

**AMESSA<sup>®</sup>**

**1975**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE

**ALLIAGES DENTAIRES,  
COMPOSANTS  
À SURCOULER  
ET VIS COMPATIBLES**



# SOMMAIRE



**03**

Notre ADN



**06**

Qualité et certifications



**07**

Matières premières  
de grande qualité

**15**

Large diffusion et  
formation continue

**20**

Alliages dentaires pour  
prothèses céramiques

**26**

Alliages dentaires pour  
châssis métalliques

**39**

Disques pour usinage  
CAO/FAO en titane

**42**

Disques pour usinage  
CAO/FAO en Ergal

**43**

Qbar en  
cobalt chrome  
et en titane



**09**

Pourquoi choisir les alliages cobalt chrome Mesa ?

**11**

Recherche et développement

**13**

100 % de la production est réalisée en usine

**29**

Alliages dentaires pour bridges et couronnes

**31**

Alliages dentaires pour soudures

**35**

Disques et barres pour usinage CAO/FAO en cobalt chrome

**47**

Composants surcoulables en cobalt chrome

**62**

Vis compatibles en titane

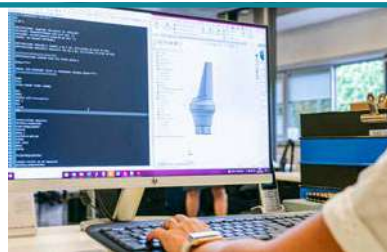
**67**

Piliers et vis compatibles Mesa

**MESA**

# NOTRE ADN

Recherche et  
développement



Usinage des  
matériaux



Matières premières  
de grande qualité



## Académie



## Production



## Marketing en Italie et à l'étranger

**Mesa Italia est l'un des principaux fabricants italiens d'alliages dentaires depuis 1975.** La force de l'entreprise Mesa réside dans la longue tradition familiale qui a permis au fondateur, Giacomo Sala, de transmettre la même ambition créative à ses trois fils Lorenzo, Valerio et Rita, en promouvant un produit dont la qualité est reconnue au niveau national et international. Mesa se distingue par sa flexibilité qui lui permet de répondre, avec efficacité et rapidité, aux évolutions continues des exigences du marché, notamment grâce à la gestion interne de l'ensemble de la production.

Mesa suit chaque étape de la réalisation de ses produits : de la recherche et du développement de solutions toujours plus sophistiquées et avant-gardistes, à la conception et à la production d'alliages dentaires de la plus grande qualité, fabriqués uniquement à partir des matières premières les plus performantes.

Le bien-être et la santé du patient ont toujours été la priorité absolue de l'entreprise : en comptant sur ses connaissances et ses capacités de recherche et de conception, Mesa réalise exclusivement des alliages qui satisfont à des critères de qualité, de sécurité et de fiabilité extrêmement élevés.



Health Canada  
Licences N° 101164  
N° 99138  
N° 99139  
N° 105521

Installation enregistrée  
auprès de la FDA  
Propriétaire/opérateur  
N° 10044677

РЕГИСТРАЦИОННОЕ  
УДОСТОВЕРЕНИЕ  
НА МЕДИЦИНСКОЕ  
ИЗДЕЛИЕ  
N° P3H 2021/14248

РЕГИСТРАЦИОННОЕ  
УДОСТОВЕРЕНИЕ  
НА МЕДИЦИНСКОЕ  
ИЗДЕЛИЕ  
N° P3H 2014/2226

# QUALITÉ ET CERTIFICATIONS

La sélection rigoureuse lors de l'achat des matières premières permet d'assurer, pour tous les produits, **l'absence totale de béryllium et de cadmium ainsi que l'absence de nickel dans tous les alliages à base de cobalt.**

MESA Italia Srl respecte les normes de qualité les plus récentes et adhère aux critères internationaux les plus stricts dans la production de dispositifs médicaux de classe IIa et IIb, en maintenant son système de gestion constamment mis à jour conformément aux **normes ISO 13485, ISO 9001 et MDSAP (Medical Device Single Audit Program).**

L'organisation a donc obtenu l'**autorisation** à la mise sur le marché de ses dispositifs des organismes des **5 pays membres du MDSAP:**

Food & Drug Administration FDA, États-Unis d'Amérique - ANVISA, Brésil - Ministry of Health Labour and Welfare MHLW, Japon - Health Care Ministry, Canada - Therapeutic Good Administration TGA, Australie.

L'entreprise dispose de la certification CE conformément à la **directive 93/42/CEE (DDM)** et au **règlement (UE) 2017/745 (MDR)** pour la vente de tous les dispositifs médicaux dans les pays membres de l'Union européenne, délivré par l'organisme notifié **ICIM SpA.**

En particulier, pour tous les alliages dentaires, l'entreprise a reçu la certification CE en février 2023 conformément au règlement **(UE) 2017/745 (MDR).**

MESA Italia Srl a obtenu plusieurs licences de vente dans de nombreux autres pays, notamment :

**Europe de l'Est** (Russie, Ukraine, Biélorussie...)

**Asie** (Chine, Corée du Sud, Kazakhstan, Malaisie, Turkménistan...)

**Maghreb** (Égypte, Tunisie et Algérie)

**Amérique du Sud** (Colombie, Honduras, Argentine et Pérou)

# MATIÈRES PREMIÈRES DE GRANDE QUALITÉ

Certaines caractéristiques distinguent les alliages cobalt chrome:

- **Rigidité (stiffness) élevée:**

Le module d'élasticité élevé des alliages CoCr offre une rigidité précieuse pour une utilisation intra-orale sans nécessiter de sections volumineuses, ce qui réduit le poids et l'encombrement de la structure métallique.

• **Résistance à l'usure et à l'abrasion (wear resistance):** Biocompatibilité.

• **Résistance (strength):** Résistance spécifique élevée due à la nature cristallographique du cobalt et à l'effet de renforcement exercé par le chrome et le tungstène des autres éléments présents en solution solide.

• **Résistance à la corrosion (corrosion resistance):** Ce présupposé est nécessaire pour une bonne tolérance de la restauration prothétique.

1																	2
H																	He
3	4											5	6	7	8	9	10
Li	Be											B	C	N	O	F	Ne
11	12											13	14	15	16	17	18
Na	Mg											Al	Si	P	S	Cl	Ar
19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
K	Ca	Sc	Ti	V	Cr	Mn	Fe	Co	Ni	Cu	Zn	Ga	Ge	As	Se	Br	Kr
37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
Rb	Sr	Y	Zr	Nb	Mo	Tc	Ru	Rh	Pd	Ag	Cd	In	Sn	Sb	Te	I	Xe
55	56	57	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86
Cs	Ba	Ra	Hf	Ta	W	Re	Os	Ir	Pt	Au	Hg	Tl	Pb	Bi	Po	At	Rn
87	88	89	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118
Fr	Ra	Rf	Db	Sg	Bh	Hs	Mt	Ds	Rg	Cn	Nh	Fl	Mc	Lv	Ts	Og	
Lanthanides																	
57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71			
La	Ce	Pr	Nd	Pm	Sm	Eu	Gd	Tb	Dy	Ho	Er	Tm	Yb	Lu			
Actinides																	
89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103			
Ac	Th	Pa	U	Np	Pu	Am	Cm	Bk	Cf	Es	Fm	Md	No	Lr			





# COBALT CHROME

**DURABLE, RÉSISTANT ET BIOCOMPATIBLE.**



# POURQUOI CHOISIR LES ALLIAGES EN COBALT CHROME MESA ?

	Oxydation	Malléabilité	Polissage	Céramisation	Fraisage
M. Solaire	XX	XX	XXX	XXX	XXX
M. Splendidum	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
M. Lucens	XXX	XXX	XXX	XXX	XX

Légende : **X** = suffisant **XX** = bon **XXX** = excellent

Mesa Italia, grâce à des discussions constantes avec une équipe de techniciens dentaires très compétents, a surmonté les défauts communs des alliages cobalt chrome, tels que la formation de couches d'oxyde plus épaisses et plus foncées, une dureté accrue et une plage de température de fusion élevée.

Cela a conduit à une amélioration significative de la qualité et de la malléabilité des alliages cobalt chrome par rapport aux alliages courants.

