

**LEGHE DENTALI,
COMPONENTISTICA
SOVRAFONDIBILE
E VITI COMPATIBILI**

MESA[®]

1975

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE



INDICE



03

Il nostro DNA



06

Qualità & Certificazioni



07

Materie prime
di alta qualità

15

Diffusione capillare ed
educazione continua

20

Leghe dentali
per ceramica

26

Leghe dentali
per scheletrati

39

Dischi e barre
per lavorazione
Cad-Cam in Titanio

42

Dischi per
lavorazione
Cad-Cam in Ergal

43

Qbar in
cromo-cobalto
e in titanio



09

Perchè scegliere le leghe in cromo-cobalto Mesa?



11

Ricerca & Sviluppo



13

Produzione 100%
Factory-Made

29

Leghe dentali per ponti e corone

31

Leghe dentali per saldatura

35

Dischi e barre per lavorazione Cad-Cam in cromo-cobalto

47

Componenti sovralfondibili in Cromo-Cobalto

62

Viti compatibili in Titanio

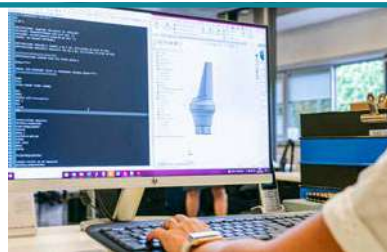
69

Abutment & viti compatibili Mesa

MESA

IL NOSTRO DNA

Ricerca & Sviluppo



Lavorazione dei materiali



Materie prime di alta qualità





Accademia



Produzione



Marketing in Italia e all'estero

Mesa Italia è un'azienda italiana leader nella produzione di leghe per il settore dentale dal 1975. Il punto di forza dell'azienda Mesa è la lunga tradizione familiare che ha permesso, al fondatore Giacomo Sala, di tramandare la stessa ambizione creativa ai tre figli Lorenzo, Valerio e Rita, promuovendo un prodotto la cui qualità è riconosciuta sia a livello nazionale che internazionale. Mesa si contraddistingue per doti di flessibilità che le permettono di rispondere con efficienza e rapidità al continuo mutamento delle esigenze di mercato, grazie anche alla gestione interna di tutta la produzione.

Mesa segue ogni fase di realizzazione dei suoi prodotti: dalla ricerca e sviluppo di soluzioni sempre più sofisticate e all'avanguardia, fino alla progettazione e produzione di leghe dentali di altissima qualità, realizzate solo con materie selezionate.

Il benessere e la salute del paziente sono da sempre le priorità assolute per l'azienda: confidando sulle proprie conoscenze e capacità di ricerca e progettazione, Mesa realizza esclusivamente leghe che rispondono a criteri di altissima qualità, sicurezza e affidabilità.



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

FDA Registered Facility
Owner/Operator
N° 10044677

РЕГИСТРАЦИОННОЕ
УДОСТОВЕРЕНИЕ
НА МЕДИЦИНСКОЕ
ИЗДЕЛИЕ
N° P3H 2021/14248

РЕГИСТРАЦИОННОЕ
УДОСТОВЕРЕНИЕ
НА МЕДИЦИНСКОЕ
ИЗДЕЛИЕ
N° P3H 2014/2226

QUALITÀ & CERTIFICAZIONI

La rigorosa selezione nell'acquisto delle materie prime permette di garantire, in ogni prodotto, **la totale assenza di Berillio e Cadmio e l'assenza di Nichel in tutte le leghe a base di Cobalto.**

MESA Italia Srl è conforme ai più recenti Standard per la Qualità e rispetta i più rigorosi criteri internazionali nella produzione di dispositivi medici di classe IIa e IIb, mantenendo costantemente aggiornato il proprio Sistema di Gestione in conformità agli **Standard UNI EN ISO 13485:2016, UNI EN ISO 9001:2015 e MDSAP (Medical Device Single Audit Program).**

Pertanto, l'organizzazione ha ottenuto **autorizzazione** alla commercializzazione per i propri dispositivi presso gli enti dei **5 paesi aderenti a MDSAP:**
Food & Drug Administration FDA, United States of America - Anvisa, Brasile - Ministry of Health Labour and Welfare MHLW, Giappone - Health Care Ministry, Canada - Therapeutic Good Administration TGA, Australia.

L'azienda dispone di marcature CE in conformità alla **Direttiva 93/42/CEE (MDD)** e al **Regolamento (UE) 2017/745 (MDR)** per la vendita di tutti i dispositivi medici nei paesi membri dell'Unione Europea, rilasciate da Ente Notificato **ICIM SpA**. In particolare, per tutte le leghe dentali, l'azienda ha ricevuto nel febbraio 2023 la certificazione CE secondo il Regolamento **(UE) 2017/745 (MDR)**.

MESA Italia Srl ha ottenuto diverse licenze di vendita in molti altri paesi tra cui:
Est Europa (Russia, Ucraina, Bielorussia...)
Asia (Cina, Corea del Sud, Kazakistan, Malesia, Turkmenistan...)
Magreb (Egitto, Tunisia e Algeria)
Sud America (Colombia, Honduras, Argentina e Perù)

MATERIE PRIME DI ALTA QUALITÀ

Alcune caratteristiche contraddistinguono le leghe in cromo-cobalto:

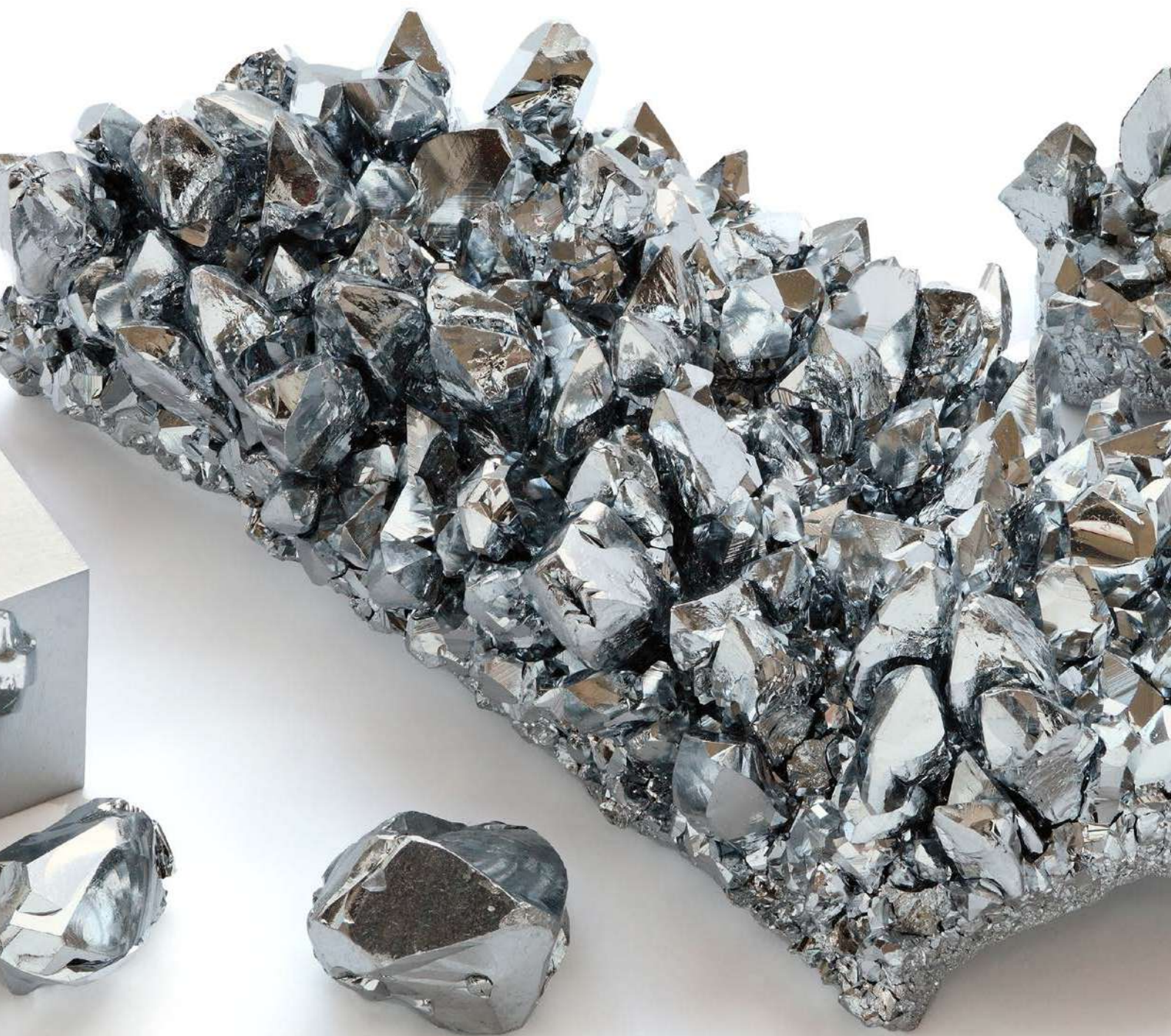
- **Rigidezza (stiffness) elevata:** elevato modulo di elasticità delle leghe in Co/Cr offrono una valida rigidità per l'impiego intraorale senza aver bisogno di sezioni voluminose, riducendo peso e spazio della struttura metallica.
- **Resistenza (strength):** grande resistenza specifica dovuta alla natura cristallografica del cobalto e dall'effetto di rinforzo esercitato dal cromo e degli altri elementi presenti in soluzione solida.
- **Resistenza alla corrosione (corrosion resistance):** tale presupposto è necessario per una buona tollerabilità del restauro protesico.
- **Biocompatibilità.**

