

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 748 841**

51 Int. Cl.:

A61C 9/00 (2006.01)
A61C 13/00 (2006.01)
A61C 13/10 (2006.01)
A61C 13/271 (2006.01)
A61C 13/267 (2006.01)
A61C 13/34 (2006.01)
C08G 18/42 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.06.2017 E 17174002 (0)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **07.08.2019 EP 3266409**

54 Título: **Prótesis dental removible y procedimiento de fabricación de esta prótesis dental removible**

30 Prioridad:

08.07.2016 FR 1656607

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

18.03.2020

73 Titular/es:

**TOUT DENTAIRE (100.0%)
7 Rue Lieutenant Colonel Driant
92500 Rueil Malmaison, FR**

72 Inventor/es:

ATTALIN, RÉMY

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 748 841 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Prótesis dental removible y procedimiento de fabricación de esta prótesis dental removible

La invención se refiere al campo de las prótesis dentales, y más particularmente a la fabricación de una prótesis dental removible.

5 Un individuo que carece de dientes por completo ya no puede masticar los alimentos. Un individuo que carece parcialmente de dientes mastica con los dientes restantes, lo que tiende a desgastar estos últimos prematuramente.

Una de las soluciones, para permitir que una persona sin dientes mastique los alimentos correctamente, es proponerle que use una prótesis dental para reemplazar los dientes que le faltan.

10 Las prótesis dentales generalmente son fabricadas, a medida, por un profesional. Las prótesis dentales se pueden fabricar mediante inyección, a partir de una impresión de la mandíbula del individuo que carece de dientes. Tal procedimiento de fabricación requiere que el individuo se traslade a la clínica de un profesional competente para realizar una impresión, y requiere esperar la fabricación de la prótesis dental. Esta espera puede ser larga, y obliga a la persona a continuar comiendo alimentos blandos o a continuar desgastando los dientes restantes de manera prematura.

15 El documento US 2004/0248065 describe una prótesis dental apta para adaptarse a la mandíbula de un individuo sin dientes, sin la intervención de un profesional. La prótesis dental comprende una base, generalmente en forma de U, configurada para cooperar con una encía del individuo. La base incluye cavidades en las que se fijan los dientes. La prótesis dental también incluye un material de relleno, aplicado en la base, en el lado opuesto a los dientes y que se adapta a la forma de la base. Para adaptar la prótesis dental a su encía, el individuo sin dientes sumerge la prótesis dental en agua caliente. El agua caliente permite reblandecer el material de relleno. Luego, el individuo coloca la prótesis dental en su boca, con el material de relleno aplicado contra su encía, luego aprieta la mandíbula o presiona la prótesis dental con los dedos hasta que el material de relleno se enfríe. El material de relleno se adapta perfectamente a la forma de la encía del individuo y permite que la prótesis se mantenga en la encía.

25 Dicha prótesis dental efectivamente permite a un individuo no calificado, adaptarla a su mandíbula sin recurrir a un profesional, lo que reduce los retrasos ya que la base de la prótesis no está fabricada a medida. Sin embargo, una prótesis como la que se ha descrito en el documento US 2004/0248065 está fabricada de un material sensiblemente rígido y, por lo tanto, fácilmente quebradizo. Además, dicha prótesis solo puede ser utilizada por un individuo que tenga una de sus dos mandíbulas completamente sin dientes.

30 El documento US2012/0107771 A1 divulga un ejemplo de prótesis dental removible que comprende una prótesis a colocar sobre una porción de mandíbula sin dientes. La armadura de la prótesis es de material acrílico y está provista de ganchos para engancharla al menos a un elemento sobresaliente presente en la mandíbula, y sobre la que es soldado un diente artificial con ayuda de una fina capa de material acrílico colocada entre el diente artificial y la armadura.

Un primer objetivo es proponer un procedimiento para fabricar una prótesis dental, pudiendo este procedimiento implementarse sin la intervención de un profesional, en particular un profesional de la salud, permitiendo la prótesis obtenida por el procedimiento que un individuo sin dientes mastique alimentos con toda su mandíbula.

35 Un segundo objetivo es proponer un procedimiento para fabricar una prótesis dental configurada para adaptarse a la mandíbula de un individuo, sin requerir la intervención de un profesional.

Un tercer objetivo es proporcionar un procedimiento para fabricar una prótesis dental ligera y flexible, mejorando la comodidad y reduciendo el riesgo de rotura.

40 Un cuarto objetivo es proponer un procedimiento para fabricar una prótesis dental, adaptable a una mandíbula parcialmente sin dientes.