- **Oxydation agréable et non agressive** de l'alliage Mesa Magnum Lucens : l'oxydation est intimement liée au métal et ne crée pas de décollement de la céramique.
- **Fraisage CNC** : les alliages Magnum Solare et Magnum Splendidum sont faciles à fraiser en raison de leur faible dureté.

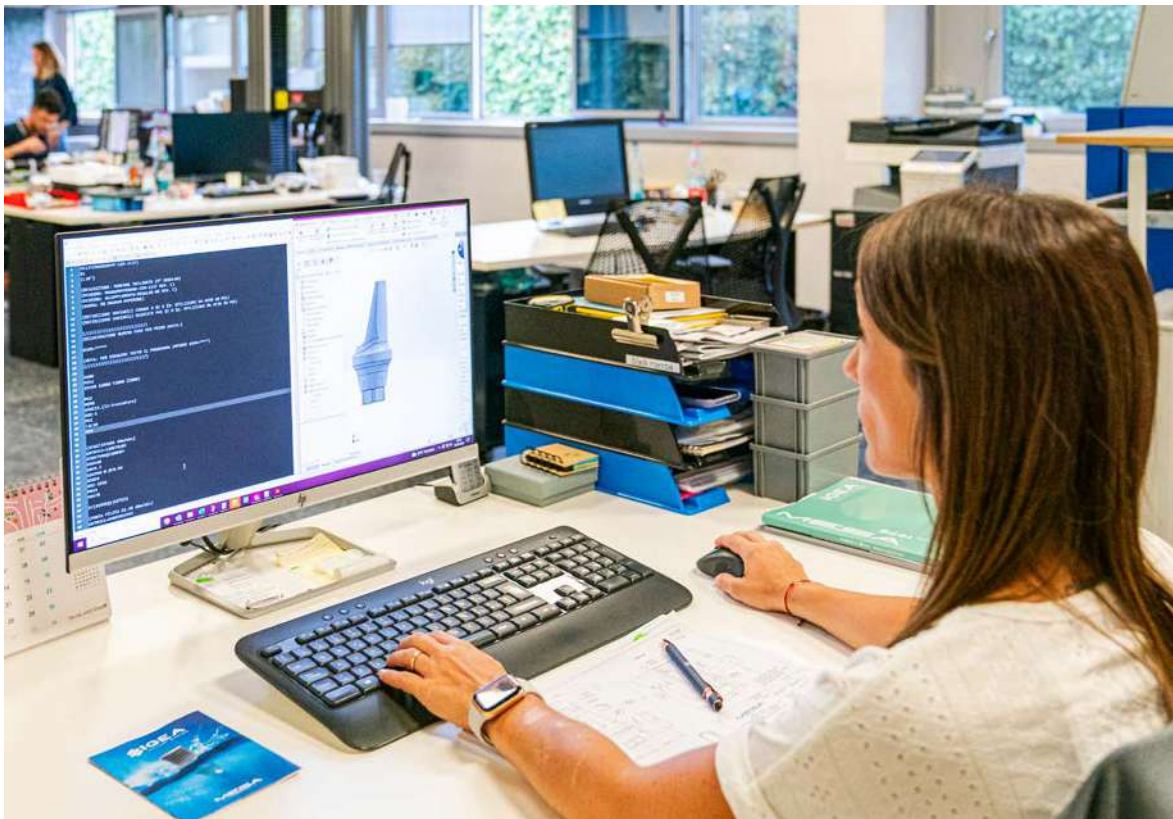
- **Excellente malléabilité de l'alliage Mesa magnum Lucens** : elle garantit au technicien la reproduction des moindres détails, ce qui en fait un excellent alliage pour la coulée cire perdue.

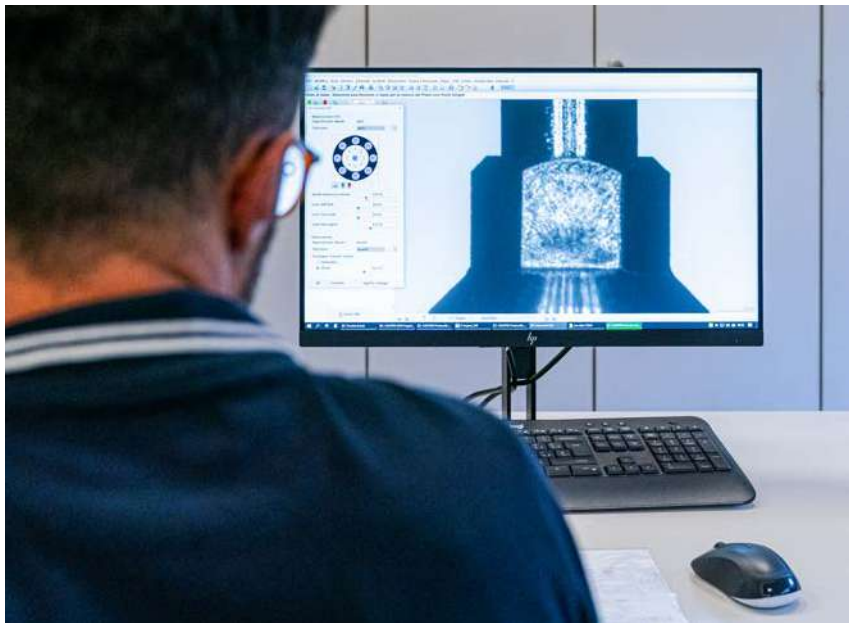
- **Excellente aptitude au polissage** des alliages Mesa Magnum Splendidum et Magnum Solare : ils sont faciles à fraiser grâce à un équilibre parfait entre la dureté Vickers et le module d'élasticité, ce qui évite d'endommager les céramiques et permet en même temps une excellente usinabilité.

- **Les températures de fusion et de solidus/liquidus (1253-1304°C)** de l'alliage Mesa Magnum Lucens sont inférieures à celles des alliages standard cobalt chrome : 80 degrés de différence qui peuvent limiter l'usure de la machine à induction ou de la machine de coulée sous pression.



# RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT





L'équipe de recherche et développement de Mesa, constamment mise à jour sur les avancées des principaux produits et tendances du secteur dentaire, interagit quotidiennement avec des techniciens dentaires et des dentistes afin d'obtenir des produits toujours plus performants et de meilleure qualité.

Forte d'une expérience solide dans le domaine de l'usinage mécanique et du secteur dentaire, l'entreprise comprend pleinement l'importance d'éliminer tout défaut du processus de production.

Le choix minutieux des matières premières, les protocoles rigoureux d'évaluation et de validation et la mise en œuvre des processus de production par une équipe d'ingénieurs et d'opérateurs hautement qualifiés témoignent pleinement de cette prise de conscience.

Des contrôles rigoureux des produits semi-finis sont effectués quotidiennement à la fin du processus de production, à l'aide des technologies optiques de précision les plus avancées. La collaboration avec des instituts universitaires italiens permet de fournir une base scientifique solide aux décisions de l'entreprise.



**PRODUCTION**  
**4000** %  
**FABRIQUÉE**  
**EN USINE**



Une large gamme de produits pour les laboratoires et les cabinets dentaires. Mesa Italia propose un assortiment complet de produits qui, de la conception à la production, sont entièrement fabriqués en usine et 100 % fabriqués en Italie. L'offre comprend des alliages céramiques, des piliers compatibles, des disques pour les systèmes de traitement CAO/FAO en cobalt chrome et titane pour les laboratoires dentaires, ainsi qu'une gamme complète d'implants – Mesa Igea – pour les cabinets dentaires. Une équipe de spécialistes, composée entre autres de dentistes et de techniciens dentaires expérimentés, d'ingénieurs et de chercheurs, collabore à la conception et au développement de produits de pointe répondant aux normes les plus strictes du secteur.



# LARGE DIFFUSION ET FORMATION CONTINUE

Mesa Italia distribue sa gamme de produits par l'intermédiaire d'un vaste réseau de gestionnaires spécialisés et d'experts en produits, soutenus par un réseau mondial de distributeurs.

Cette stratégie facilite l'accès aux produits de grande qualité de Mesa Italia pour les professionnels dentaires du monde entier et leurs patients.

En outre, l'entreprise s'est toujours engagée à promouvoir l'avancement des connaissances et des compétences dans le domaine de la dentisterie.

