

Polissoirs

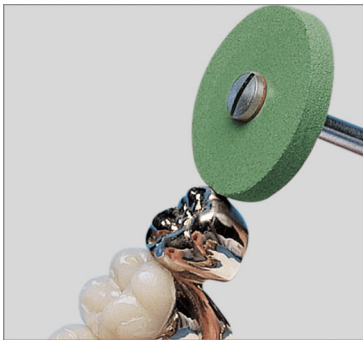
Des polissoirs innovants pour toutes les préparations, du façonnage à la finition jusqu'au polissage et le brillantage.

Polissoirs pour plus de qualité et de performance sur les surfaces concaves ou convexes, les zones inter-dentaires et occlusales. Pour un brillant naturel des surfaces de tous les matériaux d'obturation.

Finition et polissage avec système

Polissoirs pour un état de surface parfait et un rendement optimal lors de l'ébauche de la forme anatomique, de la finition et du lustrage.

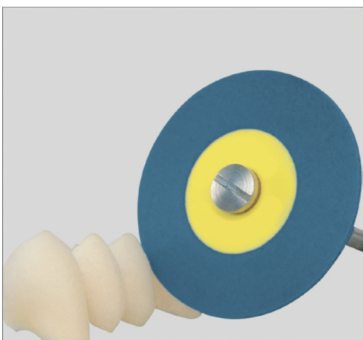
Des résultats de polissage toujours parfaits avec les matériaux céramiques, les alliages précieux, l'or, les alliages NP, les composites et les résines du fait des étapes de polissage coordonnées de manière optimale.



Façonnage, ébauche de la forme anatomique.



Polissage, lissage ultimes irrégularités.



Finition, réalisation finale de la forme anatomique.



Polissage lustré.

POLISSAGE DE CÉRAMIQUE	6
POLISSAGE DES MÉTAUX PRÉCIEUX	11
POLISSAGE DES MATÉRIAUX ACRYLIQUE	13
POLISSAGE UNIVERSELS	13
ALLIAGES NON PRÉCIEUX & CRCO	14
POLISSAGE DE TITANE	15
FINITION DES FACES OCCLUSALES	16
BROSSETTES	17
ABRASIFS À LIANT CÉRAMIQUE	18
CAD/CAM ZrO₂, PEEK & PMMA	19

6 ■■■■■ POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

Céramique feldspathique

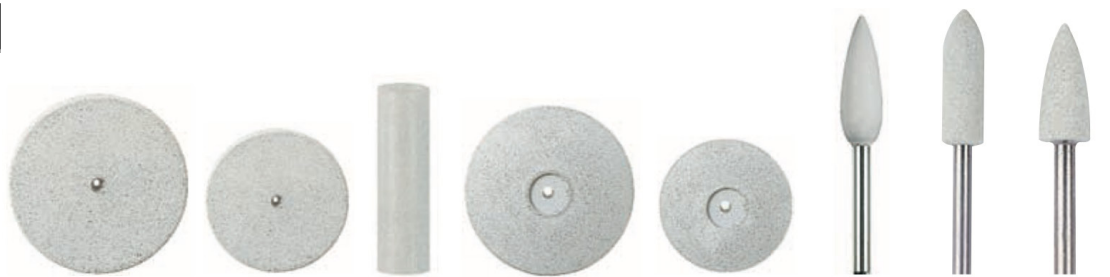
Système de polissage à 3 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique des couronnes partielles ou totales en céramique.

Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Céramique feldspathique



opt. 20 000
12



L mm	3	3	22	3	3	16,3	16	15,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	170	060	220	170	055	050	055
N° COMMANDE	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO N° 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170	257 525 055 292 525 050 243 525 055		
ISO N° 658 104...								

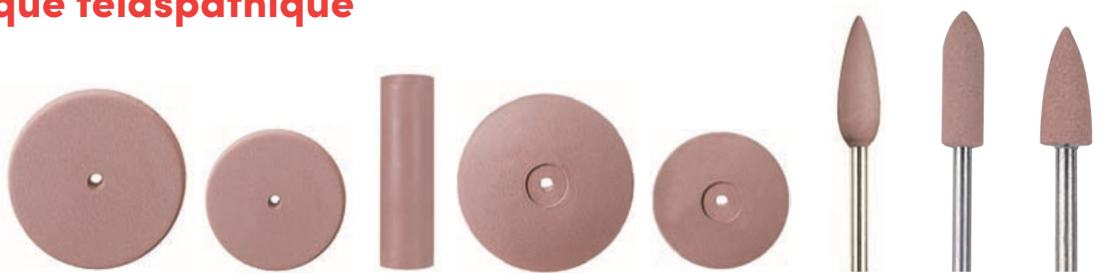
ÉTAPE 1

Étape 1 = gris clair : abrasif, pour le prépolissage. Élimine les éraflures et rend la surface lisse.

