

149531



20 SEP. 1940

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
e n
E S P A Ñ A
por DIEZ años

a nombre de la Firma LOUIS ROESSLER GESELLSCHAFT m.b.H.,
entidad de nacionalidad alemana, establecida en Neustift-
gasse 117-119, Viena (Austria) Alemania, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PROTESIS DEN-
TALES, COMO CORONAS, PILARES DE PUENTE, GRA-
PAS Y SIMILARES".

====O====O====O====O====O====O====O====O====O====O====O====O====O====

Las circunstancias económicas actuales obli-
gan a la inmensa mayoría de las personas que necesitan
prótesis dentales a prescindir de los metales nobles de



5 altos quilates, como oro, platino o sus aleaciones, que
suelen ser en todo tiempo de elevado coste, para mandar
hacer la prótesis necesaria de un material más barato,
por ejemplo, de un sustitutivo.

10 Debido a la falta o al pequeño contenido de
metales nobles de altos quilates en los metales más ba-
ratos o sustitutivos, en éstos, después de largo uso,
aparecen decoloraciones, especialmente por las soldadu-
ras necesarias, etc., que afean la prótesis.

15 El dorado, platinado, rodanizado, etc. super-
ficial practicado por vía galvánica, sólo tiene efica-
cia durante corto tiempo, porque la finísima cubierta
no ofrece resistencia suficiente, especialmente a los
esfuerzos mecánicos del acto de la masticación, etc.

20 Las demás combinaciones conocidas, de solda-
dura de partes de oro de altos quilates y una aleación
sustitutiva, suponen en la práctica poca economía, por
razón de la gran diferencia de los pesos específicos (por
ejemplo oro unos 19.3, plata-mercurio unos 10.3) así del
considerable empleo de tiempo.

25 También es conocido el modo de recubrir la
misma prótesis, hecha de una aleación de plata fina, con
una capa de oro en las superficies que se ven al abrir
la boca. Pero como en este difícil y lento trabajo se
gasta mucho oro, no se consigue la deseada baratura. La
prótesis se deforma al recubrirla y no se adapta bien.
30 Además las cantidades grandes de soldadura determinan
con la saliva corrientes electrolíticas que provocan las
decoloraciones y descomposiciones de la prótesis.



El presente invento evita estos inconvenientes.

35

Es objeto del invento un procedimiento de fabricar protesis dentales, como coronas, pilares de puentes, grapas y similares, que esencialmente consiste en soldar sobre una chapa de metal barato, por ejemplo, metal sustitutivo, o sobre una aleación metálica, en el campo de la parte visible en la boca, una tira de chapa de un metal noble, como oro, platino o una aleación del mismo, y producir por laminado una superficie plana del cuerpo unido, después de lo cual a éste se le sigue dando forma, de manera que la capa de metal noble venga a quedar en la parte de la prótesis terminada vuelta hacia fuera.

40

45

50

55

Al fabricar la prótesis dental se emplea como sostén de la capa de oro, una chapa de metales o aleaciones que tienen aproximadamente las mismas propiedades que el oro de coronas, pero son sensiblemente más baratos que éste. Especialmente para hacer coronas dentales han dado buenos resultados, como metales sustitutivos, por ejemplo, distintas aleaciones de plata y paladio, especialmente las compuestas aproximadamente de $3/4$ partes de peso de plata y $1/4$ parte de peso de paladio, con una pequeña adición de oro o sin ella, porque estas sustancias más baratas se pueden elaborar lo mismo que el costoso oro de coronas usado hasta ahora, y tienen además la mayoría de sus propiedades.

60

Para proveer las coronas dentales de cualquier tamaño de un frente de oro visible en la boca, la chapa



65 a de metal sustitutivo, que según el invento se emplea como material de partida, se recubre en un tercio de su anchura, en la parte central, de una capa de oro de coronas b (superficie rayada). Como el perímetro del molar más grande que se haya de revestir de corona, por regla general es aproximadamente de 42 mm., el material de que se trata se corta con preferencia de esta anchura, y una tercera parte del mismo, o sea aproximadamente 70 te 14 mm., se provee de una aplicación de oro de coronas, haciéndolo de manera que esta tira de chapa de oro quede unida con la base por soldadura y mediante laminado se consiga una superficie plana del cuerpo unido.

75 El grueso total de la chapa de coronas es por regla general de 0,25 mm., la chapa con frente de oro centro tiene, en el sobre 0,20 mm. de grueso de la chapa de base, una aplicación soldada de 0,05 mm. de grueso. Adecuadamente, el chapeado forma por lo menos un quinto del grueso total de la chapa.

80 Para obtener una corona de oro matizada de anillo y cubierta, se corta de la hoja chapeada a un pedazo de una altura c igual a la altura del anillo B soldado que se ha de hacer de ella. Con C se designa un pedazo de hoja chapeada que sirve para prensar la cubierta 85 D, que después de quitar el borde sobrante con el anillo B se une por soldadura a la corona E. Las coronas E obtenidas según el nuevo procedimiento, se colocan sobre las muelas de manera que la aplicación b que es de precio elevado, quede en la boca en sitios visibles tanto en las partes B y D como en la corona terminada E. 90



95

Pero, según el nuevo procedimiento, también es posible hacer con esta chapa coronas con cubierta fundida según la figura 3. La figura 3 A muestra un anillo (funda) hecho de una tira enrollada separada de la chapa a, y la figura 3 B la corona dental compuesta de anillo y cubierta fundida.

100

En la figura 4 A, B, C se ve la fabricación de coronas dentales estiradas de un pedazo sin costura. De la tira de chapa a (figura 1) se matriziza un disco A y a éste se le da por estirado la forma de una funda B, después de lo cual se moldea como corona dentada C como de costumbre.

