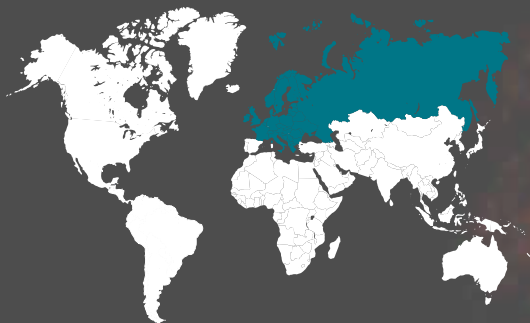


# MESSA<sup>®</sup>

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975



**Doskonałość  
w produkcji  
stopów dentystycznych**

Made in Italy



# SPIS TREŚCI

---





<b>STOPY DENTYSTYCZNE DO CERAMIKI</b>	<b>str. 6</b>
<b>STOPY DENTYSTYCZNE DO SZKIELETÓW</b>	<b>str. 12</b>
<b>STOPY DENTYSTYCZNE DO MOSTÓW I KORON</b>	<b>str. 16</b>
<b>STOPY DENTYSTYCZNE DO SPAWANIA</b>	<b>str. 18</b>
<b>PŁYTY DO OBRÓBKI CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM</b>	<b>str. 20</b>
<b>PRĘTY DO OBRÓBKI CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM</b>	<b>str. 21</b>
<b>PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBKI CAD/CAM Z TYTANU</b>	<b>str. 24</b>
<b>ABUTMENTY NA WYMIAR</b>	<b>str. 26</b>
<b>NASI TECHNICY DENTYSTYCZNI</b>	<b>str. 28</b>
<b>NASI STOMATOLODZY</b>	<b>str. 31</b>





**Mesa to firma specjalizująca się w produkcji stopów dla sektora dentystycznego i przemysłowego od ponad 40 lat.**

Na tym etapie firma, znana na całym świecie z produkowanych stopów Magnum, stopniowo przekształca się, ewoluując z małej pracowni do obecnej nowoczesnej struktury, zachowując jednocześnie rodzinny charakter swojej działalności.

Mesa wyróżnia się elastycznością, która pozwala jej reagować szybko i skutecznie na ciągle zmieniające się zapotrzebowanie rynku.

Dobre samopoczucie i zdrowie pacjentów są od zawsze bezwzględnymi priorytetami dla firmy. Opierając się na swojej wiedzy i umiejętnościach w dziedzinie badań i projektowania, Mesa produkuje wyłącznie stopy spełniające normy najwyższej jakości, bezpieczeństwa i niezawodności.

Produkcja dentystyczna firmy obejmuje obecnie ponad 50 rodzajów stopów, podzielonych na następujące rodziny: **STOPY DO CERAMIKI, STOPY DO SZKIELETÓW, STOPY DO SPAWANIA, PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBKI CAD/CAM Z TYTANU I ABUTMENTY NA WYMIAR.**

Jako skrupulatny producent urządzeń medycznych Mesa uzyskuje certyfikat CE dla swoich stopów od lat 90.

Ponadto, przed wprowadzeniem ich na rynek, firma dba o poddanie ich rygorystycznym testom medycznym i mechanicznym (takim jak biokompatybilność i odporność na korozję). Projektowanie doskonałego produktu końcowego rozpoczyna się już na etapie rygorystycznej selekcji i zakupu surowców – brane są pod uwagę tylko te najlepsze.

Pozwala to na zapewnienie całkowitego braku berylu i kadmu we wszystkich produktach oraz braku niklu we wszystkich stopach na bazie kobaltu.

Programowanie i doskonalenie są celami, do których Mesa stale dąży.

W związku z tym należy podkreślić, jakie znaczne inwestycje zostały już wykonane, a liczne z nich są planowane na najbliższą przyszłość, aby Mesa zawsze mogła zapewnić szybkie dostosowanie do każdej regulacji wymaganej przez różne rynki światowe.



# STOPY DENTYSTYCZNE DO CERAMIKI

Mesa produkuje swoje stopy ceramiczne zgodnie z normami ISO 9693-1:2012; 22674:2016. Takie stopy są całkowicie wolne od toksycznych pierwiastków, a w przypadku stopów na bazie kobaltu bezwzględnie wolne od niklu.

Charakteryzują się wysoką odpornością na korozję i ciepło.

Ich moduł sprężystości, równy wartości około dwa razy większej od metali szlachetnych, i dobry przepływ pozwalają na uzyskanie stopów o bardzo małej grubości.

Ponadto, dzięki rozszerzalności cieplnej, idealnie nadają się do stosowania z całą ceramiką najnowszej generacji.

Mesa jest w stanie dostarczyć stopy dla ceramiki zarówno na bazie kobaltu, jak i niklu. Wśród stopów na bazie kobaltu znajduje się Magnum Ceramic Co, stop obecny na rynku od ponad 35 lat i cieszący się potwierdzoną aprobatą techników dentystycznych.

Najnowsze stopy, Magnum Splendidum, Magnum Solare, Magnum Lucens, Magnum Micians i Magnum Nitens charakteryzują się doskonałymi właściwościami mechanicznymi i niskim tworzeniem tlenków.

