



1.38.1

1.38.2

1.38.3

1.38. ARTICULADORES

Apresentação: Vários tipos e marcas, compostos de hastes horizontais, guias condilares e incisais, bolachas ou magnetos. **Indicação:** Fixação dos modelos, registro da relação maxilomandibular e de movimentos mandibulares.

1.38.1. ARBITRÁRIOS

Apresentação: aqueles que reproduzem pouquíssimos movimentos mandibulares. São conhecidos popularmente por: mata-cobra, garfo ou carneira.

1.38.2. SEMIAJUSTÁVEIS

Apresentação: aqueles que possuem registros para os movimentos mandibulares, relação maxilomandibular e angulação. Esse tipo de articulador possui arco facial para orientação dos modelos durante a montagem.

1.38.3. TOTALMENTE AJUSTÁVEIS

Apresentação: possuem um pantógrafo, no qual se registram todos os movimentos mandibulares e a relação maxilomandibular.

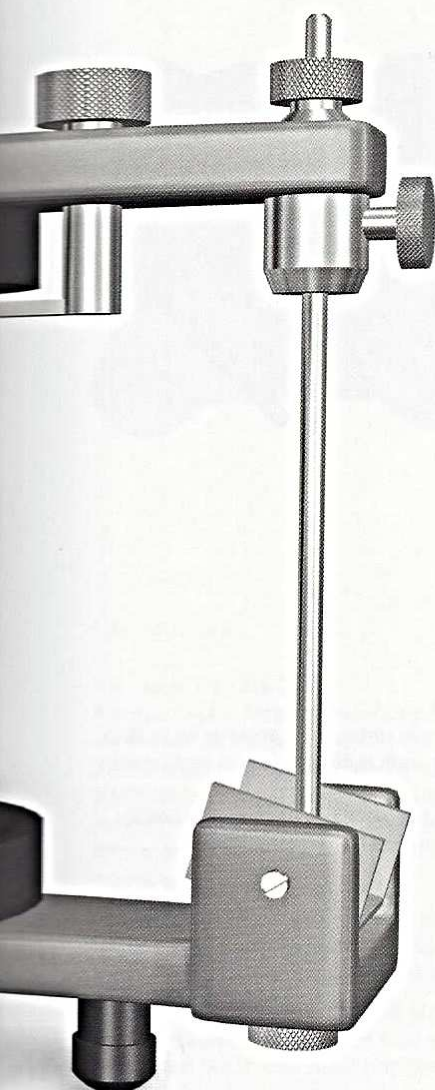
1.39. MOTORES DE BANCADA

1.39.1. MICROMOTOR

Apresentação: Elétrico, vários modelos, com controle de velocidade (baixa ou alta rotação), suporte para caneta, caneta e reostato opcional. **Indicação:** Acabamento e polimento de trabalhos com auxílio de brocas, pedras e mandris montados na caneta.

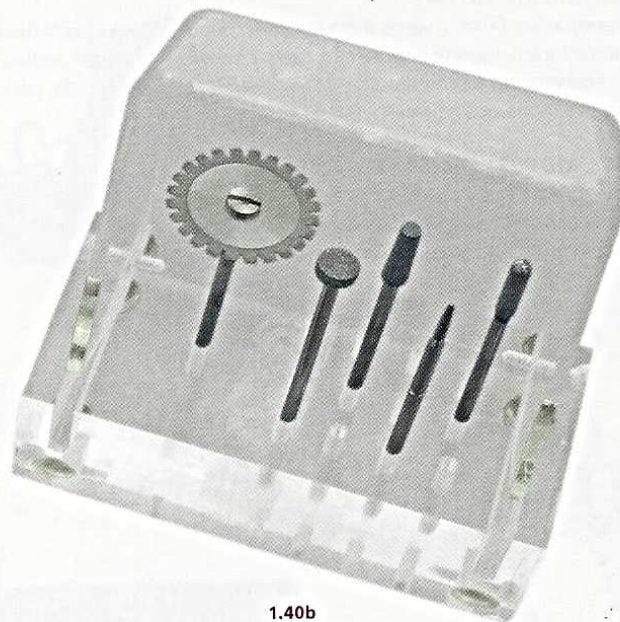
1.39.2. MOTOR COM CANETA E CHICOTE

Apresentação: Elétrico, de vários tipos e tamanhos, composto por motor, chicote, caneta e reostato. **Indicação:** Acabamento e polimento de trabalhos com auxílio de brocas, pedras e mandris montados na caneta.





1.40a



1.40b



1.40c



1.40d

1.40a-d. BROCAS E BROQUEIROS

Brocas – Apresentação: hastes longas ou curtas, com pontas de vários tipos e tamanhos, para motores de bancada. **Indicação:** Desgastes, acabamento e polimento de trabalhos protéticos.

