Locator de 2-56mm.
- (8016) Herramienta para sostener Fresas Locator
- (8393) Herramienta principal Locator (Core Tool)
- (0828) Locator paquete de Macho de procesamiento Amarillo para Barra

2. Las Fresas o brocas de 1.7 (Orden Zest # 9102) y la de 2.0mm son usadas para crear el orificio en una Barra de Titanio o en una Barra de aleación colada. Primero use una fresa redonda de carburo para crear una marca sobre la barra en el sitio exacto donde se planeo la preparación.

3. Inserte y apriete la fresa para perforar de 1.7mm dentro de la Herramienta para sostener fresas Locator (orden Zest # 8016) y coloque está en la Herramienta de mano de un taladro de precisión. Use la fresa de 1.7mm para crear el hoyo con el diámetro exacto en la barra a una profundidad de 2.8mm que es necesario para poder crear la rosca en ese sitio de la barra.

4. Coloque la fresa para rosca de 2.0mm dentro de la Herramienta para sostener fresas Locator (orden Zest # 8016) y coloque está en la Herramienta de mano de un taladro de precisión para crear la rosca interna dentro del sitio ya perforado anteriormente.

**NOTA: El uso de fluido lubricante para crear rosca es requerido para reducir la posibilidad de quebrar la fresa durante la preparación.**

5. La herramienta especial "atornillador LOCATOR" de color oro que se encuentra en "La Herramienta Principal LOCATOR" (LOCATOR core tool referencia Zest #8393) está diseñado

para ensamblar en el diámetro interior superior, de la hembra para Barra Locator” y atornillarlo dentro de la rosca en la barra.

6. Un apretado final con fuerza de torque sobre la Hembra para barra Locator para prevenir que esta se desatornille, esto se logra utilizando el juego de “Dinamómetro de 20Newtons cm.” de fuerza (Referencia Zest #4391) Además puede comprar los insertos para Dinamómetro o (torquímetro) LOCATOR que pueden ensamblarse en los diferentes tipos de conexiones para diferentes marcas de torquímetros (conexión cuadrada, o en T).

#### Técnica para soldar con Láser una Hembra Locator para soldar sobre una Barra

1. A) Partes Necesarias—Soldar con Láser a una Barra de Titanio:

(8588) Hembra Locator de Titanio para soldar con Láser.

(9107) Eje de torno Locator o mandrel paralela.

(8028) Locator Paquete de Macho de procesamiento Amarillo para Barra

B) Partes Necesarias—Soldar con Láser a una Barra de aleación de Oro.

(8590) Hembra Locator de Acero Inoxidable para soldar con Láser.

(9107) Eje de torno Locator o mandrel paralela.

(8028) Locator Paquete de Macho de procesamiento amarillo para Barra.

2. Use El Locator Eje de torno o mandrel paralelo (referencia Zest#9107) en un Surveyor para colocar la Hembra Locator para soldar con Láser sobre la barra inserte la punta del eje de torno que tiene la ranura sobre el orificio superior de la Hembra y apriete el nudillo del tornillo para separar la abertura de la punta que asegurara la Hembra al eje de torno.

3. Asegure la Hembra para soldar con Láser sobre la barra colocando un punto de soldadura láser en los lados opuestos de la Hembra para sostenerla.

4. Remueva el Eje de torno Locator aflojando el tornillo para que suelte la hembra. Forme una cama de soldadura completamente alrededor de la circunferencia de la Hembra Locator soldando totalmente este anclaje sobre la Barra.

5. Ensamble encima de la Hembra Locator ya soldada La capsula de metal con El Macho de Procesamiento amarillo para barra (referencia Zest#8028) para asegurarse de que embone bien y la soldadura no interfiera con la correcta ensamblaje de de la capsula de Metal Macho Locator.