1																	2				
H 1.008																	He 4.002602				
3	4															10					
Li 6.94	Be 9.012182															B 10.81	C 12.011	N 14.007	O 15.999	F 18.9984032	Ne 20.1797
11	12															17	18				
Na 22.98976928	Mg 24.304															Al 26.9815385	Si 28.0855	P 30.973761998	S 32.06	Cl 35.45	Ar 39.948
19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36				
K 39.0983	Ca 40.078	Sc 44.955912	Ti 47.887	V 50.9415	Cr 51.9961	Mn 54.938044	Fe 55.845	Co 58.933194	Ni 58.6934	Cu 63.546	Zn 65.38	Ga 69.723	Ge 72.630	As 74.921595	Se 78.9718	Br 79.904	Kr 83.798				
37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54				
Rb 85.4678	Sr 87.62	Y 88.90584	Zr 91.224	Nb 92.90638	Mo 95.94	Tc 98.9062	Ru 101.07	Rh 102.90550	Pd 106.42	Ag 107.8682	Cd 112.414	In 114.818	Sn 118.710	Sb 121.757	Te 127.60	I 126.90547	Xe 131.29				
55	56	57	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86				
Cs 132.90545196	Ba 137.327	La 138.9047	Hf 178.49	Ta 180.94788	W 183.84	Re 186.207	Os 190.23	Ir 192.222	Pt 195.084	Au 196.966569	Hg 200.597	Tl 204.38	Pb 207.2	Bi 208.98040	Po 209	At 210	Rn 222				
87	88	89	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118				
Fr 223	Ra 226	Rf 261	Db 262	Sg 263	Bh 264	Hs 265	Mt 266	Ds 267	Rg 268	Cn 269	Nh 270	Fl 271	Mc 272	Lv 273	Ts 274	Og 274					
Lantanidi		57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71					
		La 138.9047	Ce 140.12	Pr 140.90768	Nd 144.242	Pm 145	Sm 150.36	Eu 151.964	Gd 157.25	Tb 158.92535	Dy 162.507	Ho 164.93032	Er 167.259	Tm 168.93402	Yb 173.054	Lu 174.967					
Attinidi		89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103					
		Ac 227	Th 232.0377	Pa 231.03688	U 238.02891	Np 237	Pu 244	Am 243	Cm 247	Bk 247	Cf 251	Es 252	Fm 257	Md 258	No 259	Lr 260					



CROMO-COBALTO

DUREVOLE, RESISTENTE E BIOCOMPATIBILE.



PERCHÈ SCEGLIERE LE LEGHE IN CROMO-COBALTO MESA?

	Ossidazione	Scorrevolezza	Lucidatura	Ceramizzazione	Fresatura
M. Solare	XX	X	XXX	XX	XXX
M. Splendidum	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
M. Lucens	XXX	XXX	XXX	XXX	XX

Legenda: **X** = sufficiente **XX** = buona **XXX** = ottima

Mesa Italia, grazie a un costante confronto con un team di odontotecnici altamente competenti, ha superato i comuni difetti delle leghe in cromo-cobalto, quali la formazione di strati di ossido più spessi e scuri, una maggiore durezza e un elevato intervallo di temperatura di fusione.

Questo ha portato ad un significativo miglioramento della qualità delle leghe in Cromo-Cobalto rispetto alle leghe comuni.

- **Ossidazione piacevole, non aggressiva** della lega Magnum Lucens: l'ossidazione risulta intimamente legata al metallo, non crea distacchi di ceramica.
- **Fresatura CNC**: le leghe Magnum Solare e Magnum Splendidum: si fresano facilmente per via della bassa durezza.

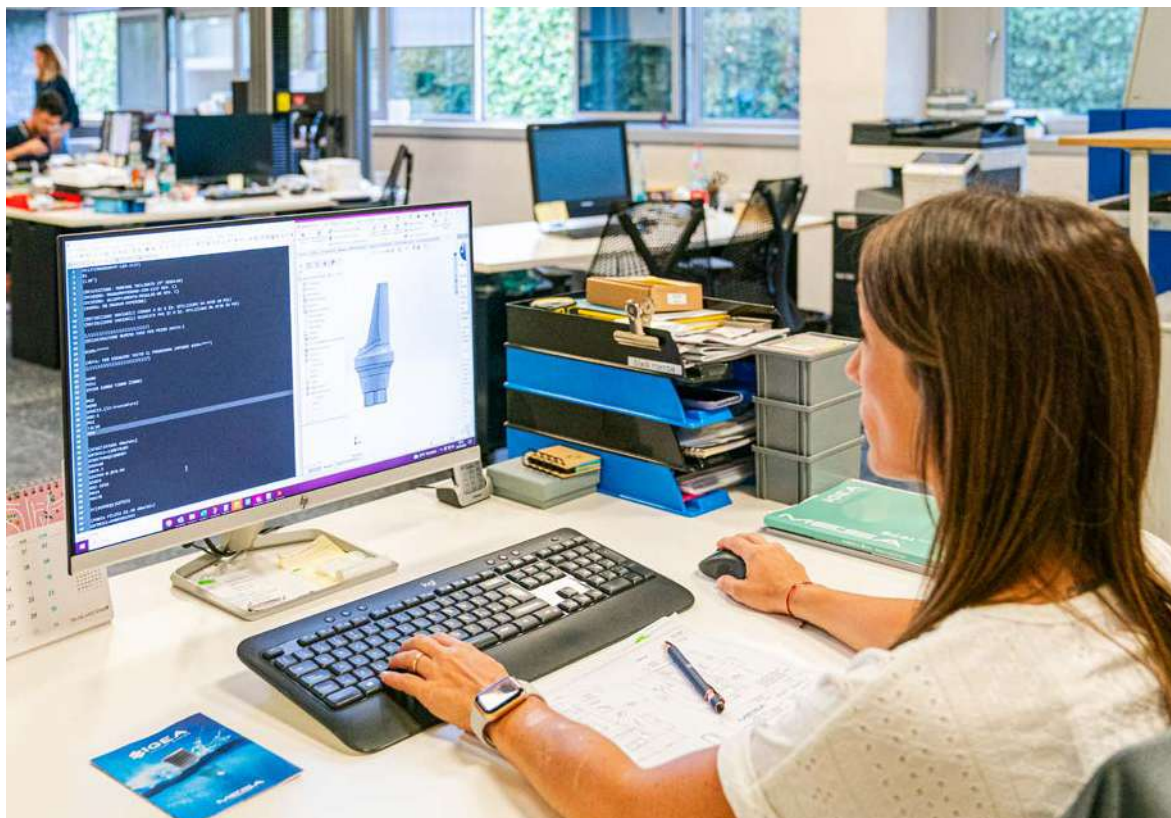
- **Ottima scorrevolezza della lega Mesa magnum Lucens**: garantisce al tecnico di riprodurre anche i dettagli più fini rendendo questa lega ottima nelle fusioni a cera persa.

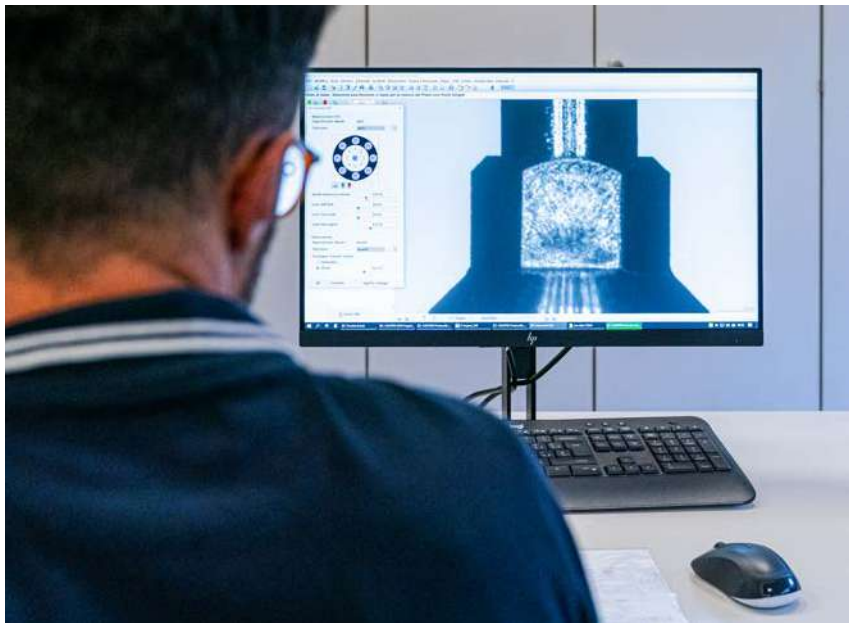
- **Ottima lucidabilità** delle leghe Magnum Splendidum e Magnum Solare: si fresano facilmente grazie ad un perfetto equilibrio tra Durezza Vickers e modulo di elasticità che evita danni per le ceramiche e al contempo permette una lavorabilità ottima.