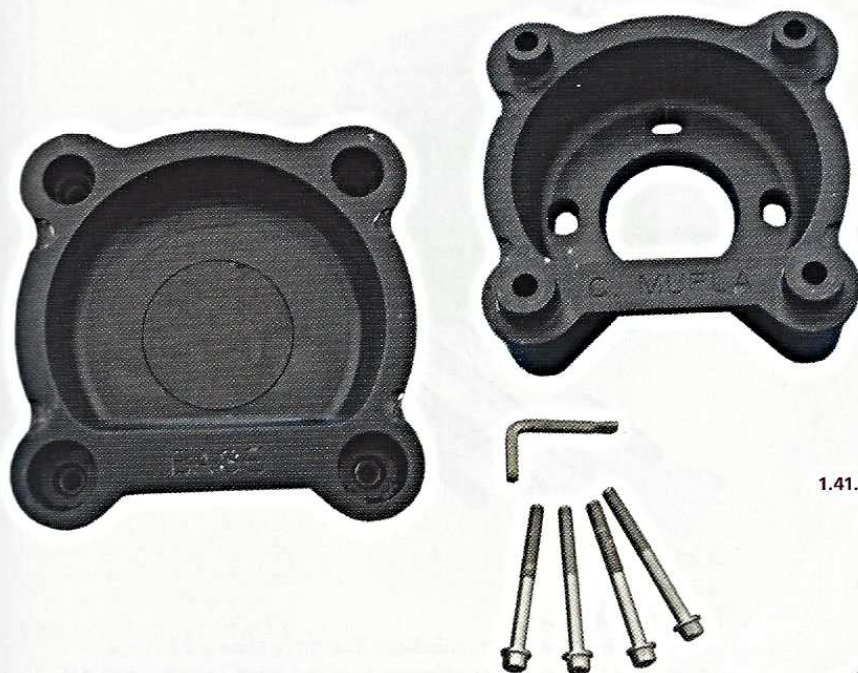
Broqueiro – Apresentação: caixa plástica, acrílica ou metálica com orifícios ou magneto. **Indicação:** Acondicionamento das brocas.



1.41.1a



1.41.1b



1.41.2



1.41. MUFLAS

1.41.1a-b. DE COCÇÃO

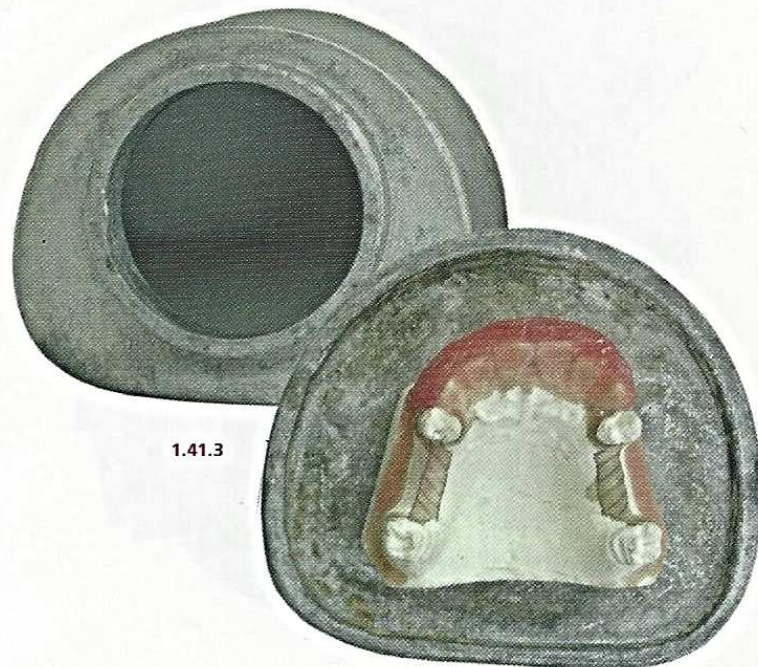
Apresentação: Metálicas, vários tipos e tamanhos; podem ser fechadas por parafusos ou prensas. As maiores (nº 5 e 6) possuem três partes: base, contramufla e tampa. As demais, menores, poderão ser retangulares, triangulares, em meia-lua e unitárias. **Indicação:** Para inclusão e polimerização de trabalhos protéticos que utilizem resinas termopolimerizáveis.

1.41.2. PARA MICRO-ONDAS

Apresentação: Polietileno, possuem duas partes: base e contramufla com parafusos. **Indicação:** Para inclusão e polimerização de trabalhos protéticos que utilizem resinas termopolimerizáveis.

1.41.3. PARA DUPLICAÇÃO DE MODELOS

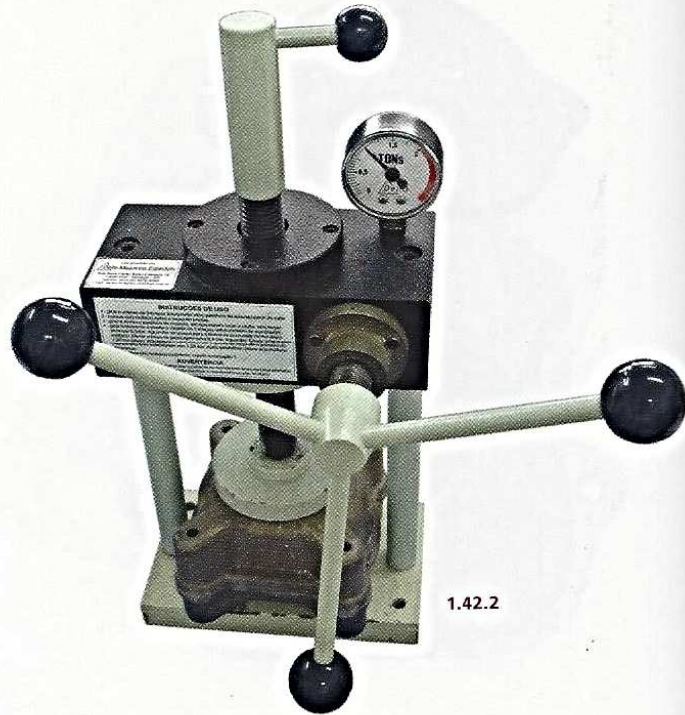
Apresentação: Metálicas com base e contra-mufla com orifícios. **Indicação:** Duplicar modelos planejados para a confecção da armação metálica da prótese parcial removível.