#### Técnica para colar una Hembra Locator para colar en Barra dentro de una Barra de aleación de Oro

1. A) Partes Necesarias— Nueva Barra:

1. (8586) Hembra Locator para colar en Barra.

2. (9107) Eje de Torno Locator o mandrel paralela.

3. Use el Locator Eje de torno paralelo (referencia Zest # 9107) en un Surveyor para colocar la Hembra de Barra para Colar Locator dentro de la barra encerada en una posición en la que este paralela con respecto a los otros anclajes para barra Locator que se incluyan en la misma barra. Inserte la punta separada (o Abierta) del eje de torno sobre el orificio superior de la Hembra de barra para colar Locator y apriete el nudillo del tornillo para así separar la puntada del eje y que esta apriete sobre el orificio, de esta forma asegurara la Hembra a el eje de torno.

4. **Nota:** para asegurar que la posición de la Hembra Para Colar Locator está en la correcta posición es preferible usar el Eje de Torno o mandrel (#9107) en vez del Poste negro en paralelo (referencia Zest# 8517) que viene ensamblado con el anclaje en el paquete, este se debe retirar.

2. Encere la Hembra de barra para colar locator directamente dentro de la barra. La cera debe llegar por debajo del borde exterior en la base de la Hembra.

3. Remueva el Eje de Torno Locator de la Hembra aflojando el tornillo del nudillo, dejando el anclaje de Acero Inoxidable abierto para que el material de inversión fluya asía dentro.

5. Vaciado: Corra el canal de colado o la unidad de inyección de colado, a un ángulo de 45 Grados en relación a la Hembra para Colar Locator, para que el oro colado fluya hacia abajo y al lado en un extremo de la Hembra, alrededor y hacia arriba del otro lado de la Hembra para colar Locator. El Canal de colado no debe ser dirigido hacia la hembra por que podría deformarla durante el proceso de colado.
6. Para evitar tensión superficial durante el flujo del Oro a través del canal de colado es recomendable usar Liquido Separador o liquido aislante para que no se pegue a la pared.
7. Inversión: colado más exitoso ha sido logrado usando una cobertura o material hecho por la corporación "Whip Mix Corporation" o usando un material equivalente a Material de Colado de Alto Calor. Use el anillo para colar todo el tiempo.
8. Para la mezcla de las porciones, Use porciones de Liquido/Polvo de Ceramigold de 12mililitros de Líquido por 60 gramos de polvo por cada paquete de mezcla que necesite. Mezcle manualmente por 15 segundos y mezcle en la centrifuga por 90 segundos a una fuerza de 350 a 450 RPM (revoluciones por minuto). El material de inversión debe ser cuidadosamente pintado dentro de cada cavidad del Anclaje para evitar atrapar burbujas y para evitar que el oro se vaya hacia dentro de la Hembra. El restante del material de inversión vaciado en el anillo, estabilizara la hembra durante el proceso de quemado (burnout) Coloque el anillo en un baño de Agua por una hora, luego deje enfriar sobre una superficie fuera del Agua por media hora.
9. Quemado: Coloque el anillo en un horno frío (llenado hacia abajo) y eleve la temperatura a 1500 ° F máximo. Usando un rango de elevación de temperatura de 0 ° F A 1500 ° F máximo sobre un periodo de Tiempo. de una Hora Mantenga la temperatura a 1500 ° F máximo hasta que el quemado es completado. (Revise las instrucciones del fabricante del material de inversión para verificar el tiempo de quemado que ellos sugieren).
10. Colado: Use solo aleaciones preciosas o semipreciosas para el colado de la Hembra para colar en Barra Locator de acero Inoxidable. Aleaciones no preciosas **Nunca** deben ser usadas. Cuele la barra utilizando las temperaturas recomendadas por el fabricante de la aleación. La Hembra para colar Locator de Acero Inoxidable resistirá temperaturas máximas de 2000 ° F sin que haya ningún cambio en la estructura o dimensión.  
**\*no permita que la temperatura de colado se eleve por encima de los 2000 ° F si esto pasara, provocara que la hembra Locator de Acero inoxidable se derrita o deforme.**
11. Desensamblar la inversión: Después de colar, permita al colado enfriarse sobre una superficie plana por 20 minutos. Sea cuidadoso de sacar el colado y el material de inversión con las herramientas adecuadas. No es recomendado el martillar o sacudir en los anillos pues, eso puede distorsionar el colado. Para remover el material de Inversión de la Hembra para colar Locator, sin dañar el acero inoxidable, use un solución especial removedora de material de inversión o porcelana libre de acido en una unidad ultrasónica por un periodo de 30 a 45 minutos. (**NO** use fresas para pulir y remover el material de inversión, ni chorros de arena de Oxido de aluminio (o sands Blaster), ni solución acida para curar, o ninguna técnica que pueda dañar la retención de la superficie del aditamento Hembra para colar en Barra Locator. Limpie la barra que contiene el aditamento Hembra para colar Locator con un limpiador Ultrasónico con solución libre de acido.
12. Pulido y Acabado: Cuando pule la Hembra hágalo con un banda de goma o plástico, pule la superficie de la Barra para tener una superficie suave. El poste en paralelo Locator (regencia Zest #8517) puede ser colocado sobre la Hembra locator para proteger el aditamento cuando la barra este siendo pulida. \*(si por algún motivo es necesario que se pule la Hembra para barra Locator, es recomendable solo utilizar bolas de vidrio a baja presión de 40 PSI o bien usar un cepillo con fibras de fibra de vidrio.)\*
13. Después de pulir la barra coloque la capsula de metal con el macho de procesamiento para barra amarillo (referencia Zest#8028) sobre cada una de las Hembras para barra