105

Por el nuevo procedimiento pueden también hacerse grapas para sujeción de prótesis dentales, para evitar el defecto que aparece cuando se emplea metal sustitutivo, o sea que el material blanco de grapas hecho de metal sustitutivo contrasta fuertemente con las coronas de oro que recubren las prótesis. Por el nuevo procedimiento de la hoja chapeada a se cortan por matrizado, según las necesidades, las formas que se ven en la figura 5, de manera que la aplicación B sobre la chapa de base a existe aproximadamente en una tercera parte y en el lugar en que queda visible la grapa empotrada en caucho o similares.

110

115

Por el nuevo procedimiento pueden fabricarse todos los objetos necesarios para trabajos de técnica dental, como cintas, hilos, discos, fundas, anillos, facetas, grapas, etc. que, como es natural, son también del metal más barato o similares y están chapeados con

25 SEP 1970



120 la mencionada aplicación de metal más caro o similares en las partes de su superficie que quedan visibles en la boca después de elaborar el producto semimanufacturado.

125 Las prótesis dentales hechas con arreglo al procedimiento del invento, tienen las mismas propiedades metalúrgicas y mecánicas y la misma resistencia química que el oro de coronas de muchos quilates. El chapeado constituye incluso un refuerzo del material, lo cual tiene gran importancia en atención a los grandes
130 esfuerzos que supone la presión de masticación. Muchos enfermos prefieren los trabajos de coronas y puentes en color de oro, de manera que ahora es posible, con un ahorro de gasto de 60 a 70 % (diferencia de precio y peso) hacer coronas, pilares de puente y puentes, etc. con
135 frente de oro por el mismo procedimiento de trabajo habitual y sin usar más herramientas y medios auxiliares que los empleados hasta ahora.

=====
===== V O T A =====
=====

140 Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada, ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción, son los siguientes:

145 1.º Un procedimiento para fabricar prótesis dentales, como coronas, pilares de puente, grapas, etc., caracterizado porque sobre una chapa de un metal barato,



150

por ejemplo metal sustitutivo, o de una aleación de metal, en la parte de su superficie que queda visible en la boca se suelda una tira de metal noble, como oro, platino o una aleación de los mismos, y por laminación se hace una superficie plana del cuerno unido, después de lo cual se sigue dando forma a este último, de manera que la aplicación de metal noble quede hacia fuera en la prótesis ya terminada.

155

2º. Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., para fabricar coronas dentales, caracterizado porque se emplea una tira de chapa de un metal no noble, de una anchura igual al perímetro de la muela más grande posible, y en su centro se suelda una chapa de metal noble de una anchura que corresponde aproximadamente a un tercio de la anchura de la chapa de base.

160

3º. Un procedimiento para fabricar prótesis dentales, como coronas, pilares de puente, grapas y similares.

165

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña, y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a 25 SEP. 1940

P. A.

Antonio Lizaburu
Ingeniero
[Handwritten Signature]

Fig. 1

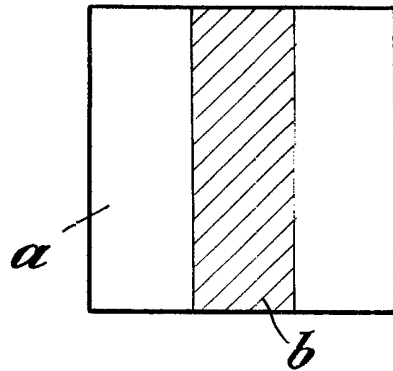


Fig. 2

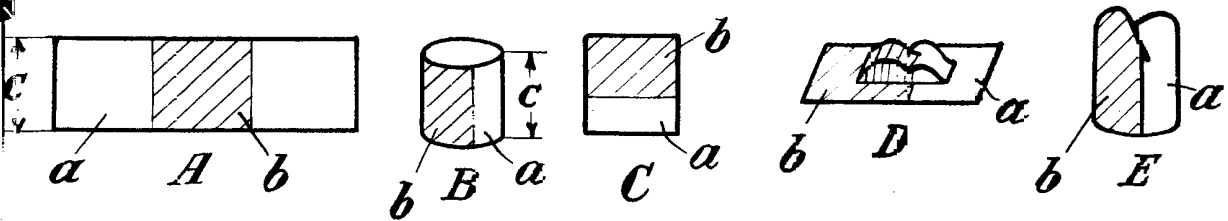


Fig. 3

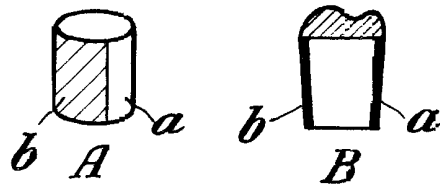


Fig. 4

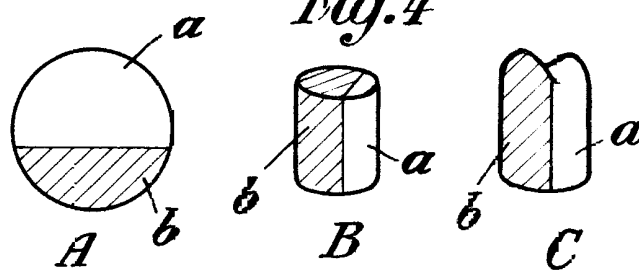
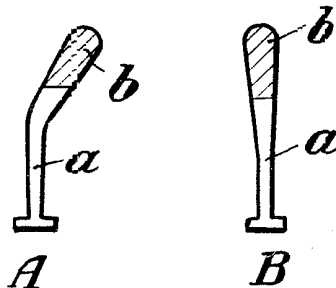


Fig. 5



J. P. ...