

## ELABORACIÓN DEL PRECI-52

1. Determine el eje de inserción de la prótesis.
2. Coloque la parte hembra en el mandril paralelizador **1551 P** (U - Mini  $\varnothing$  3,15 mm) o **1556 P** (S - Estándar  $\varnothing$  3,40 mm).
3. Posicione la(s) parte(s) hembra(s) **1561** (U - Mini  $\varnothing$  3,15 mm) o **1566** (S - Estándar  $\varnothing$  3,40 mm) en el modelado de las coronas sobre la cresta alveolar, lo más cerca posible de la encía y de los dientes pilares.
4. Recorte la parte superior de la placa dorsal de la parte hembra, se necesario.
5. Haga el revestimiento de las coronas en dos tiempos.
6. Cuele las coronas y quite el revestimiento. Arene con cuidado las partes hembras con perlas de pulido a baja presión.
7. Posicione las coronas con las partes hembras sobre los muñones.
8. Enganche la parte macho en la parte hembra (la parte superior del macho debe apoyarse sobre el plano oclusal de la parte hembra). Para un apoyo óptimo de la prótesis parcial, la parte macho se sitúe a una distancia de al menos 1 mm de la encía, al límite de su rotación.
9. Bloquee el envoltorio con adhesivo sobre las retenciones de la prótesis esquelética.
10. Destornille la parte interna del macho **1563** (U - Mini  $\varnothing$  3,15 mm) o **1568** (S - Estándar  $\varnothing$  3,40 mm) y quítela del envoltorio con la ayuda del destornillador en forma de estrella **1570**.
11. Atornille un tornillo universal de polimerización **1564** (Mini & Estándar) para evitar una infiltración de yeso o de resina durante la elaboración ulterior.
12. El tornillo de polimerización asegura la posición correcta del envoltorio durante el endurecimiento.
13. Destornille el tornillo de polimerización después del endurecimiento, del acabado y del pulido, y atornille la parte interna del macho **1563** (U - Mini  $\varnothing$  3,15 mm) o **1568** (S - Estándar  $\varnothing$  3,40 mm) con la ayuda del destornillador en forma de estrella **1570**.