Céramique feldspathique



opt. 10 000
12



L mm	3	3	22	3	3	16,3	16	15,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	170	060	220	170	055	050	055
N° COMMANDE	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO N° 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170	257 515 055 292 515 050 243 515 055		
ISO N° 658 104...								

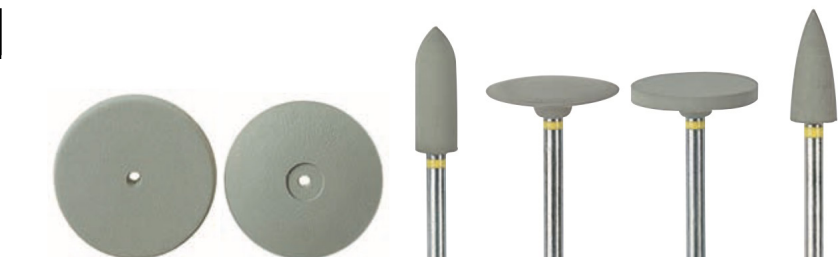
ÉTAPE 2

Étape 2 = rose légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Céramique feldspathique



opt. 5000
12



L mm	3	3	16	2,5	2	15,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220	050	150	150	055
N° COMMANDE	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO N° 658 900...	372 504 220	303 504 220	292 504 050 303 504 150 373 504 150 243 504 055			
ISO N° 658 104...						

ÉTAPE 3

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique des couronnes partielles ou totales en céramique. Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Pierre Céramique

Polissoir abrasif avec grains de diamants. Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique- / tout céramique ZrO₂ ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet. Travailler exclusivement avec une pression modérée.

Gamme 80



opt. 10 000
5



L mm	13	11	3	7	7	2	8
TAILLE 1/10 mm	050	040	170	130	035	050	040
N° COMMANDE	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO N° 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
N° COMMANDE	• G8001.050HP	• G8002.040HP					
ISO N° 805 104...	107 534 050	173 534 040					

5000

• bague verte gros grain

ZrO₂ ET DL

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.

Formes boule et cylindre :

La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme cylindre, il est possible de travailler dans les espaces inter-proximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

Gamme 95



opt. 10 000
5



L mm	11	2	7	2	8	11	4	2
TAILLE 1/10 mm	040	130	035	050	040	035	040	240
N° COMMANDE	952.040HP	953.130HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.240HP
ISO N° 805 104...	173 514 040	372 514 130	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 240

* Fraises avec conditionnement par 1

Zircone

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO₂ sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Zircone



L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2
TAILLE 1/10 mm	050	150	150	055	250	250
N° COMMANDE	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
ISO N° 802 104...	292 533 050	303 533 150	372 533 150	243 533 055	373 533 250	303 533 250

ÉTAPE 1

↻ 20 000

↻ 5000

Étape 1 = Vert : Grain gros. Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.



L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2	0,6
TAILLE 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
N° COMMANDE	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
ISO N° 802 104...	292 523 050	303 523 150	372 523 150	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220

↻ 20 000

↻ 5000

↻ 15 000

Étape 2 = Bleu : Grain moyen. Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



L mm	16	2,5	2,5	15,5	2	2	0,6
TAILLE 1/10 mm	050	150	150	055	250	250	220
N° COMMANDE	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
ISO N° 802 104...	292 513 050	303 513 150	372 513 150	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220

↻ 10 000

↻ 5000

↻ 15 000

Étape 3 = Jaune : Grain super-fin. Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

ZrO₂ -DL

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium). La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO₂.