A este efecto, se propone, en primer lugar, un procedimiento para fabricar una prótesis dental, destinada a llenar una zona de una primera mandíbula, siendo la primera mandíbula una reproducción idéntica de al menos una parte de una mandíbula sin dientes de un individuo, siendo la zona apta para recibir al menos un diente, integrando la primera mandíbula un elemento sobresaliente, comprendiendo el procedimiento:

- 45
- una primera etapa para depositar una primera porción de un material que pertenece a la familia de las policaprolactonas sobre la zona de la primera mandíbula, de modo que la primera porción de material depositado pueda fijarse al elemento sobresaliente, siendo apto el material conservar su forma después del depósito;
 - una etapa de fijación del diente en la primera porción del material depositado.

Tal procedimiento permite la fabricación de una prótesis dental parcial removible.

Este procedimiento de fabricación permite a un individuo sin formación específica, fabricar una prótesis dental de este tipo.

Se pueden prever diversas características suplementarias, solas o en combinación:

- 5 – la primera porción de material depositado en la zona de la primera mandíbula comprende una base y un gancho, siendo la base apta para cubrir el área de la primera mandíbula y siendo el gancho apto para rodear al menos parcialmente el elemento sobresaliente de la primera mandíbula;
- el procedimiento comprende, antes de la etapa de fijación del diente, una segunda etapa de depósito de una segunda porción de material sobre la primera porción de material, realizándose la fijación del diente sobre la segunda porción de material;
- 10 – el procedimiento comprende, después de la etapa de fijación del diente, una etapa de puesta en contacto de la primera mandíbula con una segunda mandíbula complementaria de la primera mandíbula;
- el procedimiento comprende, después de la primera etapa de depósito, una etapa de endurecimiento del material;
- el procedimiento comprende, antes de la primera etapa de depósito, una primera etapa de calentamiento del material;
- 15 – el procedimiento comprende, antes de la primera etapa de depósito, una primera etapa de teñido del material.

Se ha propuesto, en segundo lugar, una prótesis dental que comprende una primera porción de un material y al menos un diente, siendo fabricada la prótesis dental según el procedimiento presentado anteriormente.

Se ha propuesto, en tercer lugar, un kit que comprende:

- una prótesis dental como se describió anteriormente;
- 20 – un porta-impresión, una pasta de impresión y yeso dental para realizar una primera etapa de moldeo tal como se ha presentado anteriormente.

Otras características y ventajas de la invención aparecerán de manera más clara y concreta al leer la siguiente descripción de modos de realización, que se ha hecho con referencia a los dibujos adjuntos en los que:

La fig. 1 es una vista esquemática de perspectiva de una prótesis dental removible;

- 25 La fig. 2 es una vista en perspectiva esquemática de una mandíbula sin dientes de un individuo o de una primera mandíbula que reproduce la misma mandíbula sin dientes;

La fig. 3 es una vista esquemática en perspectiva de la prótesis dental dispuesta en una mandíbula sin dientes de un individuo;

- 30 La fig. 4 es una vista esquemática en perspectiva de una primera etapa de depósito de una primera porción de un material en una primera mandíbula;

La fig. 5 es una vista esquemática en perspectiva de una segunda etapa de depósito de una segunda porción de material sobre la primera porción de material;

La fig. 6 es una vista en perspectiva esquemática de una etapa de fijación de dientes sobre la segunda porción de material;

- 35 La fig. 7 es una vista esquemática en perspectiva de una etapa de alineación de los dientes de la prótesis dental con una segunda mandíbula;

La fig. 8 es una representación esquemática que ilustra etapas relativas a un modo de realización de un procedimiento de fabricación de una prótesis dental removible.

En la fig. 1 se ha representado una prótesis dental 1 que comprende un cuerpo 2 y dientes 3 fijados sobre el cuerpo 2.

- 40 Según un modo de realización, la prótesis dental 1 comprende dos dientes 3. Según modos de realización no representados, la prótesis dental 1 comprende un diente 3 o más de dos dientes 3.

Como se ha ilustrado en la fig. 3, la prótesis 1 está destinada, según el modo de realización representado, a llenar una mandíbula 4 sin dientes de un individuo, estando representada la mandíbula 4 sin dientes en la fig. 2.

La mandíbula 4 sin dientes es, aquí, la mandíbula inferior del individuo. Sin embargo, según modos de realización no ilustrados, la mandíbula 4 sin dientes es la mandíbula superior del individuo, una mandíbula de animal o una mandíbula artificial.

El cuerpo 2 de la prótesis dental 1 está fabricado de un material apto para conservar una forma definida.