Wśród stopów do ceramiki znajduje się wiele stopów szlachetnych opartych na Chromo-Kobalcie, Magnum Fulgens i Magnum Suave, zawierających odpowiednio platynę i pallad. Obecność takich pierwiastków wzmacnia wytrzymałość, obrabialność i połysk obu stopów, zapewniając im wyjątkową biokompatybilność.



# STOPY DENTYSTYCZNE DO CERAMIKI

## Co-Cr

**CE 0123** ACCORDING TO: ISO 9693-1, ISO 22674

### MAGNUM LUCENS TYP 4

#### Skład %

Kobalt (Co) **63** - Chrom (Cr) **28** - Niob (Nb) **4** - Wolfram (W) **3** - Krzem (Si) **1** - Inne **Mn, Fe**

#### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1253 ÷ 1304 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,1 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>324 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>3 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>475 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>194 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

#### Dlaczego wybrać ten stop?

Doskonała gładkość, która daje technikowi dentystycznemu możliwość stopienia nawet dużej ilości stopu, zapewniając najwyższą precyzję w każdej części produktu.

Bardzo niska temperatura topnienia i temperatura solidus-liquidus w porównaniu do standardowych stopów chromowo-kobaltowych.

### MAGNUM CERAMIC CO TYP 5

#### Skład %

Kobalt (Co) **64** - Chrom (Cr) **21** - Molibden (Mo) **6** - Wolfram (W) **6** - Inne **Si, Mn, Fe**

#### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1309 ÷ 1417 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,1 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,6 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,8 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>286 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>10 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>570 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>194 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

#### Dlaczego wybrać ten stop?

BDobra obrabialność, doskonała estetyka, perfekcyjna przyczepność do ceramiki i idealna twardość.

### MAGNUM SPLENDIDUM TYP 3

#### Skład %

Kobalt (Co) **60** - Chrom (Cr) **28** - Wolfram (W) **9** - Krzem (Si) **1,5** - Inne **Mn, Fe**

#### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1308 ÷ 1384 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,2 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,5 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>273 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>16 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>360 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>183 GPa</b>
Uwalnianie jonów w ciągu 7 dni w obecności Stopu Ti6Al4V	<b>1.22 µg/cm<sup>2</sup></b>
Kolor	<b>Biały</b>



Embalagens de 250 g

Embalagens de 500 g

Embalagens de 1 Kg

# STOPY DENTYSTYCZNE DO CERAMIKI

**CE 0123** ACCORDING TO: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM NITENS TYP 5

### Composição em %

Kobalt (Co) **62,5** - Chrom (Cr) **28,5** - Molibden (Mo) **4** - Wolfram (W) **3** - Krzem (Si) **0,8** - Inne **Nb, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1369 ÷ 1471 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,7 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,2 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>302 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>5 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>535 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>195 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM MICANS TYP 4

### Composição em %

Kobalt (Co) **63** - Chrom (Cr) **32** - Molibden (Mo) **3** - Krzem (Si) **2** - Inne **Fe, W**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1298 ÷ 1318 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,6 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,15 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>318 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>4 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>415 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>179 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM SOLARE TYP 4

### Composição em %

Kobalt (Co) **66** - Chrom (Cr) **27** - Molibden (Mo) **6** - Inne **Si, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1307 ÷ 1417 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,3 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>255 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>11 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>395 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>233 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Co-Cr



Opakowania o pojemności 250 g

Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg



# LIGAS DENTÁRIAS PARA CERÂMICA

**CE 0123** DE ACORDO COM: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM FULGENS TYP 5

### Skład %

Kobalt (Co) **65** - Chrom (Cr) **21** - Molibden (Mo) **5,5** - Wolfram (W) **5,5** - Platyna (Pt) **2** - Inne **Mn, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1346 ÷ 1414 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,7 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,8 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>274 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>9 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>590 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>218 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM SUAVE TYP 5

### Skład %

Kobalt (Co) **40** - Chrom (Cr) **22** - Molibden (Mo) **12** - Pallad (Pd) **25** - Inne **Si, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1232 ÷ 1290 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,9 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,9 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>288 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>9 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>575 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>181 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

**Co-Cr  
Pt-Pd**



Opakowania o pojemności 250 g

Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg



# STOPY DENTYSTYCZNE DO CERAMIKI

**CE 0123** ACCORDING TO: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM SATURNO TYP 3

### Skład %

Nikiel (Ni) **63** - Chrom (Cr) **26** - Molibden (Mo) **9** - Krzem (Si) **1,5**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1190 ÷ 1303 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 13,8 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,2 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>173 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>37 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>300 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>197 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM CLARUM TYP 3

### Skład %

Nikiel (Ni) **63** - Chrom (Cr) **25** - Molibden (Mo) **9** - Krzem (Si) **2** - Niob (Nb) **1**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1298 ÷ 1344 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 13,7 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>180 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>26 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>360 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>191 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Ni-Cr



Opakowania o pojemności 250 g

Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg



# LIGAS DENTÁRIAS PARA CERÂMICA

CE 0123 DE ACORDO COM: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM CERAMIC S TYP 4

