

Instrucciones del conector Coyote

Conector Alineable CD103AF | Conector de un solo uso CD111 | Inserto multidireccional CD103MDI | Inserto unidireccional CD103SDI | Integrator™ CD108 y CD108S | Conector AK de 5 grados CD115CF5 | Conector de enchufe de prueba CD119SC | CD103PAF de cuatro conectores alineables pediátricos | Conector pediátrico Fast Four CD103PFF | Separadores de ajuste de pilón CD302 | Acoplador de alineación CD106

Instrucciones de fabricación

CD103.revB.05152024

Componentes protésicos externos

Advena Limited Tower Business Center, segundo piso, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

Piezas incluidas con conectores y accesorios -

CD103AF Cuatro piezas de conector alineables

Conector alineable, placa de cinco orificios, placa adhesiva, tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

Piezas del conector de un solo uso CD111

Conector de un solo uso, placa de cinco orificios, placa adhesiva, tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

Piezas de inserción multidireccionales CD103MDI

Inserto multidireccional

Piezas de inserción unidireccionales CD103SDI

Inserto unidireccional

CD115CF5 Piezas del conector AK de 5 grados

Placa de cinco orificios, Placa de cinco orificios, Tornillos de 6 mm x 14 mm (4), Círculos de espuma pequeños (4)

Piezas del conector del zócalo de prueba CD119SC

Parte superior del conector hembra de prueba, parte inferior, tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

Piezas del acoplador de alineación CD106

Acoplador de alineación, tornillos de 6 mm x 25 mm (4), tornillos de 6 mm x 14 mm (4)

Piezas de placa de conector alineables pediátricas CD103PAF cuatro

Cuatro conectores pediátricos alineables, placa de pegamento pediátrica, placa de 8 orificios, pequeños círculos de espuma (4), tapas de silicona (4), tornillos de 5 x 20 mm (4), tornillos de 5 x 18 mm (4)

Piezas de placa de conector rápidas pediátricas CD103PFF

Conector Pediátrico Fast Four, placa de 8 orificios, pequeños círculos de espuma (4), tapas de silicona (4), tornillos de 5 x 20 mm (4), tornillos de 5 x 18 mm (4)

CD302 Espaciadores de Pílon

Espaciador de 1/8" (2), Espaciador de 1/4" (2)

Para traducciones instructivas, vaya a:

www.coyote.us/instrucciones-conectores

¿Necesita ayuda?

Llámanos, nos encantaría ayudarte. (208) 429-0026

Siempre, Loctite y torque según las especificaciones del fabricante.

Fabricado por Coyote.

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | www.coyote.us

¿Necesita más información del producto? Visítenos en www.coyote.us para obtener más información, videos, consejos e instrucciones.

Tabla de contenido

Piezas del conector incluidas	1
Enlace de traducción de instrucciones	3
Tabla de contenido	2
CD103AF y CD111	
Instalación de bloqueo en el molde	
Transferencia de alineación	3
Moldura drapeada	5
Bandeja	7
Acabado y Atención	9
Conector AK de 5 grados	
Instrucciones CD115CF5	10
Conector del zócalo de prueba	
Instrucciones CD119SC	11
Conector pediátrico de cuatro conectores alineables	
Instrucciones CD103PAF	13
Conector Fast Four pediátrico	
Instrucciones CD103PFF	14
Acoplador de alineación	
Instrucciones CD116	15
CD302 Espaciadores de Pílon	15
Integrador CD108 TM Adaptador de enchufe	dieciséis
Integrador CD108S TM Adaptador de enchufe	17

Instalación de Lock on Mold - con CD103AF y CD111 la fabricación es similar para ambos conectores

1. Coloque el candado en el molde. Marque la ubicación deseada del botón de liberación. (Ver Precaución #1)
2. Instale el inserto de su elección en el conector alineable.
3. Si utiliza el Deep Air-Lock, agregue los tres discos espaciadores a la cerradura antes de agregar el conector.
4. Coloque la espuma adhesiva proporcionada en los cuatro postes del conector. Coloque el conector desplazado o centrado.