Locator y verifique de que ensamblen perfectamente. Limpie nuevamente la barra con un solución libre de ácido ultrasónica y entréguela a la oficina dental

## **B. COLOCACION DEL MACHO LOCATOR POR EL DENTISTA**

1. Coloque en la Barra el tipo de Hembra para barra Locator deseado (vea sección A) y la barra debe estar completamente lista antes de entregarla la paciente y antes de empezar el proceso para la colocación de El Macho Locator.
2. Colocar el Aro Blanco Espaciador Locator (Incluido en Referencia Zest#8028) encima de la cabeza de cada “Hembra para Barra Locator” El espaciador se utiliza para proteger la superficie inmediata que rodea al “Pilar LOCATOR”. El espacio creado permitirá la completa función de elasticidad vertical y de rotación de la capsula de metal sobre el macho de nylon.

**NOTA: Dada la altura adicional requerida para La Hembra Láser para Barra Locator (referencia Zest #8588 y #8590), estos requieren que use 2 Aros espaciadores Blancos encimados uno sobre el otro para que pueda bloquear apropiadamente el espacio extra. Es también necesario el bloquear todas las ranuras que están debajo de la Barra para prevenir que al aplicar el acrílico este no se pegue a la dentadura y la fije a la barra.**

3. Insertar La Capsula de Metal Locator con el macho procesador para barra Amarillo (referencia Zest #8028) en cada uno de los Las Hembras para Barra Locator, dejando el Aro Blanco Espaciador Locator debajo de estas. (Fig.6). El macho de procesamiento para barra amarillo, mantendrá la dentadura en el límite inferior de su elasticidad vertical durante el periodo de Procesamiento dado que la barra es rígida no se necesita un aditamento tan elástico y así evitar que la dentadura se mueva.
4. Prepare una cavidad dentro de la dentadura para acomodar La Capsula macho Locator sobresaliente. No debe existir ningún contacto entre la dentadura y la capsula de titanio. Si la dentadura descansa sobre la capsula de metal, resultara un exceso de presión sobre La Barra. Es necesario preparar un pequeño orificio hacia el lingual de la prótesis que nos sirva para evacuar los excesos de material.
5. Utilice en la clínica El juego de jeringas de resina de acrílico de foto polimerización Zest (referencia Zest #9403 Chairside Light Cure Acrylic Resin Syringe Kit) para foto polimerizar La capsula macho de dentadura para barra amarilla dentro de la dentadura, o mezcle acrílico permanente auto polimerizable y coloque una porción pequeña en la cavidad de la dentadura, en la parte superior y alrededor de la capsula macho de metal en la boca del paciente
6. Colocar la dentadura en posición dentro de la cavidad oral. Guié al paciente a oclusión manteniendo una adecuada relación entre la mandíbula del paciente y el arco dental opuesto. **Mientras la resina se solidifica, mantenga la dentadura en condición pasiva asegurándose de no comprimir el tejido blando. Si se aplica un exceso de presión durante el fraguado, puede conducir al retroceso del tejido de la encía por la base de la dentadura, lo que podría ocasionar el desgaste o dislocación de los Machos de Nylon.**