Étape 1 = Bleu : Grain gros
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Étape 2 = Rose : Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Étape 3 = Gris : Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire

ZrO₂ -DL



L mm	2,5	14	2
TAILLE 1/10 mm	170	040	260
opt.	10 000	10 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1020HP	ZR2020HP	ZR1520HP
ISO N° 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260

ÉTAPE 1



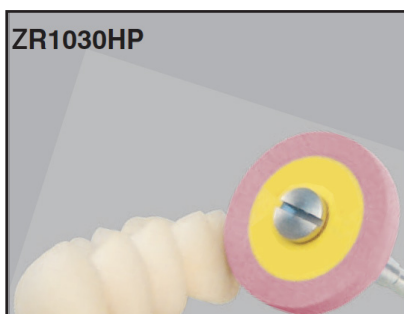
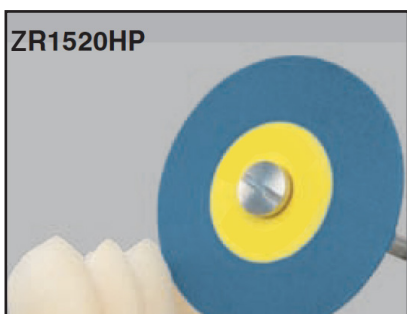
L mm	2,5	14	2
TAILLE 1/10 mm	170	040	260
opt.	10 000	10 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1030HP	ZR2030HP	ZR1530HP
ISO N° 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260

ÉTAPE 2



L mm	2,5	14	2
TAILLE 1/10 mm	170	040	260
opt.	7000	7000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ZR1040HP	ZR2040HP	ZR1540HP
ISO N° 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260

ÉTAPE 3



ST1020

Polissoir imprégnés de diamants pour le travail de la zircone <900 MPa en particulier pour le travail des bords des armatures en zircone qui peuvent facilement être amincis avec les polissoirs, comme c'était le cas jusqu'à présent avec les bords des armatures métalliques.

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement.

Les polissoirs permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées dans une machine CFAO, les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs garantissent une finition et un polissage des surfaces céramique et ainsi une rugosité de surface à minima.

Étape 1 = Vert : Gros grain

Travail plus sûr des bords des armatures en zircone

Étape 2 = Violet : Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

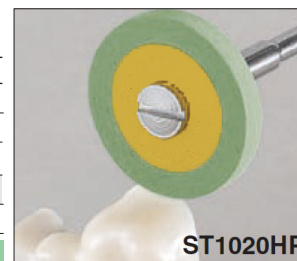
Étape 3 = Jaune : Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans pâte à polir et sans glaçage supplémentaire.

ST1020



L mm	2,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	170
opt.	10 000
max.	15 000
N° COMMANDE	ST1020HP
ISO N° 804 104...	372 534 170

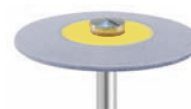


Travail plus sûr des bords des armatures en zircone

ST1030



L mm	2,5	14	2
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	170	040	260
opt.	10 000	12 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ST1030HP	ST2030HP	ST1530HP
ISO N° 804 104...	372 524 170	243 524 040	303 524 260

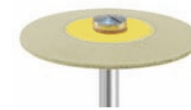


ÉTAPE 2

ST2040



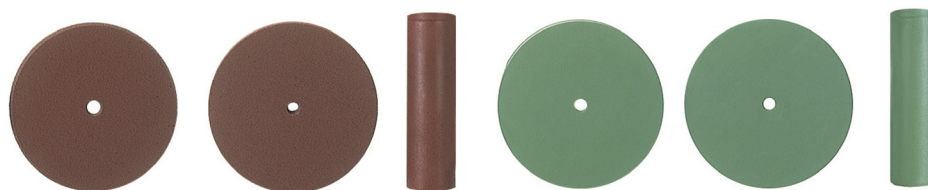
L mm	2,5	14	2
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	170	040	260
opt.	7000	12 000	5000
max.	15 000	15 000	5000
N° COMMANDE	ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
ISO N° 804 104...	372 514 170	243 514 040	303 514 260



ÉTAPE 3

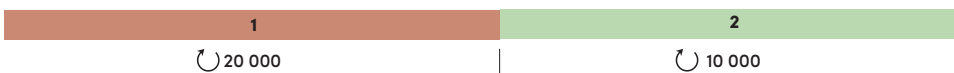


Métaux précieux



12 / 100

L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
TAILLE 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
N° COMMANDE	0001UM	0005UM	00023UM	0101UM	0105UM	0123UM
ISO N° 658 900 ...	372 513 220	371 513 220	114 513 220	372 503 220	371 503 220	114 503 060



Métaux précieux



12 / 100

6 / 100
(0047HP)

L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
TAILLE 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
N° COMMANDE	0040HP	0041HP	0042HP	0043HP	0044HP	0045HP	0046HP	0047HP
ISO N° 658 104...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 150	243 513 055	030 513 060	243 513 030	345 513 220



Métaux précieux



12 / 100

6 / 100
(0147HP)

