

ÉLABORATION DU PRECI-SAGIX V AVEC LE PROFIL CONIQUE IMP-CK-014

1. Pliez le profil conique PLASTICWAX **IMP-CK-014** dans de l'eau tiède.
Attention: veillez à ce que les zones où la partie mâle doit être incorporée restent droites (surface de contact avec la partie femelle).
2. Laissez durcir le profil dans de l'eau froide.
3. Sectionnez au bistouri la longueur désirée.
4. Fixez le profil entre les cylindres d'implants avec la cire PLASTICWAX (**MP-CK-045**).
5. Faites une encoche droite fraisée dans la barre, là, où vous voulez positionner la partie mâle.
6. Combinez la partie mâle dévissable **1373** (Standard \varnothing 2,2 mm) avec l'anneau de base en alliage IRAX **RA 0063** (alliages précieux) ou NOPRAX **RA 0064** (alliages non-précieux) à l'aide du tournevis **IMP-XS-042**.
7. Incorporez l'anneau de base avec la partie mâle dans la barre à l'aide de la tige de paralléliseur **1300 P**. La partie sphérique de la partie mâle s'adapte dans la partie ondulée de la tige de paralléliseur.
8. Après le modelage, dévissez la partie mâle de l'anneau de base à l'aide du tournevis **IMP-XS-042**.
9. Plongez le modèle avec la barre dans de l'eau tiède pour en éliminer les tensions et ensuite laissez refroidir le tout. Dévissez la barre pour la mise en revêtement.
10. Mettez en revêtement en deux phases et veillez à ce que le filetage interne de l'anneau de base soit complètement rempli de revêtement.
11. Coulez et enlevez le revêtement.
12. Évitez lors du sablage d'endommager le filetage interne de l'anneau de base. Sablez cette région uniquement avec des perles à briller à basse pression.
13. Terminez et faites le polissage.
14. Vissez la partie mâle **1373** dans l'anneau de base (utilisez du **CEKA BOND**) à l'aide du tournevis **IMP-XS-042**.
15. Terminez le tout comme décrit dans l'INFO 141.