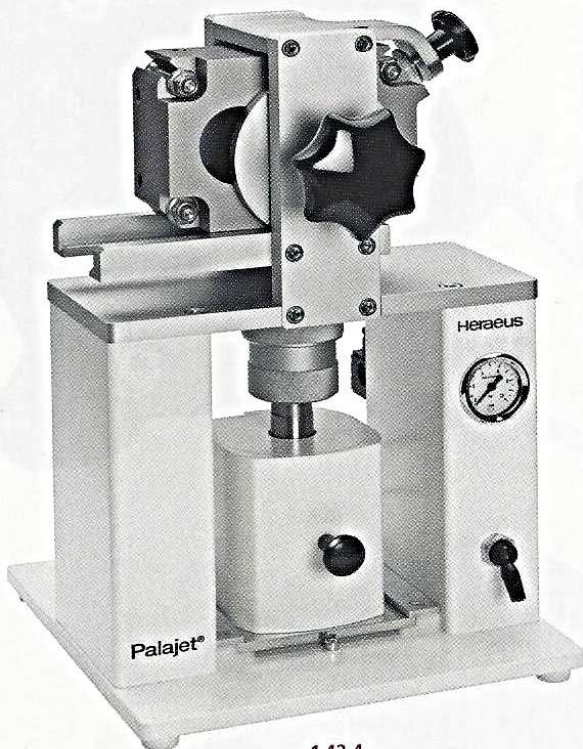
1.41.3



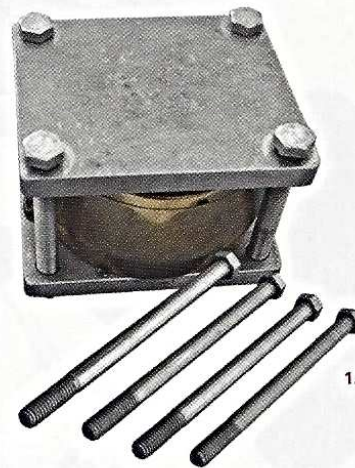
1.42.1



1.42.2



1.42.4



1.42.3



1.42. PRENSAS

1.42.1. DE ROSCA

Apresentação: Metálica, com base fixa, arco, alavanca e rosca.
Indicação: Eliminação de excessos da resina termopolimerizável das muflas durante a prensagem dos trabalhos protéticos.

1.42.2. HIDRÁULICA

Apresentação: Metálica, com base, arco, alavanca, pistão, manômetro e chave para liberar a pressão. **Indicação:** Eliminação de excessos da resina termopolimerizável das muflas durante a prensagem dos trabalhos protéticos.

1.42.3. PLACA GETOM

Apresentação: Duas placas de aço, com jogo de parafusos pequenos e grandes, para acondicionar uma ou duas muflas. **Indicação:** Manutenção da pressão da prensagem das muflas sem parafusos, para cocção dos trabalhos protéticos.

1.42.4. APARELHO PARA INJEÇÃO DE RESINAS (PALAJET) E RESPECTIVA MUFLA

Apresentação: Roda centralizadora, manômetro, êmbolo, válvula de escape e alavanca.
Indicação: Aparelho pneumático de injeção para produção de próteses totais.



1.43.1



1.43.2



1.43.3

1.43. POLIMERIZADORAS

1.43.1. CONVENCIONAL

Apresentação: Cuba metálica com resistência interna, termômetro, termostato e timer.

Indicação: Cocção de resinas termopolimerizáveis.

1.43.2. PANELA TERMOPRESS

Apresentação: Caixa metálica com tampa, parafusos, resistência interna, entrada de ar comprimido, válvula de segurança, manômetro, termômetro, termostato e timer. **Indicação:** Cocção de resinas termopolimerizáveis.

1.43.3. TERMO PNEUMO-HIDRÁULICA - PALAMAT ELITE

Apresentação: Caixa metálica com tampa, manômetro, termômetro, termostato, timer, entrada e saída de água. **Indicação:** Cocção de resinas auto e termopolimerizáveis.

1.43.4. PANELO ORTO-CLASS

Apresentação: Caixa metálica com tampa, manômetro e parafusos. **Indicação:** Polimerização de resinas autopolimerizáveis sob pressão em aparelhos de ortodontia e pequenos consertos. **Atenção:** Nunca ligar as polimerizadoras sem água.