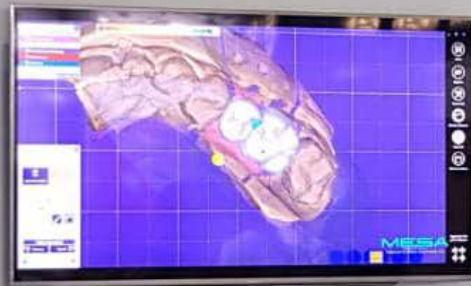
Tout au long de l'année, des programmes de formation, des ateliers et des ressources éducatives sont organisés, permettant aux professionnels dentaires de maîtriser les dernières techniques et de rester constamment à jour.







**MESA**<sup>TM</sup>  
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



**MESA**<sup>TM</sup>  
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



Prothesiste  
**Simone Fedi**

**MESA**<sup>®</sup>  
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

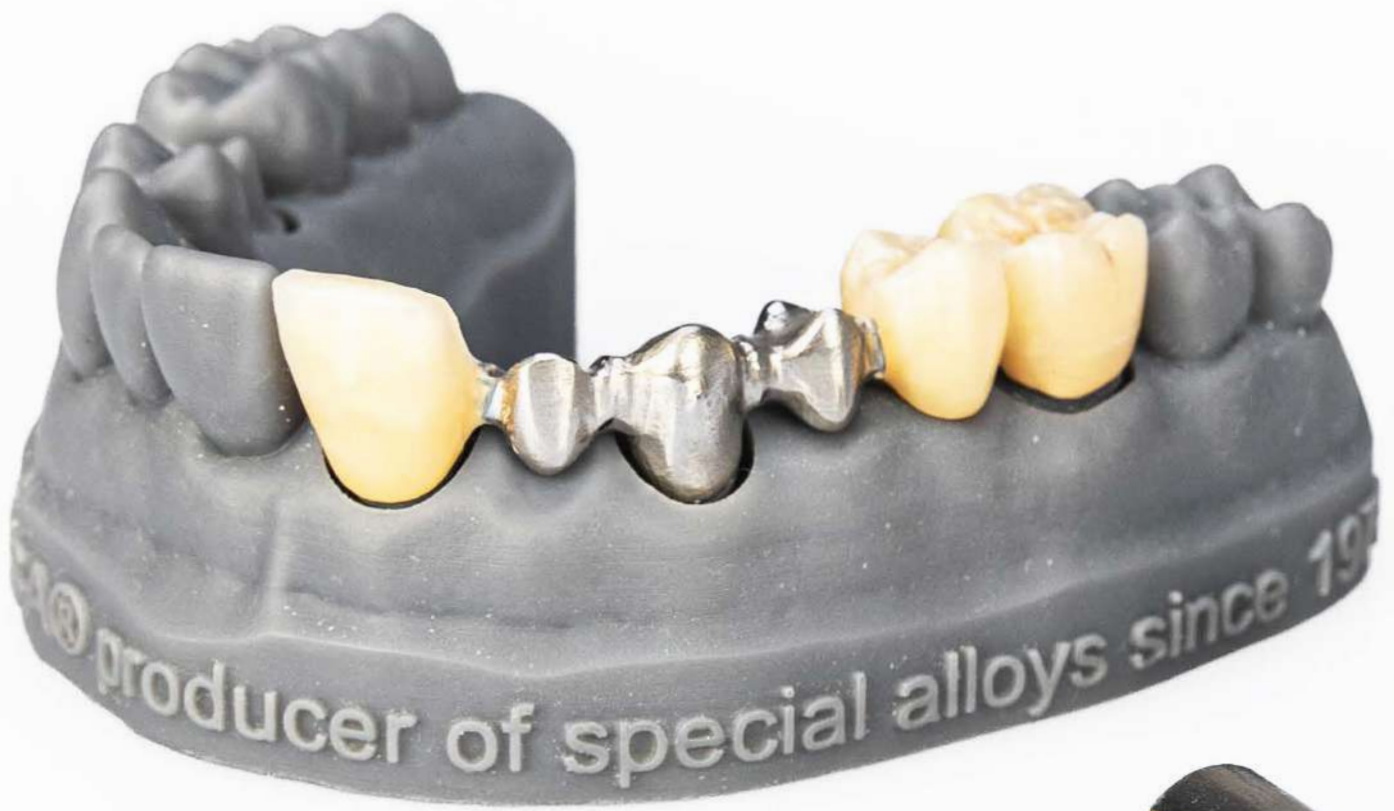


# ALLIAGES DENTAIRES

---

MESA®





# ALLIAGES DENTAIRES POUR **PROTHÈSES** **CÉRAMIQUES**

Caractéristiques des alliages pour prothèses céramiques Mesa:

- Tous les alliages pour prothèses céramiques Mesa sont produits conformément aux normes ISO 9693 et ISO 22674.
- **Strictement exempts d'éléments toxiques:** béryllium, cadmium, plomb, indium et gallium
- **Utilisation universelle :** bridges et couronnes, couronnes doubles, superstructures sur implants, technique de collage, pièces secondaires en prothèse combinée.
- **Parfaitement céramisables:** faible coefficient de dilatation thermique (CTE).
- **Haut degré de pureté.**
- **Haute résistance à la corrosion et à la chaleur.**



## MAGNUM SPLENDIDUM

TYPE 3

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 61 %

Chrome (Cr) 28 %

Silicium (Si) 1,5 %

Tungstène (W) 8,5 %

Autres Mn, Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1308 ÷ 1384°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1440°C

Densité 8,5 g/cmc

Dureté Vickers 273 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 16 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 360 MPa

Module d'élasticité 183 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,75  $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche

## MAGNUM NITENS

TYPE 5

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 62,5 %

Chrome (Cr) 28,5 %

Molybdène (Mo) 4 %

Tungstène (W) 3 %

Autres Nb, Fe, Si

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1369 ÷ 1471°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1530°C

Densité 8,2 g/cmc

Dureté Vickers 302 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 5 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 535 MPa

Module d'élasticité 195 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,8  $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

Température de cuisson maximale 950°C

Couleur Blanche

# MAGNUM LUCENS

TYPE 4

## COMPOSITION

Cobalt (Co) 63 %

Chrome (Cr) 28 %

Niobium (Nb) 4 %

Tungstène (W) 3 %

Autres Mn, Fe, Si

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1253 ÷ 1304°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1360 °C

Densité 8,4 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 324 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 3 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 475 MPa

Module d'élasticité 194 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,8 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche

# MAGNUM CERAMIC CO

TYPE 5

## COMPOSITION

Cobalt (Co) 64 %

Chrome (Cr) 21 %

Molybdène (Mo) 6 %

Tungstène (W) 6 %

Autres Si, Mn, Fe

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1309 ÷ 1417°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1470°C

Densité 8,8 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 286 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 10 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 570 MPa

Module d'élasticité 194 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,6 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 935°C

Couleur Blanche

# MAGNUM SATURNO

TYPE 3

## COMPOSITION

Nickel (Ni) 63 %

Chrome (Cr) 26 %

Molybdène (Mo) 9 %

Silicium (Si) 1,5 %

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1190 ÷ 1303°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $13,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1360 °C

Densité 8,2 g/cmc

Dureté Vickers 173 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 37 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 300 MPa

Module d'élasticité 197 GPa

Libération d'ions en 7 jours 2,7 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 950 °C

Couleur Blanche

# MAGNUM CLARUM

TYPE 3

## COMPOSITION

Nickel (Ni) 63 %

Chrome (Cr) 25 %

Molybdène (Mo) 9 %

Silicium (Si) 2 %

Niobio (Nb) 1%

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1298 ÷ 1344°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1400°C

Densité 8,3 g/cmc

Dureté Vickers 180 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 26 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 360 MPa

Module d'élasticité 191 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,8 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 950°C

Couleur Blanche

# MAGNUM CERAMIC S

TYPE 4

## COMPOSITION

Nickel (Ni) 65 %

Chrome (Cr) 24 %

Molybdène (Mo) 10 %

Autres Si, Fe

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1312 ÷ 1369°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1420°C

Densité 8,4 g/cmc

Dureté Vickers 188 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 9 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 360 MPa

Module d'élasticité 190 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,6 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 900°C

Couleur Blanche



# SOURIRES QUE DURENT PLUS





# ALLIAGES DENTAIRES POUR **CHÂSSIS** **MÉTALLIQUES**

Le châssis métallique est, par définition, une prothèse dentaire partielle amovible qui, en exploitant l'élasticité de l'alliage, permet de s'accrocher aux dents naturelles au moyen de crochets coulés. En présence de dents adjacentes des deux côtés, on parle de «prothèses interdentaires»; en revanche, s'il manque la dent terminale nécessaire pour fixer la prothèse, on parle de «prothèses en porte-à-faux».