### Skład %

Nikiel (Ni) **65** - Chrom (Cr) **24** - Molibden (Mo) **10** - Inne **Si, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1312 ÷ 1369 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 13,7 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,1 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>188 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>9 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>360 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>190 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM CERALBUM TYP 5

### Skład %

Nikiel (Ni) **60** - Chrom (Cr) **24** - Wolfram (W) **12** - Krzem (Si) **3** - Inne **Al**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1232 ÷ 1312 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 13,9 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>281 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>4 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>670 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>167 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Ni-Cr



Opakowania o pojemności 250 g

Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg



# STOPY DENTYSTYCZNE DO SZKIELETÓW

Szkielet jest z definicji ruchomą protezą częściową, która dzięki elastyczności stopu umożliwia zaczepienie go do naturalnych zębów za pomocą stopionych haczyków. W obecności sąsiadujących zębów po obu stronach mówimy o „protezach międzyzębowych”; w przeciwnej sytuacji, przy braku zęba końcowego do zamocowania protezy, mówimy o „protezie wspornikowej”.

Stopy do szkieletów produkowane przez Mesa charakteryzują się wysoką wytrzymałością na rozciąganie i doskonałą obrabialnością, co umożliwia uzyskanie gładkich i zwartych powierzchni o zmniejszonej tendencji do utleniania.

Mesa produkuje ponad 20 rodzajów stopów do szkieletów, od najdelikatniejszych do średnich, średnio twardych i twardych.

Takie stopy mają niską masę właściwą i doskonałe właściwości mechaniczne, dzięki czemu nawet najbardziej wymagający technicy mogą tworzyć unikalne wyroby o małej grubości.



# STOPY DENTYSTYCZNE DO SZKIELETÓW

CE 0123 ACCORDING TO: ISO 22674

## MAGNUM VIP-A

### Skład %

Kobalt (Co) **64** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **6** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1350 ÷ 1406 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,7 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 15 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>386 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>6 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>580 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>211 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

### Dlaczego wybrać ten stop?

Moduł sprężystości niezbyt wysoki (211 GPa). Doskonali do szkieletów z haczykami, dla prostego polerowania i dobrego połysku.

## MAGNUM VIP

### Skład %

Kobalt (Co) **62** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **8,5** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1177 ÷ 1391 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,1 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,8 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>396 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>5 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>645 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>210 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM HBA

### Skład %

Kobalt (Co) **62** - Chrom (Cr) **31** - Molibden (Mo) **5** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1340 ÷ 1400 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>389 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>6 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>610 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>200 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Co-Cr



Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg

# STOPY DENTYSTYCZNE DO SZKIELETÓW

CE 0123 ACCORDING TO: ISO 22674

## MAGNUM H75

### Skład %

Kobalt (Co) **63** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **6,5** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1322 ÷ 1400 °C</b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>406 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>4 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>690 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>210 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM H50

### Skład %

Kobalt (Co) **64** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **6,5** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1334 ÷ 1405 °C</b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>374 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>6 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>525 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>207 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

### Dlaczego wybrać ten stop?

Moduł sprężystości niezbyt wysoki (207 GPa). Doskonały do szkieletów z haczykami i do tworzenia szyn z prostym polerowaniem.

## MAGNUM H60

### Skład %

Kobalt (Co) **63** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **6,5** - Inne **C, Si, Fe, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1321 ÷ 1407 °C</b>
Gęstość	<b>8,3 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>394 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>6 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>545 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>209 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Co-Cr



Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg

# STOPY DENTYSTYCZNE DO SZKIELETÓW

CE 0123 ACCORDING TO: ISO 22674

## MAGNUM ALBUM TYP 5

### Skład %

Nikiel (Ni) **60** - Chrom (Cr) **24** - Wolfram (W) **12** - Krzem (Si) **3** - Inne **Al**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	1232 ÷ 1312 °C
Gęstość	8,4 g/cm <sup>3</sup>
Twardość Vickersa	281 HV10
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	4 %
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	725 MPa
Moduł sprężystości	167 GPa
Kolor	Biały

# Ni-Cr



Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg



# STOPY DENTYSTYCZNE DO MOSTÓW I KORON

W technice dentystycznej most jest definiowany jako stała proteza, która umożliwia zastąpienie brakujących zębów. Mosty obejmują co najmniej dwa zęby, zwane również „zębami słupowymi”, które zwykle znajdują się po obu stronach przestrzeni utworzonej przez brakujący ząb. Na tych zębach (zwykle koronach) jest kotwiczony most i są mocowane brakujące zęby (tak zwane elementy pośrednie). Zwykle most składa się z zakotwiczenia i jednego lub więcej elementów pośrednich. Stopy do mostów i koron produkowane przez Mesa mają wysoką odporność na korozję i dobrą biokompatybilność, o czym świadczą badania medyczne przeprowadzone zgodnie z normą ISO 10993-5 i ISO 22674.