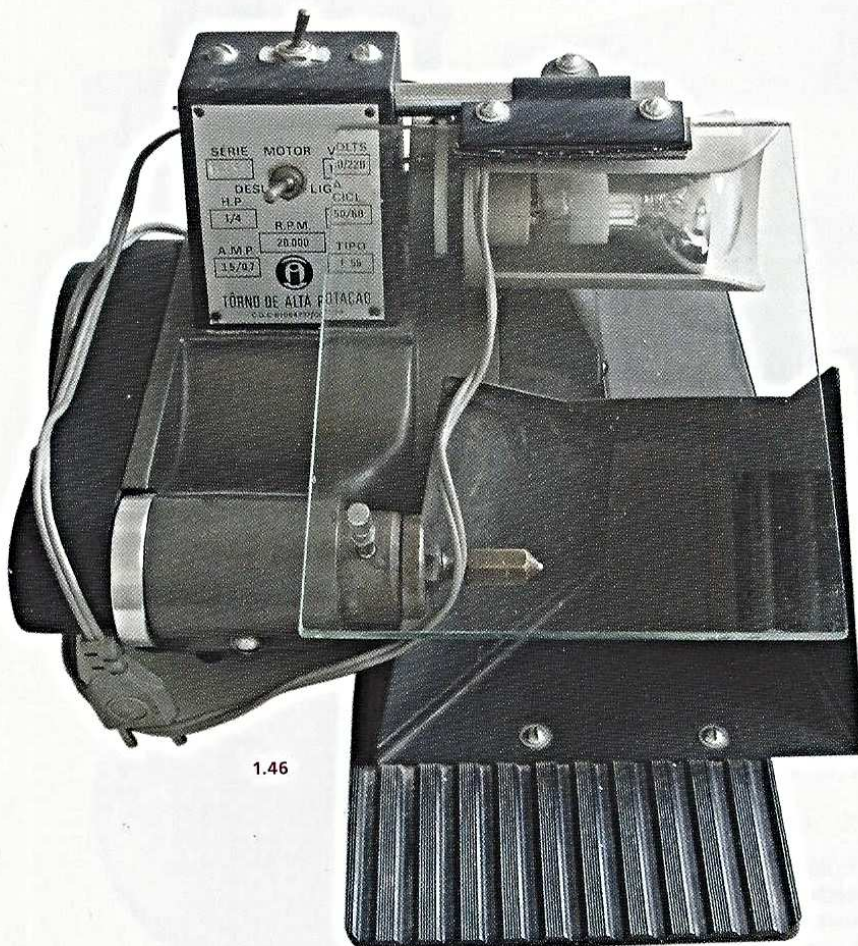
1.43.4



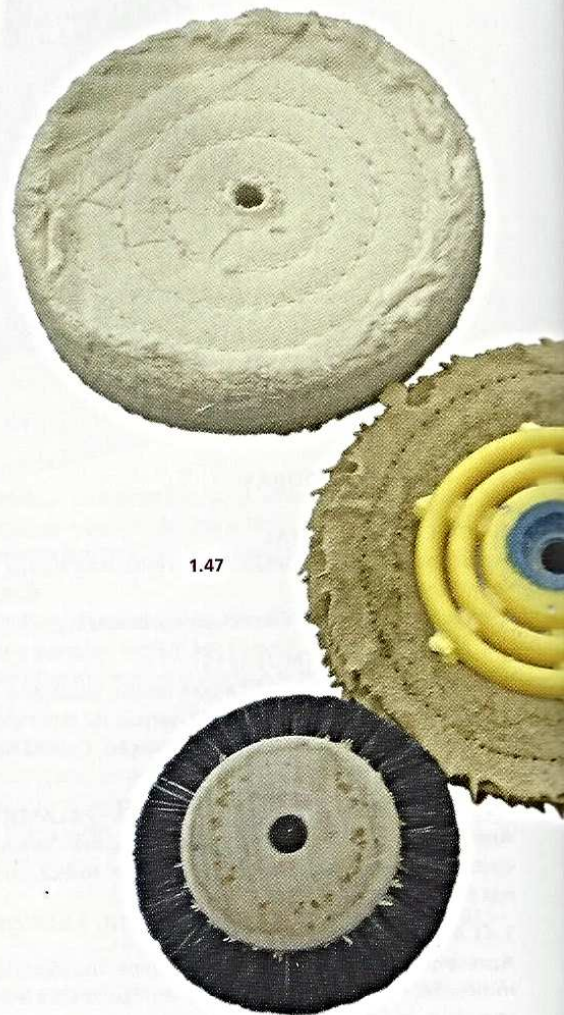
1.44



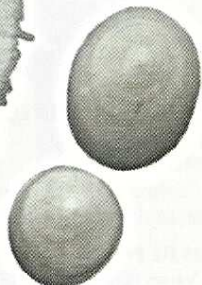
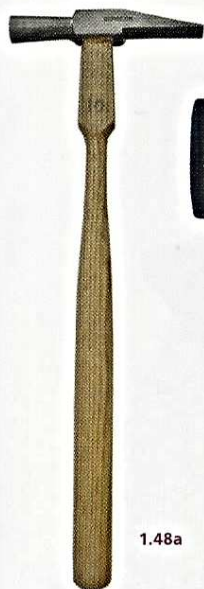
1.45



1.46



1.47



1.49



1.50



1.44. POLIDORA QUÍMICA

Apresentação: Cuba elétrica, com resistência interna e painel de controle.
Indicação: Polimento químico em resinas acrílicas.