- 5 Según el modo de realización preferido, el material puede ser conformado por calor. El material pertenece a la familia de las policaprolactonas.

Según el modo de realización preferido, el material es en forma de placas. Según diferentes modos de realización, el material es en forma de bolas, gránulos o tubos.

- 10 El cuerpo 2 de la prótesis dental 1 comprende una primera porción 5. La primera porción 5 comprende una base 6 y cuatro ganchos 7. Los ganchos 7 son aptos para rodear un diente de la mandíbula 4 sin dientes del individuo.

Según modos de realización no representados, la primera porción 5 del cuerpo 2 comprende un número diferente de ganchos 7.

El cuerpo 2 también comprende una segunda porción 8 solidaria de la primera porción 5. Los dientes 3 están fijados en la segunda porción 8.

- 15 Según un modo de realización no ilustrado, los dientes 3 son fijados directamente a la primera porción 5.

Un procedimiento para fabricar dicha prótesis dental 1, cuyas etapas se describen a continuación, se ha ilustrado en las figuras 4 a 7. Las etapas se describen e ilustran en la fig. 8 según su orden de realización, según el modo de realización preferido.

- 20 Según el modo de realización preferido, el procedimiento comprende una primera etapa 100 de calentamiento de la primera porción 5 de material. El material pertenece ventajosamente a la familia de las policaprolactonas, se calienta de manera que resulte maleable. La temperatura de calentamiento es de entre sesenta grados centígrados y setenta grados centígrados. El calentamiento de la primera porción 5 de material se realiza, por ejemplo, usando un secador de pelo.

Según diferentes modos de realización, el material se calienta en un horno, o aún por inmersión en agua caliente.

- 25 El procedimiento comprende una primera etapa 200 de teñido del material. El material caliente se mezcla con colorantes, para darle un color próximo al color de una encía de la mandíbula 4 sin dientes del individuo. Los colorantes utilizados son ventajosamente de origen natural.

Según modos de realización diferentes, los colorantes son de tipo alimenticio. El material también puede igualmente no ser coloreado para conservar su tinte original.

- 30 El procedimiento también comprende una primera etapa 300 de moldear una primera mandíbula 9, ilustrada en la fig. 2, de al menos una parte de la mandíbula 4 sin dientes del individuo.

- 35 La primera etapa 300 de moldeo comprende una primera fase 310 primaria de toma de impresión, llevada a cabo usando un porta-impresión y una pasta de impresión. El porta-impresión tiene una forma general sensiblemente en forma de U y comprende una canaleta adaptada para recibir la pasta de impresión. El porta-impresión y la pasta de impresión se insertan luego en la boca del individuo, contra la mandíbula 4 sin dientes, de modo que la mandíbula 4 sin dientes se hunde en la pasta de impresión. Una vez que la pasta de impresión ha endurecido, el porta-impresión y la pasta de impresión se retiran de la boca del individuo.

- 40 La primera etapa 300 de moldeo también incluye una segunda fase 320 primaria de vertido de yeso dental en la pasta de impresión, formando un negativo de la mandíbula 4 sin dientes del individuo. Una vez que el yeso dental ha endurecido, el porta-impresión y la pasta de impresión se separan del yeso dental. El yeso dental forma entonces la primera mandíbula 9, siendo esta última una reproducción idéntica de la mandíbula 4 sin dientes del individuo.

La primera mandíbula 9 comprende entonces una zona 10 apta para recibir al menos un diente 3. La primera mandíbula 9 también incorpora dos elementos 11 sobresalientes.

- 45 Según el modo de realización mostrado, el elemento 11 sobresaliente es un diente natural. Según un modo de realización diferente, la primera mandíbula 9 comprende un número diferente de elementos 11 sobresalientes. Los elementos 11 sobresalientes son, por ejemplo, un aparato dental, un puente, un diente sobre un pivote o una corona.

El procedimiento comprende una etapa 400 de delimitación de la zona 10 de la primera mandíbula 9. La etapa 400 de delimitación consiste en delimitar, por ejemplo con la ayuda de un bolígrafo, en la primera mandíbula el perímetro de la zona 10 de la primera mandíbula 9.

El procedimiento también comprende una segunda etapa 500 de moldeo de una segunda mandíbula 12 de al menos una parte de una mandíbula del individuo opuesta a la mandíbula 4 sin dientes y complementaria de la misma.

5 La mandíbula opuesta es, aquí, la mandíbula superior del individuo. Sin embargo, según modos de realización no ilustrados, la mandíbula opuesta es la mandíbula inferior del individuo, una mandíbula de animal o una mandíbula artificial.