Dostępne są trzy różne stopy do mostów i koron: stop na bazie Kobaltu-Żelaza o nazwie Magnum Ductile, który charakteryzuje się wysoką twardością, ale także doskonałą odpornością na korozję; drugi stop na bazie Niklo-Chromu, zwany Magnum Adamanta 2, charakteryzujący się niższą twardością; i wreszcie trzeci stop na bazie Niklu-Żelaza o nazwie Magnum Ni-Cr-Fe, charakteryzujący się również niższą twardością i obniżonym kosztem.





# STOPY DENTYSTYCZNE DO MOSTÓW I KORON

**CE 0123** ACCORDING TO: ISO 22674

## MAGNUM Ni-Cr-Fe TYP 2

### Skład %

Żelazo (Fe) **42** - Nikiel (Ni) **27** - Chrom (Cr) **22** - Krzem (Si) **4** - Molibden (Mo) **3** - Inne **C, Mn, Cu**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1333 ÷ 1380 °C</b>
Gęstość	<b>7,8 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>168 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>25 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>250 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>205 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM ADAMANTA 2 TYP 3

### Skład %

Nikiel (Ni) **67** - Chrom (Cr) **26** - Molibden (Mo) **5** - Krzem (Si) **1** - Inne **Nb**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1233 ÷ 1287 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>9,0 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>210 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>19 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>340 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>163 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM DUCTILE TYP 4

### Skład %

Żelazo (Fe) **50** - Chrom (Cr) **23** - Kobalt (Co) **23** - Molibden (Mo) **3,5** - Inne **Si, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1382 ÷ 1431 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 16,9 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 17,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,0 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>242 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>9 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>390 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>198 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Ni-Cr Fe-Co-Cr



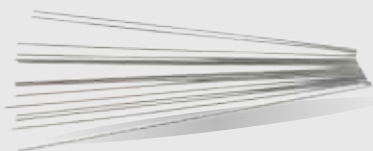
Opakowania o pojemności 500 g

Opakowania o pojemności 1 kg

# STOPY DENTYSTYCZNE DO SPAWANIA

Stopy produkowane przez Mesa są wysoce biokompatybilne i produkowane zgodnie z normą ISO 9333: 2016.

Mesa oferuje szeroką gamę stopów o różnych składach chemicznych, różnych zastosowaniach, a co za tym idzie, dobrą dostosowalność do wszystkich stopów. Stop jest dostarczany w dwóch wariantach: najbardziej ekonomiczny ma niewykończoną powierzchnię; drugi jest błyszczący, całkowicie wolny od zanieczyszczeń i ma idealną okrągłość, która pozwala na większą precyzję w wykonywaniu samej operacji spawania. Stopy spawalnicze są wykonane w różnych średnicach i długościach, jak pokazano w poniższej tabeli:



TYP	ŚREDNICA	DŁUGOŚĆ
PAŁECZKA BŁYSZCZĄCA	1 mm	120 mm
PAŁECZKA SUROWA	1.7 mm	75 mm



TYP	ŚREDNICA	DŁUGOŚĆ
SPAWANIE LASEROWE	0.25 mm	2000 mm
SPAWANIE LASEROWE	0.35 mm	2000 mm
SPAWANIE LASEROWE	0.5 mm	2000 mm

# STOPY DENTYSTYCZNE DO SPAWANIA

CE 0123 ACCORDING TO: ISO 9333

## MAGNUM SALDATURA Co

### Skład %

Kobalt (Co) **62** - Chrom (Cr) **29** - Molibden (Mo) **4** - Krzem (Si) **3** - Inne **C, Mn, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus **1071 ÷ 1260 °C**  
Temperatura topnienia **1310 °C**  
Kolor **Biały**

## MAGNUM SALDATURA A

### Skład %

Kobalt (Co) **52** - Chrom (Cr) **20** - Nikiel (Ni) **21** - Inne **Fe, Si, C, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus **992 ÷ 1185 °C**  
Temperatura topnienia **1240 °C**  
Kolor **Biały**

## MAGNUM SALDATURA B

### Skład %

Kobalt (Co) **31** - Chrom (Cr) **21** - Nikiel (Ni) **39** - Molibden (Mo) **6** - Krzem (Si) **1,5** - Inne **C, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus **1033 ÷ 1210 °C**  
Temperatura topnienia **1260 °C**  
Kolor **Biały**

## MAGNUM SALDATURA Ni-Cr

### Skład %

Chrom (Cr) **22** - Nikiel (Ni) **66** - Molibden (Mo) **10** - Inne **Si**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus **1138 ÷ 1251 °C**  
Temperatura topnienia **1310 °C**  
Kolor **Biały**

# Co-Cr Ni-Cr



Opakowania o pojemności 20 g  
Opakowania o pojemności 50 kg



# PŁYTY DO OBRÓBKI CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM

Technika CAD/CAM jest wynikiem nowej technologii skanowania trójwymiarowego, która umożliwia uzyskanie modelu z dokładnością do 20  $\mu\text{m}$ .

W technologii dentystycznej technologia CAD/CAM umożliwia, poprzez skaner 3D, odczyt modelu naturalnego zęba cwikowego, uzyskanego na podstawie odcisku wykonanego przez dentystę. Ta technika zapewnia wysoce zautomatyzowaną produkcję przy znacznych oszczędnościach czasu i eliminuje potrzebę ponownych zabiegów dostosowania. Konstrukcje protetyczne są zatem wolne od napięć i porowatości.

