

165265



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

165265

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DIENTES Y MUELAS ARTIFICIALES EN PEQUEÑOS MOLDES", a favor de Don Raimundo Moser, de nacionalidad alemana, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento, conocido en el extranjero y no fabricado en España, se refiere a un procedimiento para la fabricación de dientes y muelas artificiales en pequeños moldes.

5. Con el invento que se describe se logra una gran ventaja sobre lo actualmente conocido, puesto que la manejabilidad de los moldes y la facilidad de manipulación de la materia utilizada, permite que en pequeños laboratorios o en las clínicas dentales, se construyan los dientes y las muelas económicamente y de acuerdo con el caso que se presente, no teniendo
10. que recurrir al suministro de procedencia de fábricas especializadas.

15. El procedimiento se basa en el empleo de dos moldes, que en sí son semi-moldes, para la formación en cada uno de la mitad del diente o muela, suponiendo a esta pieza cortada por un plano que pasando por su eje longitudinal, sea paralelo o

165265



sensiblemente paralelo al frente del diente. En un semi-molde se obtiene la parte anterior de la pieza dental que se quiere fabricar, y el otro moldea la parte posterior, pero ambos semi-cuerpos resultan unidos solidariamente en uno solo, según la

5. marcha operatoria que a continuación se indica.

El material utilizado es una resina sintética, materia plástica o producto similar, en polvo, al cual se le mezcla la resina del color apropiado para obtener el tono de diente que se desee.

10. El material pulverulento citado se deposita, mediante espátula u otro medio, en cada semi-molde de manera que llene cada uno de los alveolos o huecos del mismo, los cuales previamente se han cubierto con una capa, muy tenue, de aceite incoloro de naturaleza mineral.

15. Se colocan ambos moldes sobre un foco calorífico, preferiblemente sobre una plancha calentada eléctricamente y provista de regulador térmico para mantener la temperatura entre 150 y 180° C., aproximadamente.

20. El polvo depositado, por efecto del calor recibido, se funde y llega a adquirir un estado pastoso de gran adherencia a las paredes del molde.

25. Cuando se ha llegado a este punto, se toma cada molde y se colocan uno sobre otro, para efectuar la coincidencia exacta de cada uno de los alveolos respectivos, que como se ha dicho, constituyen un semi diente o muela.

La exacta coincidencia está garantizada por medios de referencia encajables, que hacen imposible toda desviación perjudicial.

30. Se prensa el conjunto superpuesto, hasta llegar a contacto las superficies de referencia de ambos moldes.

165265



El producto pastoso sobrante escurre por la unión de los moldes, quedando una ligera rebarba adherida a los dientes. Se enfría sumergiendo los moldes en agua fría, corto tiempo. Se desmoldea separando los moldes y retirando la placa formada por el material rebosante de cada diente, la cual traba al conjunto de ellos, de manera que resultan una placa flexible que permite el pulimento en conjunto.

5. Seguidamente se pulimentan hasta el brillo conveniente, en ruedas o cepillos de lana.

10. Los moldes empleados son, preferiblemente, coquillas metálicas, muy manejables.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución que se cita a título de ejemplo.

15. En el dibujo:

la figura 1 representa, parcialmente y en sección longitudinal al alveolo, un semi-molde o coquilla;

la figura 2 manifiesta, en análoga forma, el otro semi-molde; y

20. la figura 3 es la representación del conjunto superpuesto, con la indicación del cuerpo del diente fabricado y la placa de trabazón de los dientes.

25. El semi-molde -1- presenta una serie de alveolos -2-, en los cuales las paredes laterales de los mismos -3-, se elevan adecuadamente para obtener el espesor del diente.

Estas paredes elevadas encajan en el otro semi-molde -1'- en la parte -4-, haciendo en cada diente o muela el efecto de un nuevo molde individual.

30. Esta disposición facilita el efecto de la compresión y asegura una forma exacta del diente.

165265



El diente, al moldearse, se reúne en una sola pieza de pasta, según se indica en -5-, fácilmente desmontable; el material sobrante -5'- se une a los demás dientes, dando lugar a una placa flexible.

5. La duración de la operación es muy corta, unos veinte minutos, representando una gran comodidad, tanto más cuanto que no se necesitan aparatos especiales.

10. El invento dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño en lo referente a los moldes o coquillas, utilizando los elementos térmicos más convenientes, así como los tiempos de operaciones y proporciones más adecuados: por entrar todo dentro del espíritu de la invención.