1.45. MOTOR TIPO TORNO E CAIXA PROTETORA

Apresentação: Motor elétrico, com regulador de velocidade, pontas para adaptação de escovas e rebolo (pedra para desgaste). Caixa protetora para recolher os resíduos dos materiais utilizados. Indicação: Polimento dos trabalhos protéticos.

1.46. MOTOR DE ALTA ROTAÇÃO

Apresentação: Motor elétrico, com caixa aspiradora, vidro protetor, pinça para brocas e mandris. Indicação: Acabamento e polimento de armações metálicas em prótese parcial removível (Cromo-cobalto, níquel-cromo).

1.47. ESCOVAS E CONES

Apresentação: Vários tipos: cerdas, pano, flanela, feltro, cortiça. Circulares, com encaixe central para se ajustar ao motor tipo torno. Indicação: Polimento final em trabalhos protéticos.

1.48. MARTELOS

Apresentação: Vários tipos e tamanhos, de metal, madeira ou polietileno. Indicação: Destaque do troquel do modelo, demuflagem de trabalhos protéticos e desinclusão após a fundição.

1.49. REVÓLVER DE AR

Apresentação: dispositivo para disparo de jato de ar comprimido. Ligado por uma mangueira resistente à saída do compressor. Indicação: Secagem de moldes e modelos com jatos direcionados.

1.50. DEMUFLADOR PNEUMÁTICO

Apresentação: caneta com pinça e pontas em chave de fenda, acoplada à saída de ar comprimido. Indicação: Demuflagem de trabalhos protéticos.



1.51



1.51. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL

1.51.1. LUVA PROTETORA

Apresentação: Confeccionada em material resistente a altas temperaturas.
Indicação: Proteção para as mãos durante a fundição.

1.51.2. ÓCULOS DE PROTEÇÃO

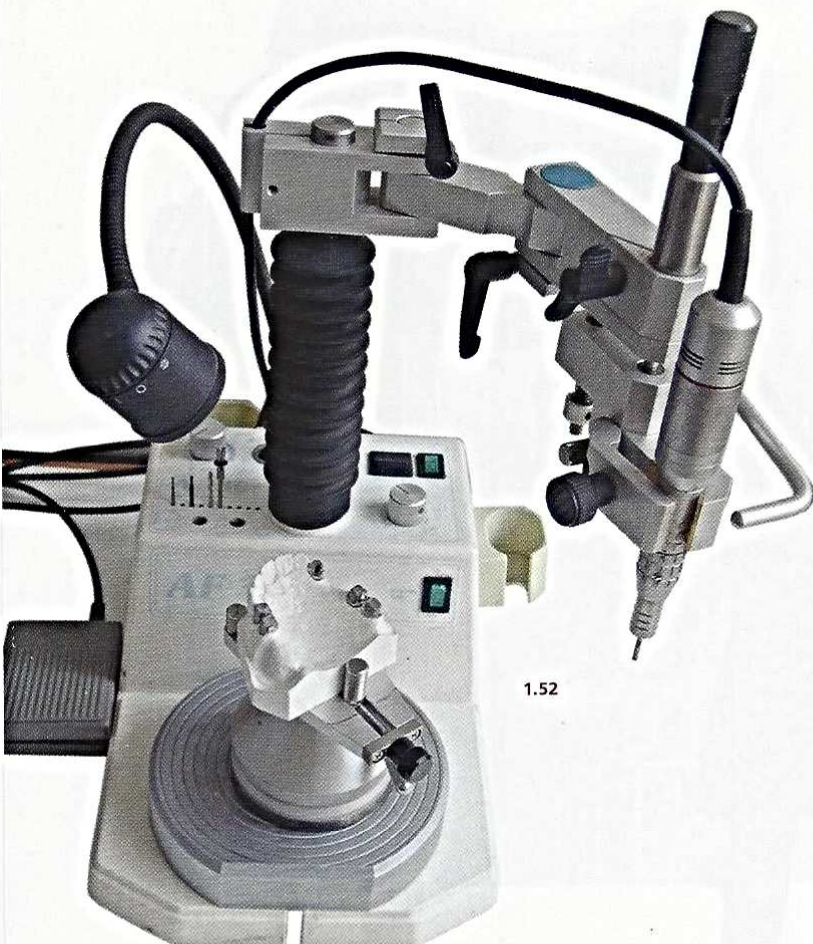
Apresentação: Vários tipos, com ajuste para cabeça, ou óculos com suporte convencional. **Indicação:** a) **Lente clara** – proteção dos olhos contra fragmentos que se desprendem durante o uso de motor de chicote e durante o polimento dos trabalhos protéticos. b) **Lente escura** – proteção dos olhos contra o excesso de luminosidade liberada durante a fundição de ligas metálicas de alta fusão.

1.51.3. MÁSCARA DE PROTEÇÃO

Apresentação: De pano, flanela, feltro ou acrílica, com ou sem filtro de ar. **Indicação:** Impedimento da aspiração de partículas que se desprendem na usinagem, acabamento e polimento de trabalhos protéticos. A ideal para uso do técnico é a máscara com filtro de ar.