Dodatkową zaletą zapewnianą przez brak stapiania jest brak tworzenia tlenku na wyrobie.

Mesa produkuje płyty do systemów przetwarzania CAD/CAM od ponad 10 lat:

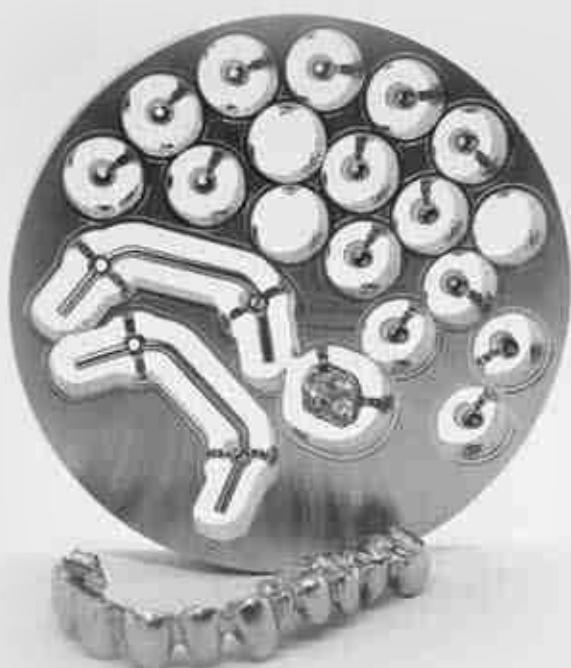
na tym etapie płyty są dostarczane z różnych materiałów, aby móc dostosować się do ciągłych zmian w zapotrzebowaniu rynku.

Obecnie płyty CAD/CAM są dostarczane w następujących stopach:

Magnum Splendidum i Magnum Solare, wszystkie na bazie kobaltowej.

Mesa dostarcza również, na życzenie, płyty o innych składach, w zależności od szczególnych potrzeb klienta.

Dostępne wysokości i średnice są następujące:



ŚREDNICA	WYSOKOŚĆ
98,5 mm	8 mm
100 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

# PRĘTY DO OBRÓBKİ CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM

Mesa wprowadziła ostatnio do swojej oferty pręty CAD/CAM. Zostały zaprojektowane w szczególności w celu zmniejszenia kosztów obróbki i zapewnienia niższego zużycia materiału.

Pręty są dostępne w wersjach z różnych materiałów na bazie Co-Cr, o różnych średnicach i długościach, zgodnie z poniższą tabelą:

DŁUGOŚĆ	ŚREDNICA
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



# PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBKİ CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM

**CE 0123** ACCORDING TO: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM SOLARE TIPO 4

### Skład %

Kobalt (Co) **66** - Chrom (Cr) **27** - Molibden (Mo) **6** - Inne **Si, Mn**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1307 ÷ 1417 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,3 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,4 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>255 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>11 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>395 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>233 GPa</b>
Kolor	<b>Biały</b>

### Dlaczego wybrać ten stop?

Płyta jedyna w swoim rodzaju, o doskonałych właściwościach nawet na etapie po frezowaniu. Twardość 255 HV10, aby ułatwić frezowanie, doskonała precyzja na produkcji. Mniejsze zużycie frezów, co zapewnia oszczędności; mniejsze naprężenia dla wrzeciona i czyste utlenianie.

## MAGNUM SPLENDIDUM TIPO 3

### Skład %

Kobalt (Co) **60** - Chrom (Cr) **28** - Wolfram (W) **9** - Krzem (Si) **1,5** - Inne **Mn, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1308 ÷ 1384 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,2 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,5 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>273 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>16 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>360 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>183 GPa</b>
Uwalnianie jonów w ciągu 7 dni w obecności Stopu Ti6Al4V	<b>1.22 µg/cm<sup>2</sup></b>
Kolor	<b>Biały</b>

### Dlaczego wybrać ten stop?

Doskonała polerowalność. Twardość 273 HV10, aby ułatwić frezowanie, doskonała precyzja na produkcji. Mniejsze zużycie frezów, co zapewnia oszczędności; mniejsze naprężenia dla wrzeciona. Współczynnik rozszerzalności cieplnej odpowiedni dla najpopularniejszych ceramik na rynku.

# Co-Cr



dostępne w  
pojedynczych  
opakowaniach

# PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBKI CAD/CAM W CHROMIE KOBALTOWYM



# PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBK CAD/CAM Z TYTANU

Mesa jest dumna, że może zaprezentować w swoim asortymencie innowacyjny materiał, tytan klasy 23. Jest to wysoce biokompatybilny materiał o unikalnych właściwościach i doskonałych parametrach frezowania. Materiał klasy 23 ma zmniejszoną masę właściwą przy optymalnym module sprężystości; produkt końcowy jest zatem bardziej stabilny, odporny na pękanie, mniej podatny na płynięcie i korozję.

