

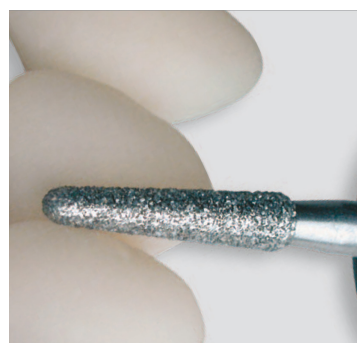
Diamant

Instruments diamantés pour des travaux de précision

Pour un retrait optimal du matériau et une qualité de surface fine. Grande longévité et capacité de coupe élevée pour le traitement et la section de céramique, de composite de recouvrement, de matériaux des modèles grâce à un grain diamanté et des formes d'instruments adaptés. Instruments spécialement adaptés pour les matériaux et travaux correspondants.



Faonnage des sillons occlusales et contourage



Contourer les incrustations en céramique ou en résine




Usinage des bords de porte-empreintes et réalisation de stries de rétention



Pre-séparation et contourage

DIAMANTS PM

?

 **61**
Boule

 **61**
Cône renversé


 **61**
Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes

 **61**
Roue

 **61**
Lentille


 **62**
Poire

 **62**
Cylindre bout plat

 **62-63**
Cône, bout plat

 **63-64**
Cône, bout arrondi

 **64**
Cône, pointu


 **64**
Cylindre, bout arrondi


 **65**
Flamme

 **65**
Roue

 **66**
Olive

 **65**
Cône, bout arrondi

 **65**
Diamantés turbo

 **66**
K-Diamonds HP

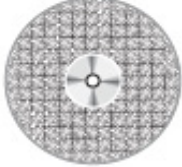
 **68**
Instrument Creux

 **68**
DG

 **68**
DDG

 **69**

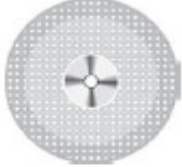
 **69**

 **70**

 **70**

 **71**


 **71**

 **71**

 **71**

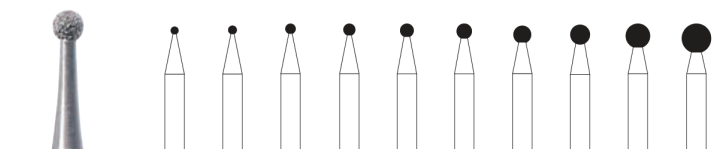
 **72-73**

 **73**

 **74**

801

Boule



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm									
	806 104 001 524...	801.104...	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	806 104 001 534...	G801.104...										035

801.104.023

805

Cône renversé

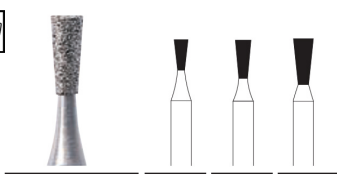


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm							
	806 104 010 524...	805.104...	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
HP			012	014	016	018	021	023	040	050

807

Cône renversé

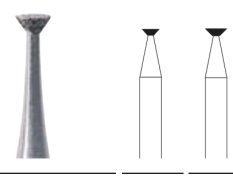


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm		
	806 104 225 524...	807.104...	4	5	6
HP			016	018	023

808

Cône renversé



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	
	806 104 014 524...	808.104...	0,7	0,8
HP			018	023

809

Cône renversé avec col



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm
	806 104 019 524...	809.104...	3,5
HP			023

812

Cône renversé, diamanté sur les faces travaillantes



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm	
	806 104 022 524...	812.104...	1,5	2
HP			025	050

818

Roue

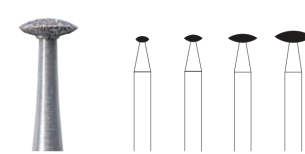


3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm
	806 104 041 524...	818.104...	1,0
HP			033

825

Lentille



3

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	Lmm			
	806 104 304 524...	825.104...	0,8	0,9	1,1	1,5
HP			018	025	040	050