- **Temperatura di fusione e temperatura solidus/liquidus (1253-1304°C)** della lega Mesa Magnum Lucens inferiore rispetto alle leghe in Cromo-Cobalto standard: 80 gradi di differenza che possono contenere l'usura della macchina ad induzione o della pressofusione.



RICERCA & SVILUPPO





Il team Mesa dedicato alla ricerca e sviluppo, costantemente aggiornato sullo stato dell'arte dei principali prodotti e tendenze nel settore odontoiatrico, interagisce quotidianamente con odontotecnici e odontoiatri per ottenere una performance di prodotto e una qualità sempre più elevata. Con un background solido nella lavorazione meccanica e un'ampia esperienza nel settore odontoiatrico, l'azienda comprende appieno l'importanza dell'eliminazione di qualsiasi difetto nel processo produttivo. La scelta attenta delle materie prime, i rigorosi protocolli di valutazione e validazione e l'attuazione dei processi produttivi da parte di un team di ingegneri e operatori altamente qualificati riflettono appieno questa consapevolezza. Vengono effettuati controlli rigorosi dei semilavorati quotidianamente al termine del processo produttivo, utilizzando le tecnologie ottiche di precisione più avanzate. La collaborazione con istituti universitari italiani contribuisce a fornire solide basi scientifiche su cui basare le decisioni aziendali.



**PRODUZIONE
100%
FACTORY-MADE**



Un'ampia gamma di prodotti per laboratori odontotecnici e studi odontoiatrici . Mesa Italia mette a disposizione un assortimento completo di prodotti che, dalla progettazione alla produzione, sono interamente factory-made e 100% made in Italy. L'offerta comprende leghe per ceramica, abutment compatibili, dischi per sistemi di lavorazione CAD-CAM in cromo-cobalto e titanio per i laboratori odontotecnici, nonché una linea completa di impianti - Mesa Igea - per gli studi odontoiatrici. Un team di specialisti, tra cui odontoiatri e odontotecnici esperti, ingegneri e ricercatori, collabora per ideare e sviluppare prodotti all'avanguardia, che rispettino i più elevati standard del settore.



DIFFUSIONE CAPILLARE ED EDUCAZIONE CONTINUA

Mesa Italia distribuisce la propria gamma di prodotti tramite una rete estesa di agenti specializzati ed esperti di prodotto, affiancati da una rete globale di distributori.

Questa strategia consente di agevolare l'accesso ai prodotti di alta qualità di Mesa Italia, sia ai professionisti dentali in tutto il mondo che ai loro pazienti.

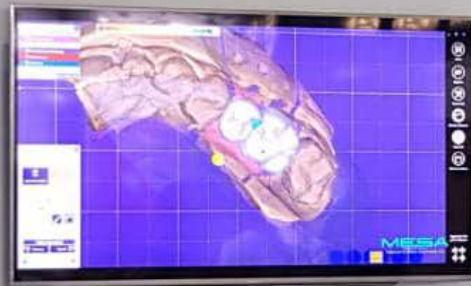
Inoltre, l'azienda è impegnata da sempre a promuovere l'avanzamento delle conoscenze e delle competenze nel campo odontoiatrico.

Nel corso dell'anno, vengono organizzati programmi di formazione, workshop e risorse educative, consentendo ai professionisti del settore dentale di acquisire padronanza delle più recenti tecniche e di rimanere costantemente aggiornati.





MESATM
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



MESATM
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



Odt.
Simone Fedi

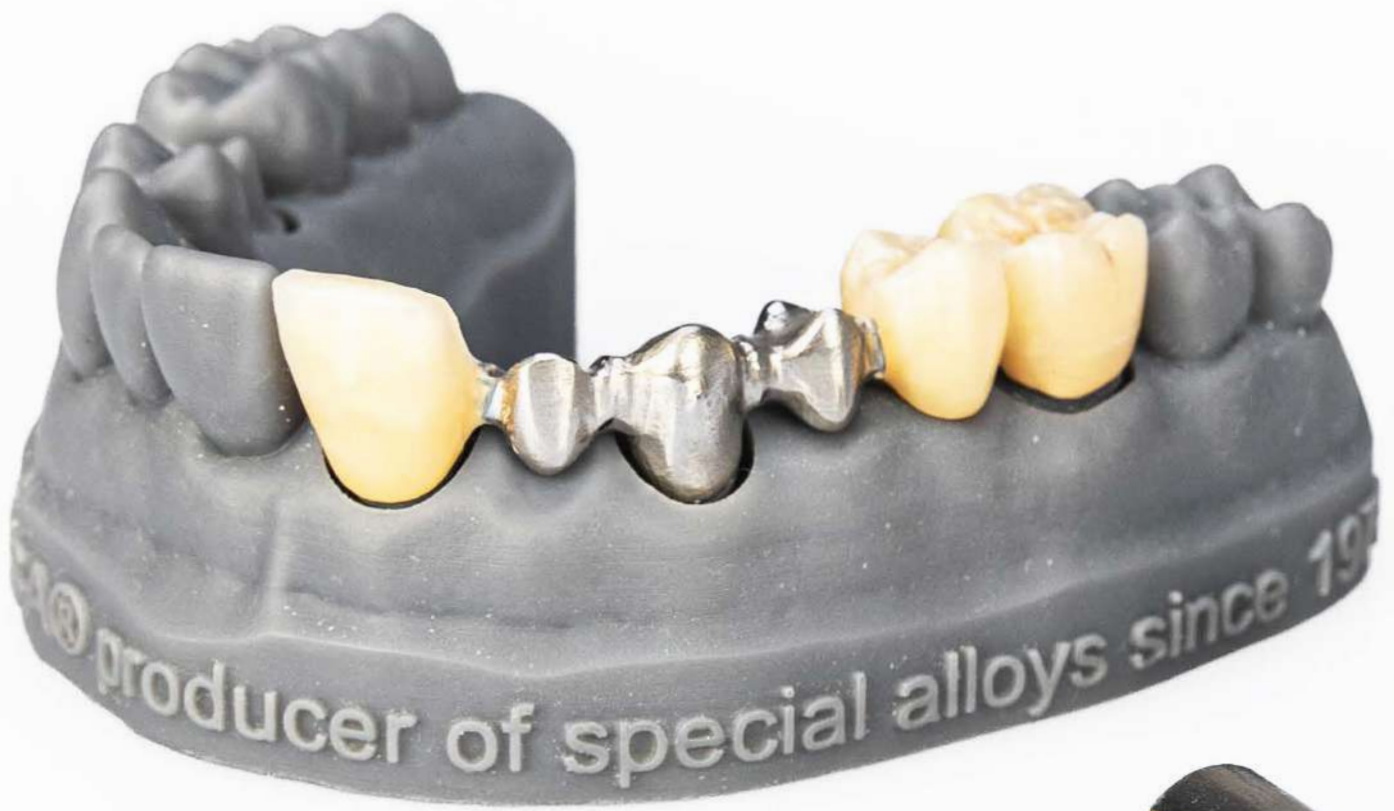
MESA[®]
PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



LEGHE DENTALI

MESA®





LEGHE DENTALI PER **CERAMICA**

Caratteristiche Leghe per Ceramica Mesa:

- Tutte le leghe per ceramica Mesa sono prodotte in conformità alla norma ISO 9693: 2019; ISO 22674:2016.
- **Rigorosamente prive di elementi tossici:** berillio, cadmio, piombo, indio e gallio
- **Impiego universale:** ponti e corone, corone doppie, sovrastrutture su impianti, tecnica d'incollaggio, parti secondarie in protesi combinata.
- **Perfettamente ceramizzabili.**
- **Alto grado di purezza.**
- **Elevata resistenza alla corrosione e al calore.**



MAGNUM SPLENDIDUM

TIPO 3

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 60%

Cromo (Cr) 28%

Silicio (Si) 1.5%

Tungsteno (W) 9%

Altri Mn, Fe

MAGNUM NITENS

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 62,5%

Cromo (Cr) 28,5%

Molibdeno (Mo) 4%

Tungsteno (W) 3%

Altri Nb, Fe

MAGNUM SOLARE

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 66%

Cromo (Cr) 27%

Molibdeno (Mo) 6%

Altri Si, Mn

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1308 ÷ 1384 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1440 °C

Densità 8,5 g/cmc

Durezza Vickers 273 HV10

Allungamento percentuale a rottura 16 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 360 MPa

Modulo di elasticità 183 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1.75 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1369 ÷ 1471 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1530 °C

Densità 8,2 g/cmc

Durezza Vickers 302 HV10

Allungamento percentuale a rottura 5 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 535 MPa

Modulo di elasticità 195 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.8 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 950 °C

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1307 ÷ 1417 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,3 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1470 °C

Densità 8,4 g/cmc

Durezza Vickers 255 HV10

Allungamento percentuale a rottura 11 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 395 MPa

Modulo di elasticità 233 GPa

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco

MAGNUM LUCENS

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 63%

Cromo (Cr) 28%

Niobio (Nb) 4%

Tungsteno (W) 3%

Altri Mn, Fe

MAGNUM CERAMIC CO

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 64%

Cromo (Cr) 21%

Molibdeno (Mo) 6%

Tungsteno (W) 6%

Altri Si, Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1253 ÷ 1304 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1360 °C

Densità 8,4 g/cmc

Durezza Vickers 324 HV10

Allungamento percentuale a rottura 3 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 475 MPa