Stop nosi nazwę Magnum Hyperone, co stanowi inspirację grecką postacią mitologiczną Hyperiona, historycznego tytana obserwacji.

Obok wysokości i średnice dostępne dla płyt:

ŚREDNICA		WYSOKOŚĆ	
98,5	mm	8	mm
100	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

Obok długości i średnice dostępne dla prętów:

DŁUGOŚĆ		ŚREDNICA	
1000	mm	5	mm
3000	mm	6	mm
		6,35	mm



# PŁYTY I PRĘTY DO OBRÓBK CAD/CAM Z TYTANU

CE 0123 MATERIAL ACCORDING TO: ASTM F136

## MAGNUM HYPERONE

### Skład %

Tytan (Ti) 90 - Aluminium (Al) 6 - Wanad (V) 4 - Inne Fe

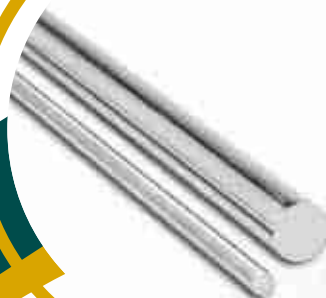
### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	1605 ÷ 1660 °C
Gęstość	4,43 g/cm <sup>3</sup>
Twardość Vickersa	312 HV10
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	14 %
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	880 MPa
Moduł sprężystości	114 GPa
Uwalnianie jonów w 7 dni	1.22 µg/cm <sup>2</sup>
Kolor	Biały

Ti



dostępne w  
pojedynczych  
opakowaniach



# ABUTMENTY NA WYMIAR

Mesa ma przyjemność zaprezentować nowe niestandardowe łączniki abutment ze stopu Magnum Splendidum. Te nowe urządzenia, dla których złożono wnioski patentowe, pozwalają na uzyskanie precyzyjnego i bezpiecznego połączenia z systemem poprzez bezpośrednie odlewanie.

Łączniki na wymiar z materiału Magnum Splendidum można stosować zarówno przy technice traconego wosku, poprzez modelowanie cyfrowe, jak i przy spawaniu.

Dostępne są również łączniki na wymiar ze stopu tytanu Magnum Hyperone.

Ta nowa linia produktów zapewnia doskonałą zgodność z punktu widzenia biokompatybilności, wydajności mechanicznej i zwiększonej precyzji łączenia.



# ABUTMENTY NA WYMIAR

CE 0123 SKŁADNO S STANDARDOM: ISO 9693-1, ISO 22674

## MAGNUM SPLENDIDUM

### Skład %

Kobalt (Co) **60** - Chrom (Cr) **28** - Wolfram (W) **9** - Krzem (Si) **1,5** - Inne **Mn, Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1308 ÷ 1384 °C</b>
Współczynnik rozszerzalności termicznej	<b>(25 ÷ 500 °C) 14,2 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> - (25 ÷ 600 °C) 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup></b>
Gęstość	<b>8,5 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>273 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>16 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>360 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>183 GPa</b>
Uwalnianie jonów w ciągu 7 dni w obecności Stopu Ti6Al4V	<b>1.22 µg/cm<sup>2</sup></b>
Kolor	<b>Biały</b>

## MAGNUM HYPERONE

### Skład %

Tytan (Ti) **90** - Aluminium (Al) **6** - Wanad (V) **4** - Inne **Fe**

### Właściwości fizyczne i mechaniczne

Temperatura solidus-liquidus	<b>1605 ÷ 1660 °C</b>
Maksymalne obciążenie jednostkowe	<b>932 Mpa</b>
Gęstość	<b>4,43 g/cm<sup>3</sup></b>
Twardość Vickersa	<b>312 HV10</b>
Wydłużenie procentowe przy zerwaniu	<b>14 %</b>
Jednostkowa granica plastyczności (Rp0.2)	<b>880 MPa</b>
Moduł sprężystości	<b>119 GPa</b>
Uwalnianie jonów w 7 dni	<b>1.50 µg/cm<sup>2</sup></b>
Kolor	<b>Biały</b>

# Co-Cr Ti



dostępne w pojedynczych opakowaniach



# NASI TECHNICY DENTYSTYCZNI



**Dr. CARLO BORROMEIO**

Studia na technika dentystycznego ukończył w 1983 r. W 1988 roku rozpoczął działalność jako właściciel Laboratorium Stomatologicznego Borromeo, gdzie specjalizował się w budowie protez na implantach, również z systemami CAD/CAM, aktywnie uczestnicząc w systemie z firmą Nobel Biocare Procera, a obecnie z Sinergia i Exocad oraz innymi systemami. Z biegiem lat miał okazję poznać niektóre firmy z branży i zawrzeć z nimi profesjonalne umowy. Pozwoliło mu to uzyskać wiedzę o produkowanych przez siebie materiałach, co uczyniło go ekspertem w dziedzinie towarów, ceramiki i struktur na implantach.

Uczestniczy w wielu konferencjach i kursach specjalizacyjnych i śledzi je. Był prelegentem na licznych konferencjach we Włoszech i za granicą, jest także autorem publikacji krajowych i międzynarodowych.