830



Poire



3

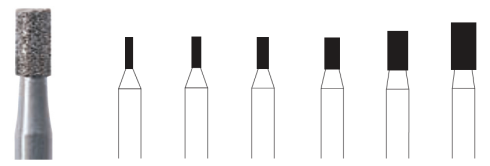
Lmm 12,5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	*806 104 238 544...	SG830.104... 070

835



Cylindre, bout plat



3

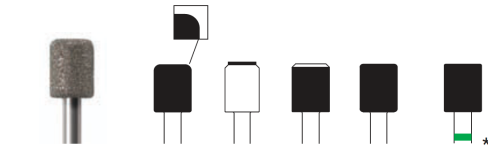
Lmm 4 4 4 4 5 6

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE					
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021 025

836



Cylindre, bout plat



1 / 3'

Lmm 7 7 7 7 7*

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE				
	806 104 157 524...	836KR.104...	055			
HP	806 104 150 524...	836T.104...		050		
	806 104 119 524...	836S.104...			055	
	806 104 110 524...	836.104...				055
	*806 104 110 534...	G836.104...				055

837



Cylindre bout plat



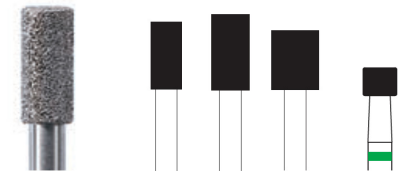
3

Lmm 7 8

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE		
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

840 / 841

Cylindre, bout plat



3

Lmm 8 9 7 3,5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE				
	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050	
HP	*806 104 841 534...	G841.104...				037

842KR



Cylindre, bord arrondi



3

Lmm 15

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	*806 104 158 534...	G842KR.104... 023

842R



Cylindre, bout arrondi



3

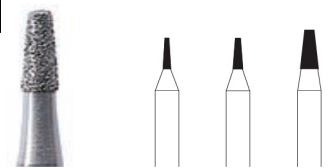
Lmm 12

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	806 104 143 524...	842R.104...	018
HP	*806 104 143 534...	G842R.104...	018

845



Cône, bout plat



3

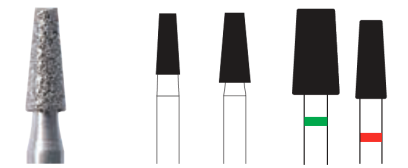
Lmm 4 4 5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE			
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

847



Cône, bout plat



3

Lmm 7 8 10 9

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE				
	806 104 172 524...	847.104...	025	033		
HP	*806 104 172 534...	G847.104...			050	
	*806 104 172 514...	F847.104...				033

848A

Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes



Lmm 9

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 184 524...	848A.104... 040

848L

Cône, long



Lmm 15

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	•806 104 175 534...	G848L.104... 023
HP	•806 104 175 544...	SG848L.104... 023

848

Cône, bout plat



Lmm 10 9

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	806 104 173 524...	848.104... 018 040
HP	•806 104 173 534...	G848.104... 018

849

Cône, bout arrondi

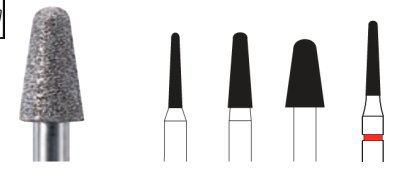


Lmm 4

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 196 524...	849.104... 009

850

Cône, bout arrondi



Lmm 10 10 9 10

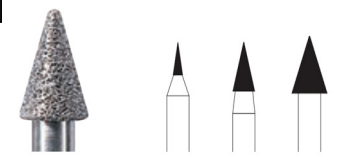
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	806 104 199 524...	850.104... 014 025 040
HP	•806 104 199 534...	G850.104... 025
	•806 104 199 514...	F850.104... 016



DIAMANTS

852

Cône, pointu



Lmm 4 6 7

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 164 524...	852.104... 010 023 037

854

Cône, bout plat



Lmm 8

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 172 524...	854.104... 050

854R

Cône, bout arrondi



Lmm 9 9

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 198 524...	854R.104... 033 040

