

MESA®

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

OverCASTABLE

Procedura d'utilizzo del componente sovralfondibile in Cobalto-Cromo

La funzione del Overcastable è quella di sostituire in tutto e per tutto il classico sistema di accoppiamento costruito in plastica calcinabile.

I vantaggi sono molteplici, dalla precisione che manteniamo sull'accoppiamento stesso, al canale vite pulito alla fusione senza impurità grazie alla eliminazione di qualsiasi componente in materiale plastico, oltre al fatto che si può utilizzare come un classico Abutment



Modellare una cappetta ridotta in cera sull' Overcastable (creare in sostanza un moncone personalizzato) proprio come su un calcinabile, con la differenza che non si fonderanno più canule in plastica; in questo modo, nella fusione si avranno meno residui di combustione, con conseguente miglioramento della superficie della fusione stessa.

Prepararsi alla sovralfusione, adottando lo stesso della fusione classica (si consiglia di non sabbare l'overcastable).

E' consigliabile non alzare eccessivamente la temperatura del forno di preriscaldamento per evitare l'ossidazione del sovralfondibile; aggirarsi intorno ai 850° è preferibile.

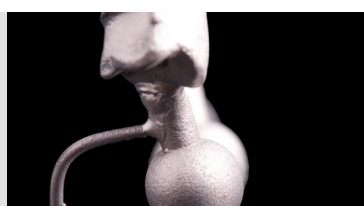
E' inoltre consigliabile mantenere la struttura nel forno di preriscaldamento per 15 minuti in più rispetto allo standard.



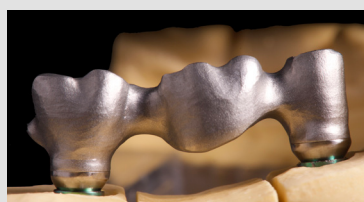
Nel caso dei MUA, il foro passante della vite non è più determinato dall'espansione del rivestimento, ma è prodotto industrialmente e non si modifica durante la fusione.



Si otterrà un risultato perfetto; le due componenti si saranno completamente saldate tra loro.



La connessione tra MUA e torretta è sempre industrialmente prodotta, ma con enorme miglioramento della precisione.



Anche l'esagono, come nel caso riportato nell'immagine, è rimasto invariato nelle sue dimensioni e garantisce un'ottima connessione con l'impianto.