

## SOVRAFFUSIONE DI UNA MATRICE ID

La sovraffusione di una matrice ID fabbricata completamente in metallo prezioso offre alla protesi ritenzione e stabilità laterale.

La matrice **RE 0053 IR (M2) / 703 D (M3)** (IRAX 1400-1460 °C) può essere sovraffusa **solamente** con leghe preziose od a base di palladio e/o saldata.

1. Stabilite la direzione d'inserzione della protesi (vedi INFO 079).
2. La parete prossimale alla quale sarà applicata la matrice deve essere modellata in tal modo che l'attacco può essere incorporato **intracoronalmente** (all'interno della forma anatomica della corona).
3. Spingete il mandrino per il parallelometro **P 9** nell'attacco ed attivatelo se necessario.
4. Ponete la matrice alla corretta altezza sopra la papilla della corona.
5. Modellate la parete prossimale della corona pilastro in cera in modo che l'attacco può essere facilmente incorporato.
6. Collegare l'attacco alla corona e togliete il mandrino per il parallelometro **P 9** dopo l'indurimento della cera.
7. Completate la modellazione in cera della costruzione primaria.
8. Applicare i canali di fusione.
9. Praticate con uno strumento fino una sottile rigatura lungo la parete verticale nella modellazione in cera per evitare un traboccare del metallo.
10. Il riduttore di tensione non deve scorrere nella matrice metallica.
11. Rivestite con cautela. Evitate inglobamenti di bolle d'aria.
12. Dopo la fusione lasciate raffreddare il cilindro lentamente a temperatura d'ambiente.
13. Liberare la fusione con attenzione senza danneggiare la matrice – **NON SABBIARE!**
14. Togliete il rivestimento dalla matrice solo con delle perline di resina e bassa pressione.