

ELABORACIÓN DEL PRECI-SAGIX V CON EL PERFIL CÓNICO IMP-CK-014

1. Doble el perfil cónico PLASTICWAX **IMP-CK-014** en agua tibia. Vigile de que el lugar donde la parte macho tiene que ser posicionada sea recto (zona de contacto con la parte hembra).
2. Deje endurecer el perfil en agua fría.
3. Recorte el perfil con un bisturí caliente.
4. Fije el perfil entre los cilindros de implantes con la cera PLASTICWAX **IMP-CK-045**.
5. Haga una cavidad recta fresada en la barra, en el lugar donde la parte macho tiene que ser posicionada.
6. Combina la parte macho desatornillable **1373** (Standard \varnothing 2,2 mm) con el aro de base en aleación IRAX **RA 0063** (aleaciones preciosas) o NOPRAX **RA 0064** (aleaciones no preciosas) con el destornillador **IMP-XS-042**.
7. Posicione el aro de base con la parte macho en la barra con el mandril paralelizador **1300 P**. La parte esférica de la parte macho se adapte en la parte ondulada del mandril paralelizador.
8. Después del modelado, destornilla la parte macho del aro de base con el destornillador **IMP-XS-042**.
9. Ponga el modelo con la barra en agua tibia para eliminar las tensiones y deje enfriar todo. Destornilla la barra para hacer el duplicado en revestimiento.
10. Haga el revestimiento en dos tiempos y rellene el filete interno del aro de base completamente con revestimiento.
11. Cuele y quite el revestimiento.
12. Evite durante el chorreo de arena de dañar el filete interno del aro de base. Arene esta zona únicamente con perlas de pulido a baja presión.
13. Acaba y haga el pulido.
14. Atornille la parte macho **1373** en el aro de base con el destornillador **IMP-XS-042** (utilice el **CEKA BOND**)
15. Termine como descrito en INFO 141.