10 La segunda etapa 500 de moldeo comprende una primera fase 510 de impresión secundaria de toma de impresión, llevada a cabo usando un porta-impresión y una pasta de impresión. El porta-impresión tiene una forma general sensiblemente en forma de U y comprende una canaleta apta para recibir la pasta de impresión. El porta-impresión y la pasta de impresión se insertan luego en la boca del individuo, contra la mandíbula opuesta, de modo que la mandíbula opuesta se hunda en la pasta de impresión. Una vez que la pasta de impresión ha endurecido, el porta-impresión y la pasta de impresión se retiran de la boca del individuo.

15 La segunda etapa 500 de moldeo también comprende una segunda fase 520 secundaria de vertido de yeso dental en la pasta de impresión, que forma un negativo de la mandíbula opuesta del individuo. Una vez que el yeso dental ha endurecido, el porta-impresión y la pasta de impresión se separan del yeso dental. El yeso dental forma entonces la segunda mandíbula 12, siendo esta última una reproducción idéntica de la mandíbula opuesta a la mandíbula 4 sin dientes del individuo.

Según un modo de realización diferente, la primera etapa 300 de moldeo y la etapa 400 de delimitación se realizan antes de la primera etapa 100 de calentamiento. La segunda etapa 500 de moldeo se realiza antes de la primera etapa 300 de moldeo.

20 Según el modo de realización preferido, el procedimiento comprende una segunda etapa 600 para calentar la primera porción 5 de material. El material, que pertenece a la familia de las policaprolactonas, se calienta, de modo que resulta maleable. La temperatura de calentamiento es de entre sesenta grados centígrados y setenta grados centígrados. El calentamiento de la primera porción 5 de material se realiza, por ejemplo, usando un secador de pelo.

Según modos de realización diferentes, el material se calienta en un horno o aún por inmersión en agua caliente.

25 Si la primera etapa 300 de moldeo, la etapa 400 de delimitación y la segunda etapa 500 de moldeo se llevan a cabo antes de la primera etapa 100 de calentamiento y la primera porción 5 de material es suficientemente maleable después de la primera etapa 200 de teñido, no es necesaria la segunda etapa 600 de calentamiento.

Si no se realiza la primera etapa 200 de teñido, no es necesaria la segunda etapa 600 de calentamiento.

30 Como se ilustra en la fig. 4, el procedimiento comprende una primera etapa 700 de depósito de la primera porción 5 de material en la zona 10 de la primera mandíbula 9. La primera porción 5 se deposita de manera que la base 6 no exceda el perímetro de la zona 10 delimitada en la etapa 400 de delimitación y que los ganchos 7 rodeen los elementos 11 sobresalientes de la primera mandíbula 9.

35 Según un modo de realización no representado, la primera etapa 300 de moldeo y la etapa 400 de delimitación así como la segunda etapa 500 de moldeo no se realizan y la primera porción 5 de material se deposita en la mandíbula 4 sin dientes del individuo, rodeando los ganchos 7 un diente de la mandíbula 4 sin dientes.

El procedimiento comprende una primera etapa 800 de endurecimiento de la primera porción 5 de material.

Según el modo de realización preferido, la primera porción 5 de material se sumerge en agua a temperatura ambiente, enfriando el material y provocando su endurecimiento. Según un modo de realización diferente, la primera porción 5 de material es enfriada por el aire ambiente provocando su endurecimiento.

40 El procedimiento comprende una etapa 900 de supresión de las rebabas de la primera porción 5 de material. Las rebabas se suprimen con una herramienta afilada.

El procedimiento comprende una etapa 1000 de reposicionamiento de la primera porción 5 de material en la primera mandíbula 9.

45 Según un modo de realización no representado, la primera etapa 300 de moldeo y la etapa 400 de delimitación así como la segunda etapa 500 de moldeo no se realizan, y la primera porción 5 de material se reposiciona sobre la mandíbula 4 sin dientes del individuo.

50 El procedimiento comprende una tercera etapa 1100 para calentar la segunda porción 8 de material. El material que pertenece a la familia de las policaprolactonas, se calienta para que resulte maleable. La temperatura de calentamiento es de entre sesenta grados centígrados y setenta grados centígrados. El calentamiento de la segunda porción 8 de material se realiza, por ejemplo, usando un secador de pelo.

Según diferentes modos de realización, el material se calienta en un horno o aún por inmersión en agua caliente.

Según un modo de realización diferente, el material calentado durante la tercera etapa 1100 de calentamiento es un excedente de material que proviene de la primera etapa 700 de depósito de la primera porción 5 de material y de la etapa 900 de supresión de las rebabas.