Modulo di elasticità 194 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.8 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 950 °C

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1309 ÷ 1417 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1470 °C

Densità 8,8 g/cmc

Durezza Vickers 386 HV10

Allungamento percentuale a rottura 10 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 570 MPa

Modulo di elasticità 194 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.6 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 935 °C

Colore Bianco

MAGNUM SATURNO

TIPO 3

COMPOSIZIONE

Nickel (Ni) 63%

Cromo (Cr) 26%

Molibdeno (Mo) 9%

Silicio (Si) 1,5%

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1190 ÷ 1303 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $13,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1360 °C

Densità 8,2 g/cmc

Durezza Vickers 173 HV10

Allungamento percentuale a rottura 37 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 300 MPa

Modulo di elasticità 197 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 2,7 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 950 °C

Colore Bianco

MAGNUM CLARUM

TIPO 3

COMPOSIZIONE

Nickel (Ni) 63%

Cromo (Cr) 26%

Molibdeno (Mo) 9%

Silicio (Si) 2%

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1298 ÷ 1344 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1400 °C

Densità 8,3 g/cmc

Durezza Vickers 180 HV10

Allungamento percentuale a rottura 26 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 360 MPa

Modulo di elasticità 191 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1,8 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 950 °C

Colore Bianco

MAGNUM CERAMIC S

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Nickel (Ni) 65%

Cromo (Cr) 24%

Molibdeno (Mo) 10%

Altri Si, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1312 ÷ 1369 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $13,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1420 °C

Densità 8,4 g/cmc

Durezza Vickers 188 HV10

Allungamento percentuale a rottura 9 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 360 MPa

Modulo di elasticità 190 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1,6 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 900 °C

Colore Bianco

SMILES THAT LAST 4EVER





LEGHE DENTALI PER **SCHELETRATI**

Lo scheletrato è, per definizione, una protesi dentaria parziale mobile che, sfruttando l'elasticità della lega, permette di agganciarsi ai denti naturali tramite ganci fusi. In presenza di denti contigui da entrambi i lati si parla di "protesi interdentali"; al contrario, in mancanza del dente terminale per fissare la protesi, si parla di "protesi a sbalzo".

Le leghe per scheletrati prodotte da Mesa sono caratterizzate:

- **Da un'elevata resistenza alla trazione e da un'ottima lavorabilità**, che permettono di ottenere superfici lisce e compatte con ridotta formazione di ossido.
- **Eccellenti proprietà meccaniche**, che permettono anche ai tecnici più esigenti di creare manufatti unici, dallo spessore esiguo.



MAGNUM VIP-A

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 64%

Cromo (Cr) 29%

Molibdeno (Mo) 6%

Altri C, Si,
Mn, Fe

MAGNUM HBA

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 62%

Cromo (Cr) 31%

Molibdeno (Mo) 5%

Altri C, Si,
Mn, Fe

MAGNUM H60

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 63%

Cromo (Cr) 29%

Molibdeno (Mo) 6,5%

Altri C, Si,
Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1350 ÷ 1406 °C

Punto di fusione 1460 °C

Densità 8,4 g/cmc

Durezza Vickers 386 HV10

Allungamento percentuale a rottura 6 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 580 MPa

Modulo di elasticità 211 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1.1 µg/cm²

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1340 ÷ 1400 °C

Punto di fusione 1450 °C

Densità 8,3 g/cmc

Durezza Vickers 389 HV10

Allungamento percentuale a rottura 6 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 610 MPa

Modulo di elasticità 200 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.49 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1321 ÷ 1407 °C

Punto di fusione 1460 °C

Densità 8,3 g/cmc

Durezza Vickers 394 HV10

Allungamento percentuale a rottura 6 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 545 MPa

Modulo di elasticità 209 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.6 µg/cm²

Colore Bianco

MAGNUM H50

TIPO 5

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 64%

Cromo (Cr) 29%

Molibdeno (Mo) 6,5%

Altri C, Si,
Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1334 ÷ 1405 °C

Punto di fusione 1460 °C

Densità 8,3 g/cm³

Durezza Vickers 374 HV10

Allungamento percentuale a rottura 6 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 525 MPa

Modulo di elasticità 207 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 0.6 µg/cm²

Colore Bianco



LEGHE DENTALI PER PONTI E CORONE

Un ponte è, per definizione, una protesi fissa che permette di sostituire i denti mancanti. Un ponte coinvolge almeno due denti, chiamati anche “denti pilastro”, solitamente situati ai lati dello spazio vuoto lasciato dal dente mancante.

Il ponte viene ancorato su tali denti (di solito si tratta di corone): in questo modo vengono fissati i denti mancanti (chiamati “elementi intermedi”).

Per ponti e corone Mesa propone la lega **Magnum Ni-Cr-Fe**, a base Nichel-Ferro, caratterizzata da bassa durezza e costo contenuto. **Magnum Ni-Cr-Fe** si distingue per l’elevata resistenza alla corrosione e la buona biocompatibilità, come garantito dai test effettuati in conformità alle norme ISO 10993-5 e ISO 22674.



MAGNUM NI-CR-FE

TIPO 2

COMPOSIZIONE

Ferro (Fe) 42%

Nickel (Ni) 27%

Cromo (Cr) 22%

Silicio (Si) 4%

Altri C, Si,
Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1333 ÷ 1380 °C

Punto di fusione 1430 °C

Densità 7,8 g/cm³

Durezza Vickers 168 HV10

Allungamento percentuale a rottura 25 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 250 MPa

Modulo di elasticità 205 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 137 µg/cm²

Colore Bianco

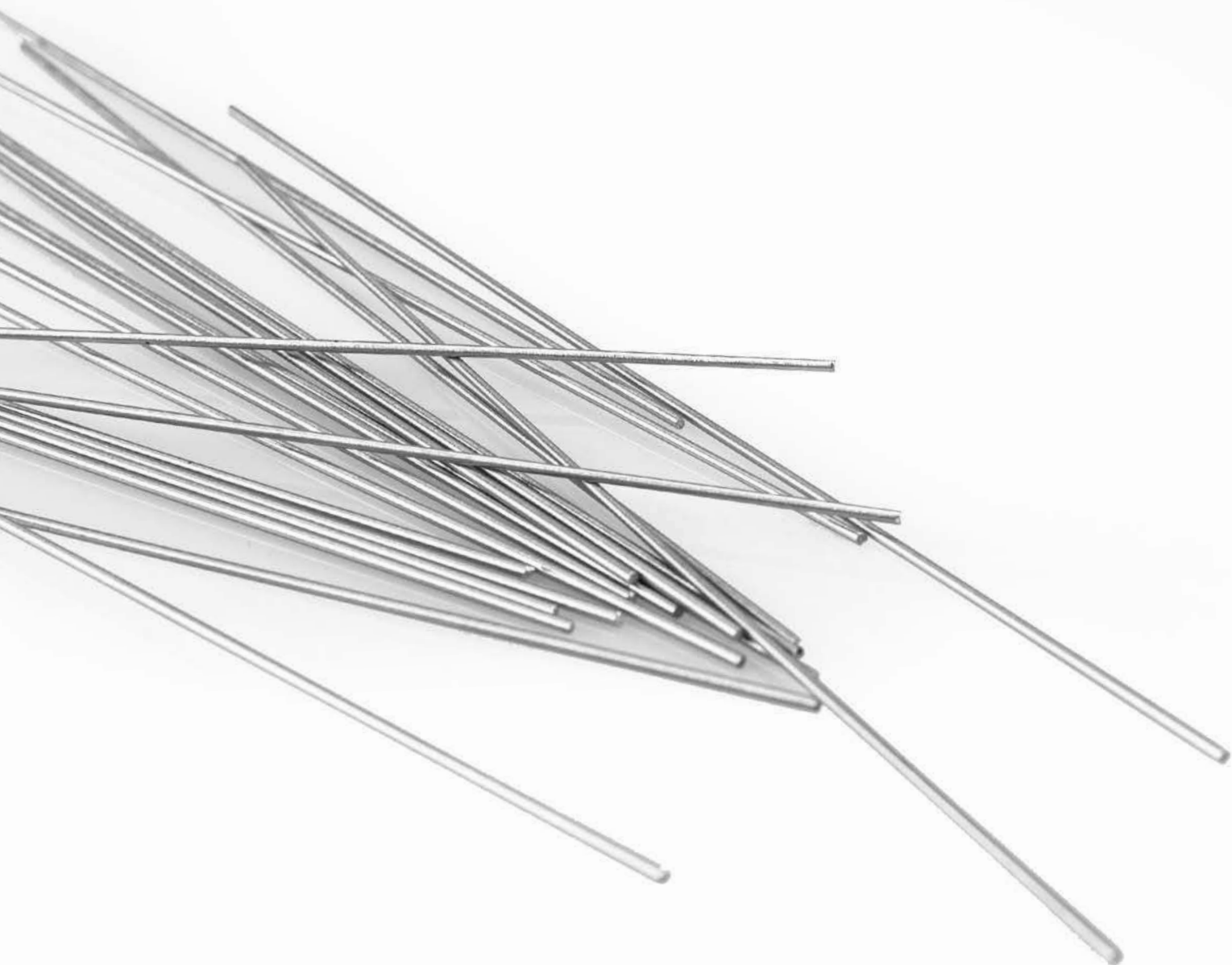


LEGHE DENTALI PER **SALDATURA**

Le saldature prodotte da Mesa sono altamente biocompatibili e prodotte in conformità alla norma ISO 9333:2006. Mesa offre un'ampia gamma di saldature, aventi differenti composizioni chimiche, differenti destinazioni d'uso e di conseguenza una buona adattabilità a tutte le leghe.

