

PROTOCOLO

VACIADO DE MODELOS

Necesitamos:

- Balanza digital.
- Yeso tipo IV.
- Probeta.
- Agua-Agua destilada.
- Bisturí/cutter.
- Agua oxigenada.
- Pincel-palillos-puntas de ácido.
- Taza de goma y espátula de yeso.
- Moldina o plastelina.
- Máquina de vacío (Opcional).
- Cronómetro.
- Vibrador de yeso.

PASO 1:

Deberemos limpiar correctamente la medida, para ello usaremos el agua del grifo en primer lugar y después el agua destilada. Observaremos como los restos sanguíneos reaccionan con el agua destilada. Podemos ayudarnos de un pincel suave si es necesario.

PASO 2:

Recortaremos los restos de alginato o cualquier material de impresión que sea prescindible.

PASO 3:

Si tenemos la cubeta expuesta aliviaremos todas las retenciones con la moldina o la plastelina

PASO 4:

Pesaremos el yeso. Normalmente en las balanzas digitales hay que colocar primero el recipiente y después encender la balanza (comprobar instrucciones de uso).

PASO 5:

Mediremos el agua en la probeta siguiendo las instrucciones de fabricante. Recordemos el efecto lenticular cuando midamos el agua.

PASO 6:

Mezclaremos durante el tiempo de espatulado que nos indica el fabricante (suele ser 1 minuto).

PASO 7:

Comenzaremos a vaciar las zonas en las que el yeso le sea más difícil entrar. Para ello nos ayudaremos de un pequeño pincel o los palillos.

Seguiremos vaciando el modelo con ayuda de la espátula.

Evitaremos que el yeso rebose y abrace la cubeta provocando retenciones.

PASO 8:

Cuando el yeso esté más fraguado y su consistencia sea más pastosa podemos "subir el modelo", esto es aportar más cantidad de yeso para que el modelo tenga una buena base. Es muy importante no invadir la cubeta porque cuando el yeso fragüe nos costará desmoldarlo.

PASO 9:

Respetar el tiempo de fraguado que indica el fabricante para desmoldar.