Les alliages pour châssis métalliques produits par Mesa sont caractérisés par: **une résistance élevée à la traction et une excellente usinabilité** permettent d'aboutir à des surfaces lisses et compactes, tout en assurant une formation d'oxyde réduite.

**un faible poids spécifique et d'excellentes propriétés mécaniques** permettent notamment aux prothésistes les plus exigeants de créer des produits finis uniques présentant une faible épaisseur.



## MAGNUM VIP-A TYPE 5

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 64 %

Chrome (Cr) 29 %

Molybdène (Mo) 6 %

Autres C, Si,  
Mn, Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1350 ÷ 1406°C

Point de fusion 1460°C

Densité 8,4 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 386 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 6 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 580 MPa

Module d'élasticité 211 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,1 µg/cm<sup>2</sup>

Couleur Blanche

## MAGNUM HBA TYPE 5

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 62 %

Chrome (Cr) 31 %

Molybdène (Mo) 5 %

Autres C, Si,  
Mn, Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1340 ÷ 1400°C

Point de fusion 1450°C

Densité 8,3 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 389 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 6 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 610 MPa

Module d'élasticité 200 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,49 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche

## MAGNUM H60 TYPE 5

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 63 %

Chrome (Cr) 29 %

Molybdène (Mo) 6,5 %

Autres C, Si,  
Mn, Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1321 ÷ 1407°C

Point de fusion 1460°C

Densité 8,3 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 394 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 6 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 545 MPa

Module d'élasticité 209 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,6 µg/cm<sup>2</sup>

Couleur Blanche

# MAGNUM H50 TYPE 5

## COMPOSITION

Cobalt (Co) 64 %

Chrome (Cr) 29 %

Molybdène (Mo) 6,5 %

Autres C, Si,  
Mn, Fe

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1334 ÷ 1405°C

Point de fusion 1460°C

Densité 8,3 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 374 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 6 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 525 MPa

Module d'élasticité 207 GPa

Libération d'ions en 7 jours 0,6 µg/cm<sup>2</sup>

Couleur Blanche



# ALLIAGES DENTAIRES POUR **BRIDGES ET** **COURONNES**

Un bridge est, par définition, une prothèse fixe destinée à remplacer les dents manquantes. Un bridge comprend au moins deux dents, également appelées « dents piliers », généralement situées de part et d'autre de l'espace laissé par la dent manquante.

Le bridge est ancré sur ces dents (généralement des couronnes) et les dents manquantes (appelées « pontiques ») sont fixées de cette manière.

Un bridge se compose généralement d'une prise et d'un ou plusieurs pontiques.

Pour les bridges et les couronnes, Mesa propose l'alliage **Magnum Ni-Cr-Fe**, à base de nickel et de fer, caractérisé par une faible dureté et un faible coût. **Magnum Ni-Cr-Fe** se caractérise par une résistance élevée à la corrosion et une bonne biocompatibilité, garanties par des tests conformes aux normes ISO 10993-5 et ISO 22674.



# MAGNUM NI-CR-FE TYPE 2

## COMPOSITION

Fer (Fe) 42 %

Nickel (Ni) 27 %

Chrome (Cr) 22 %

Silicium (Si) 4 %

Autres C, Si,  
Mn, Fe

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1333 ÷ 1380°C

Point de fusion 1430°C

Densité 7,8 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 168 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 25 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 250 MPa

Module d'élasticité 205 GPa

Libération d'ions en 7 jours 137 µg/cm<sup>2</sup>

Couleur Blanche



# ALLIAGES DENTAIRES POUR **SOUDURES**

Les soudures produites par Mesa présentent un haut niveau de biocompatibilité et sont fabriquées dans le respect de la norme ISO 9333. Mesa offre une large gamme de soudures, présentant différentes compositions chimiques, différentes utilisations et par conséquent une excellente capacité à s'adapter à tous les alliages.

Es soudures Mesa sont connues dans le monde entier pour leurs fluidité élevée et facilité d'utilisation

Nos soudures sont disponibles dans les tailles suivantes:

**DIAMÈTRE DE LA TIGE BRUTE: 1,7 mm    LONGUEUR: 75 mm**





## MAGNUM SALDATURA CO

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 62 %

Chrome (Cr) 29 %

Molybdène (Mo) 4 %

Silicium (Si) 3.5 %

Autres C, Mn, Fe

## MAGNUM SALDATURA A

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 52 %

Chrome (Cr) 20 %

Nickel (Ni) 21 %

Autres Fe, Si,  
C, Mn

## MAGNUM SALDATURA B

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 31 %

Chrome (Cr) 21 %

Nickel (Ni) 39%

Molybdène (Mo) 6%

Autres C, Mn

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1071 ÷ 1260°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $15,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $15,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1310°C

Densité 8,2 g/cmc

Couleur Blanche

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 992 ÷ 1185°C

Point de fusion 1240°C

Densité 8,1 g/cmc

Couleur Blanche

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1033 ÷ 1210°C

Point de fusion 1260°C

Densité 8,2 g/cmc

Couleur Blanche

COBALT CHROME COBALT CHROME NICKEL

CE 0425 SELON : ISO 9333



# **DISQUES ET BARRES POUR USINAGE CAO/FAO**



Le logiciel CAO (conception assistée par ordinateur) est un système qui permet de concevoir numériquement des appareils dentaires et de produire ensuite des réhabilitations prothétiques à l'aide de la FAO (fabrication assistée par ordinateur).

# DISQUES POUR USINAGE CAO/FAO EN COBALT CHROME

Mesa produit des disques en CoCr pour les systèmes d'usinage CAO/FAO depuis plus de 15 ans. Les disques CoCr pour CAO/FAO sont fournis dans les alliages suivants:

**Magnum Splendidum et Magnum Solare.**

Nos disques se caractérisent par:

- **Fraisage facilité**, déterminé par un équilibre parfait entre la dureté Vickers et le module d'élasticité, ce qui évite d'endommager la céramique et permet en même temps une usinabilité optimale.
- **Excellente aptitude au polissage** avec une moindre usure des fraiseuses et moins d'efforts du mandrin.

Ci-dessous,  
les hauteurs et les diamètres disponibles:

## DIAMÈTRE

98,5 mm

## HAUTEUR

8 mm

10 mm

12 mm

13,5 mm

14 mm

15 mm

16 mm

18 mm

20 mm

22 mm

24,5 mm

25 mm

**POUR LES VIS COMPATIBLES, VOIR PAGE 64**



# BARRES POUR L'USINAGE CAO/FAO EN COBALT CHROME

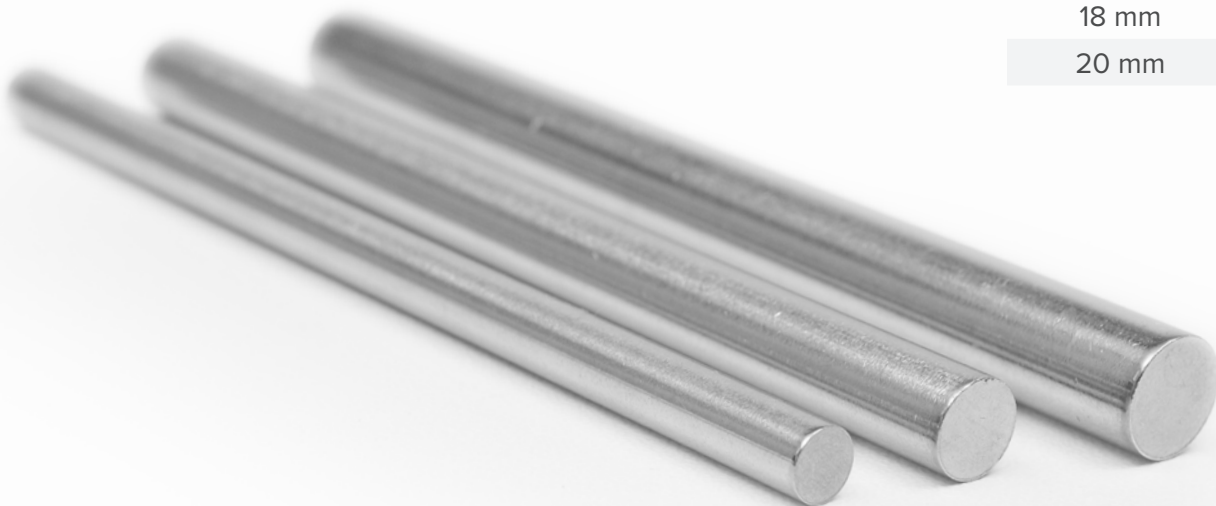
Mesa a récemment élargi sa gamme de produits avec des barres pour usinages CAO/FAO.