Obecnie współpracuje z niektórymi włoskimi uniwersytetami i jest zaangażowany w badania w dziedzinie technik CAD/CAM.

Oficjalny przedstawiciel Rhein83, aktywnie współpracuje z Mesa.



**Dr. DANILO CARULLI**

Urodziny w Legano (MI) 12.05.1967, uzyskała tytuł technika dentystycznego w Instytucie M. Polo w Brescii w 1985 roku, od 1990 roku właściciel pracowni techniczno-dentystycznej, a od 2005 roku właściciel Gabinetu S. Sefano, snc, następnie sas.

W latach 90. uczęszczał na różne szkolenia we Włoszech i Europie prowadzone przez najlepszych prelegentów i pasjonował się techniką mikrodontotechniczną, specjalizując się w precyzji.

Śledzi metodę AFG od pierwszego kontaktu z Alberto Battistellim (wynalazcą techniki), a od 2006 r. jest przedstawicielem laboratorium Training lab AFG. Jako krajowy i międzynarodowy prelegent prowadzi kursy i konferencje na temat AFG i mikrodontotechniki. Autor książki „COPYBOOK dental modelling technique AFG”.

Od 2010 roku współpracuje z wieloma szkołami dla techników dentystycznych we Włoszech, propagując metodę AFG w ramach podstawowej edukacji przyszłych techników dentystycznych, wprowadzając moduł modelowania w Instytucie M. Fortuny w Brescii, który jako pierwszy we Włoszech wprowadził tę metodę.

# NASI TECHNICY DENTYSTYCZNI



**Dr. ADRIANO RICELLI**

Studia ukończył w 1987 roku w Instytucie CFP w Brescii, a specjalizację z protez stałych uzyskał w 1988 roku. We wrześniu 1994 r. założył laboratorium Dentaltech, w którym wraz ze współpracownikami zajmuje się wszystkimi rodzajami protez.

Od 2006 roku zaczął poświęcać się nowym technologiom, takim jak systemy CAD/CAM i drukowanie 3D.

Bierze również udział w licznych kursach prowadzonych przez znamienite osobistości, w tym:

- Kurs morfologii zgryzu, Odt. Enrico Steger
- Kursy odlewania i frezowania, Odt. Enrico Steger
- Kurs ceramizacji, Odt. Enrico Steger
- Modelowanie CAD, Odt. Carlo Paoletti
- Kurs modelowania i ceramizacji, Odt. Jochen Peters
- Kurs morfologii i ceramizacji, Odt. Oliver Brix
- Kurs morfologii i ceramizacji, Oscar Raffeiner
- Kurs zaawansowanej estetyki, Odt. Daniele Rondoni
- Kurs metalurgii, Prof. Dr. Christian Susz
- Technika warstwowa, Odt. Giovanni Artioli
- Cyfrowa technika dentystyczna w Cirtyna Accademy, Prof. J. Van Der Zeel
- Protezy z metodyką BOPT, Prof. Ignazio Loi, Odt. Antonello Di Felice



**Dr. SIMONE FEDI**

Dyplom Technika Dentystycznego w 1997 z wynikiem 60/60 w szkole I.P.S.I.A. Gaslini w Genui, absolwent liceum naukowo-medycznego w szkole im. F. Paciniego w Pistoii. Po 5 latach pracy jako pracownik laboratorium w Pistoii, w 2003 roku dołączył do firmy, w której znajduje się jego obecne laboratorium.

Najpierw specjalizował się w protezach całkowitych, biorąc udział w kursach z metody Gerbera i Passamonti.

Następnie wyspecjalizował się w technice odwrotnego nakładania warstw w kompozycie, biorąc udział w kursach w Bredent, i z odlewania za pomocą tradycyjnych technik. W październiku 2015 roku wygrał konkurs organizowany przez Transformer system z protokołem nt. protez iniekcyjnych. Ekspert w zakresie technik CAD/CAM w rozwiązaniach dla protez stałych i ruchomych. Oficjalny przedstawiciel Rhein83, aktywnie współpracuje z Mesa.

Publikacje:

- Spectrum dialogue Vol. 15 No. 8 per Usa e Canada  
A Simplified Dental Protocol For the construction of Implant/Mucosal support removable prosthesis Miesięcznik Lekarzy Stomatologów (Polonia) 9/2016  
Protezy: funkcja, estetyka, higiena
- Cosmetic Dentistry Anno 5 Vol. 3 października 2016 r.  
Proteza zdejmowana: higiena, funkcja, estetyka.
- Dental Dialogue Anno XXIV 2017 n°1

Uproszczony protokół techniczno-dentystyczny do wykonania protezy ruchomej z podparciem implantowo-śluzówkowym.

# NASI TECHNICY DENTYSTYCZNI



**Odt. ALBERTO BATTISTELLI**

Urodzony 29 sierpnia 1960 r. w Senigallii, w prowincji Ankona, w 1978 r. uzyskał dyplom w dziedzinie techniki dentystycznej w Instytucie G. Eastmana w Rzymie, a następnie dyplom w ICOI (International Congress of Oral Implantology).

Następnie wyspecjalizował się w technologii mikrodentystycznej.