La nostra saldatura è disponibile nelle seguenti dimensioni:

BACCHETTA GREZZA **DIAMETRO: 1,7 mm** **LUNGHEZZA: 75 mm**



MAGNUM SALDATURA CO

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 62%

Cromo (Cr) 29%

Molibdeno (Mo) 4%

Silicio (Si) 3%

Altri C, Mn, Fe

MAGNUM SALDATURA A

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 52%

Cromo (Cr) 20%

Nickel (Ni) 21%

Altri Fe, Si,
C, Mn

MAGNUM SALDATURA B

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 31%

Cromo (Cr) 21%

Nickel (Ni) 39%

Molibdeno (Mo) 4%

Altri C, Mn,

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1071 ÷ 1260 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $15,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $15,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1310 °C

Densità 8,2 g/cmc

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 992 ÷ 1185 °C

Punto di fusione 1240 °C

Densità 8,1 g/cmc

Colore Bianco

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1033 ÷ 1210 °C

Punto di fusione 1260 °C

Densità 8,2 g/cmc

Colore Bianco



DISCHI E BARRE PER LAVORAZIONE **CAD-CAM**



Il software Cad (computer Aided Design) è un sistema che consente di effettuare il design digitale di dispositivi dentali per poi produrre riabilitazioni protesiche mediante Cam (computer Aided Manufacturing).

DISCHI PER LAVORAZIONE CAD-CAM IN CROMO-COBALTO

Mesa produce dischi in Cr-Co per sistemi di lavorazione CAD-CAM ormai da più di 15 anni. I dischi CAD-CAM in Cr-Co vengono forniti nelle seguenti leghe: **Magnum Splendidum e Magnum Solare.**

I nostri dischi si caratterizzano per una:

- **Fresatura facilitata**, determinata da un perfetto equilibrio tra durezza Vickers e modulo di elasticità evitando danni per le ceramiche e al contempo permettendo una lavorabilità ottima.
- **Ottima lucidabilità** con minor consumo delle frese e minor sforzo del mandrino.

Di seguito le altezze e i diametri disponibili:

DIAMETRO

98,5 mm

ALTEZZA

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

PER VITI COMPATIBILI VEDI pag. 64



BARRE PER LAVORAZIONE CAD-CAM IN CROMO-COBALTO

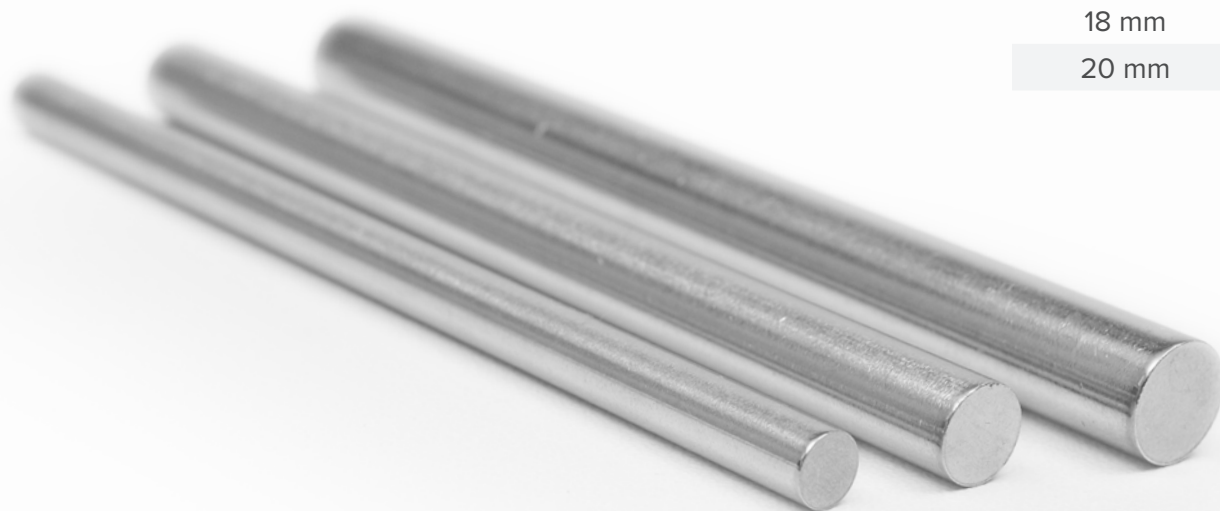
Mesa ha recentemente introdotto nella gamma dei propri prodotti le barre per lavorazione CAD-CAM.

Esse sono state progettate, in particolare, per ridurre i costi di lavorazione e per garantire un minor consumo di materiale.

Le barre sono disponibili in due materiali:

Magnum Splendidum e **Magnum Solare** a base di Cr-Co, in diversi diametri e lunghezze, come mostra la tabella sottostante:

LUNGHEZZA	DIAMETRO
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

TIPO 3

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 60%

Cromo (Cr) 28%

Silicio (Si) 1,5%

Tungsteno (W) 9%

Altri Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1308 ÷ 1384 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1440 °C

Densità 8,5 g/cmc

Durezza Vickers 273 HV10

Allungamento percentuale a rottura 16 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 360 MPa

Modulo di elasticità 183 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1.75 µg/cm²

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco

MAGNUM SOLARE

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 66%

Cromo (Cr) 27%

Molibdeno (Mo) 6%

Altri Si, Mn

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1307 ÷ 1417 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,3 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1470 °C

Densità 8,4 g/cmc

Durezza Vickers 255 HV10

Allungamento percentuale a rottura 11 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 395 MPa

Modulo di elasticità 233 GPa

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco



EFFICIENZA NELLA FRESATURA CAD-CAM



DISCHI PER LAVORAZIONE CAD-CAM IN TITANIO

Mesa è lieta di presentare, nella sua gamma di prodotti, un materiale innovativo, il **Titanio Grado 23** (comunemente chiamato Grado 5 ELI, Extra Low Interstitial). Questa lega rispetto al Titanio di Grado 5 presenta una percentuale ridotta di elementi interstiziali quali ossigeno e ferro: questa caratteristica migliora la duttilità e la resistenza alla frattura.

Si tratta di un materiale:

**ALTAMENTE BIOCOMPATIBILE | RESISTENTE ALLA CORROSIONE
LEGGERO | FACILE DA FRESARE | MOLTO TENACE**

La lega prende il nome di **Magnum Hyperone**, ispirandosi al personaggio mitologico greco Iperione, storico titano dell'osservanza.

Di seguito le altezze e i diametri disponibili:

DIAMETRO

ALTEZZA

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

PER VITI COMPATIBILI VEDI pag. 64



MAGNUM HYPERONE

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Titanio (Ti)	90%
Alluminio (Al)	6%
Vanadio (V)	4%
Altri	Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus	1605 ÷ 1660 °C
Punto di fusione	1710 °C
Densità	4,426 g/cmc
Durezza Vickers	312 HV10
Allungamento percentuale a rottura	14 %
Carico unitario di snervamento (Rp0.2)	880 MPa
Modulo di elasticità	114 GPa
Colore	Bianco

TITANIO CE 0425 ACCORDING TO: ASTM F136





DISCHI PER LAVORAZIONE CAD-CAM IN ERGAL

Mesa è lieta di presentare i nuovi **dischi in ERGAL**.

Con le sue ottime prestazioni in fresatura, questa lega è ottima per la produzione di manufatti di prova. Inoltre, garantisce precisioni estremamente elevate e, contemporaneamente, estrema facilità di produzione. Infatti, l'Ergal permette di realizzare i manufatti con facilità, velocità e in economia.

Di seguito le altezze e i diametri disponibili:

DIAMETRO	ALTEZZA
98,5 mm	16 mm
	20 mm



QBAR IN CROMO-COBALTO E IN TITANIO

Mesa è lieta di presentare, nella sua gamma di prodotti, i **Magnum Splendidum** e **Magnum Hyperone Qbar**.

Si tratta di barre di Cromo - Cobalto e Titanio dalle caratteristiche uniche, dedicate alla produzione di protesi a carico immediato. Grazie alla loro estrema versatilità, godono di ottime capacità di adattamento e personalizzazione.

Infatti, da un solo dispositivo è possibile realizzare più manufatti previa piegatura e saldatura.

