

SOBRECOLADO DE UNA PARTE HEMBRA ID

El sobrecolado de una parte hembra ID completamente prefabricada en aleación preciosa da a la prótesis una retención y una estabilización lateral.

La hembra **RE 0053 IR (M2) / 703 D (M3)** (IRAX 1400-1460 °C) puede **únicamente** ser colada con aleaciones preciosas y a base de paladio o ser soldada.

1. Determine el eje de inserción de la prótesis (véase INFO 079).
2. Vigile a que el lado proximal allá donde la parte hembra tiene que ser posicionada (en la forma anatómica de la corona) este preparado para poder incorporar la guía **intracoronaria**.
3. Coloque el mandril paralelizador **P 9** en la guía y actívelo si necesario.
4. Posicione la parte hembra en su sitio correcto respecto a la papilla, la cresta a la altura correcta.
5. Adapte el lado proximal de la corona pilar para una incorporación óptima de la guía.
6. Pegue el atache a la corona y quite el mandril paralelizador **P 9** después del endurecimiento de la cera para modelar.
7. Termine el encerado de la construcción primaria.
8. Posicione los bebederos.
9. Trace con un instrumento fino una ranura fina en el encerado al lado del atache para evitar de rebosar de metal.
10. Vigile a que no fluya rebajador de tensión en la parte hembra.
11. Ponga el revestimiento con cuidado sin burbujas de aire.
12. Haga enfriarse el cilindro después del colado hasta la temperatura ambiente.
13. Quite el revestimiento con cuidado sin dañar la parte hembra.
14. Limpie a lo sumo la parte hembra con perlas en acrílico y con baja presión.