Prezes i założyciel kilku międzynarodowych instytucji, takich jak Włoski Instytut Techniki Dentystycznej (CIO), GOI – National manager SICED i AIMOD – AFG (International Dental Modeling Academy), dr Battistelli jest członkiem komitetu naukowego wielu czasopism specjalistycznych od 1984 r.

Przez lata prowadził kursy i konferencje oraz publikował liczne artykuły w specjalistycznych czasopismach we Włoszech i za granicą.

Od 1987 r. prowadzi kursy dotyczące stosowania mikroskopu stereoskopowego w dziedzinie stomatologii.

Jest współautorem tomu Precision in Prothetic Restauration (Resh Editor 1993) wraz z Romeo Pascettą i Dr. D. Massironim oraz monografii „Badania i weryfikacje precyzji w protezach stałych”.

AFG (Anatomic Functional Geometry) to technika pozyskiwania i modelowania anatomii zębów będąca wynikiem prac badawczych, które odt. Battistelli rozpoczął w 1991 roku w celu odkrycia, a nie wymyślenia, formy dentystycznej w jej aspektach projektowych, czyli matematyczno-geometrycznych.

Zamierzał stworzyć szkołę, która oferowałaby każdemu możliwość zrozumienia i budowy pięknych, naturalnych i funkcjonalnych zębów, dystansując się od uwarunkowań stworzonych przez klasyczne książki lub szkoły gnatologiczne, koncentrujących się na nienaturalnych formach, których nie można było znaleźć w ludzkich ustach.

Po mniej więcej 20 latach pracy ukazała się książka „AFG Modeling” (wydawnictwa Teamwork Media), napisana wspólnie z Dr. Dario Severino i Dr. Oto La Manną, która doczekała się tłumaczenia na 13 języków.

11 lipca 2019 r., podczas oficjalnej ceremonii, technika AFG była pierwszą w historii, która uzyskała uznanie w postaci tytułu „Włoskiej doskonałości na świecie” przyznanego przez Biuro Przewodniczącego Senatu Republiki Włoskiej.

# NASI STOMATOLODZY



**Dr. LUCA ORTENSI**

Ukończył stomatologię i technikę dentystyczną w 1993 roku na Uniwersytecie Bolońskim.

Tytuł magistra na Uniwersytecie w Sienie w 2001 r.

Adiunkt na Wydziale Stomatologii Uniwersytetu Katańskiego na kursie z zakresu protez w latach 2016–2018.

Członek Stowarzyszenia Medycznego w Bolonii.

Bierze udział w kursach aktualizujących wiedzę z najbardziej znanymi włoskimi i zagranicznymi protetykami. Opublikował kilka artykułów naukowych dotyczących protez stałych w czasopiśmie krajowych i międzynarodowych. Uczestniczył jako prelegent w licznych kursach i kongresach we Włoszech, w Niemczech, Brazylii, Hiszpanii i USA.

Od 2003 roku prowadzi kurs aktualizujący wiedzę z zakresu protez akredytowany przez Ministerstwo Zdrowia.

Prowadzi praktykę w Bolonii, z ograniczeniem do protetyki i stomatologii rekonstrukcyjnej, we współpracy z innymi kolegami.



**Dr. MATTIA MABELLINI**

Mattia Mabellini, rocznik 1986, urodził się i pracuje w Brescii. Studiował w klasie oboju w Konserwatorium Muzycznym im. Luki Marenzio i literaturę.

W wieku 17 lat zdobył stypendium Red Cross Nordic United World College w Norwegii i dyplom liceum międzynarodowego.

Kontynuował naukę jako stypendysta w Stanach Zjednoczonych w Hood College w stanie Maryland i uzyskał tytuł licencjata w dziedzinie biologii, badając transfer genów za pomocą DNA między organizmami.

Wrócił do Europy i uzyskał drugi stopień naukowy w stomatologii.

Otworzył swoje studio w 2015 roku z przodu Szpitala Cywilnego w Brescii, gdzie praktykuje chirurgię i stomatologię estetyczną.

# NASZE KURSY

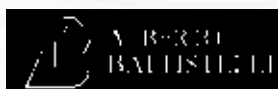
Ponieważ nigdy nie przestajesz  
uzupełniać wiedzy, konfrontować jej,  
uczyć się, odkrywać, aktualizować, uczyć  
innych... dobrze się przy tym bawiąc!







**NASI PARTNERZY:**







# MESA<sup>®</sup>

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Via dell'Artigianato, 35/37/39 - 25039 Travagliato (BS) Italy

T. + 39 030 6863251 - F. + 39 030 6863252

info@mesaitalia.it - sales@mesaitalia.it

www.mesaitalia.it

Health Canada  
Licences N°: 101164  
99138  
99139

FDA Registered  
Facility,  
Owner/Operator  
Number 10044677

Регистрационное  
Удостоверение  
Росздравнадзора  
№ РЗН 2014/2226



**MDSAP**  
MEDICAL DEVICE SINGLE ALERT PROGRAM

**MDSAP**  
MEDICAL DEVICE SINGLE ALERT PROGRAM