1.52. FRESADORA

Apresentação: Plataforma, haste vertical fixa, braço horizontal articulado, haste vertical móvel com encaixe para caneta de micromotor, platina e pontas acessórias. **Indicação:** Preparação da prótese fixa por meio de desgastes, respeitando a linha do equador protético e o plano de inserção, para adaptação da prótese parcial removível.



1.52



1.53



1.54a



1.55



1.54b



1.54c

1.53. CÂMARA DE UMIDADE

Apresentação: Plástica, com tampa, forrada com esponja umedecida em água, com a finalidade de manter no seu interior a umidade relativa do ar. **Indicação:** Acondicionamento de anéis de fundição com padrões de cera, já incluídos, e preservação, por pouco tempo, de moldes a serem preenchidos com gesso, para evitar alterações morfológicas e dimensionais.

1.54a-c. ANÉIS DE FUNDIÇÃO

Apresentação: a) De Silicone, com base formadora de cadinho em vários tamanhos. b) De PVC (grande diâmetro): a realização de reconstrução sobre implantes pode requerer a fundição de grandes estruturas em monobloco. É o caso de protocolos largamente utilizados nos dias de hoje. Também passível de ser utilizado em PPR. c) De aço: estes anéis foram largamente utilizados quando as fundições eram realizadas com revestimento para baixa fusão. Ainda hoje a técnica permanece e é recomendada para fundições nas quais os padrões são elaborados em resina calcinável ou componentes em acrílico. É necessário usar cinta refratária de expansão para obter a expansão desejada do revestimento. **Indicação:** Inclusão de padrões de cera para fundição, e possibilidade de expansão livre do revestimento.

1.55. CADINHOS

Apresentação: Vários tipos e tamanhos. Recipiente côncavo, fabricado com material refratário, com orifício e encaixe para o carrinho da centrífuga. **Indicação:** Fundição de ligas metálicas, antes de serem injetadas no anel de fundição.

1.56. DELINEADOR OU PARALELÔMETRO

Apresentação: Plataforma, haste vertical fixa, braço horizontal, haste vertical móvel, platina e pontas acessórias. **Indicação:** Determinação do plano de inserção, do equador protético dos dentes e do paralelismo das peças protéticas.



1.56



1.57

1.57. FORNO PARA PORCELANA

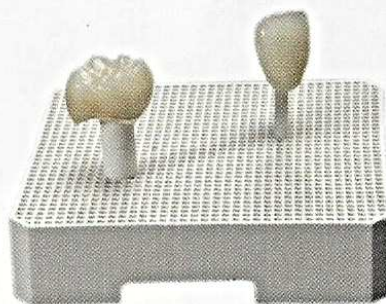
Apresentação: Vários modelos. Elétrico, automático, possui mufla, resistência, termostato, pirômetro, timer, com ou sem elevador, bomba de vácuo e painel de controle. **Indicação:** Queima de cerâmica e opaco e injeção de cerâmica. **Atenção:** É necessário utilizar o suporte de base refratária para queima da cerâmica (Figs. 1.57a e 1.57b).

1.58. FUNDIDORA HERACAST IQ

Apresentação: : Aparelho compacto de mesa, com bomba de vácuo e sistema de refrigeração integrados. **Indicação:** Equipamento de fundição-vácuo-pressão, aquecido por indução, para fundição de ligas nobres e não nobres, inclusive ligas para P.P.R., exceto titânio.

1.59. CENTRÍFUGA

Apresentação: Manuais ou elétricas, compostas de: eixo central, mola, braço horizontal, carrinho para cadinho, peso e trava. **Indicação:** Injeção da liga metálica fundida no anel de fundição pela ação da força centrífuga.



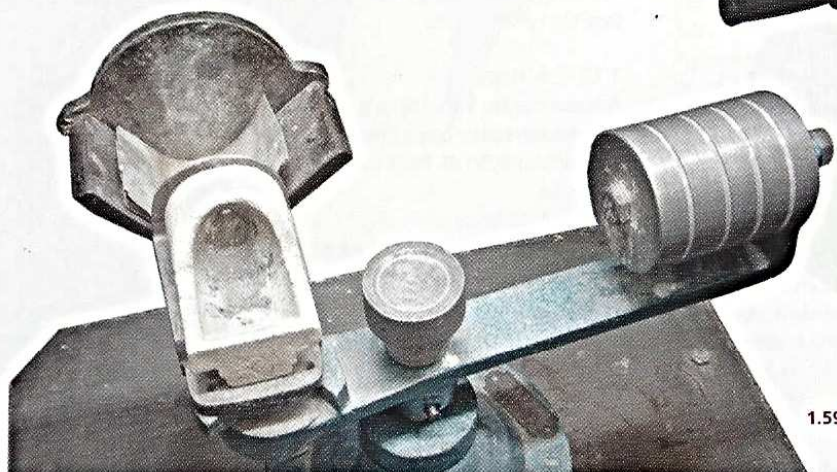
1.57b



1.57a



1.58



1.59

1.60. FORNO PARA FUNDIÇÃO

Apresentação: Elétrico, semiautomático ou automático. Possui resistência, mufla, termostato, pirômetro e porta com alavanca.