5 El procedimiento comprende una segunda etapa 1200 de teñido del material. El material caliente se mezcla con colorantes, para darle un color próximo al color de una encía de la mandíbula 4 sin dientes del individuo. Los colorantes utilizados son ventajosamente de origen natural.

Según modos de realización diferentes, los colorantes son de tipo alimentario. El material también puede ser sin colorear para retener su tinte original.

10 Según el modo de realización preferido, el procedimiento comprende una cuarta etapa 1300 de calentamiento de la segunda porción 8 de material. El material, que pertenece a la familia de las policaprolactonas, se calienta, de modo que resulte maleable. La temperatura de calentamiento es de entre sesenta grados centígrados y setenta grados centígrados. El calentamiento de la segunda porción 8 de material se realiza, por ejemplo, usando un secador de pelo.

Según modos de realizaciones diferentes, el material se calienta en un horno o aún por inmersión en agua caliente.

15 Si la segunda porción 8 de material es suficientemente maleable después de la segunda etapa 1200 de teñido o si la segunda etapa 1200 de teñido no se realiza, no es necesaria la cuarta etapa 1300 de calentamiento.

Como se ilustra en la fig. 5, el procedimiento también comprende una segunda etapa 1400 de depósito de la segunda porción 8 de material sobre la primera porción 5. La segunda porción 8 se deposita en forma de un cordón sobre la primera porción 5.

20 El procedimiento comprende una etapa 1500 de fijación de los dientes 3 sobre la segunda porción 8, mostrada en la fig. 6. Los dientes 3 se insertan en la segunda porción 8 de material, de manera que llenen el área 10 de la primera mandíbula 9.

Según un modo de realización diferente, se fija un solo diente 3 durante la etapa 1500 de fijación. Según un modo de realización diferente, la segunda etapa 1400 de depósito de la segunda porción 8 de material no se realiza y los dientes 3 se fijan en la primera porción 5 de material.

25 Según el modo de realización preferido, los dientes 3 son prefabricados. Según un modo de realización diferente, los dientes 3 son fabricados a medida durante el procedimiento de fabricación de la prótesis dental 1.

El procedimiento comprende una etapa 1600 de alineación de los dientes 3 con la segunda mandíbula 12, ilustrada en la fig. 7. La segunda mandíbula 12 se coloca contra la primera mandíbula 9, sobre la cual está posicionada la prótesis dental 1, de modo que los dientes 3 de la prótesis dental 1 cooperen con dientes de la segunda mandíbula 12.

30 Según un modo de realización diferente, la prótesis dental 1 es posicionada sobre la mandíbula 4 sin dientes. La operación 1600 de alineación de los dientes 3 se lleva a cabo con la mandíbula opuesta a la mandíbula 4 sin dientes de modo que los dientes 3 de la prótesis dental 1 cooperen con dientes de la mandíbula opuesta a la mandíbula 4 sin dientes.

35 El procedimiento comprende una etapa 1700 de alisado de las asperezas de la primera porción 5 y de la segunda porción 8 del material.

El procedimiento comprende una segunda etapa 1800 de endurecimiento de la prótesis dental 1.

Según el modo de realización preferido, la prótesis dental 1 se sumerge en agua a temperatura ambiente, enfriando el material y provocando su endurecimiento. Según un modo de realización diferente, la prótesis dental 1 se enfría por el aire ambiente provocando su endurecimiento.

40 Tal procedimiento permite la fabricación de una prótesis dental 1 parcial removible fabricada con materiales biocompatibles.

Este procedimiento de fabricación permite que un individuo sin formación específica fabrique una prótesis dental 1 removible para una mandíbula 4 sin dientes.