Ces dernières ont été spécifiquement conçues pour réduire les coûts d'usinage et pour assurer une moindre consommation de matériel.

Les barres sont disponibles en deux matériaux:

**Magnum Splendidum** et **Magnum Solare** à base de CoCr, en différents diamètres et longueurs, comme indiqué dans le tableau ci-dessous:

LONGUEUR	DIAMÈTRE
1000 mm	5 mm
3000 mm	6 mm
	6,35 mm
	8 mm
	10 mm
	12 mm
	14 mm
	16 mm
	18 mm
	20 mm



# MAGNUM SPLENDIDUM

TYPE 3

## COMPOSITION

Cobalt (Co) 61 %

Chrome (Cr) 28 %

Silicium (Si) 1,5 %

Tungstène (W) 8,5 %

Autres Mn, Fe

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1308 ÷ 1384°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

(25 ÷ 600°C)  $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1440°C

Densité 8,5 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 273 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 16 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 360 MPa

Module d'élasticité 183 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,75 µg/cm<sup>2</sup>

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche

# MAGNUM SOLARE

TYPE 4

## COMPOSITION

Cobalt (Co) 66 %

Chrome (Cr) 27 %

Molybdène (Mo) 6 %

Autres Si, Mn

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1307 ÷ 1417°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,3 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

(25 ÷ 600°C)  $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1470°C

Densité 8,4 g/cm<sup>3</sup>

Dureté Vickers 255 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 11 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 395 MPa

Module d'élasticité 233 GPa

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche



# EFFICACITÉ DU FRAISAGE CAO/FAO



# DISQUES POUR L'USINAGE CAO-FAO EN TITANE

Mesa a le plaisir de présenter un matériau innovant dans sa gamme de produits, **Titane Grade 23** (communément appelé Grade 5 ELI, Extra Low Interstitial). Par rapport au titane de grade 5, cet alliage présente un pourcentage réduit d'éléments interstitiels tels que l'oxygène et le fer, ce qui améliore la ductilité et la résistance à la rupture.

Il s'agit d'un matériau:

**HAUTEMENT BIOCOMPATIBLE** | **RÉSISTANT À LA CORROSION**  
**LÉGER** | **FACILE À FRAISER** | **TRÈS RÉSISTANT**

L'alliage prend le nom de **Magnum Hyperone**, en s'inspirant du personnage mythologique grec Hypérion, titan historique de la lumière céleste.

Ci-dessous,  
les hauteurs et les diamètres disponibles:

DIAMÈTRE	HAUTEUR
98,5 mm	8 mm
	10 mm
	12 mm
	13,5 mm
	14 mm
	15 mm
	16 mm
	18 mm
	20 mm
	22 mm
	24,5 mm
	25 mm

**POUR LES VIS COMPATIBLES, VOIR PAGE 64**





## MAGNUM HYPERONE

TYPE 4

### COMPOSITION

Titane (Ti)	90 %
Aluminium (Al)	6 %
Vanadium (V)	4 %
Autres	Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus	1605 ÷ 1660°C
Point de fusion	1710°C
Densité	4,426 g/cm <sup>3</sup>
Dureté Vickers	312 HV10
Extension du pourcentage à la fracture	14 %
Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2)	880 MPa
Module d'élasticité	114 GPa
Couleur	Blanche

**TITANE** **CE 0425** SELON : ASTM F136





# DISQUES POUR L'USINAGE CAO/FAO EN ERGAL

Mesa est fière de présenter les nouveaux **disques en ERGAL**.

Avec ses excellentes prestations en matière de fraisage, cet alliage est parfait pour la production de produits d'essai. Par ailleurs, il garantit une précision extrêmement élevée et, dans le même temps, une grande facilité de production. L'Ergal permet en effet de réaliser les produits avec facilité, rapidité et à un faible coût.

Ci-dessous,

les hauteurs et les diamètres disponibles :

**DIAMÈTRE**

98,5 mm

**HAUTEUR**

16 mm

20 mm



# QBAR EN COBALT CHROME ET EN TITANE

Mesa a le plaisir de présenter, dans sa gamme de produits, **Magnum Splendidum** et **Magnum Hyperone Qbar**.

Il s'agit de barres en cobalt chrome et titane aux caractéristiques uniques, conçues pour la production de prothèses à mise en charge immédiate. Grâce à leur polyvalence extrême, elles bénéficient d'excellentes capacités d'adaptation et de personnalisation.

En effet, il est possible de créer plusieurs produits à partir d'un seul dispositif. Par ailleurs, grâce à son préformage naturel, il est possible d'adapter le dispositif selon les nécessités les plus diverses.

Les Qbars sont disponibles en différentes dimensions : 3x2x80 mm



## MAGNUM SPLENDIDUM TYPE 3

### COMPOSITION

Cobalt (Co) 61 %

Chrome (Cr) 28 %

Silicium (Si) 1,5 %

Tungstène (W) 8.5 %

Autres Mn, Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1308 ÷ 1384°C

Coefficient d'expansion thermique (25 ÷ 500°C)  $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$   
(25 ÷ 600°C)  $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Point de fusion 1440°C

Densité 8,5 g/cmc

Dureté Vickers 273 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 16 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 360 MPa

Module d'élasticité 183 GPa

Libération d'ions en 7 jours 1,75  $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

Température de cuisson maximale 980°C

Couleur Blanche

## COBALT CHROME CE 0425

SELON : ISO 22674

## MAGNUM HYPERONE TYPE 4

### COMPOSITION

Titane (Ti) 90 %

Aluminium (Al) 6 %

Vanadium (V) 4 %

Autres Fe

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES

Température de solidus-liquidus 1605 ÷ 1660°C

Point de fusion 1710°C

Densité 4,426 g/cmc

Dureté Vickers 312 HV10

Extension du pourcentage à la fracture 14 %

Charge unitaire d'élasticité (Rp0.2) 880 MPa

Module d'élasticité 114 GPa

Couleur Blanche

## TITANE CE 0425 SELON : ASTM F136







**COMPOSANTS  
À SURCOULER  
ET VIS COMPATIBLES**

---

**MESA®**

# COMPOSANTS **À SURCOULER** en Cobalt Chrome





L'équipe de recherche et développement de MESA, ainsi que le groupe de prothésistes dentaires avec lesquels elle est en contact permanent, ont conçu des piliers compatibles en cobalt chrome qui se caractérisent par un mode de surcouler tout-à-fait unique.

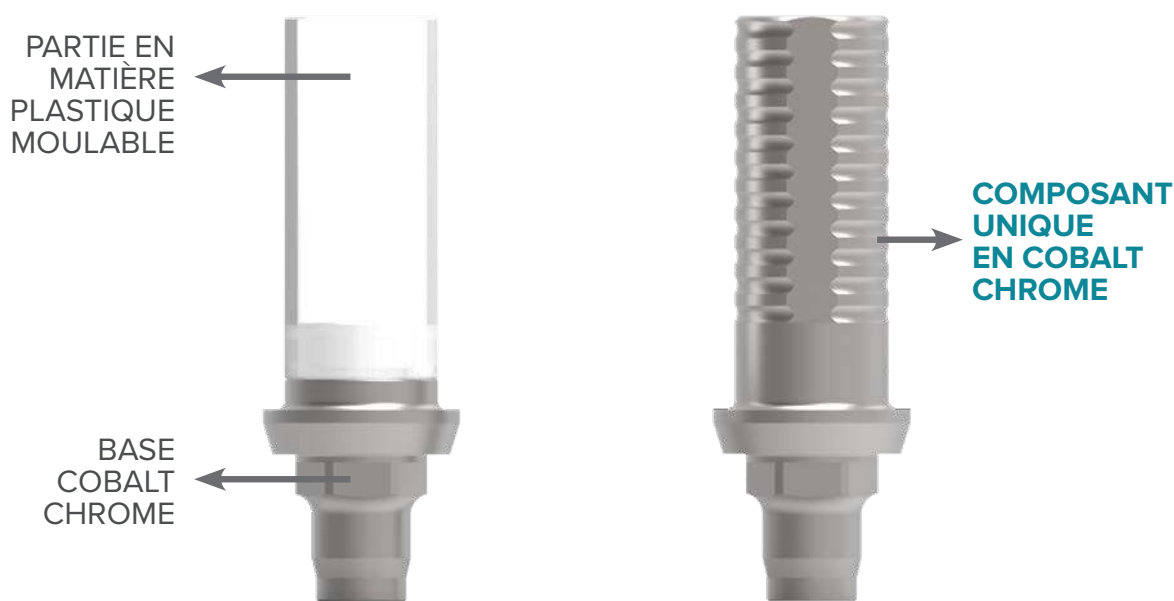
Les composants à surcouler de Mesa, caractérisés par une précision optimale dans l'engagement avec l'implant, présentent des avantages **particuliers en raison de l'absence de la canule de moulage traditionnelle en plastique calcinable**. Les piliers à surcouler Mesa sont fabriqués avec l'alliage cobalt chrome **Magnum Splendidum**, un alliage dont les excellentes caractéristiques sont idéales pour la surcoulée.