L mm	16,3	16,0	2,5	2,0	15,5	10,0	6,0	0,6
TAILLE 1/10 mm	055	050	150	150	055	060	030	220
N° COMMANDE	0140HP	0141HP	0142HP	0143HP	0144HP	0145HP	0146HP	0147HP
ISO N° 658 104...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	373 503 150	243 513 055	030 503 060	243 503 030	345 503 220

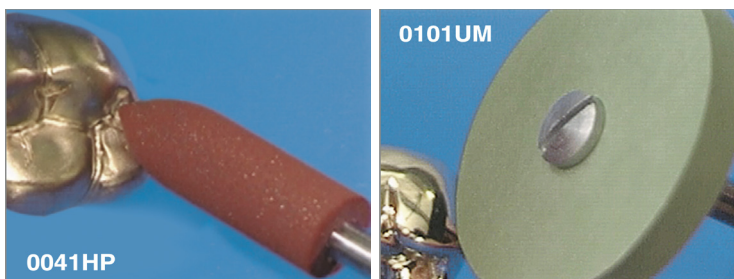
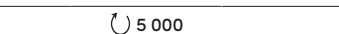


Métaux précieux



12 / 100

L mm	16,0	2,5	2,0
TAILLE 1/10 mm	050	150	150
N° COMMANDE	BRY0141HP	BRY0142HP	BRY0143HP
ISO N° 658 104...	257 503 055	303 493 150	373 493 150



12 ■■■■■■■■ POLISSOIRS POUR RÉSINES

Résine



10.000-15.000

HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O671HP	O672HP	O673HP	O679HP	O677HP	O664HP	O675HP	O676HP	BR03UM
ISO N°658 104...	012 536 150	201 536 150	107 536 070	243 536 055	273 536 70	273 536 100	237 536 110	243 536 110	303 536 220
ISO N°658 900...									

1

Résine



10.000-15.000

HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O661HP	O662HP	O663HP	O669HP	O667HP	O664HP	O665HP	O666HP	BR02UM
ISO N°658 104...	012 534 150	201 534 150	107 534 070	243 534 055	273 534 70	273 534 100	237 534 110	243 534 110	303 534 220
ISO N°658 900...									

2

Résine



5.000-7.000

HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	20	15,5	20,0	24,5	18	19,5	3,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	150	150	070	055	070	100	110	110	220
N° COMMANDE	O651HP	O652HP	O653HP	O659HP	O657HP	O654HP	O655HP	O656HP	BR01UM
ISO N°658 104...	012 514 150	201 514 150	107 514 070	243 514 055	273 514 70	273 514 100	237 514 110	243 514 110	303 514 220
ISO N°658 900...									

2

Résine



5.000-7.000

HP 6 / 100,
UM 12 / 100



L mm	18,0	18,0	24,0	19,5	18,0	18,0	24,0	19,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	150	150	100	110	150	150	110	110
N° COMMANDE	O631HP	O632HP	O634HP	O636HP	O641HP	O642HP	O644HP	O646HP
ISO N°658 104...	012 533 150	201 533 150	273 533 100	243 533 110	012 513 110	201 513 150	273 513 100	243 513 110

2

Universel résine



12 / 100

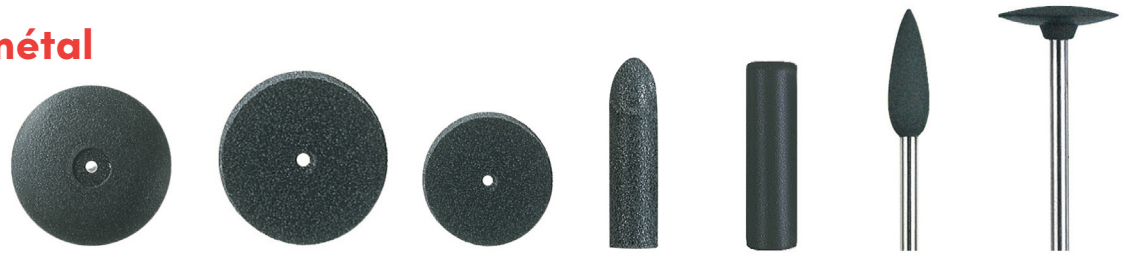


L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	3,0	3,0
TAILLE 1/10 mm	220	220	170	060	070	220	170
N° COMMANDE	0500UM	0501UM	0502UM	0522UM	0524UM	0510UM	0511UM
ISO N° 658 900 ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070	303 524 220	303 524 170
	gros grain ↻ 20 000				grain très fin ↻ 10 000		

