

GRADIA™ PLUS  
de GC

Guía de la  
técnica de inyección

GC

## INTRODUCCIÓN

GC GRADIA™ PLUS es un sistema modular de composite para restauraciones indirectas. Se trata de un composite nanohíbrido fotopolimerizable que posee propiedades físicas mejoradas y ofrece una amplia gama de aplicaciones clínicas, una durabilidad insuperable, una opalescencia natural y unas características estéticas excelentes y realistas.

El presente manual técnico sobre la técnica de inyección le permitirá hacerse una idea de lo fácil que es obtener un resultado convincente y estético con el mínimo esfuerzo gracias a las pastas GRADIA™ PLUS Light Body. Con esta técnica, un modelo de cera para diagnóstico, ya sea impreso, fresado o elaborado a mano, se traduce en una restauración de un elevado valor estético. Dado que la técnica de inyección se ajusta perfectamente a un flujo de trabajo digital, resulta perfecta en casos de implantes complicados o coronas y puentes de alta calidad con una estructura anatómica compleja. El procedimiento paso a paso es preciso y garantiza un resultado final predecible.

Antes de utilizar este producto, lea atentamente las instrucciones de uso que se incluyen con los kits.



## 1. Preparación del modelo



Se ha colado un modelo de yeso con análogos del implante mediante el uso de GC FUJIROCK™ EP.



EXACLEAR, vinilpolisiloxano transparente, se utiliza como máscara gingival. Esto nos permitirá fotopolimerizar la parte basal del composite GRADIA™ PLUS inyectado



Para el componente protésico, se seleccionó un pilar Aadvá® SR de 4,8 mm de diámetro.

## 2. Diseño digital



Después de escanear el modelo en el Aadvá® Lab Scan 2, se diseña un mock-up digital, totalmente anatómico, y se imprime con GC Temp PRINT.



El mock-up impreso se coloca sobre el modelo. Si fuera necesario, se puede proceder a la individualización del GC Temp PRINT con OPTIGLAZE® color, utilizándolo como elemento provisional de larga duración.



El diseño anatómico del mock-up se reduce digitalmente y se fresa en titanio.

### 3. Preparación de la mufla



El mock-up se enrosca en el modelo y se coloca en una mufla. A continuación, se sellan los orificios roscados con un poco de cera y el modelo se fija a la mufla con masilla.

**Sugerencia:** antes de sellar los orificios roscados con cera, introduzca una bola de teflón en el orificio de acceso.



Fije los bebederos en el mock-up y compruebe cuidadosamente su posición con la parte superior de la mufla por encima. Los bebederos deben colocarse en el centro del orificio.

**Sugerencia:** lo ideal es utilizar un bebedero de 3,0 mm de diámetro, ya que este diámetro se corresponde con el bebedero de la jeringa GRADIA™ PLUS Light Body.



Se utiliza una silicona transparente para llenar toda la mufla. Para facilitar la extracción de la parte superior después de la fotopolimerización, cubra primero la superficie de la masilla con un poco de vaselina o con un separador específico. Retire los bebederos de cera y limpie bien los canales de inyección.



## 4. Preparación de la estructura



Después del fresado, se debe preparar, arenar y limpiar la estructura de titanio.



Aplique METAL PRIMER Z sobre la superficie y deje secar.



Se aplica una primera capa fina de opaco, que se debe fotopolimerizar durante 1 minuto. Repita este proceso hasta que el metal quede completamente enmascarado.



Para obtener una mayor individualización, se pueden aplicar tonos de opaco más oscuros o más claros. Realice la fotopolimerización.



Las áreas cervicales y oclusales se cubren con pequeñas cantidades de LB-Orange para crear un efecto cálido y profundo. Realice la fotopolimerización.



Enrosque la estructura al modelo, introduzca una bola de teflón en los orificios roscados y selle con cera.

## 5. Procedimiento de Inyección



Compruebe cuidadosamente si se han retirado todos los residuos de cera de los bebederos. A continuación, se puede inyectar Light Body A en el molde. Deje que el composite fluya de un bebedero a otro hasta que salga suavemente. Coloque un dedo en los canales y aplique una ligera presión.

**Sugerencia:** cuando el molde de silicona esté totalmente lleno de composite, déjelo durante 5 minutos en un lugar oscuro. Esto elimina las deformaciones dimensionales provocadas por la presión de inyección y permitirá que la silicona transparente regrese a su posición original.



Con las fresas de diamante y tungsteno, realice un recorte en los dientes anteriores.



Aplique CERAMIC PRIMER II sobre la superficie.



La caracterización interna de los dientes anteriores se lleva a cabo con LB-Yellow para los mamelones, LBMilky para las crestas proximales, LB-Base Opal entre los mamelones y Base-CLF para la unión del esmalte dental. Realice la fotopolimerización.