# CARACTÉRISTIQUES DES **COMPOSANTS À SURCOULER MESA**

Les composants à surcouler Mesa :

- Remplacent le système d'accouplement classique en plastique calcinable ;
- Sont compatibles avec les principaux systèmes d'implants ;
- Sont disponibles en version rotative et non rotative ;
- Permettent de réaliser des couronnes uniques ou des armatures vissées multiples.



PIÈCE A SURCOULER CALCINABLE

PIÈCE A SURCOULER MESA

**ILS PEUVENT ÊTRE UTILISÉS POUR LES SOLUTIONS LES PLUS VARIÉES :**

- Surcoulée : par modelage à la cire perdue ou par modelage numérique ;
- Soudage ;
- Collage de la structure fraisée ou fusion ;
- Ils peuvent également servir de piliers ;
- Des tourelles Mua en cobalt chrome sont également disponibles.

# POURQUOI CHOISIR LES **COMPOSANTS À SURCOULER MESA** ?

Les composants à surcouler Mesa se caractérisent par les éléments suivants :

- **CHEMIN DE VIS INDÉFORMABLE :**

Dans les composants à surcouler Mesa, la partie intérieure n'est pas affectée par la fusion et les vis s'insèrent parfaitement dans l'alésage.

- **FUSION SANS IMPURETÉS DANS LE CANAL DE LA VIS :**

Absence d'éventuels résidus de combustion dus à la fusion du plastique calcinable, ce qui améliore la surface de fusion.

- **SOUDURE OPTIMALE ENTRE LES DEUX MÉTAUX :**

Le couplage parfait entre les deux alliages **Magnum Splendidum** et **Magnum Lucens** lors de la fusion permet une adhésion optimale et assure une précision maximale lors du soudage tout en évitant la séparation des deux métaux. L'oxydation des deux alliages est non agressive, agréable et claire.



# CONSEILS POUR LA **SURCOULÉE** DES **COMPOSANTS À** **SURCOULER MESA**

Quelques notes techniques proposées par notre équipe de prothésistes dentaires :

- **Revêtement** : il est conseillé de n'utiliser que des revêtements avec ligand à base de phosphate
- **Préchauffage** : pour s'assurer que la coulée est complète, laisser le cylindre en place à 850°C au moins 50 % plus longtemps que d'habitude.
- **Fusion ou coulée** : éviter de dépasser 1410°C pendant la fusion  
Refroidissement : laisser le cylindre refroidir jusqu'à la température ambiante  
Ouverture du cylindre : ne pas utiliser d'acide fluorhydrique pour enlever le revêtement.
- **Sablage** : sablage avec du sable fin (de 90 $\mu$  à 150 $\mu$ ) à une pression de 1,5/2,0 bar. Ne pas sabler la connexion de l'implant.
- **Finition** : ne pas utiliser d'acide fluorhydrique pour éliminer les oxydes.
- **Facettes esthétiques** : pour assurer la compatibilité avec le pilier en CoCr, la céramique doit avoir un coefficient de dilatation thermique (CTE) d'au moins 90 % de celui de l'alliage.





# COMPOSANTS À SURCOULER MESA PRÉCISION ASSURÉE

## BIOMET 3I®

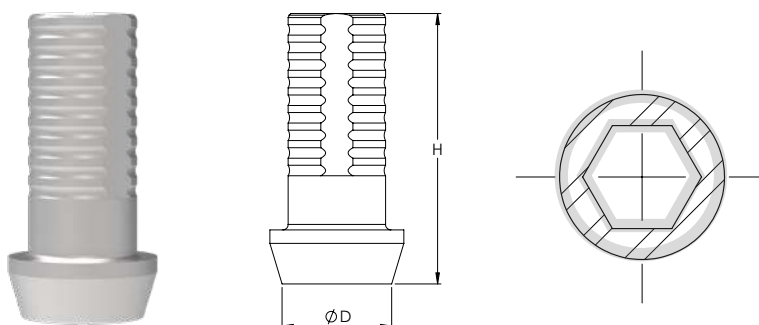
### HEXAGONE EXTÉRIEUR

Compatible avec :  
**GEASS® VENEZIA®**

**BIOTEC® BT KLASSIC®**  
(Ø ER - Ø EW)

**WINSIX® TTX®**  
(Ø 3,8 - Ø 4,5 - Ø 5,2 - Ø 5,9)

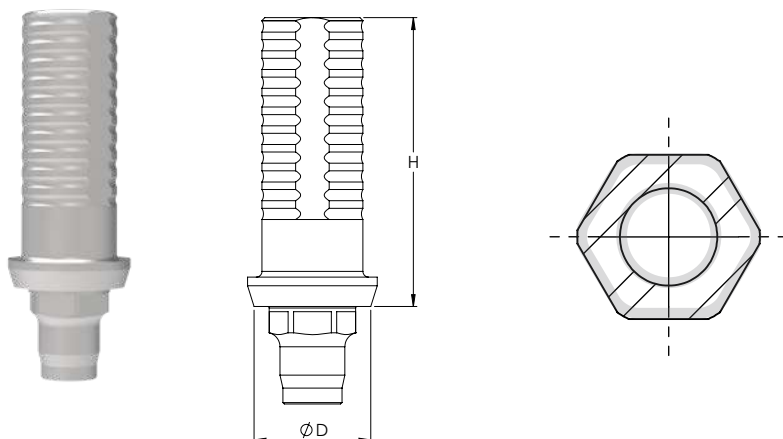
H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
10	3,40	non rotatif	OCA-0037	HYPERONE-SCR-0923
10	3,40	rotatif	OCA-0040	
10	4,10	non rotatif	OCA-0024	HYPERONE-SCR-0923
10	4,10	rotatif	OCA-0011	
10	5,00	non rotatif	OCA-0038	HYPERONE-SCR-0923
10	5,00	rotatif	OCA-0041	
10	6,00	non rotatif	OCA-0039	HYPERONE-SCR-0923
10	6,00	rotatif	OCA-0042	



## BIOMET 3I®

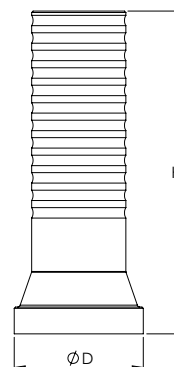
### CERTAIN®

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
10	3,40	non rotatif	OCA-0014	HYPERONE-SCR-0904
10	3,40	rotatif	OCA-0181	HYPERONE-SCR-0905
10	4,10	non rotatif	OCA-0016	HYPERONE-SCR-0904
10	4,10	rotatif	OCA-0182	HYPERONE-SCR-0905
10	5,00	non rotatif	OCA-0015	HYPERONE-SCR-0904
10	5,00	rotatif	OCA-0183	HYPERONE-SCR-0905