Universel métal



20.000
12 / 100



L mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0	16,0	2,5
TAILLE 1/10 mm	220	220	170	060	070	055	150
N° COMMANDE	0400UM	0401UM	0402UM	0422UM	0424UM	0440UM	0442UM
ISO N° 658900 ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070		
ISO N° 658 104 ...						257 523 055	303 523 150
	gros grain						

Universel métal



20.000
12 / 100

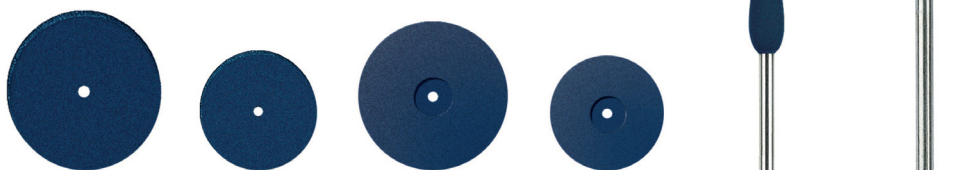


L mm	3,0	3,0
TAILLE 1/10 mm	220	170
N° COMMANDE	0410UM	0411UM
ISO N° 658900 ...	303 513 220	372 513 170
	grain très fin	

Universel titane



20.000
12 / 100



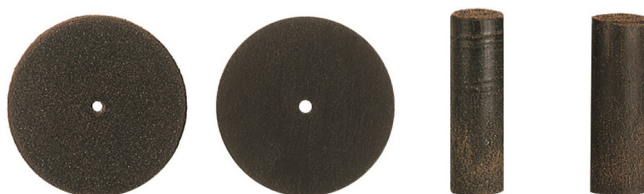
L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	16,0	2,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	170	220	170	055	150
N° COMMANDE	Blau 0401UM	Blau 0402UM	Blau 0410UM	Blau 0411UM	Blau 0440UHP	Blau 0442UHP
ISO N° 658 900 ...	372 522 220	372 522 220	303 522 220	303 522 170		
ISO N° 658 104 ...					257 522 055	303 522 150

ALLIAGES NON PRÉCIEUX ET CRCO

CrCo



20.000
100



L mm	3,0	3,0	3,0	3,0	
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220	060	070	070
N° COMMANDE	0201UM		0220UM	0223UM	
ISO N° 618 900 ...	372 514 220		114 514 060	114 514 070	très fine
N° COMMANDE	0202UM	0205UM	0221UM	0224UM	
ISO N° 618 900 ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070	moyen
N° COMMANDE	0203UM		0222UM	0225UM	
ISO N° 618 900 ...	372 534 220		114 534 060	114 534 070	rugueux

CrCo



20.000
6 / 100

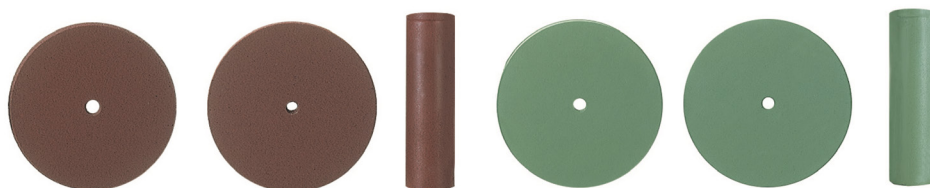


L mm	24,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	100
N° COMMANDE	0264HP
ISO N° 618 104 ...	273 533 100

CrCo



12 / 100



L mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220	060	220	220	060
N° COMMANDE	1301UM	1305UM	12023UM	1401UM	1405UM	1423UM
ISO N° 652 900 ...	372 523 220	371 523 220	114 523 220	372 513 220	371 513 220	114 513 060



Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-pollissage au lustrage.

Etape 1 = Gris : pré-pollissage, élimine les rayures et lisse la surface

Recommandations pour l'utilisateur :

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

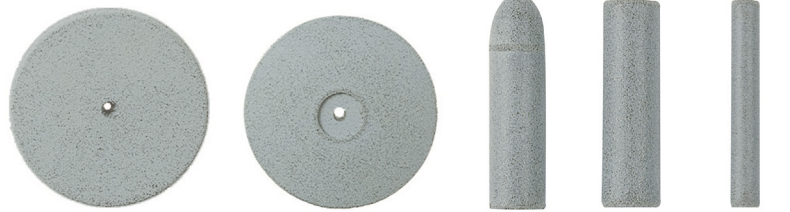
Titane



20.000

12 / 100

100 (1171UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220	060	060	030
N° COMMANDE	1701UM	1702UM	1703UM	1704UM	1171UM
ISO N° 658 900 ...	372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060	114 521 030

Polissoir pour travailler les matériaux à base de titane en 2 étapes, du pré-pollissage au lustrage.