855

Cône, bout arrondi



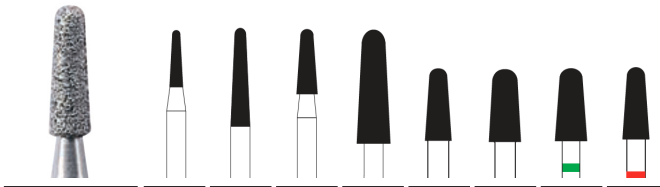
Lmm 6

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 197 524...	855.104... 025

856



Cône, bout arrondi



	Lmm	7	12	8	14	9	9	9	9
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE							
	● 806 104 198 524...	856.104...							
	● 806 104 198 534...	016		025		033		040	
HP	● 806 104 197 534...							040	
	● 806 104 198 544...	023		040					
	● 806 104 198 514...							033	

858



Cône, pointu

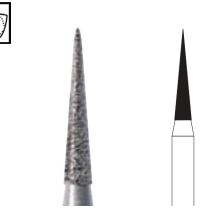


	Lmm	8	8
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	● 806 104 165 514...	F858.104...	
	● 806 104 165 524...	016	
HP	● 806 104 165 524...	012	016

859



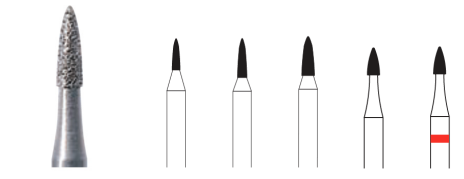
Cône pointu



	Lmm	10
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	● 806 104 166 514...	F859.104...
	● 806 104 166 524...	018
HP	● 806 104 166 524...	859.104... 018

860 / 390

Flamme



	Lmm	4	5	5	3,5	3,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE				
	● 806 104 247 524...	860.104...				
	● 806 104 274 524...	010	012	016	016	
HP	● 806 104 274 514...				016	
	● 806 104 274 514...				F390.104...	

860



Flamme



	Lmm	12,5
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	● 806 104 247 544...	SG860.104...
HP	● 806 104 247 544...	060

861



Flamme



	Lmm	6
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	● 806 104 248 524...	861.104...
HP	● 806 104 248 524...	014

862



Flamme



	Lmm	14
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	● 806 104 249 544...	SG862.104...
HP	● 806 104 249 544...	060

863



Flamme

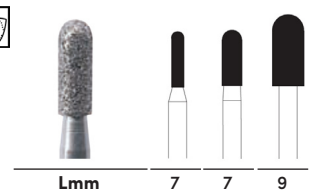


	Lmm	10	10
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	● 806 104 250 524...	863.104...	
	● 806 104 250 534...	012	016
HP	● 806 104 250 534...	012	016

881



Cylindre, bout arrondi



	Lmm	7	7	9
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE		
	● 806 104 141 524...	881.104...		
HP	● 806 104 141 524...	016	025	040

890

Flamme



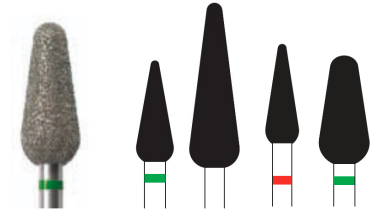
3

Lmm 3,5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 245 524...	890.104...

893/894

Cône, bout arrondi



3

Lmm 12 12 12 13

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
	•806 104 266 534...	G893.104...
HP	806 104 266 524...	893.104...
	•806 104 266 514...	F893.104...
	•806 104 263 534...	G894.104...

909

Roue



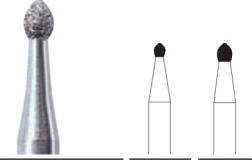
3

Lmm 2

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 068 524...	909.104...

366

Olive



3

Lmm 1,8 2,5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 257 524...	366.104...

368

Olive



3

Lmm 5

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 257 524...	368.104...