N O T A

15. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

20. 1. Un procedimiento para la fabricación de dientes y muelas artificiales en pequeños moldes, esencialmente caracterizado porque usando pequeños moldes, preferiblemente coquillas metálicas, se procede a verter, en forma pulverulenta, un material que puede ser resinas sintéticas, materias plásticas o sus similares, de manera que en cada molde, compuesto de dos partes acoplables, resulten llenos los alveolos o huecos
25. de cada diente o muela, en los cuales se ha depositado previa-

165265



- mente una ténue capa de aceite incoloro mineral; seguidamente se colocan los moldes sobre un foco calorífico, por ejemplo, sobre una plancha calentada eléctricamente y provista de regulador térmico, hasta lograr un estado pastoso de la materia,
5. la cual se adhiere espontáneamente al hueco de su molde, colocando entonces un molde sobre otro, para entre los dos completar la forma de los dientes o muelas; se prensa, enfría y desmoldea, retirando el conjunto de dientes o muelas en forma de placa, que después se pulimentan en ruedas o cepillos de lana.
10. 2. Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual los moldes empleados son coquillas metálicas, con preferencia, cada pareja de ellas constituye un juego, que forman semi-moldes, que al reunirse por superposición completan el diente o muela que se fabrica.
15. 3. Un procedimiento según se viene describiendo en las precedentes reivindicaciones, en el cual la temperatura de calentamiento de la materia empleada, es aproximadamente de 150° a 180°.
20. 4. Un procedimiento tal como se viene describiendo en las reivindicaciones que anteceden, en el cual el enfriamiento se realiza sumergiendo el conjunto de los dos moldes acoplados, en un baño frío durante corto tiempo.
25. 5. Un procedimiento según queda descrito en las precedentes reivindicaciones, en el cual el desmoldeo se verifica merced a la formación de una placa que une entre sí los dientes o las muelas, a los cuales se les pulimenta en esta disposición mediante cepillos de lana o similares; lográndose la mencionada placa de unión de una manera automática, al efectuar el prensado, debido al material sobrante que fluye de
30. cada alveolo.



165265

5. 6. Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones, en el cual para dar a los dientes o muelas la coloración deseada para cada caso, se mezclan en la materia pulverulenta que se utiliza, la resina del color o mezcla de colores que han de dar el tono deseado al diente.

7. Un procedimiento para la fabricación de dientes y muelas artificiales con pequeños moldes.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 20 de marzo de 1944.-

RAIMUNDO MOSER.

p.a.

165265



Fig. 1

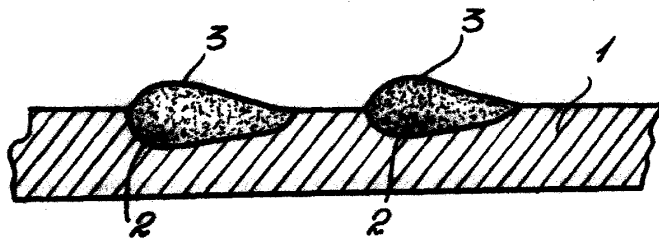
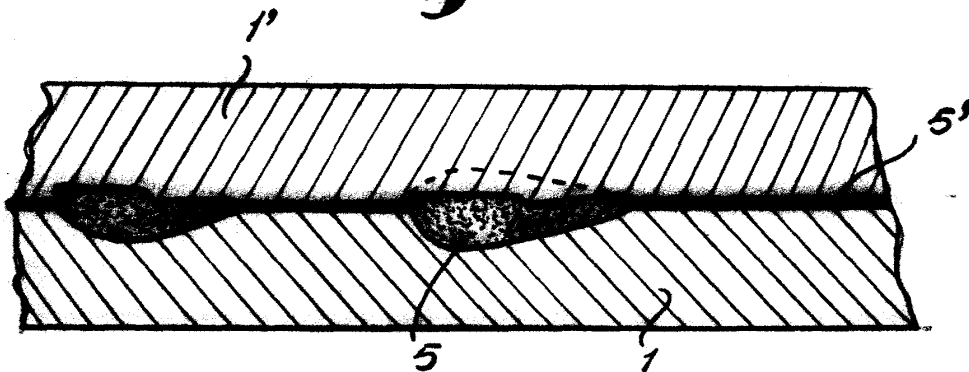


Fig. 2



Fig. 3



MADRID. 20 MARZO 1944.

Jaime Isern

J. Isern