45 El procedimiento es factible a partir de un kit que comprende el material, al menos un diente 3, el porta-impresión, la pasta de impresión y el yeso dental.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para fabricar una prótesis dental (1), para llenar una zona (10) de una primera mandíbula (9), siendo la primera mandíbula (9) una reproducción idéntica de al menos una porción de una mandíbula (4) sin dientes de un individuo, siendo la zona (10) apta para recibir al menos un diente (3), integrando la primera mandíbula (9) un elemento saliente (11), comprendiendo el procedimiento:
- 5
- una primera etapa (700) de depósito de una primera porción (5) de un material que pertenece a la familia de las policaprolactonas sobre la zona (10) de la primera mandíbula (9), de modo que la primera porción (5) depositada pueda fijarse al elemento (11) sobresaliente, siendo apto dicho material para conservar su forma después del depósito;
- 10
- una segunda etapa (1400) de depósito de una segunda porción (8) de dicho material sobre la primera porción (5);
 - una etapa (1500) de fijación del diente (3) sobre la segunda porción (8) depositada.
2. Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado por que la primera porción (5) depositada sobre la zona (10) de la primera mandíbula (9) comprende una base (6) y un gancho (7), siendo apta la base (6) para cubrir la zona (10) de la primera mandíbula (9) y siendo apto el gancho (7) para rodear al menos parcialmente el elemento (11) sobresaliente de la primera mandíbula (9).
- 15
3. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende, después de la etapa (1500) de fijación del diente, una etapa de puesta en contacto de la primera mandíbula (9) con una segunda mandíbula (12) complementaria de la primera mandíbula (9).
4. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende, después de la segunda etapa (1400) de depósito, una etapa (1800) de endurecimiento de dicho material.
- 20
5. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende, antes de la segunda etapa (1400) de depósito, una primera etapa (100) de calentamiento de dicho material.
6. Procedimiento según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que comprende, antes de la segunda etapa (1400) de depósito, una primera etapa (200) de teñido de dicho material.
- 25
7. Prótesis dental (1) que comprende una primera porción (5) de un material, una segunda porción (8) de dicho material y al menos un diente (3), siendo fabricada la prótesis dental (1) según el procedimiento de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores.
8. Un kit que comprende:
- 30
- una prótesis dental (1) según la reivindicación anterior;
 - un porta-impresión, una pasta de impresión y yeso dental que permiten realizar una primera operación (300) de moldeo.

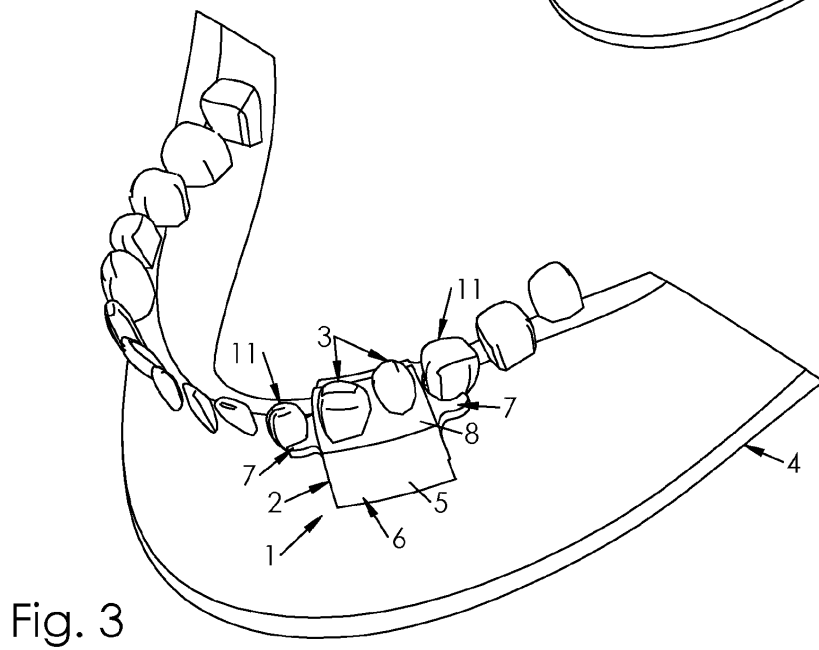
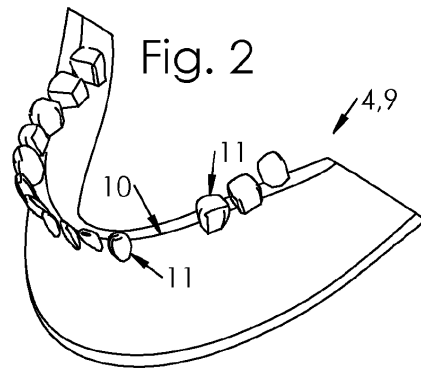
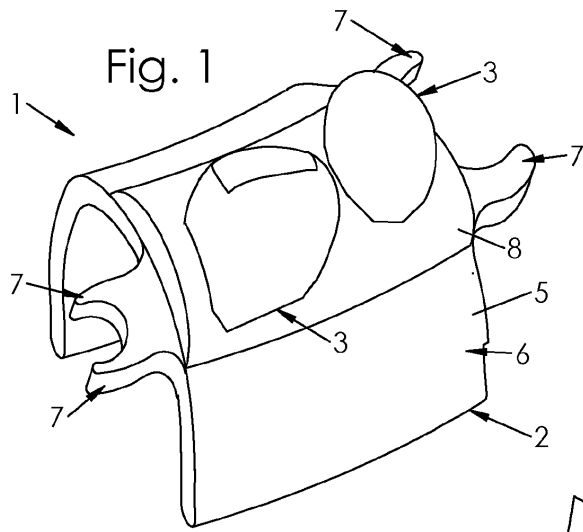