7. Después de que la resina acrílica haya curado, remueva la dentadura y descarte el espaciador blanco. Utilizar una fresa para eliminar el exceso de acrílico. Pulir la base de la dentadura antes de cambiar el macho negro de procesamiento por el macho definitivo.
8. Use la nueva Herramienta removible macho (8397) que se encuentra en la Herramienta Principal Locator (referencia Zest#8393). Para remover un macho de procesamiento de Barra Amarillo Locator de la capsula de titanio: simplemente inserte la nueva punta circular en la capsula y empuje hacia la parte inferior del macho de nylon. Luego incline la herramienta para que el borde afilado de la punta pueda asir el macho y retirarlo de la capsula de titanio.
9. La parte media de la herramienta o insertador (contenida en la Herramienta principal LOCATOR, referencia Zest #8393) también se utiliza para insertar a presión firmemente el macho de reemplazo LOCATOR, dentro de la capsula de metal en la dentadura. El macho de reemplazo debe ensamblar a presión dentro de la capsula de metal, quedando al nivel del contorno de la capsula de metal. Utilice múltiples Anclajes locator (3 o más en el mismo arco) la cantidad de Libras de retensión recomendada es de 6 a 10 libras de retensión por arco, pero esto será establecido por su paciente.

**NOTA: Los Machos de reemplazo no se sostienen por si solos en la herramienta cuando esta se voltea, por lo que es mejor Sostener la prótesis con el lado de la base hacia abajo e introducir a presión con un golpe seco, dentro de la capsula de metal (Fig. 11)**

10. Instruya al paciente como insertar la prótesis. Hacer que el paciente se coloque y se quite la prótesis varias veces.

#### **D. COLOCACION DEL MACHO LOCATOR POR EL LABORATORIO.**

EN EL CONSULTORIO:

1. Coloque en la Barra el tipo de Hembra para barra Locator deseado (vea sección A) y la barra debe estar completamente lista antes de entregarla la paciente y antes de empezar el proceso para la colocación de El Macho Locator.
2. Colocar el Acoplador de Impresión LOCATOR (LOCATOR impression coping) con el macho negro de procesamiento (referencia Zest #8505) en cada una de Las Hembras para Barra Locator.
3. Tomar una impresión usando material de impresión de cuerpo firme, ejerciendo precaución de no comprimir el tejido blando. El acoplador de impresión LOCATOR, está diseñado con una retención suficientemente suave para ser levantado junto con el material de impresión.
4. Ensamble La hembra Análoga LOCATOR (referencia Zest #8530-4mm) se ensambla correctamente en cada una de los acopladores de impresión en la impresión. El análogo de hembra LOCATOR no debe caerse del acoplador una vez que se voltea ó con la vibración.

5. Vaciar el modelo maestro para procesamiento. Al separar el molde, El análogo de Hembra Locator queda incorporado al modelo maestro siendo esto la réplica de la posición de las Hembras para Barra Locator.