369

Cône, bout arrondi



3

Lmm 12

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	•806 104 263 544...	SG369.104...

DIAMANTS TURBO HP

T848L

Cône long



A GARD



3

Lmm 15

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	806 104 175 544...	T5848L.104...

T856

Cône, bout arrondi



3

Lmm 12

MANDRIN	ISO	N° COMMANDE
HP	•806 104 200 544...	ST5856.104...

Grain	Abréviation	Granulométrie	Code Couleur	N° ISO
Extra Gros	SSG	350	2x Noir	554
Super Gros	SG	180	Noir	544
Gros	G	135	Vert	534
Standard	-	110 - 120	Bleu	524
Fin	F	50	Rouge	514

TAILLE DU GRAIN DES INSTRUMENTS DIAMANTÉS

K-Diamonds HP

La technologie des fraises diamantées K répond à ces exigences; ce qui permet de garantir une grande longévité des restaurations entièrement en céramique.

K801



Boule

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	••K806 104 001 524...	K801.104...	009 021
		U _{opt.}	18 000 18 000

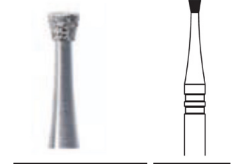
K805



Cône renversé

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	••K806 104 010 524...	K805.104...	014
		U _{opt.}	18 000

K847S



Cône, bout plat, diamanté sur les faces travaillantes

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...	014
		U _{opt.}	18 000

K850



Cône, bout arrondi

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...	018 023
		U _{opt.}	18 000 18 000
		U _{opt.}	12 000*

K856



Cône, bout arrondi

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...	016 018
		U _{opt.}	18 000 18 000
		U _{opt.}	12 000* 12 000*

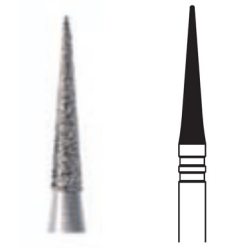
K859



Cône, pointu

U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	••K806 104 166 524...	K859.104...	018
		U _{opt.}	18 000

K861 / K861L

Flamme



U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	••K806 104 250 524...	K861.104...	014*
		U _{opt.}	12 000 18 000
		U _{opt.}	18 000*

K863

Flamme



U_{max.} 40 000

3



		Lmm	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
HP	••K806 104 250 524...	K863.104...	010 x
		U _{opt.}	18 000 12 000
		U _{opt.}	12 000* 18 000*

K881



Cylindre, bout arrondi

U_{max.} 40 000

3



Lmm	7		
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
HP	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
		U _{opt.}	18 000
		U _{opt.}	12 000*

K379



Ovoïde

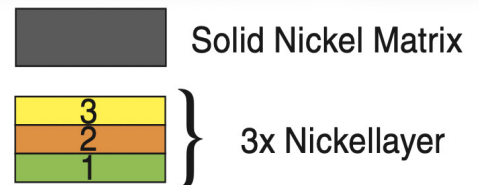
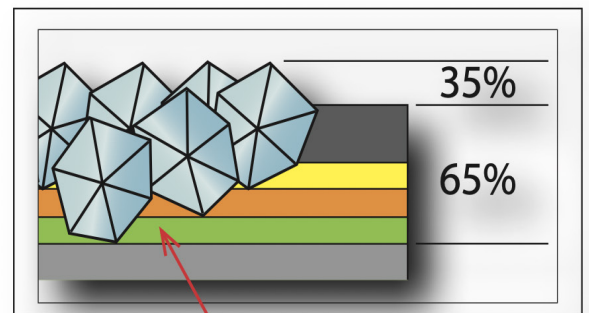
U_{max.} 40 000