I Qbar sono disponibili nella seguente dimensione: 3x2x80 mm



MAGNUM SPLENDIDUM

TIPO 3

COMPOSIZIONE

Cobalto (Co) 60%

Cromo (Cr) 28%

Silicio (Si) 1,5%

Tungsteno (W) 9%

Altri Mn, Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1308 ÷ 1384 °C

Coefficiente di espansione termica (25 ÷ 500 °C) $14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
(25 ÷ 600 °C) $14,4 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$

Punto di fusione 1440 °C

Densità 8,5 g/cmc

Durezza Vickers 273 HV10

Allungamento percentuale a rottura 16 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 360 MPa

Modulo di elasticità 183 GPa

Rilascio di ioni in 7 giorni 1.75 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

Massima temperatura di cottura 980 °C

Colore Bianco

CROMO-COBALTO CE 0425

ACCORDING TO: ISO 22674

MAGNUM HYPERONE

TIPO 4

COMPOSIZIONE

Titanio (Ti) 90%

Alluminio (Al) 6%

Vanadio (V) 4%

Altri Fe

PROPRIETÀ FISICHE E MECCANICHE

Temperatura di solidus-liquidus 1605 ÷ 1660 °C

Punto di fusione 1710 °C

Densità 4,426 g/cmc

Durezza Vickers 312 HV10

Allungamento percentuale a rottura 14 %

Carico unitario di snervamento (Rp0.2) 880 MPa

Modulo di elasticità 114 GPa

Colore Bianco

TITANIO CE 0425

ACCORDING TO: ASTM F136



Odt.
Danilo Carulli





**COMPONENTISTICA
SOVRAFONDIBILE
E VITI COMPATIBILI**

MESA[®]

COMPONENTISTICA **SOVRAFONDIBILE** in Cromo Cobalto



Il team di ricerca e sviluppo MESA, unitamente al gruppo di odontotecnici con il quale costantemente si raffronta, hanno progettato abutment compatibili in Cromo-Cobalto che si contraddistinguono per una modalità di sovrافusione del tutto singolare.

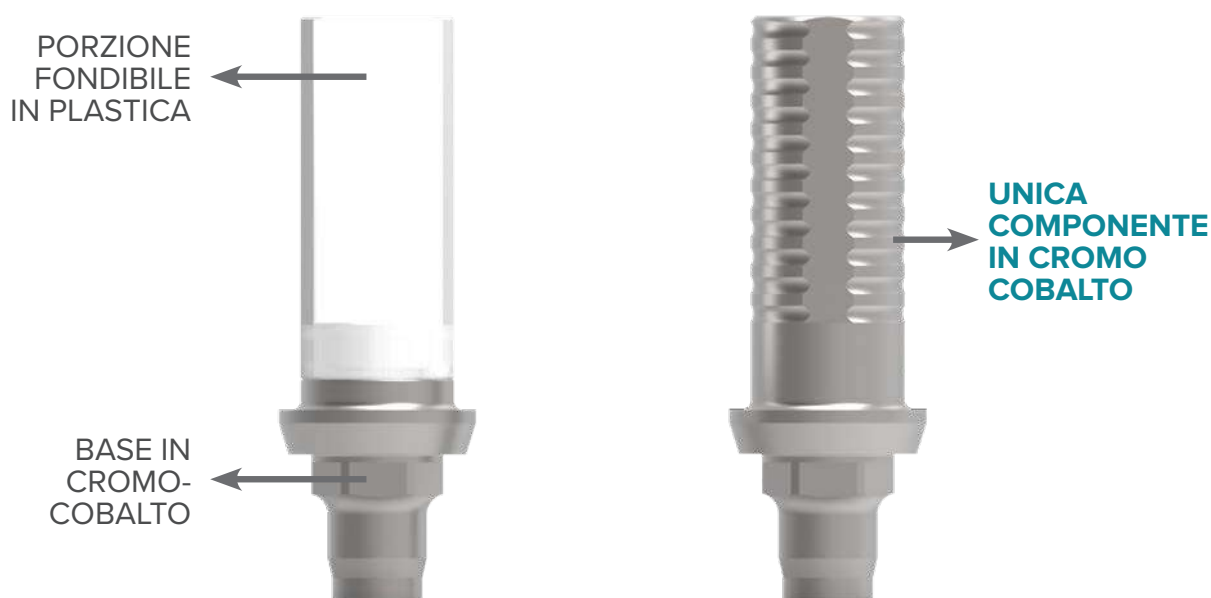
Gli Overcastable Mesa, caratterizzati da una precisione ottimale nell'ingaggio con l'impianto, presentano peculiari **vantaggi determinati dall'assenza della tradizionale cannula di modellazione in plastica calcinabile**. I monconi sovrافondibili Mesa sono prodotti con la lega in Cromo-Cobalto **Magnum Splendidum**, lega che presenta caratteristiche eccellenti e ideali per la sovrافusione.



CARATTERISTICHE DEGLI **OVERCASTABLE MESA**

I sovralfondibili Mesa:

- Sostituiscono il classico sistema di accoppiamento costruito in plastica calcinabile;
- Sono compatibili con i principali sistemi implantari;
- Sono disponibili nella versione rotante e non rotante;
- Permettono di realizzare corone singole o strutture multiple avvitate.



SOVRAFONDIBILE CALCINABILE

SOVRAFONDIBILE MESA

POSSONO ESSERE UTILIZZATI PER SVARIATE SOLUZIONI:

- Sovrafusione: con modellazione a cera persa o tramite modellazione digitale;
- Saldatura;
- Incollaggio di struttura fresata o melting;
- Possono inoltre fungere da abutment;
- Disponibili anche Torrette per Mua in Cromo-Cobalto.

PERCHÈ SCEGLIERE GLI **OVERCASTABLE MESA?**

Gli overcastable Mesa si caratterizzano per:

- **PERCORSO VITE INDEFORMABILE:**

Nei sovrastampabili Mesa la parte interna risulta imm modificabile dalla fusione e le viti calzano perfettamente all'interno del foro.

- **FUSIONE SENZA IMPURITÀ NEL CANALE VITE:**

Assenza di possibili residui da combustione dovuti alla fusione della plastica calcinabile con conseguente miglioramento della superficie della fusione stessa.

- **SALDATURA OTTIMALE TRA I DUE METALLI:**

Il perfetto accoppiamento tra le due leghe **Magnum Splendidum** e **Magnum Lucens** durante la fusione, determina un'adesione ottimale e garantisce una precisione massima nella saldatura impedendo, al contempo, il distacco dei due metalli. L'ossidazione per entrambe le leghe risulta essere non aggressiva, piacevole, chiara.



CONSIGLI PER LA **SOVRAFUSIONE** DELL'**OVERCASTABLE** **MESA**

Alcune note tecniche suggerite dal nostro team di odontotecnici:

- **Messa in rivestimento:** è consigliabile utilizzare solo rivestimenti a legante fosfatico
- **Preriscaldamento:** per garantire che la colata sia completa lasciare il cilindro a 850°C per un tempo maggiorato di almeno di 50% rispetto allo standard.
- **Fusione o colata:** evitare di superare i 1410°C durante la fusione
Raffreddamento: fare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente
Apertura del cilindro: non usare acido fluoridrico per rimuovere il rivestimento.
- **Sabbiatura:** sabbiare con sabbia fine (da 90 μ fino a 150 μ) a una pressione di 1,5/2,0 bar. Non sabbiare la connessione implantare.
- **Rifinitura:** non usare acido fluoridrico per rimuovere gli ossidi.
- **Ricoperture estetiche:** per garantire la compatibilità con l'abutment in Co-Cr, la ceramica deve avere un coefficiente di espansione termica (CET) non inferiore al 90% di quello della lega.





**SOVRAFONDIBILI
MESA
PRECISIONE
ASSICURATA**

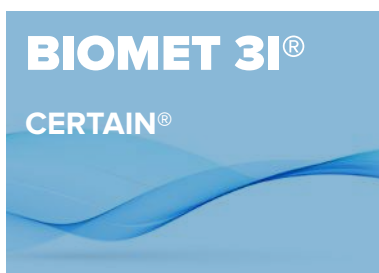
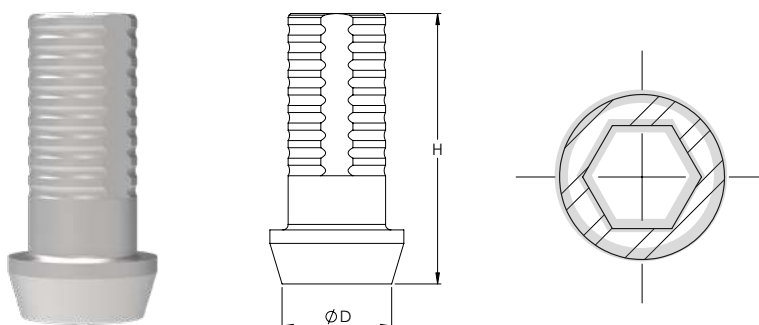


Compatibile con:
GEASS® VENEZIA®

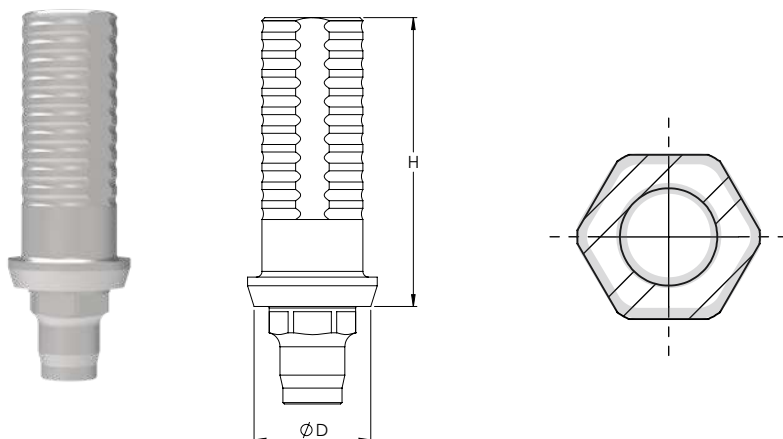
BIOTEC® BT KLASSIC®
(Ø ER - Ø EW)