Indicação: Promoção da expansão térmica de revestimentos, aquecimento dos blocos para soldagem, tratamento térmico de ligas metálicas.

1.61. MAÇARICO

Apresentação: Vários tipos e tamanhos. Possuem dois tubos e dois registros reguladores, um para entrada do ar comprimido ou oxigênio e outro para o gás butano ou nafta. **Indicação:** Fonte de calor para fusão de ligas metálicas e soldagem. **Atenção:** A chama ideal para o aquecimento e fusão da liga é o ápice da zona de combustão parcial ou redutora (chama azulada), onde se localiza o ponto de maior calor não oxidante.

1.62. JATOS DE AREIA

1.62.1. MONOJATO

Apresentação: Caixa com tampa, luva, luz interna, com ou sem manômetro, bicos para saída de ar, pedal ou alavanca manual. **Indicação:** Limpeza de óxidos e resíduos de revestimento das peças metálicas após a fundição, e possibilidade de proporcionar aspereza à superfície metálica para melhor aderência do opaco.

1.62.2. TRIJATO

Apresentação: Dois reservatórios, que serão preenchidos com microesfera de vidro e óxido de alumínio. A microesfera de vidro e o óxido de alumínio utilizados ficarão no interior da caixa, constituindo a mistura. Possuem, portanto, três saídas para os jatos de ar. **Indicação:** Limpeza de óxidos e resíduos de revestimento das peças metálicas após a fundição e proporcionar aspereza da superfície metálica para melhor aderência do opaco.



1.60



1.62.1

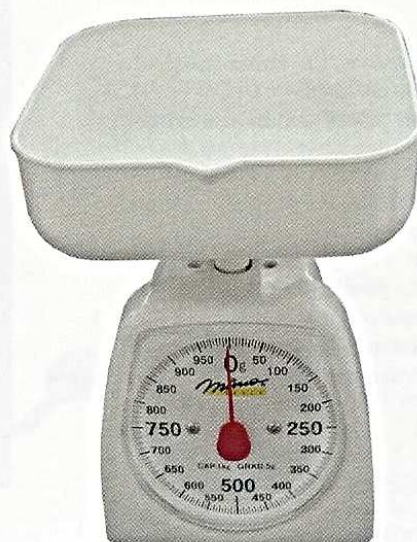


1.62.2

1.61



1.63



1.64.1



1.64.2



1.63. VAPORIZADOR

Apresentação: Elétrico, com reservatório para água e bico para saída do vapor.
Indicação: Limpeza das peças protéticas por meio da pressão do vapor.

1.64. BALANÇAS

1.64.1. DIGITAL OU CONVENCIONAL

Apresentação: Vários tipos e tamanhos, com dinamômetro ou digital. **Indicação:** Pesagem de pós (gessos e revestimentos).

1.64.2. DE PRECISÃO

Apresentação: Dois pratos com ou sem campânula de vidro. Caixa contendo medidas para comparação de massas. **Indicação:** Medir ligas metálicas (nobres) para técnica de fundição sem sobra.

1.65. INCLUSOR A VÁCUO

Apresentação: Elétrico, com vacuômetro, vibrador, cuba, tampa com espatulador mecânico e abertura para adaptação do anel de fundição. **Indicação:** Espatulação a vácuo, de gessos e revestimentos mecanicamente, e inclusão de padrões de cera a vácuo em anéis de fundição.

1.66. ULTRASSOM

Apresentação: Caixa de aço inoxidável, elétrico, com circuito eletrônico, timer e lâmpada piloto. **Indicação:** Limpeza de trabalhos protéticos.

1.67. PLASTIFICADOR

Apresentação: Elétrico, com resistência e plataforma para modelos. **Indicação:** Confeção de placas de clareamento, moldeiras individuais, guia cirúrgico e placas miorreaxantes.

1.68. PRÉ-FOTOPOLIMERIZADORA

Apresentação: Peça de mão com janela de saída de luz, braço articulado, carregador e LED de várias cores. Estes LEDs são as sinalizações de estado do carregador. **Indicação:** Equipamento para pré-fotopolimerização intermediária de resinas fotopolimerizáveis.

1.69. FOTOPOLIMERIZADOR

Apresentação: Caixa metálica, elétrica, com lâmpada especial interna e painel de controle. **Indicação:** Fotopolimerização de resinas.