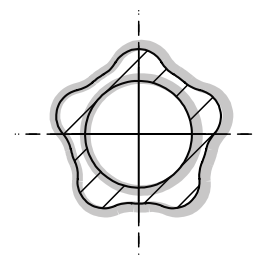
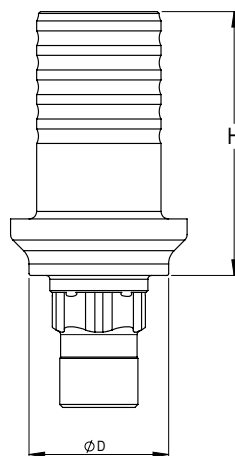




H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
12,5	4,80	-	OCA-0021	HYPERONE-SCR-0903



H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
7	3,30	non rotatif	OCA-0187	
7	3,70	non rotatif	OCA-0188	HYPERONE-SCR-0931
7	4,20	non rotatif	OCA-0189	



**JDENTAL  
CARE®**

EVOLUTION®

**JDENTAL  
CARE®**

EVOLUTION® PLUS

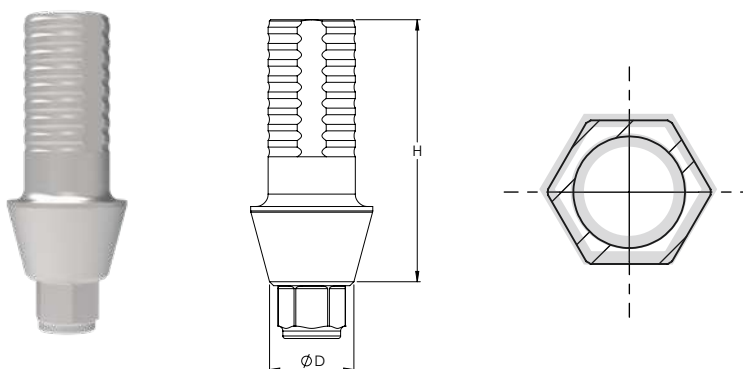
Compatible avec :  
**NOBEL BIOCARE® :**  
**NOBEL PARALLEL®**  
**NOBEL REPLACE® CC**

**JDENTAL CARE® JD ICON®**

**IMPLANT DIRECT®**  
**INTERACTIVE™**

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
10	3,40	non rotatif	OCA-0176	HYPERONE-SCR-0914
10	3,40	rotatif	OCA-0068	

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
10	3,40	non rotatif	OCA-0082	HYPERONE-SCR-0914
10	3,40	rotatif	OCA-0068	



**JDENTAL  
CARE®**

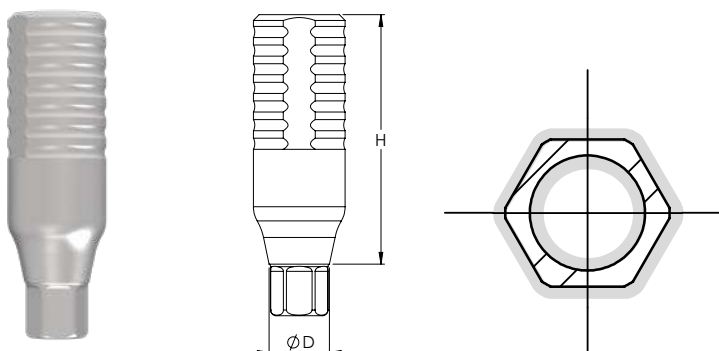
EVOLUTION® S

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
8	3,00	non rotatif	OCA-0069	HYPERONE-SCR-0913
8	3,00	rotatif	OCA-0071	

**JDENTAL  
CARE®**

JD ICON® ULTRA.S

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
8,7	2,10	non rotatif	OCA-0158	HYPERONE-SCR-0924
8,7	2,10	rotatif	OCA-0159	

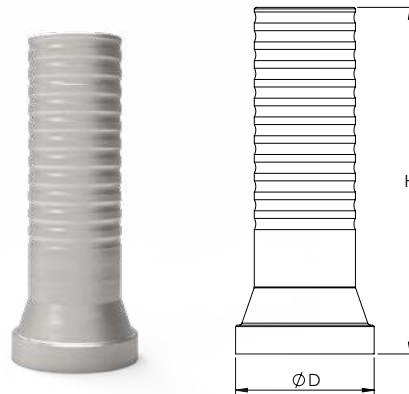




**JDENTAL  
CARE®**

UNITÉ MULTIPLE EN  
COCR

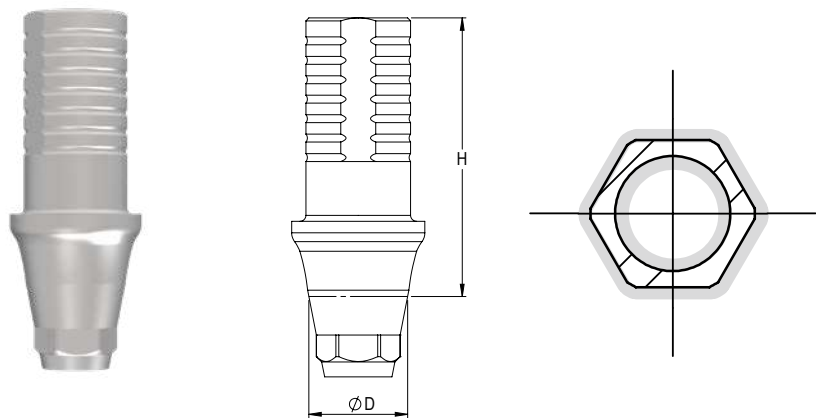
H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
12	4,80	-	OCA-0148	HYPERONE-SCR-0937



**MEGAGEN®**

ANYONE®

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
9	3,30	non rotatif	OCA-0080	HYPERONE-SCR-0920
9	3,30	rotatif	OCA-0147	



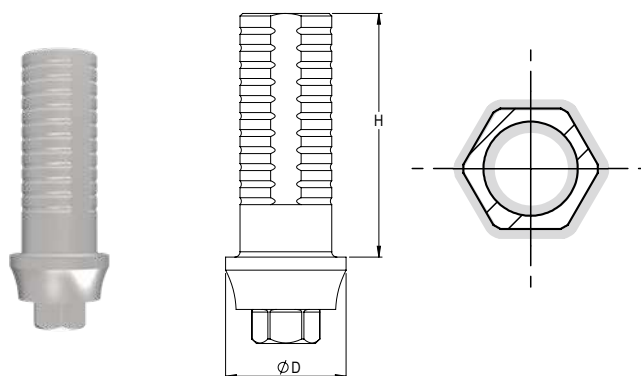


Compatible avec :  
**SWEDEN & MARTINA® SHELTA**

**\*ATTENTION !**

Pour les connexions Premium et Khono de diamètre 4,25 et 5,00 précédant l'année 2021, veuillez faire une demande spécifique auprès de l'entreprise.

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
9	3,30	non rotatif	OCA-0003	HYPERONE-SCR-0906
9	3,30	rotatif	OCA-0048	
9	3,80	non rotatif	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	3,80	rotatif	OCA-0049	
9	4,25*	non rotatif	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	4,25*	rotatif	OCA-0049	
9	5,00*	non rotatif	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	5,00*	rotatif	OCA-0049	



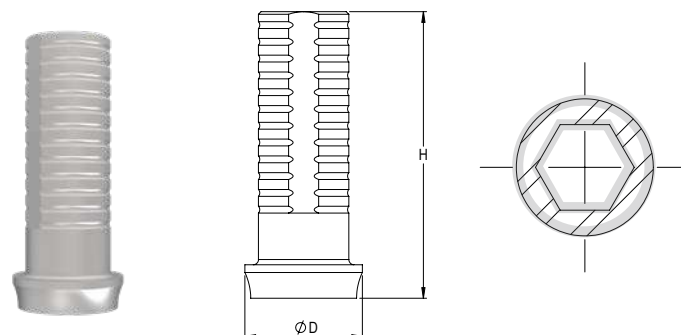
Compatible avec :  
**OUTLINK® (Ø 4,1 - Ø 5,0)**

**GEASS® VENEZIA®**

**BIOTEC® BT KLASSIC®**  
(Ø ER - Ø EW)

**WINSIX® TTX®**  
(Ø 3,8 - Ø 4,5 - Ø 5,2 - Ø 5,9)

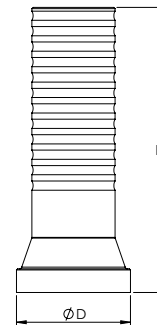
H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
11	3,30	non rotatif	OCA-0051	HYPERONE-SCR-0922
11	3,30	rotatif	OCA-0055	
11	4,10	non rotatif	OCA-0052	HYPERONE-SCR-0901
11	4,10	rotatif	OCA-0020	
11	5,00	non rotatif	OCA-0054	HYPERONE-SCR-0901
11	5,00	rotatif	OCA-0053	