Fig. 4

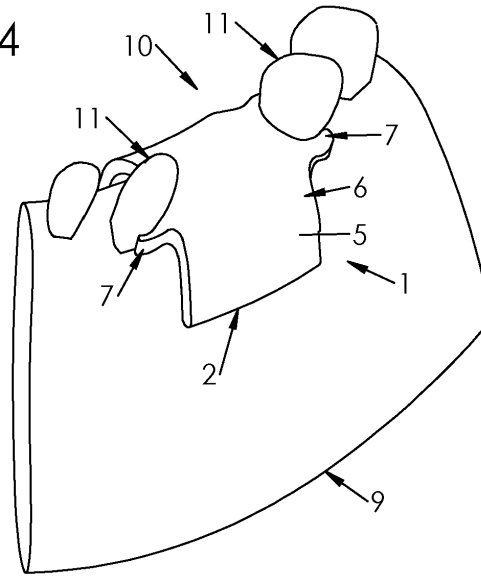
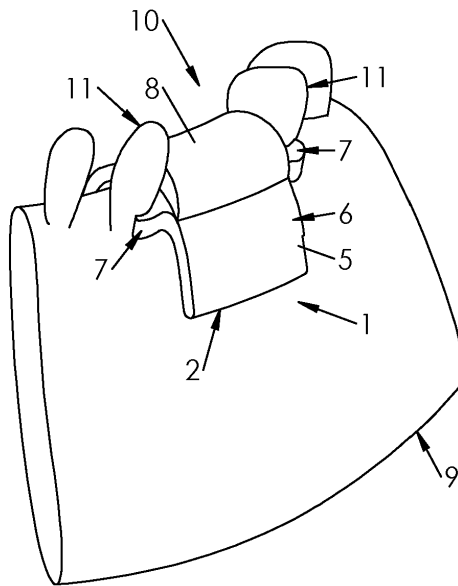