Conector hembra de control para moldura drapeada con cuatro conectores alineables CD103AF

NO cubra el molde con el conector One-Shot CD111

5. Los videos instructivos sobre moldes drapeados y moldeados en blister están disponibles en www.coyote.us/airlock
6. Para mayor resistencia, doble el exceso de costura en el extremo distal del conector.
7. Exponga y retire la pequeña espuma adhesiva y el tapón de fabricación. Pula el extremo distal del encaje hasta quedar plano. Tenga cuidado de no lijar postes metálicos.

La espuma se puede dejar en su lugar para que actúe como guía para aplanar.

8. Los componentes típicos de Coyote® utilizan los tornillos de 6x18 mm proporcionados y Loctite® Blue 242 al fijar la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados a 10 Nm. (Ver Precaución #2 y #4)
9. Utilice el acoplador de alineación Coyote CD106 para alinear durante el montaje.

Transferencia de alineación

Al realizar el traslado se recomienda utilizar una cerradura nueva o alojamiento de cerradura en el encaje definitivo.

El bloqueo del enchufe de prueba se puede quitar cuando el tiempo lo permita y reutilizarse en otro enchufe de prueba.

Esto también le permitirá duplicar de forma definitiva la alineación establecida en el encaje de prueba.

10. Lubrique e instale la placa adhesiva en el conector alineador Coyote.
11. Adjunte una pirámide al conector alineado Coyote.
12. Instale la pirámide en el adaptador.
13. Instale el bloqueo en el molde en la ubicación deseada y marque la ubicación del botón de liberación. (Ver Precaución #1).
14. Apoye el molde y asegúrelo en el conector alineable. Coloque el casquillo de prueba al lado del molde y compare las alineaciones.
15. Tome medidas para realizar comparaciones más precisas.

Si utiliza el Deep Air-Lock, agregue los tres discos espaciadores a la cerradura antes de agregar el conector.

dieciséis. Separe la cerradura del conector. Llene el conector con pegamento Coyote Quik o epoxi de fraguado rápido.

17. Coloque el molde y asegúrelo nuevamente en el conector en la ubicación deseada. Dejar reposar.
18. Retire la pirámide de la abrazadera del tubo, luego retire la pirámide y la placa de pegamento.
19. Retire todas las piezas de bloqueo antes de laminar. Coloque cera o arcilla limpia en el orificio del tapón de fabricación.
20. Conecte la cerradura y el conector al molde. Consulte las instrucciones de bloqueo para obtener más información.
21. Pase la media de nailon u otros materiales sobre el conector, la cerradura y el molde.
22. Gire y refleje el material para dejar un pequeño círculo abierto en el centro del conector.
23. Asegúrese de que los cuatro orificios para postes del conector estén expuestos. Se puede utilizar un clavo caliente o un punzón.
24. Coloque la primera capa compuesta sobre el molde. Corta los bordes superiores para doblarlos alrededor de los postes.

25. Reforzar con cinta de carbono entre los postes. Evite material adicional alrededor del tapón de fabricación para facilitar su extracción.

26. Lubrique los tornillos e instale la placa de cinco orificios. (Ver Precaución #4)

27. Ate la segunda capa del compuesto debajo de la placa de cinco orificios y refleje hacia abajo sobre el molde.

28. Saque la bolsa y lamine como de costumbre. Inicialmente, restrinja el flujo para forzar la laminación a través del orificio central de la placa, expulsando las bolsas de aire.

29. Hacia el final de la laminación, se puede colocar cinta sobre la placa de cinco orificios para exprimir el exceso de resina de la laminación.

30. También se puede atar una cuerda entre el tapón de fabricación y la parte superior de la cerradura para asegurar el sellado. (ver Atención #C5)

31. Ate el nailon al conector One-Shot.

32. Refleje las tiras de nailon sobre el conector One-Shot.

33. Coloque tiras de refuerzo sobre el conector One-Shot.

34. Evite material adicional alrededor del tapón de fabricación para facilitar su extracción.

35. Corta una longitud doble de Coyote Composite. Tire una longitud completa de Coyote Composite y átelo.

36. Refleja la otra longitud del compuesto, formando dos capas completas.

37. Lubrique los tornillos e instale la placa de cinco orificios. (Ver Atención #A4)

Consejo técnico: Tire de un nailon transparente al vacío antes de tirar de una bolsa de PVA.

38. Saque la bolsa y lamine como de costumbre. Inicialmente restrinja el flujo para forzar la laminación a través del orificio central de la placa, expulsando las bolsas de aire.

