

REIVINDICACIONES

1. Un dispositivo para la fabricación de dientes provisionales por polimerización de materiales en microondas, caracterizado porque comprende:
 - 5 • una prensa (1) compuesta de una llave de ajuste (11) ubicada en la parte superior de la prensa (1), un tornillo de ajuste (12) que sale por la superficie inferior de la llave de ajuste (11), un disco de ajuste (13) que recibe el tornillo (12), un soporte o marco externo (14) el cual en su parte superior es atravesado por el tornillo (12) y que se extiende hacia los dos
10 lados del dispositivo rodeándolo, una base (15) ubicada en la parte inferior del dispositivo y que en dos extremos de ésta contiene unos pasadores de acople (16) con bujes tipo tapón (17) que sujetan dicha base (15) al soporte o marco externo (14) por medio de los extremos de este último; y
 - 15 • un conjunto de muflas (2) compuesto por al menos una mufla pequeña o superior (21) y al menos una mufla grande o inferior (22), donde cada una de dichas muflas cuenta con una contra mufla (23, 24) y una tapa de ajuste (25, 26) respectivamente, en donde la mufla grande (22) se ubica en la parte inferior sobre la base (15) de la prensa (1) y sobre ésta se
20 ubica la mufla pequeña (21) con su respectiva contra mufla (23) y su tapa de ajuste (25).
2. El dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque las
25 muflas son separables.
3. El dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la llave (11) para el tornillo de ajuste (12) tiene forma ergonómica que se adapta al tamaño de la mano del usuario.
- 30 4. El dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la mufla pequeña o superior (21) presenta muescas (211) dispuestas a lo largo de la sección superior de la mufla (21), y la contra mufla (23) de la mufla pequeña o superior (21) cuenta con unas salientes (231) ubicadas en la

superficie inferior de dicha contra mufla (23), en donde dichas muescas (211) y salientes (231) se encajan y acoplan entre sí.

5. El dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1 o 4, caracterizado porque la mufla grande o inferior (22) presenta muescas (221) dispuestas a lo largo de la sección superior de la mufla (22), y la contra mufla (24) de la mufla grande o inferior (22) cuenta con unas salientes (241) ubicadas en la superficie inferior de dicha contra mufla (24), en donde dichas muescas (221) y salientes (241) se encajan y acoplan entre sí.

6. El dispositivo de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque la mufla grande o inferior (22) además comprende unas ranuras internas (222) de desmonte de la pieza.

7. El dispositivo de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el dispositivo es completamente desarmable y desmontable.

8. Un método para la fabricación de dientes provisionales mediante el dispositivo definido en cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado porque comprende:

a. preparar el dispositivo para la fabricación de dientes, donde dicha preparación comprende:

o aislar un troquelado dental con un aislante universal;

o encerar el troquel dando forma a los dientes correspondientes con sus rasgos morfológicos;

o retirar el encerado del troquelado dental;

o aislar la base de la mufla del dispositivo con un aislante para yesos;

o preparar un yeso tipo I y depositarlo en la parte inferior de la mufla;

o posicionar el encerado en la parte inferior de la mufla, hasta una línea de terminación;

o esperar el tiempo de exotérmica del yeso tipo II y aplicar aislante para yesos;

- o preparar un nuevo yeso para la contra mufla respectiva y ubicar la tapa de la mufla para hacer un sellado;
 - o realizar el prensado en la mufla por medio de la prensa (1) del dispositivo y esperar que el yeso fragüe; y
 - 5 o ubicar la mufla y la prensa en el microondas;
 - b. desencerar el dispositivo que contiene dientes de cera dentro del molde de yeso, donde dicho paso de desencerado comprende:
 - o ingresar el dispositivo en un horno de microondas por un tiempo predeterminado; y
 - 10 o una vez transcurrido el tiempo de desencerado, retirar la mufla del microondas, abriendo la superficie (contra mufla) y retirando el exceso de cera;
 - c. polimerizar los dientes de cera que están contenidos en al menos una mufla, donde dicho paso de polimerización comprende:
 - 15 o aplicar un aislante de yeso a la contra mufla;
 - o preparar PMMA (polimetilmetacrilato);
 - o depositar el acrílico preparado en el molde de yeso, en la base de la mufla, cerrando la mufla y llevándola al microondas por un tiempo determinado;
 - 20 o una vez cumplido el tiempo de acrilado, retirar la mufla del microondas, abriendo la contra mufla, retirando así los dientes provisionales y limpiándolos para retirar excesos de yeso y verificando la adaptación en el troquel;
 - o brillar los dientes provisionales;
 - 25 o ubicar el diente provisional en el troquel y verificar la adaptación, integridad del diente provisional; y
 - o retirar el molde de yeso de la mufla.
9. El método de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizado porque el paso
- 30 de desencerado se lleva a cabo a una potencia entre los porcentajes de potencia 60% a 80% y un tiempo de 60 segundos, donde para una corona provisional de dientes de una unidad el tiempo de residencia es de 38 segundos en microondas a una potencia del 80% de la potencia máxima, y

para un puente fijo de 3 unidades de dientes el tiempo de residencia es de 1 minuto en microondas a una potencia de 80% a 110% de la potencia máxima.

- 5 10. El método de acuerdo con la reivindicación 8, caracterizada porque la preparación de PMMA (polimetilmetacrilato) es en una proporción de polvo a líquido de 2:1.