Coloque el modelo de nuevo en la mufa, cierre los orificios roscados con teflón y cera y vuelva a enroscar con cuidado la parte superior en la mufa. Asegúrese de que la posición sea la correcta.

**Sugerencia:** corte la masilla en cortes rectos con una cuchilla afilada para facilitar su reposicionamiento en la mufa.



A continuación, se utiliza LB-Base E para inyectar la parte esmaltada y para realizar la fotopolimerización.



Desenrosque la parte superior de la mufla...



...y retire los bebederos con un disco de diamante.



Quite la cera y el teflón de los orificios roscados...



...y desenrosque la restauración.



Gracias a la transparencia de EXACLEAR, también se fotopolimeriza por completo la zona basal.

## 6. Reproducción gingival



Ajuste el contorno y la forma con fresas de diamante y tungsteno.

Prepare la zona gingival con fresas especiales y aplique CERAMIC PRIMER II.

**Sugerencia:** para facilitar la aplicación, se aplica primero una pequeña capa de Light Body sobre la superficie.



La anatomía gingival se reproduce utilizando Gum Heavy Body Shades para crear volumen y Gum Light Body Shades para la caracterización.



Los pequeños detalles, como el frenillo labial, se pueden obtener fácilmente con un Gum Light Body Shade.



Se utiliza una combinación de Gum Light Body Shades para cubrir la zona lingual.

**Sugerencia:** para obtener un aspecto real y natural, no desbaste la zona gingival.



Después de una polimerización gradual, cubra toda la zona con GRADIA™ PLUS AIR BARRIER y fotopolimerice con Labolight DUO durante 3 minutos.

## 7. Brillo y caracterización



El brillo y la caracterización se pueden obtener mediante el uso de GRADIA™ PLUS Lustre Paints.

- Arenado (1.5 bar, 50 µm)
- Aplique inmediatamente CERAMIC PRIMER II en la superficie y déjelo secar.



Para la caracterización y el brillo externos, las GC GRADIA™ PLUS Lustre Paints se deben diluir siempre utilizando el líquido disolvente Lustre Paint Diluting Liquid. La dilución de Lustre Paint permite crear una consistencia personalizada. Realice la fotopolimerización.



**Sugerencia:** para añadir brillo, recubra los dientes con LP-CLF (con fluorescencia) y las encías con LP-CL (sin fluorescencia).

## 8. Resultado



## 9. GC GRADIA™ PLUS - FOTOPOLIMERIZACIÓN



### Dispositivos de fotopolimerización aprobados

- Labolight DUO (GC)
- Labolight LV-II / Steplight SL-I (GC)

#### Tiempo de irradiación y unidad de fotopolimerización

Unidad de fotopolimerización	Labolight DUO		STEPLIGHT SL-I	Labolight LV-III,II
	Modo paso a paso**	Modo Completo	Polimerización previa**	Polimerización
OPAQUE	-	1 min	-	1 min
PASTE HB, PASTE LB, GUM SHADES LB, GUM SHADES HB	10 s*	3 min	10 s	3 min
LUSTRE PAINT***	10 s	90 s	10 s	5 min

\* Para una sola superficie de una única corona

\*\* Distancia con respecto a la fuente de luz: 3 cm

\*\*\* Espesor: 0,1 mm o menos



Labolight DUO



Labolight LV-III,II

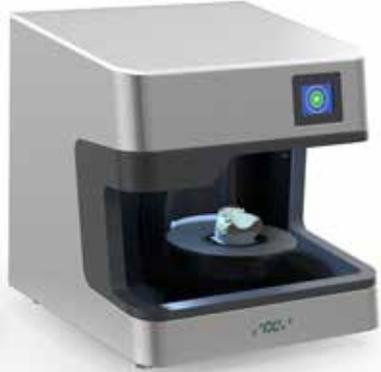


STEPLIGHT SL-I

PRODUCTOS



GRADIA™ PLUS



Aadva® Lab Scan 2



GC Temp PRINT



Aadva® Implants



EXACLEAR



Aadva Centro de producción CAD/CAM





Escanee el código QR para ver  
el vídeo de la técnica de inyección



**GC EUROPE N.V.**

Head Office  
Researchpark  
Haasrode-Leuven 1240  
Interleuvenlaan 33  
B-3001 Leuven  
Tel. +32.16.74.10.00  
info@gce.dental  
<http://www.gceurope.com>

**GC IBÉRICA**

Dental Products, S.L.  
Edificio Codesa 2  
Playa de las Américas 2, 1º, Of. 4  
ES-28290 Las Rozas, Madrid  
Tel. +34.916.364.340  
Fax. +34.916.364.341  
comercial.spain@gc.dental  
<http://spain.gceurope.com>