Etape 2 = Bleu : polissage fin, produit un état de surface légèrement brillant

Recommandations pour l'utilisateur :

Travailler exclusivement avec une pression modérée et respecter les consignes relatives à la vitesse de rotation.

Titane



20.000

12 / 100

100 (1172UM)



L mm	3,0	3,0	23,0	22,0	22,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220	060	060	030
N° COMMANDE	1706UM	1707UM	1708UM	1709UM	1172UM
ISO N° 658 900 ...	372 512 220	303 512 220	292 512 060	114 512 060	114 512 030

Occlupol



20.000

100



L mm	22,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	030	030	030	030	020	030	020
N° COMMANDE	1100UM	1101UM	1101UM	1102UM	1102M	1103UM	11003UM
ISO N° 618 900 ...	114 534 030	114 533 020	114 533 020				
ISO N° 658 000 ...				114 513 030	114 513 020	114 503 030	114 503 020
	super rugueux	rugueux	rugueux	moyen	moyen	fin	fin

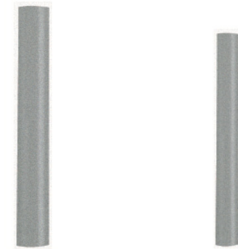
Occlupol

Polissoir occlusal pour composite.



20.000

100



L mm	22,0	20,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	030	020
N° COMMANDE	1105UM	11005UM
ISO N° 658 000 ...	114 493 030	114 493 020

Occlupol

Polissoir occlusal diamanté pour céramique.

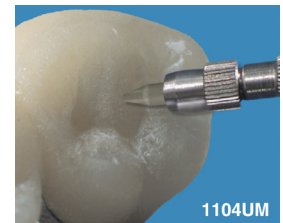


20.000

25



L mm	22,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	030
N° COMMANDE	1104UM
ISO N° 802 000 ...	114 514 030



1104UM

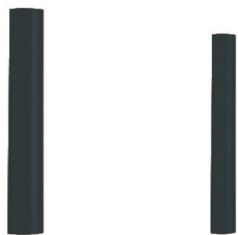
Occlupol

Polissoir occlusal flexible pour alliages chrome-cobalt et métaux précieux.



20.000

100



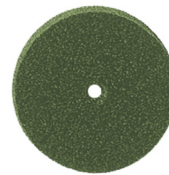
L mm	22,0	20,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	030	020
N° COMMANDE	1106UM	1106UM
ISO N° 652 000 ...	114 523 030	114 523 020

Occlupol

Pierre d'affûtage pour le modelage des Polissoirs Occlupol.



1



L mm	3,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190
N° COMMANDE	1108
ISO N° 653 900 ...	373 523 190

Jackson

Remplace de manière optimale les bandes de corindon pour la finition des matériaux thermoplastiques. Les brosettes à pores ouverts réduisent le risque de surchauffe de la pièce prothétique; ce qui permet d'éviter toute déformation des matériaux.

Utilisation :

Polissage des rebasages souples, des protèges dents, des plaques thermoformées, des portes empreintes individuels, des prothèses en résine, des couronnes à recouvrement cosmétique en composite etc., jusqu'au lustrage final des surfaces masticatrices en métaux précieux en filigrane

WSBC

Gros



WSBC - Gros

opt. 15 000

10

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Taille
1/6mm	030 104 045 000...	WSBC	250
HP			

WSBM

Moyen



WSBC - Moyen

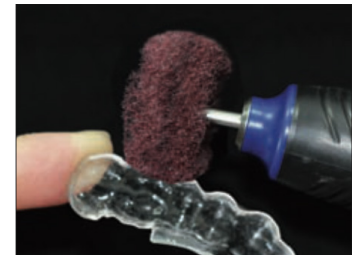
opt. 15 000

10

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Taille
1/6mm	030 104 045 003...	WSBM	250
HP			

WSBF

Fin



WSBC - Fin

opt. 15 000

10

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Taille
1/6mm	030 104 045 001...	WSBF	250
HP			

Polissage final avec les brosettes et les polissoirs

Il est nécessaire de polir soigneusement toutes les pièces et de les lustrer parfaitement pour tous les travaux de prothèse dentaire. Le lustrage consiste à embellir les surfaces de la prothèse. le polissage s'effectue en démarrant avec des gros grains et en allant jusqu'aux grains fins avec les polissoirs en utilisant de la pâte à polir après avoir réalisé le polissage avec des polissoirs.