39. Hacia el final de la laminación, se puede colocar cinta sobre la placa de cinco orificios para exprimir el exceso de resina de la laminación.

40. También se puede atar una cuerda entre el tapón de fabricación y la parte superior de la cerradura para asegurar el sellado. (ver Atención #A5)

41. Exponga el borde y elimine el exceso de laminación.

42. Retire la placa de cinco orificios.

43. Exponga el tapón de fabricación y retírelo.

44. Alise los bordes ásperos del extremo distal. El orificio para el cuerpo de la válvula se puede alisar para facilitar la instalación.

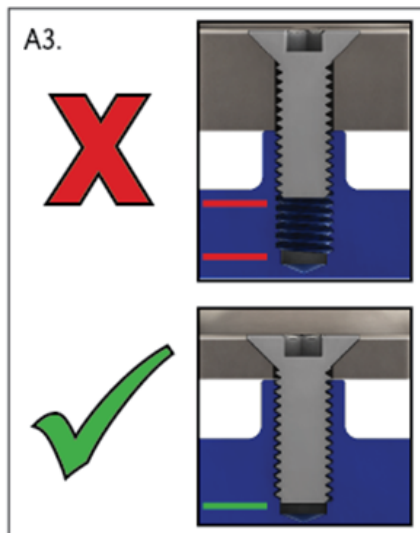
45. Consulte los pasos 22 a 26 para obtener instrucciones de montaje de la cerradura. Utilice los tornillos de 6 x 18 mm proporcionados (consulte las Precauciones n.º 2 y n.º 4) y Loctite® Blue 242 al fijar la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados a 10 Nm.

ATENCIÓN

A1. Al realizar la transferencia, se recomienda utilizar una cerradura nueva o que la carcasa de la cerradura en el zócalo de prueba se pueda retirar cuando el tiempo lo permita y reutilizarse en otro zócalo de prueba. Esto también le permitirá duplicar la alineación establecida.

A2. No coloque el bloqueo con el botón de liberación apuntando hacia atrás o hacia adelante. Normalmente, el botón de liberación está orientado medialmente.

A3. Utilice los tornillos de 6x18 mm proporcionados con los componentes típicos. En configuraciones atípicas, es posible que se necesiten tornillos más largos. Utilice siempre tornillos clase 10.9 o mejor. Asegúrese de que la longitud del tornillo se asiente completamente en la base del conector, no solo en el poste; es posible que se necesiten tornillos más largos según el grosor de la pirámide.



A4. Utilice siempre los tornillos proporcionados durante la laminación para garantizar que se cree la profundidad adecuada para la fijación.

A5. Las instrucciones de colocación son consejos útiles sobre cómo trabajar con la cerradura y el conector. Las bandejas reales son responsabilidad del técnico y/o practicante.

El conector AK de 5 grados CD115CF5 se utiliza principalmente con el candado de cordón CD118 de Coyote Design, pero se puede utilizar con otros sistemas de pasador distal de Coyote Design.

1. Determine la ubicación de la cerradura.
2. Utilice el adhesivo Quik Glue o el epoxi que prefiera para fijar el candado al conector en la ubicación deseada.
3. Coloque como de costumbre, reforzando las áreas con socavados significativos, manteniendo abierto el borde superior de los postes del conector.
4. Utilice tornillos de 6 mm x 14 mm para fijar la placa de 5 orificios. Estos tornillos son sólo para fines de laminación.
5. Laminado
6. Retire la placa de 5 orificios y conecte el conector deseado. Asegúrese de utilizar tornillos de la longitud correcta para el conector elegido.

Apriete los tornillos del conector a 10 Nm. Durante la conexión de los componentes, asegúrese de que los tornillos recorran toda la longitud de la placa del conector. Utilice Loctite Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

Los componentes típicos de Coyote® utilizan los tornillos de 6x18 mm proporcionados y Loctite® Blue 242 al fijar la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados a 10 Nm. (Ver Precaución #2)

Siempre utilice Loctite y aplique torque según las especificaciones del fabricante.

Acoplador de alineación CD106 – Sólo para fines de instalación, *Acoplador No debe usarse fuera de la clínica*

Incluido en el paquete: Acoplador de alineación CD106

(cuatro) tornillos de cabeza plana de 6 mm x 25 mm para instalar el acoplador de alineación en el zócalo.