1.65



1.66



1.67



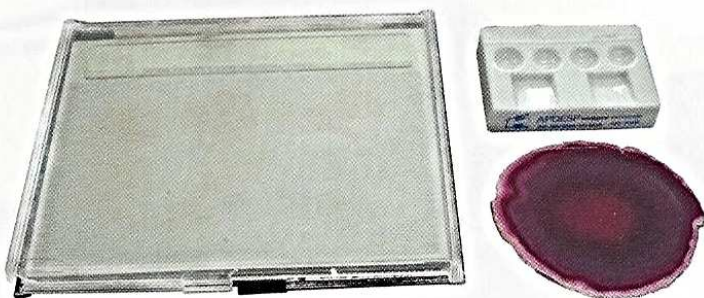
1.68



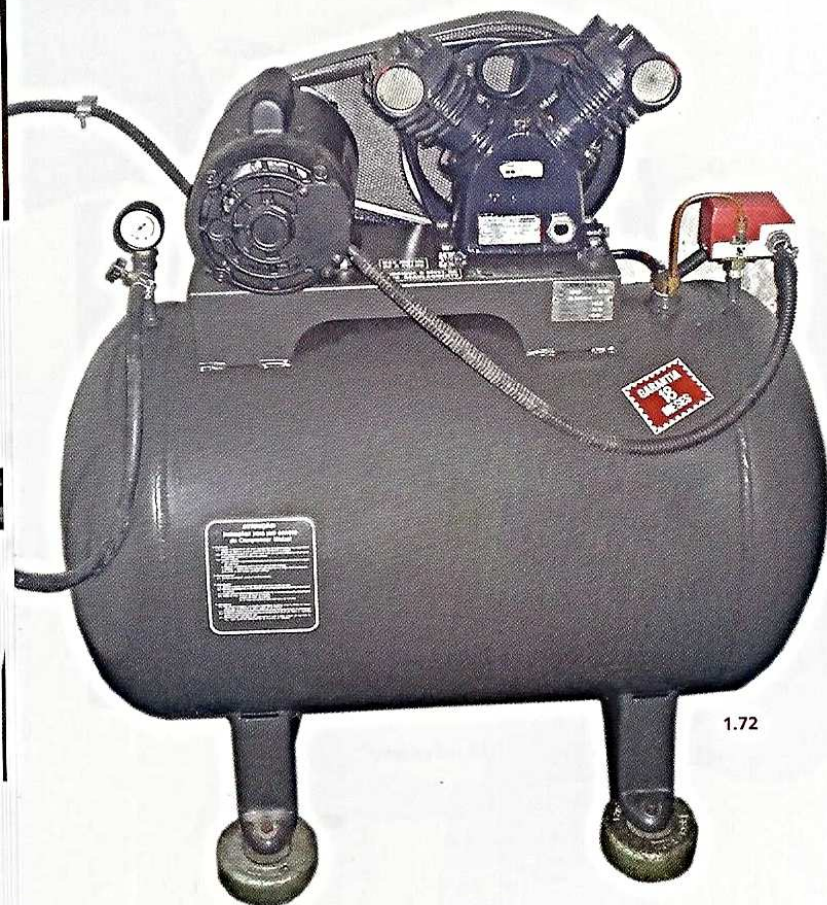
1.69



1.70



1.71



1.72

1.70. GODÊS

Apresentação: Placa de vidro ou porcelana, com ou sem compartimentos.

Indicação: Manuseio de opaco, cerâmica e resinas.

1.71. DESCERADOR

Apresentação: Elétrico, com resistência, cubas para água e depósito de cera, mangueira para saída de água quente e painel de controle.

Indicação: Demuflagem da cera e limpeza de modelos em geral.

1.72. COMPRESSOR

Apresentação: Elétrico, com reservatório de ar, motor, filtro de ar, manômetro. **Indicação:** Fornecimento de ar comprimido para os equipamentos. **Atenção:** Drenar a água do reservatório de ar regularmente e manter o nível do óleo.



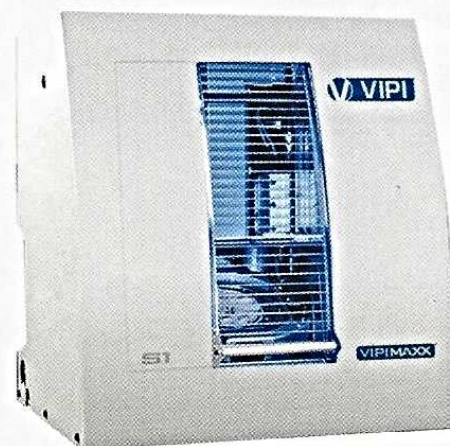
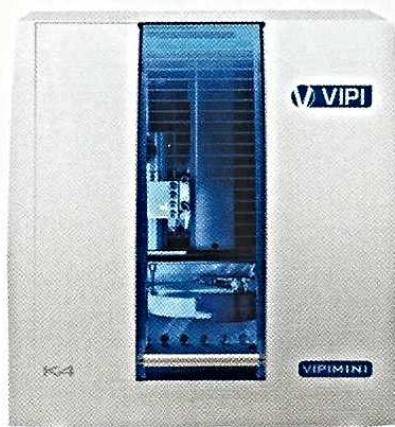
1.73



1.74



1.75



1.73. SOLDADORA A LASER

Apresentação: Elétrica e a gás argônio, com motor, microscópio, painel de controle, compartimento com bico para saída do laser.

Indicação: Soldagem a laser das peças protéticas.

1.74. DECAPADOR

Apresentação: Elétrico, com recipiente para solução decapadora, termômetro, bandeja de porcelana e tampa. **Indicação:** Decapagem (desoxidação) de trabalhos protéticos em ligas de ouro.

1.75. SISTEMA CAD/CAM (Computer Assistent Design/Computer Aided Manufacturing)

Apresentação: Elétrico, leitor com ponta a laser, microprocessador, painel de controle, interface com computador. **Indicação:** Confecção de coping de alumina e zircônia, coroas acrílicas, cimentadas ou parafusadas, estruturas calcináveis por meio do escaneamento do modelo de trabalho.