

COULÉE DE RACCORD D'UNE PARTIE FEMELLE

Les 3 versions d'attache OL CEKA peuvent être coulées avec tous les alliages dentaires courants.

OL IRAX	(orange)	1400-1460 °C	uniquement pour coulée de raccord avec les alliages précieux ou à base de palladium
OL NOPRAX	(bleu)	1355-1450 °C	uniquement pour coulée de raccord avec les alliages non-précieux
OL PLATIRAX	(jaune)	1790-1820 °C	pour coulée de raccord avec tous les alliages dentaires

- Déterminez l'axe d'insertion de la prothèse (voir INFO 079).
- Veillez à ce que la face proximale où la partie femelle doit être apposée, soit polie et aussi parallèle que possible à l'axe d'insertion.
- OL 694 D** (barre): séparez une partie femelle de la barre et rendez cette zone aussi lisse que possible. Enclenchez la partie femelle sur la tige de paralléliseur **RE P 2/5** et activez celle-ci en vissant l'écrou vers le bas.
- Parties femelles REVAX inclinées:** choisissez une des 3 parties femelles en plastique. Placez la partie femelle métallique calcinable sur la tige de paralléliseur et pressez-la avec le côté marqué (rouge/bleu) dans la partie femelle en plastique.
- Placez la partie femelle à sa juste place par rapport à la papille, la crête, la face proximale de la couronne pilier, et à sa juste hauteur.
- Collez la préforme plastique à la couronne et désactivez la tige de paralléliseur **RE P 2/5** en vissant l'écrou vers le haut.
- Terminez le modelage en cire de la construction primaire.
- Posez les tiges de coulée.
- Laissez refroidir le cylindre après la coulée jusqu'à température ambiante.
- Enlevez le revêtement avec précaution sans endommager la partie femelle – **NE PAS SABLER!**
- Nettoyez tout au plus la partie femelle avec des perles plastiques à basse pression.
- Lustrez.