(cuatro) tornillos de cabeza plana de 6 mm x 14 mm para instalar los componentes endodónticos en el acoplador de alineación.

La corredera del fregadero encaja en el casquillo.

El lado roscado se adapta a los componentes endodónticos.

El par de apriete para tornillos de ajuste de 3 mm es de 5 Nm.

El par de apriete del tornillo de cabeza hueca plana de 6 mm es de 10 Nm.

Offset para ML y AP de 0,64". Se instala fácilmente en cuatro conectores de cuatro orificios. Fácil de ajustar con llave de 3 mm.

Sólo para fines de ajuste y alineación internos. No debe usarse fuera de las instalaciones.

Límite de peso de 265 libras.

Los componentes típicos de Coyote® utilizan tornillos de 6x18 mm. En configuraciones atípicas, es posible que se necesiten tornillos más largos. Utilice siempre tornillos clase 10.9 o mejor.

Utilice siempre los tornillos proporcionados con el conector durante la laminación para garantizar que se cree la profundidad adecuada para la fijación.

Conector hembra de prueba CD119SC - Toma de prueba Vivak

1. Utilice los tornillos de 6X18 MM proporcionados y Loctite Blue 242 al fijar la pirámide. Apriete a 6 Nm.
2. Utilice una lijadora eléctrica, papel de lija de grano 24 y un cuchillo para raspar la superficie abombada hasta que se sienta áspera y abrasiva; esto asegurará una buena unión entre el zócalo y el conector.
3. Raspe el enchufe de prueba en el lugar donde pegará el conector.
4. Fije el conector con la pirámide en una plantilla de alineación.
5. Coloque el casquillo en la alineación deseada antes de pegarlo.
6. Utilice Coyote Design Quik Glue o su adhesivo preferido para fijar el enchufe al conector.
7. Limpia el exceso de pegamento.
8. Mantenga el casquillo en la alineación deseada mientras se seca el pegamento. El casquillo de prueba ahora está listo para el montaje estático.
9. La prueba El enchufe ahora está listo para el montaje estático. Preferimos utilizar un pie Stomper para ajuste estático.
10. Se recomienda encarecidamente utilizar cinta rígida de fibra de vidrio para reforzar el conector al casquillo para un ajuste dinámico.

11. Recorta el exceso de fibra de vidrio para exponer la pirámide.
12. El casquillo de prueba reforzado ahora está listo para el ajuste dinámico

CD302 Espaciadores de Pilón

Espaciadores de ajuste de pilón 2 de cada 1/8 y 1/4"

Límite de peso 265 libras

Realice fácilmente ajustes de altura incrementales durante el proceso de adaptación sin salir de la sala de examen. 1/8" o 1/4" disponibles. Se vende en paquetes de dos.

Los componentes típicos de Coyote® utilizan los tornillos de 6x18 mm proporcionados y Loctite® Blue 242 al fijar la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados a 10 Nm. (Ver Precaución #2)

Placa pediátrica de cuatro conectores alineable CD103PAF – El límite de peso es de 99 libras.

CD103PAF se puede utilizar con Grommet™ Lock o Small Air-Lock.

Placa pediátrica de cuatro conectores alineable CD103PAF

Crea un desplazamiento de hasta 0,25". Utilice tornillos de 5 x 18 mm para fijar los componentes endodónticos. Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la conexión de los componentes, asegúrese de que los tornillos recorran toda la longitud de la placa del conector. Utilice Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

El par de apriete del tornillo de cabeza hueca plana de 6 mm es de 10 Nm.

1. Coloque la placa adhesiva en el conector. Instale la pirámide en el conector. No apriete demasiado los tornillos.
2. Conecte la pirámide a los componentes endodónticos. Todos los componentes deben estar en punto muerto. Regrese el molde y asegúrelo al dispositivo de alineación.
3. Verifique la medición de la altura para asegurarse de que la altura sea idéntica a la del casquillo de prueba. Llene el conector con pegamento.