3



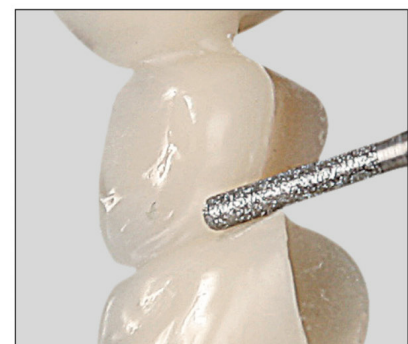
Lmm	3	4,5	
MANDRIN	ISO	N° COMMANDE	
	•• K806 104 277 524...	K379.104...	014* 023
HP	•• K806 104 277 514...	KF379.104...	014 023*
		U _{opt.}	12 000 18 000
		U _{opt.}	18 000* 12 000

L'oxyde de zirconium, céramique de haute performance, est de plus en plus apprécié. Son traitement est toutefois de très longue haleine compte tenu de la résistance élevée de ce matériau. Même si la CFAO prend en charge à plusieurs reprises le fraisage principal ou le meulage, un travail supplémentaire manuel est cependant nécessaire dans la plupart des cas pour obtenir des résultats optimaux. Les instruments actuels sont indiqués seulement en partie pour cela, car ils s'usent très rapidement. Avec les fraises K-diamantées pour turbine de laboratoire, une nouvelle génération d'instruments existe maintenant, qui assure par son recouvrement spécial un retrait plus important de substance et une plus grande longévité.



Traitement de l'oxyde de zirconium ZrO₂ avec des K-Diamants sous irrigation

La condition pour une durabilité des restaurations tout-céramique est de traiter la céramique frittée avec un matériau spécifique et doux afin d'éviter les microfissures et les déformations. On ne doit plus préparer sur de grandes surfaces, mais réaliser uniquement des petits ajustages nécessaires en utilisant des instruments diamantés spécifiques sous irrigation. Contrairement à d'autres instruments recouverts d'une seule couche diamantée, les K-Fraises diamantées multi-couches conservent toujours suffisamment de diamantage, ce qui est remarquable à chaque préparation. Les granulométries des instruments diamantés sont appropriées afin d'éviter la formation de fissures dans la céramique, sans nuire à la stabilité à long terme du matériau tout-céramique.



490

Idéal pour le retrait de résine de grandes dimensions avec une élimination plus importante et un plus faible développement de chaleur. Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples.

Conseils d'utilisation

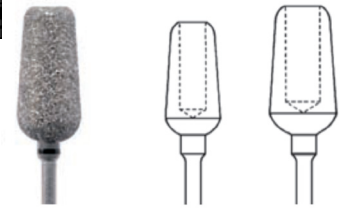
Travailler seulement avec une légère pression, respecter le nombre de tours.

490

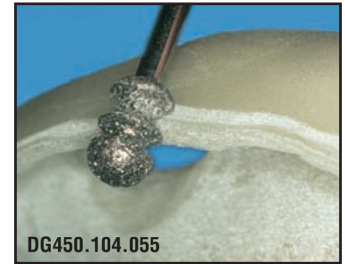


Instrument Creux

10 000 - 15 000



L mm	18	20
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	090	110
N° COMMANDE	490.104.090	490.104.110
ISO N° 806 104...	490 544 090	490 544 110



DG

Fraises diamantées multifonctionnelles pour une élaboration rapide et ciblée des résines en prothèse.

Les formes spéciales des têtes sont appropriées pour l'élaboration du bandeau sublingual, de la pointe des papilles, des limites prothétiques ainsi que des freins labiaux et jugaux.

DG



15 000



L mm	10	15	15	18	9
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	065	065	075	055	055
N° COMMANDE	DG410.104.065	DG420.104.065	DG430.104.075	DG440.104.055	DG450.104.055
ISO N° 806 104...	410 544 065	420 544 065	430 544 075	440 544 055	450 544 055

DDG

Pour un pré-meulage des résines de prothèse et d'orthodontie ainsi que pour le traitement de porte-empreintes individuels et de plaques bases souples. Le grain diamanté spécial avec des rainures pour réduire les copeaux garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur.