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

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
10	3.40	non rotante	OCA-0037	HYPERONE-SCR-0923
10	3.40	rotante	OCA-0040	
10	4.10	non rotante	OCA-0024	HYPERONE-SCR-0923
10	4.10	rotante	OCA-0011	
10	5.00	non rotante	OCA-0038	HYPERONE-SCR-0923
10	5.00	rotante	OCA-0041	
10	6.00	non rotante	OCA-0039	HYPERONE-SCR-0923
10	6.00	rotante	OCA-0042	

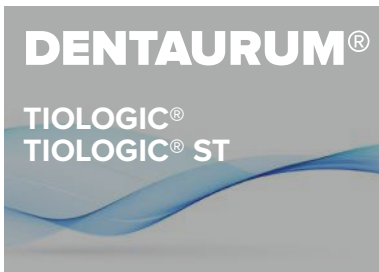
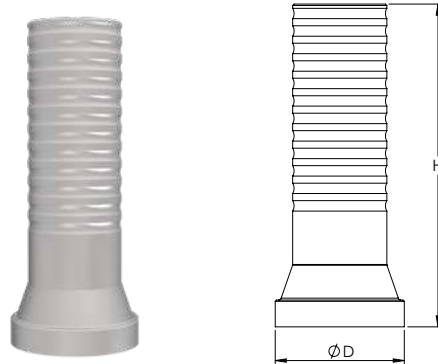


H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
10	3.40	non rotante	OCA-0014	HYPERONE-SCR-0904
10	3.40	rotante	OCA-0181	HYPERONE-SCR-0905
10	4.10	non rotante	OCA-0016	HYPERONE-SCR-0904
10	4.10	rotante	OCA-0182	HYPERONE-SCR-0905
10	5.00	non rotante	OCA-0015	HYPERONE-SCR-0904
10	5.00	rotante	OCA-0183	HYPERONE-SCR-0905

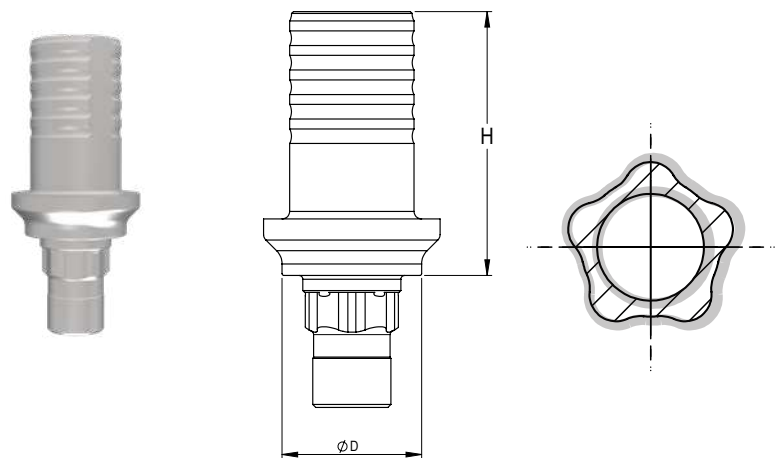




H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
12.5	4.80	-	OCA-0021	HYPERONE-SCR-0903



H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
7	3.30	non rotante	OCA-0187	
7	3.70	non rotante	OCA-0188	HYPERONE-SCR-0931
7	4.20	non rotante	OCA-0189	



I marchi citati non sono di proprietà di Mesa Italia Srl.
Tutti i loghi e marchi sono dei rispettivi proprietari e vengono citati solo per semplificare la ricerca dei prodotti. I prodotti compatibili sono esclusivamente ricambi non originali.

**JDENTAL
CARE®**

EVOLUTION®

**JDENTAL
CARE®**

EVOLUTION® PLUS

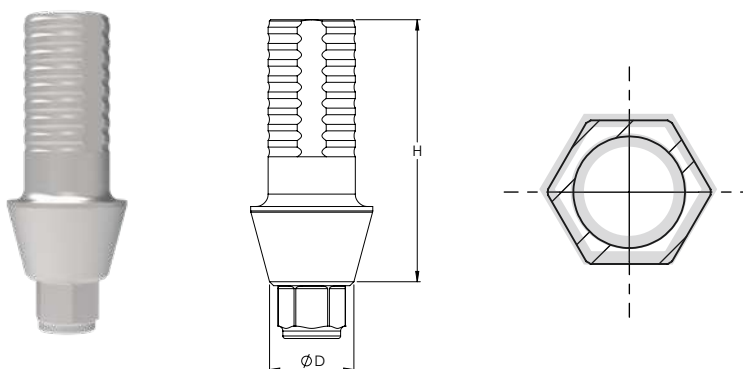
Compatibile con:
NOBEL BIOCARE®:
NOBEL PARALLEL®
NOBEL REPLACE® CC

JDENTAL CARE® JD ICON®

**IMPLANT DIRECT®
INTERACTIVE™**

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
10	3.40	non rotante	OCA-0176	HYPERONE-SCR-0914
10	3.40	rotante	OCA-0068	

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
10	3.40	non rotante	OCA-0082	HYPERONE-SCR-0914
10	3.40	rotante	OCA-0068	



**JDENTAL
CARE®**

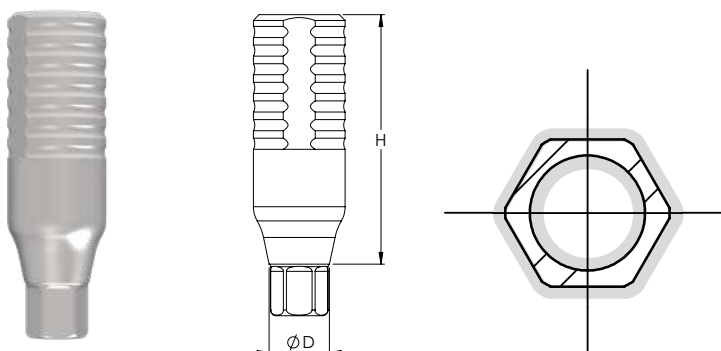
EVOLUTION® S

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
8	3.00	non rotante	OCA-0069	HYPERONE-SCR-0913
8	3.00	rotante	OCA-0071	

**JDENTAL
CARE®**

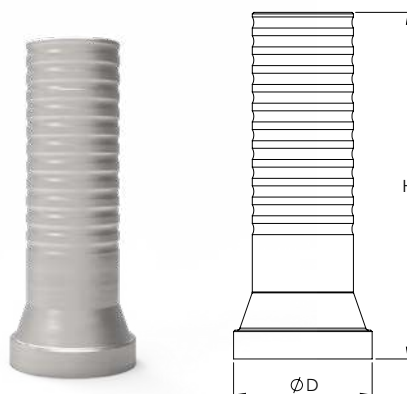
JD ICON® ULTRA.S

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
8.7	2.10	non rotante	OCA-0158	HYPERONE-SCR-0924
8.7	2.10	rotante	OCA-0159	

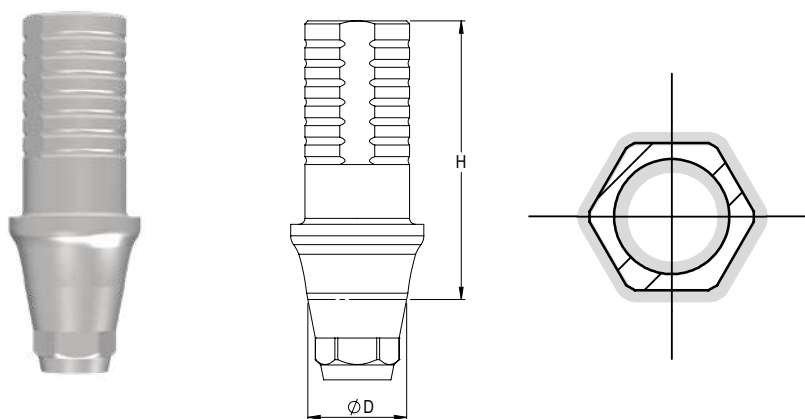




H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
12	4.80	-	OCA-0148	HYPERONE-SCR-0937



H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
9	3.30	non rotante	OCA-0080	HYPERONE-SCR-0920
9	3.30	rotante	OCA-0147	



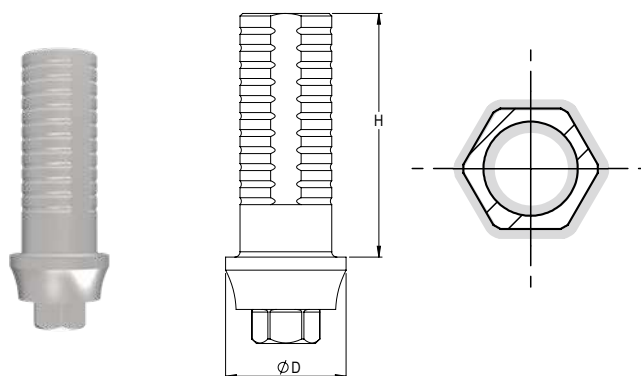


Compatibile con:
SWEDEN & MARTINA® SHELTA

***ATTENZIONE!**

Per le connessioni Premium e Khono di diametro 4.25 e 5.00 precedenti all'anno 2021 fare specifica richiesta in azienda.