6. Antes de llegar a la FACE de encerado y procesado de la dentadura, colocar La Capsula de Metal con el macho de procesamiento amarillo para barra Locator (referencia Zest#8028) en cada uno de los análogos de Hembra del modelo maestro. Asegurándose de que el macho está completamente asentado.

7. Poner los dientes y encere la prótesis. Proceda con la técnica de procesamiento de su preferencia.

8. Después de eliminar la cera, remueva la Capsula de metal. Colocar un Aro Blanco espaciador Locator sobre cada uno de los análogos de hembra LOCATOR. El espaciador se utiliza para proteger la superficie inmediata que rodea al las Hembras Locator. El espacio creado permitirá la completa función resellante y de rotación de la capsula de metal sobre el macho de nylon.

**NOTA: Dada la altura adicional requerida para La Hembra Láser para Barra Locator (referencia Zest #8588 y #8590), estos requieren que use 2 Aros espaciadores Blancos encimados uno sobre el otro para que pueda bloquear apropiadamente el espacio extra.**

9. Insertar La “Capsula de Metal LOCATOR” con el macho procesador para Barra amarillo (referencia Zest #8028) en cada uno de los análogos de hembra LOCATOR”, dejando el “Aro blanco Espaciador LOCATOR” debajo de estas. El macho de procesamiento amarillo mantendrá la dentadura en el límite inferior de su elasticidad vertical durante el periodo de Procesamiento.

10. Completar el procesamiento y descarte el espaciador blanco. Utilizar una fresa para eliminar el exceso de de acrílico, y pulir la base de la dentadura antes de cambiar el macho amarillo de procesamiento por el macho definitivo.

11. Use la nueva Herramienta removible macho (8397) que se encuentra en la Herramienta Principal Locator (referencia Zest#8393).Para remover un macho de procesamiento de Barra Amarillo Locator de la capsula de titanio: simplemente inserte la nueva punta circular en la capsula y empuje hacia la parte inferior del macho de nylon. Luego incline la herramienta para que el borde afilado de la punta pueda asir el macho y retirarlo de la capsula de titanio.

12. La parte media de la herramienta (contenida en la Herramienta principal LOCATOR, referencia Zest #8393) también se utiliza para insertar a presión firmemente el macho de reemplazo LOCATOR, dentro de la capsula de metal en la dentadura. El macho de reemplazo



debe ensamblar a presión dentro de la capsula de metal, quedando al nivel del contorno de la capsula de metal.

**NOTA: Los Machos de reemplazo no se sostienen por si solos en la herramienta cuando esta se voltea, por lo que es mejor sostener la prótesis con el lado de la base hacia abajo e introducir a presión con un golpe seco, dentro de la capsula de metal.**

#### **E. COMO CAMBIAR EL MACHO LOCATOR DE NYLON**

1. Desenrosque la nueva Herramienta removible macho (8397) dándole tres vueltas en dirección contraria a las manecillas del reloj (observará un intervalo visible). Para remover un macho de nylon del LOCATOR de la caja de titanio: simplemente inserte la nueva punta en el montaje de la cubierta/macho y empuje hacia la parte inferior del macho de nylon. Luego incline la herramienta para que el borde afilado de la punta pueda asir el macho y retirarlo de la cubierta. Para desechar el macho de nylon de la nueva punta de la Herramienta básica: apunte la herramienta hacia abajo y en dirección contraria a usted, y asegure nuevamente la nueva Herramienta removible macho en la dirección de las manecillas del reloj en la Herramienta básica. Eso activará la clavija removible y desalojará al macho de nylon de la punta de la Herramienta removible macho.