**SWEDEN &  
MARTINA®**

UNITÉ MULTIPLE EN  
COCR

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
12	5	-	OCA-0201	HYPERONE-SCR-0932



**ZIMMER®**

SCREW VENT

H mm	D mm	TYPE	CODE	CODE DE LA VIS
00	3,50	non rotatif	OCA-0007	
00	3,50	rotatif	OCA-0022	HYPERONE-SCR-0911
00	4,50	non rotatif	OCA-0059	
00	4,50	rotatif	OCA-0060	

Compatible avec :  
**ABUTMENT COMPATIBILI®**

**ARIAL CX et LT**

**ALPHA BIO® SPI® ICE®  
DFI® ATID® NEO®**

**MISS® SEVEN®**  
(Ø 3,75 - Ø 4,2 - Ø 5,0)

**JDENTAL CARE®  
JDEVOLUTION® PLUS+**

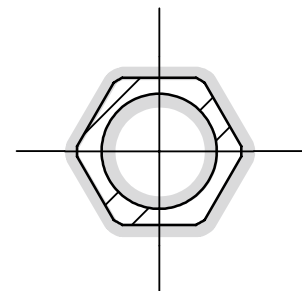
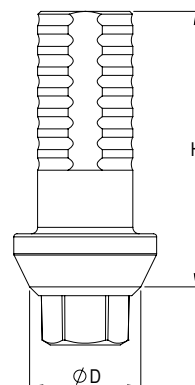
**WHITEK® IMPLANT**

**NORIS MEDICAL®  
TUFF® ONYX®**

**IMPLANT DIRECT® LEGACY®**

**KRUGG® INTERNAL®**

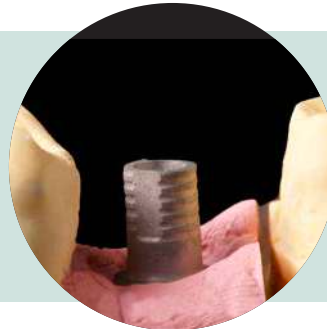
**KRISTAL® BIO IMPLANT®  
CORE V2® K-CORE V2®**



# EXEMPLES DE PROTHÈSES



## ÉTAPES DE LA SURCOULÉE



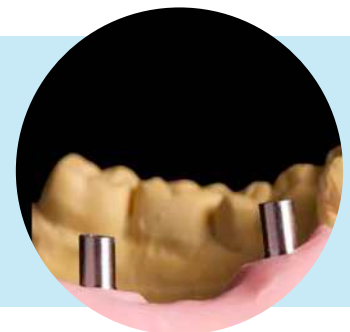
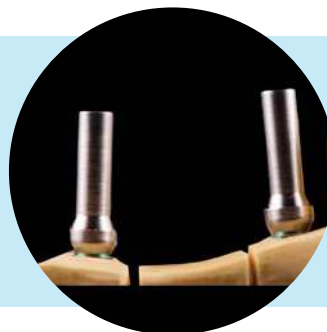
Prothésiste Danilo Carulli

Composant à surcouler Mesa

Surcoulée



## BRIDGE VISSÉ ET SURCOULÉ SUR LES TOURELLES MUA EN COCR



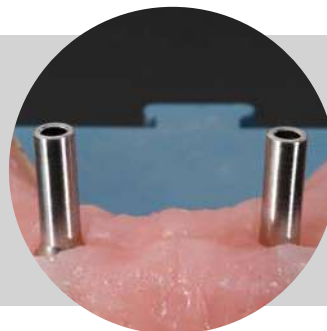
Prothésiste Danilo Carulli

Tourelle MUA positionnée sur le modèle

Réglage de la hauteur de la tourelle selon les besoins



## PROTHÈSE DE TYPE TORONTO SURCOULÉE SUR TOURELLES COCR



Prothésiste Adriano Richelli

Positionnement de la tourelle sur le modèle

Composant à surcouler



Modelage à la cire



Céramisation



Polissage



Impression 3D du projet numérique



Adaptation et finition



Adaptation et collage de matières plastiques obtenues par dessin CAO et impression 3D



Détail du surmoulage une fois fini





# **VIS COMPATIBLES** en TITANE GRADE 23

Les marques citées ne sont pas la propriété de Mesa Italia Srl.  
Tous les logos et marques sont la propriété de leurs détenteurs respectifs  
et ne sont mentionnés que pour simplifier la recherche des produits.  
Les produits compatibles sont exclusivement des pièces de rechange  
non originales.



## ABUTMENT COMPATIBILI

LIGNE	FILET	D mm	CODE
ARIAL CX-LT	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

## ALPHA BIO®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
SPI - ICE - DFI ATID - NEO	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

## BIOMET 3i®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
HEXAGONE EXTÉRIEUR	M 2	3,40	SCR-0923
		4,10	SCR-0923
		5,00	SCR-0923
		6,00	SCR-0923
CERTAIN	M 1.6	rotatif 3,4 - 4,1 - 5,0	SCR-0905
		non rotatif 3,4 - 4,1 - 5,0	SCR-0904
MUA	M 1.4	4,80	SCR-0903

## BIOTEC

LIGNE	FILET	D mm	CODE
BT KLASSIC EXT (ER-EW)	M 2	3,40	SCR-0923
		4,10	SCR-0923
		5,00	SCR-0923
		6,00	SCR-0923

## DIO IMPLANT

LIGNE	FILET	D mm	CODE
UF - UF II	M 2	4,50	SCR-0938



## GEASS

LIGNE	FILET	D mm	CODE
VENEZIA	M 2	3,40	SCR-0923
		4,10	SCR-0923
		5,00	SCR-0923
		6,00	SCR-0923

## IMPLANT DIRECT®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
LEGACY	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

## J DENTAL CARE®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
EVOLUTION S	M 1.6	3,20	SCR-0913
		3,70	SCR-0913
EVOLUTION EVOLUTION PLUS	M 1.8	4,30	SCR-0914
		5,00	SCR-0914
		6,00	SCR-0914
ICON ULTRAS	M1.4	3,20	SCR-0924
MUA	M1.4		SCR-0937

## KRISTAL®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
BIO IMPLANT CORE V2 - K-CORE V2	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

## KRUGG®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
INTERNE	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

**MEGAGEN®**

LIGNE	FILET	D mm	CODE
ANYONE	M 2	-	SCR-0920

**MIS®**

LIGNE	FILET	D mm	CODE
SEVEN - M4	M 1.6	3,30	SCR-0908
	M 1.8	3,75	SCR-0909
		4,20	SCR-0909

**NORIS  
MEDICAL**

LIGNE	FILET	D mm	CODE
TUFF - ONXY	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

**NOBEL®**

LIGNE	FILET	D mm	CODE
ACTIF	M 1.6	3,75	SCR-0921
		4,30	SCR-0918
	M 2	5,00	SCR-0918
		5,50	SCR-0918

**SWEDEN &  
MARTINA®**

LIGNE	FILET	D mm	CODE
PREMIUM KOHNO	M 1.8	3,30	SCR-0906
	M 1.8	3,80	SCR-0906
	M 2	4,25	SCR-0907
	M 2	5,00	SCR-0907
	M 1.8	3,30	SCR-0922
OUTLINK	M 2	4,10	SCR-0901
	M 2	5,00	SCR-0901

## WHITEK IMPLANT®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
-	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

## WINSIX®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
		3,80	SCR-0923
TTX	M 2	4,50	SCR-0923
		5,20	SCR-0923
		5,90	SCR-0923

## ZIMMER®

LIGNE	FILET	D mm	CODE
SCREW VENT	M 1.8	3,50	SCR-0911
		4,50	SCR-0911

# **PILIERS ET VIS COMPATIBLES** MESA

Scannez le code QR pour vous tenir au  
courant des produits disponibles et des  
nouvelles compatibilités





# MESA<sup>®</sup>

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

**MESA ITALIA S.R.L.**

Via dell'Artigianato, 37  
25039 Travagliato (bs) - Italy  
tel. +39 030 6863251  
info@mesaitalia.it  
[www.mesaitalia.it](http://www.mesaitalia.it)