Fig. 5



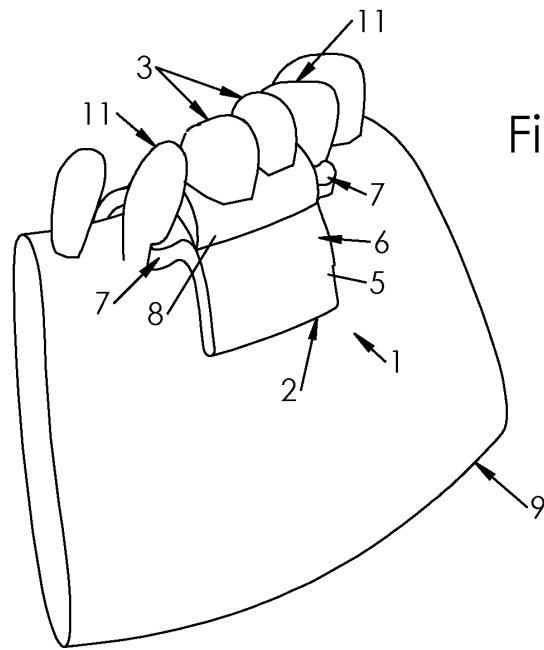


Fig. 6

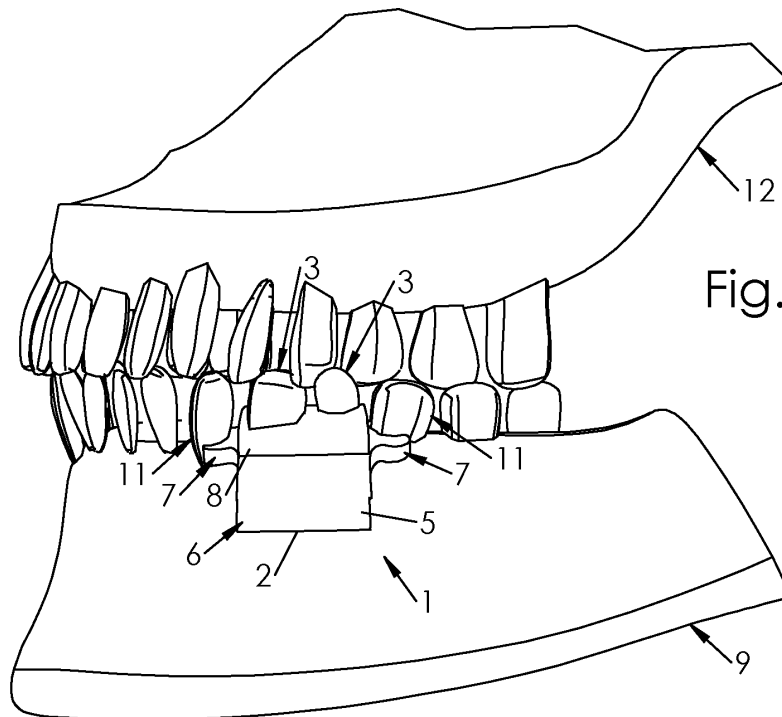


Fig. 7

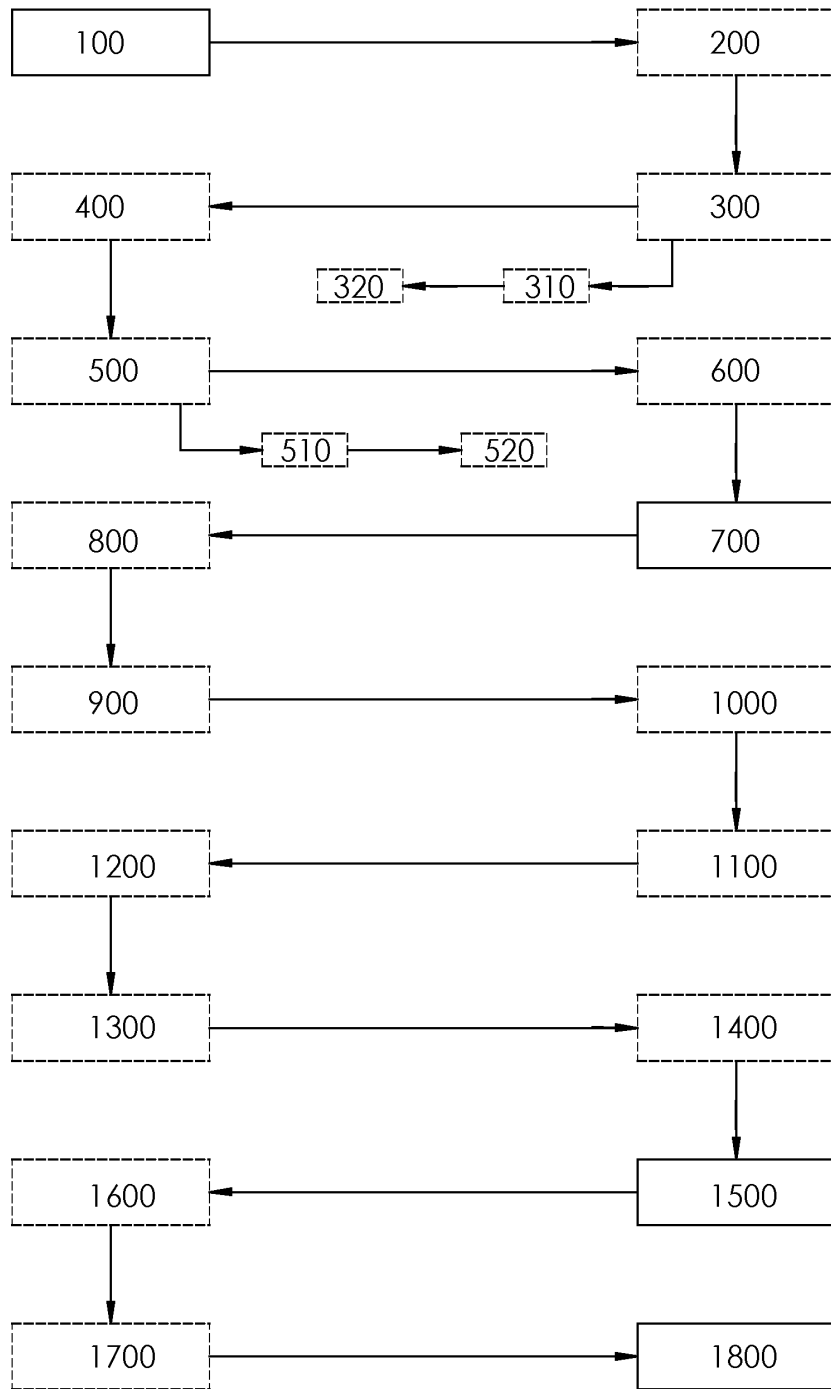


Fig. 8