Brossettes, poils naturels, poils de chèvre

2120, poils naturels (foncé), brosettes souples pour le polissage avec de la pâte
2121, poils de chèvre (clair), brosettes dures pour le polissage avec de la pâte

Polissoir en coton

WCC-24 pour le brillantage de tous les matériaux dentaires avec de la pâte.

2120 2121



opt. 15.000

5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Taille	Taille
1/6mm	100 104 543 000...	2120	195	
HP	090 104 543 000...	2121		195

WCC-24



opt. 5000

10

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Taille
1/6mm	050 104 373 000...	WCC-24	220
HP			

Travail du ZrO2 fritté sans refroidissement à l'eau

Préalable pour une longue durée de vie des restaurations ZrO2 est un poste matériel de sauvetage. La meilleure façon de les travailler est réalisée comme décrit ci-dessous. (1-2-3-4)



Multicut



L mm	0,30
TAILLE 1/10 mm	220
N° COMMANDE	354.524.220HP
ISO N° 806 104 ...	354 524 220
U _{max}	15.000



80



L mm	3,0
TAILLE 1/10 mm	150
N° COMMANDE	8003.150HP
ISO N° 805 104 ...	372 524 150

(1) Multicut

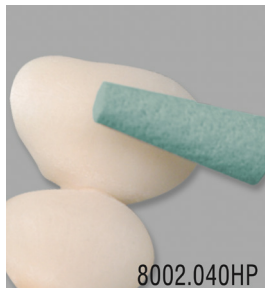
Disque diamanté universel avec un grain diamanté marginal en plusieurs couches, infiltré par galvano pour une grande longévité et une capacité de coupe la plus élevée.

(2) Meulage des points de jonction

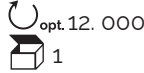
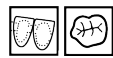
Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées. Idéale pour le meulage des point de jonction sans échauffement dans la structure de la toute-céramique.

(3) Façonnage de la forme anatomique

Meulette abrasive avec liant céramique et granulométries du diamant adaptées.

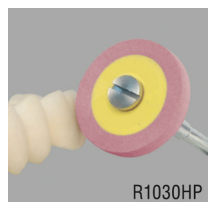


80



L mm	13,0	11,0	7,0	7,0	2,0	8,0
TAILLE 1/10 mm	050	040	120	035	050	040
N° COMMANDE	8001.050HP	8002.040HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO N° 805 104...	107 524 050	173 524 040	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040

U_{max} 5.000



ZrO2-DL



L mm	2,5	14,0	2,0
TAILLE 1/10 mm	170	040	260
N° COMMANDE	ZR1030HP	ZR2030HP	ZR1530HP
ISO N° 803 104 ...	372 523 170	243 523 040	303 523 260

U_{max} 15 000 | U_{max} 5 000

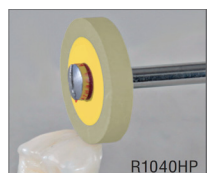
(4) Polissage

Le polissage, qui est nécessaire à la préservation des dents antagonistes, s'effectue après la finition et les corrections occlusales.

Pré-polissage

Étape 1 : Rose = Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.



ZrO2-DL



L mm	2,5	14,0	2,0
TAILLE 1/10 mm	170	040	260
N° COMMANDE	ZR1040HP	ZR2040HP	ZR1540HP
ISO N° 803 104 ...	372 513 170	243 513 040	303 513 260

U_{max} 7 000 | U_{max} 5 000

Polissage lustré

Étape 2 : Gris = Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

Fraise en carbure de tungstène (65 Blanc) pour le traitement des matériaux en PEEK et PMMA

Fraise en carbure de tungstène spécialement développée pour la réalisation et le traitement de restaurations en polyméthacrylate de méthyle. Avec la nouvelle géométrie de coupe (65 Blanc) pour un traitement en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle qui ont les propriétés de rapidement « boucher ». La nouvelle denture permet un enlèvement rapide du matériau avec une coupe tranchante sans échauffement du matériau, n'accroche pas et produit des surfaces lisses qui peuvent être facilement polies.

Utilisation : pour sectionner les tiges (0165.023HP), lisser les attaches des tiges, ainsi que pour la correction des irrégularités de forme.

