

TECNICA DI LAVORAZIONE DEL PRECI-BAR

Codici articolo:	1100/H/MR/OR	1100/H/MR/PA	1100/H/MR/IN
	1102/H/MR/OR	1102/H/MR/PA	1102/H/MR/IN
	1103/B/OR	1103/B/PA	1012/B
	1103/BL/OR	1103/BL/PA	
	1101/B/OR	1101/B/PA	1013/B
	1101/BL/OR	1101/BL/PA	
	1100/B/OR	1100/B/PA	1011/B
	1100/BL/OR	1100/BL/PA	

1. Dopo l'impronta di posizione delle cappette radicolari, corone o impianti, rilevate a relazione centrica, fate il montaggio dei denti e la prova dello stesso. Costruite una mascherina in gesso oppure in silicone del montaggio nella zona della barra.
2. Adattate il profilo della barra e bloccatela sulle cappette radicolari, corone o cilindri degli impianti. Rivestite la costruzione primaria con rivestimento per saldatura, saldate usando il **CEKA SOL FILIGRAN**. In caso di più segmenti di barra utilizzata il mandrino per il parallelometro **1102 P/1100 P**.
3. Adattate il cavaliere e smussate le estremità esterne.
4. Usate il mantenitore di spazio in ottone onde ottenere la resilienza (profilo ovale).
5. Chiudete lo spazio tra il profilato della barra e la cresta alveolare con gesso duro oppure silicone, assottigliando a finire fino a metà il cavaliere con il gesso oppure il silicone. Rimuovete il gesso oppure il silicone dopo la polimerizzazione. Le lamelle ora sono libere per l'attivazione.
6. Preparate il montaggio in cera per la messa in muffola.
7. Mettete in muffola, polimerizzate, smuffolate, rifinite e togliete il mantenitore di spazio.
8. Pulite il cavaliere ed attivatelo (vedi INFO 108).

Osservazione: in caso di ancoraggio rigido, si procede allo stesso modo non utilizzando il mantenitore di spazio.