2. La parte media de la herramienta (contenida en la Herramienta principal LOCATOR, referencia Zest #8393) también se utiliza para insertar a presión firmemente el macho de reemplazo LOCATOR, dentro de la capsula de metal en la dentadura. El macho de reemplazo debe ensamblar a presión en su lugar dentro de la capsula de metal, quedando al nivel del contorno de la capsula de metal. El uso de múltiples anclajes LOCATOR en el mismo arco dental (3 o más) requerirá del uso del Macho de reemplazo LOCATOR rosa de 3libras (retención ligera) (referencia Zest #8527) ó el uso del Macho de Reemplazo LOCATOR Azul de 1.5 libras (retención extra-ligera) (referencia Zest #8529), para que el paciente remueva su prótesis fácilmente.

**NOTA: Los Machos de reemplazo no se sostienen por si solos en la herramienta cuando esta se voltea, por lo que es mejor Sostener la prótesis con el lado de la base hacia abajo e introducir a presión con un golpe seco, dentro de la capsula de metal.**

#### **F. REALINEADO**

1. Remueva cada macho de nylon existente en la capsula de metal de la dentadura siguiendo el procedimiento el paso de cómo CAMBIAR EL MACHO DE REEMPLAZO (SECCION E). Reemplace el macho con un macho de Procesamiento para Barra Amarillo (referencia Zest #8026). El espacio creado por el macho de procesamiento Amarillo mantendrá la dentadura en el caso de Barras, en el límite inferior de su elasticidad vertical durante el proceso de realineado.

2. Tomar una impresión de realineado usando la dentadura existente como charola de impresión.

3. Una vez tomada la impresión La capsula de metal con el macho de procesamiento para Barra Amarillo de reemplazo se quedara sobre la hembra para Barra Locator.

4. Remover la capsula de metal con el macho de procesamiento amarillo, de la Hembra para barra Locator y debe reacomodarla en la impresión, ensamblar el análogo de hembra Locator (referencia Zest #8530-4mm) en cada una de las capsulas de metal y vací el modelo maestro.

5. Después de procesar el realineado y pulir la base de la dentadura, reemplace el macho de procesamiento para barra Amarillo Locator por los machos de reemplazo definitivo Locator de a cuerdo al número de anclajes Locator y la Cantidad de retención que su paciente necesite.

#### **G. CUIDADO DEL PACIENTE.**

Una buena higiene oral es vital para el éxito de El Aditamento para Barra Locator. El aditamento para Barra Locator debe ser limpiado completamente a diario. El uso de cepillos suaves, o hilos dentales para limpiar la Barra y las Hembras para barra Locator debe ser enseñado. Se recomienda utilizar una pasta dental no abrasiva (En Gel) y un sistema de limpieza por irrigación para mantener la cabeza del Pilar Locator limpia.

#### **POLIZA DE DEVOLUCIONES**

Verifique con su distribuidor sus pólizas para devoluciones.

**GARANTIA**

Zest Anchors inc. Provee una garantía limitada para sus productos de la compra original por defectos de Manufactura y materiales bajo uso y servicio normal, por un periodo de un año de la fecha de compra. Zest Anchors inc. Bajo esos términos substituirá el producto devuelto que se compruebe defectuoso en el periodo que cubre la garantía, por un producto similar al ordenado libre de cargo.

Zest Anchors inc. Continuamente se esfuerza para mejorar sus productos y es por esto que, se reserva el derecho a mejorar, modificar o descontinuar productos en cualquier momento, sin previo aviso ni sujeto a ninguna obligación.

El comprador asume todo el riesgo y responsabilidad que resulte del uso de los productos de Zest Anchors inc. Ya sea que se usen por separado o en combinación con otros productos, no manufacturados por Zest Anchors inc.

**Zest Anchors Inc.**

2061 Wineridge Place; Escondido, CA 92029 USA  
LOCATOR US Patent No. 6.030.219 & 6.299.447.



LOCATOR is a register trademark of Zest Anchors inc.  
Pictures by Elaine Brown  
Translation by Lourdes Corona

AN0408