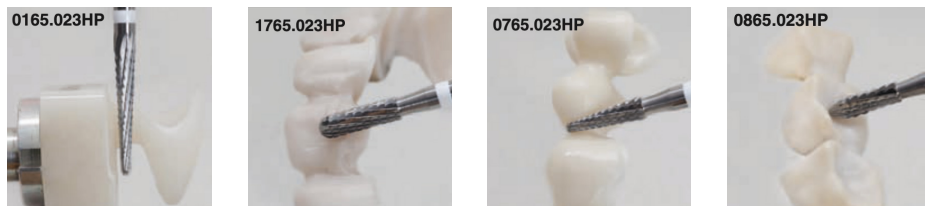
Vitesse de rotation optimale de 20.000 tours/mn, seulement en travaillant avec une légère pression.

65

Denture croisée, transversale



Fig N°	261	138	139	73	129	79	77	251
L mm	14	8	8	3	8	13	5	14
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023	023	023	014	023	045	023	060
N° COMMANDE	0165.023HP	0765.023HP	0865.023HP	1665.014HP	1765.023HP	5665.045HP	7765.023HP	5465.060HP
ISO N° 500 104...	194 145 023	198 145 023	289 145 023	277 145 014	141 145 023	194 145 045	237 145 023	274 145 060
⊖ opt.	20 000	20 000	20 000	20 000	20 000	18 000	20 000	20 000
⊖ max.	40 000	40 000	40 000	40 000	40 000	30 000	40 000	15 000



Polissoirs PMMA pour le polissage des matériaux en polyméthacrylate de méthyle

Système de polissage spécialement développé en 2 étapes, avec des grains hybrides et une liaison de la matrice pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle. Un polissage soigneux évite l'accumulation de la plaque dentaire et est ainsi une condition pour un résultat esthétique. Après le fraisage des restaurations en polyméthacrylate de méthyle dans la machine CFAO, la rugosité de surface doit être réduite.

Les polissoirs PMMA garantissent une finition et un brillantage pour un brillant de surface optimal. La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polyméthacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

PMMA



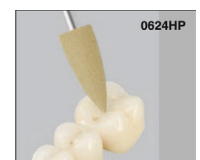
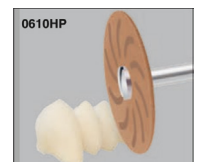
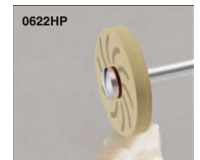
L mm	3	3	15,5	3	3	15,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	170	220	055	170	220	055
⊖ opt.	12 000	12 000	12 000	6000	6000	6000
⊖ max.	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000
N° COMMANDE	0612HP	0610HP	0614HP	0622HP	0620HP	0624HP
ISO N° 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055	372 514 170	303 514 220	243 514 055

ÉTAPE 1

Étape 1 = Brun : Grain moyen - Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

ÉTAPE 2

Étape 2 = Jaune : Grain super-fin / Pour le polissage lustré sans pâte à polir.



Symboles utilisés

 Fabricant	 Date de fabrication	 Produit médical
 Résines acryliques	 Préparation cavitaire	 Pédicurie et podologie
 Fabrication des modèles	 Préparation coronaire	 Ultrasons
 Couronnes et bridges	 Retrait des vieilles obturations	 Thermodésinfecteur
 Technique de la coulée sur modèles	 Préparation des obturations	 Thermodésinfecteur ne pas appliquer
 Finition occlusale des alliages	 Surfaçage radiculaire	 Autoclave
 Finition occlusale des céramiques	 Prophylaxie	 Autoclave ne pas appliquer
 Technique de recouvrement et technique céramique	 Traitement endodontique	 N° de commande
 Technique de fraisage	 Systèmes de reconstitution	 N° ISO
 Technique de fraisage	 Séparation des couronnes	 Regarder les conseils d'utilisation sur www.stonerdental.com
 Technique de fraisage	 Chirurgie maxillo-faciale	 Vitesse de rotation maximale permise
 Technique de fraisage	 Traitement orthodontique	 Vitesse de rotation recommandée
 Technique de fraisage	 Implantologie	 Usage unique
 Technique de fraisage	 Pointe mousse, non coupante	 Utiliser avec de l'eau
 Technique de fraisage	 Chanfrein de sécurité	 Sans jet d'eau
 N° du lot - rend possible l'identification de la charge de production	 Conditionnement	 Bord arrondi



www.stonerdental.com

05 34 25 03 97

stonerfrance@stonerdental.com

38 bis Rue Dubezy Bat C1
31500 Toulouse