4. Baje el molde y asegúrelo en el conector. Deje que el pegamento se asiente.
5. Retire los tornillos del conector.
6. Retire con cuidado la placa de pegamento y comience el laminado.
7. Doble carbón y otros materiales de colocación entre los postes del conector. A medida que se agrega material de colocación, asegúrese de que los postes del conector permanezcan expuestos.
8. Tornillos de fijación del lubricante. Instale la placa de ocho orificios. No apriete demasiado los tornillos. Instale tapas de silicona rojas en los tornillos. Terminar la bandeja.

CD103PFF Placa pediátrica rápida de cuatro conectores – El límite de peso es de 99 libras.

CD103PAF se puede utilizar con Grommet™ Lock o Small Air-Lock.

CD103PFF Placa pediátrica rápida de cuatro conectores

Utilice tornillos de 5 x 18 mm para fijar los componentes endodónticos. Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la conexión de los componentes, asegúrese de que los tornillos recorran toda la longitud de la placa del conector. Utilice Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

Para fabricar con conector Fast Four pediátrico:

1. Coloque el conector sobre la cámara del pasador en la parte inferior de la cerradura.
2. **Sitermoformado**, fije círculos de espuma a los postes conectores y termoforme como de costumbre
3. **Silaminar** colóquelo como de costumbre, manteniendo los postes del conector expuestos. Fije la placa de 8 orificios con tornillos 5 x 20. Cubra las cabezas de los tornillos con tapas de silicona. Laminado como de costumbre.

Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la conexión de los componentes, asegúrese de que los tornillos recorran toda la longitud de la placa del conector.

Utilice Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

ATENCIÓN - para CD103PAF y CD103PFF

1. No coloque el bloqueo con el botón de liberación apuntando hacia atrás o hacia adelante. Normalmente se libera

El botón está orientado medialmente.

2. Los tornillos de 20 mm proporcionados se extienden a lo largo de toda la longitud del conector para su fabricación. Los tornillos de 18 mm proporcionados se extienden a lo largo de toda la longitud del conector con componentes típicos para el ensamblaje. En configuraciones no típicas, es posible que se necesiten tornillos más largos para extender toda la profundidad del conector.

Utilice siempre tornillos de clase 10,9 o superior.

3. Utilice siempre los tornillos proporcionados durante la laminación para garantizar que se cree la profundidad adecuada para la fijación.

4. Las instrucciones de colocación son consejos útiles sobre cómo trabajar con la cerradura y el conector. Las bandejas reales son responsabilidad del técnico y/o practicante.

Adaptador de enchufe CD108 Integrator™

Adaptador de enchufe CD108S Small Integrator™

Verificar la fabricación del zócalo

Normalmente cubrimos copoly, pero se pueden utilizar otros plásticos y métodos.

1. Coloque Integrator™ en la ubicación deseada del molde y trace la ubicación. Instale la junta tórica.

2. Taladre un orificio de 3/8" para el nudo de nailon. Prepare el elenco de la manera habitual.

3. Asegúrese de que el nailon encaje completamente debajo del Integrator™ para mantener el encaje hermético.

4. Pegue Integrator™ al molde en el lugar deseado.

5. Instale el inserto de su elección (CD103MDI o CD103SDI) en el conector alineable (CD103AF).

6. Deslice el conector sobre Integrator™ en la ubicación deseada con los postes orientados en dirección opuesta a Integrator™.
7. Coloque puntos de espuma en los postes.
8. Fabrique el molde, el Integrator™ y el conector.

Fabricación definitiva de encajes

1. Coloque el Integrator™ en la ubicación deseada del molde y trace la ubicación.
2. Coloque la bolsa de PVA sobre el molde. Usando calor, asegúrese de que el borde de la bolsa de PVA esté dentro del diámetro interior del integrador™.
3. Pegue con cuidado Integrator™ al molde y a la bolsa de PVA.
4. Colóquelo en el dispositivo de alineación y fije el conector alineable en la alineación deseada. Retirar del accesorio.
5. Coloque como refuerzo normal entre los postes del conector.
6. Asegure la disposición en el anillo de amarre del Integrator™.
7. Instale la placa de cinco orificios utilizando los tornillos proporcionados.
8. A partir de aquí se lamina el encaje de la manera preferida.
9. Retire la placa de cinco orificios. Termine el zócalo como de costumbre.

Quik Glue NO se adherirá permanentemente a Integrator™.

Para obtener más opciones de fabricación y conectores, consulte la página posterior.

Los resultados solo se pueden garantizar si se utiliza Coyote® Quik Glue.