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
9	3.30	non rotante	OCA-0003	HYPERONE-SCR-0906
9	3.30	rotante	OCA-0048	
9	3.80	non rotante	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	3.80	rotante	OCA-0049	
9	4.25*	non rotante	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	4.25*	rotante	OCA-0049	
9	5.00*	non rotante	OCA-0012	HYPERONE-SCR-0906
9	5.00*	rotante	OCA-0049	



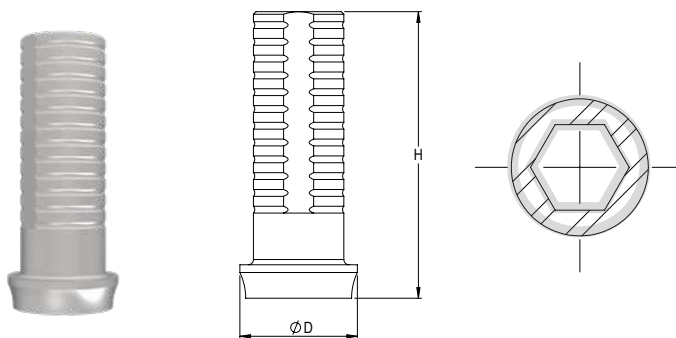
Compatibile con:
OUTLINK® (Ø 4,1 - Ø 5,0)

GEASS® VENEZIA®

BIOTEC® BT KLASSIC®
(Ø ER - Ø EW)

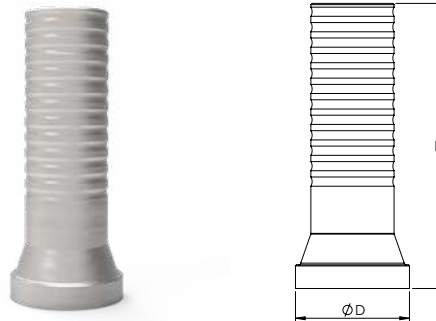
WINSIX® TTX®
(Ø 3,8 - Ø 4,5 - Ø 5,2 - Ø 5,9)

H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
11	3.30	non rotante	OCA-0051	HYPERONE-SCR-0922
11	3.30	rotante	OCA-0055	
11	4.10	non rotante	OCA-0052	HYPERONE-SCR-0901
11	4.10	rotante	OCA-0020	
11	5.00	non rotante	OCA-0054	HYPERONE-SCR-0901
11	5.00	rotante	OCA-0053	





H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
12	5	-	OCA-0201	HYPERONE-SCR-0932



H mm	D mm	TIPO	CODICE	CODICE VITE
00	3.50	non rotante	OCA-0007	
00	3.50	rotante	OCA-0022	HYPERONE-SCR-0911
00	4.50	non rotante	OCA-0059	
00	4.50	rotante	OCA-0060	

Compatibile con:
ABUTMENT COMPATIBILI®

ARIAL CX e LT

ALPHA BIO® SPI® ICE®
DFI® ATID® NEO®

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

JDENTAL CARE®
JDEVOLUTION® PLUS+

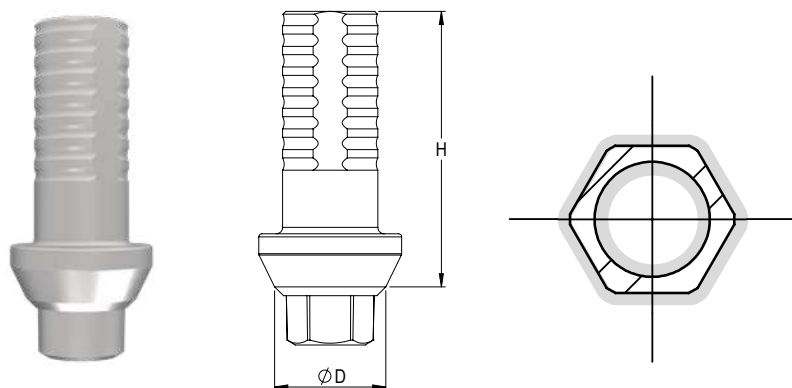
WHITEK® IMPLANT

NORIS MEDICAL®
TUFF® ONYX®

IMPLANT DIRECT® LEGACY®

KRUGG® INTERNAL®

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



ESEMPI DI MANUFATTI PROTESICI



PASSAGGI PER LA SOVRAFUSIONE



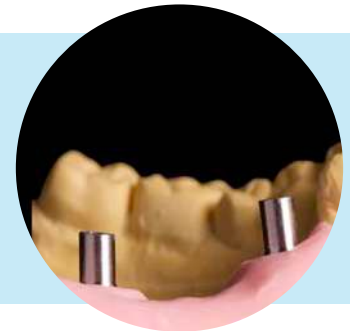
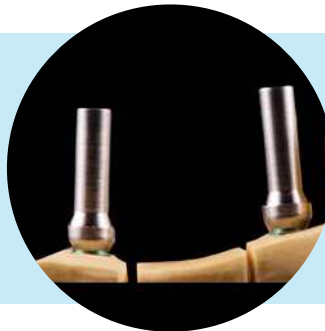
Odt. Danilo Carulli

Sovrafondibile Mesa

Sovrafusione



PONTE AVVITATO, SOVRAFUSO SU TORRETTE PER MUA IN CO-CR



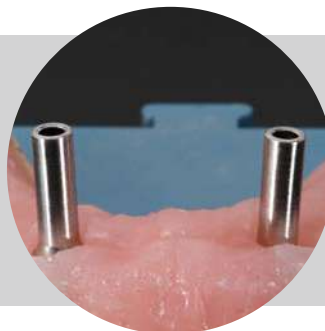
Odt. Danilo Carulli

Torretta per Mua
posizionate sul modello

Regolazione dell'altezza
torretta secondo necessità



PROTESI TIPO TORONTO SOVRAFUSO SU TORRETTE IN CO-CR



Odt. Adriano Richelli

Torretta posizionante
sul modello

Sovrafondibile tagliato in
funzione alla dimensione
verticale disponibile



Modellazione in cera



Ceramizzazione



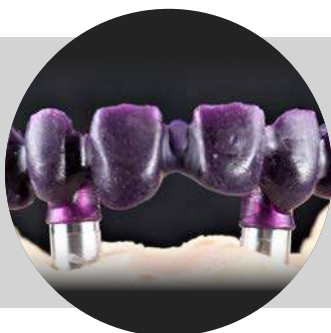
Lucidatura



Stampa 3D del progetto digitale



Adattamento e rifinitura



Adattamento ed incollaggio delle plastiche ottenute tramite disegno CAD e stampa 3D



Un particolare della sorafusione una volta rifinita





VITI COMPATIBILI in TITANIO GRADO 23

I marchi citati non sono di proprietà di Mesa Italia Srl.

Tutti i loghi e marchi sono dei rispettivi proprietari e vengono citati solo per semplificare la ricerca dei prodotti.

I prodotti compatibili sono esclusivamente ricambi non originali.



ABUTMENT COMPATIBILI

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
ARIAL CX-LT	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

ALPHA BIO®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
SPI - ICE - DFI ATID - NEO	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

BIOMET 3i®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
ESAGONO ESTERNO	M 2	3.40	SCR-0923
		4.10	SCR-0923
		5.00	SCR-0923
		6.00	SCR-0923
CERTAIN	M 1.6	rotante 3.4 - 4.1 - 5.0	SCR-0905
		non rotante 3.4 - 4.1 - 5.0	SCR-0904
MUA	M 1.4	4.80	SCR-0903

BIOTEC

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
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

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
UF - UF II	M 2	4.50	SCR-0938

GEASS

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
VENEZIA	M 2	3.40	SCR-0923
		4.10	SCR-0923
		5.00	SCR-0923
		6.00	SCR-0923

IMPLANT DIRECT®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
LEGACY	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

J DENTAL CARE®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
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®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
BIO IMPLANT CORE V2 - K-CORE V2	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

KRUGG®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
INTERNAL	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

MEGAGEN®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
ANYONE	M 2	-	SCR-0920

MIS®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
SEVEN - M4	M 1.6	3.30	SCR-0908
	M 1.8	3.75	SCR-0909
		4.20	SCR-0909

**NORIS
MEDICAL**

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
TUFF - ONXY	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

NOBEL®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
ACTIVE	M 1.6	3.75	SCR-0921
		4.30	SCR-0918
	M 2	5.00	SCR-0918
		5.50	SCR-0918

**SWEDEN &
MARTINA®**

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
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
OUTLINK	M 1.8	3.30	SCR-0922
	M 2	4.10	SCR-0901
	M 2	5.00	SCR-0901

WHITEK IMPLANT®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
-	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

WINSIX®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
		3.80	SCR-0923
TTX	M 2	4.50	SCR-0923
		5.20	SCR-0923
		5.90	SCR-0923

ZIMMER®

LINEA	FILETTO	D mm (impianto)	CODICE
SCREW VENT	M 1.8	3.50	SCR-0911
		4.50	SCR-0911

ABUTMENT & VITI COMPATIBILI MESA

Inquadra il QR Code per rimanere sempre
aggiornato sui prodotti disponibili e le nuove
compatibilità



MESA[®]

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