DDG



15 000

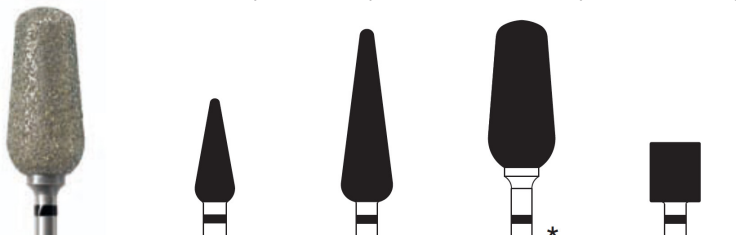


L mm	15	13	17	6,5	19	19
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	085	085	090	060	065	065
N° COMMANDE	DDG860.104.085	DDG369.104.085	DDG405.104.090	DDG893.104.065	DDG894.104.065	DDG894.104.065
ISO N° 806 104...	860 544 085	369 544 085	405 544 090	840 544 060	893 544 065	894 544 065

Le grain diamanté spécial garantit une élimination très étendue de la résine avec un retrait plus important et un développement moindre de chaleur pour une qualité de surface optimale. Idéal pour une élaboration rapide et ciblée.



1/3
15 000



L mm	12	20	17	7
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	047	060	080	060
N° COMMANDE	5893.104.047	5893.104.060	5896.104.080	5836.104.060
ISO N° 806 104...	266 544 047	266 544 060	269 544 080	110 544 060



1
10 000



L mm	17
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	080
N° COMMANDE	4896A.104.080
ISO N° 806 104...	559 554 080

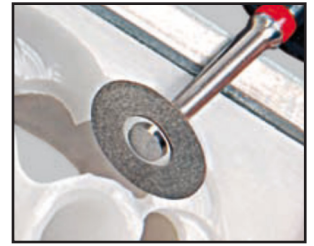
CAD/CAM ZrO2

Disque diamanté pour sectionner les jonctions retenant les couronnes et les bridges aux armatures en HiP ZrO2.

327



L mm	0,13	0,13
TAILLE 1/10 mm	80	100
N° COMMANDE	● 327.514.080HP	● 327.514.100HP
ISO N° 806 104...	327 514 080	327 514 100
max.	20 000	20 000



ULTRAFLEX

Un disque diamanté ultra mince avec des grains diamantés extra-fin, pour séparer et contourer les incrustations cosmétiques réalisées en céramique ou en résine, au niveau des blocs antérieurs et postérieurs.

366



L mm	0,09
TAILLE 1/10 mm	220
N° COMMANDE	● 366.504.220HP
ISO N° 806 104...	366 504 220
max.	20 000

367



L mm	0,09
TAILLE 1/10 mm	220
N° COMMANDE	● 367.504.220HP
ISO N° 806 104...	367 504 220
max.	20 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin pour séparer et contourer, standard pour dégrossir, pré-séparer et contourer les céramiques

350



L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
TAILLE 1/10 mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	● 350.514.190HP	● 350.524.190HP	● 350.514.220HP	● 350.524.220HP
ISO N° 806 104...	350 514 190	350 524 190	350 514 220	350 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	5 000

351



L mm	0,10	0,15
TAILLE 1/10 mm	220	220
N° COMMANDE	● 351.514.220HP	● 351.524.220HP
ISO N° 806 104...	351 514 220	351 524 220
max.	15 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté extra fin, fin et standard, pour la pré-séparation, séparation fine et le contourage des céramiques.

353



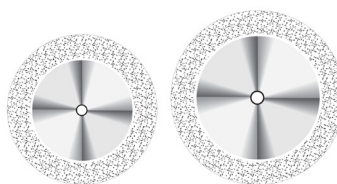
L mm	0,12	0,15	0,25
TAILLE 1/10 mm	220	220	220
N° COMMANDE	● 353.504.220HP	● 353.514.220HP	● 353.524.220HP
ISO N° 806 104...	353 504 220	353 514 220	353 524 220
max.	15 000	15 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté très fin, fin et standard, en très fin pour séparer précisément, en fin et standard pour pré-séparer et dégrossir les céramiques.



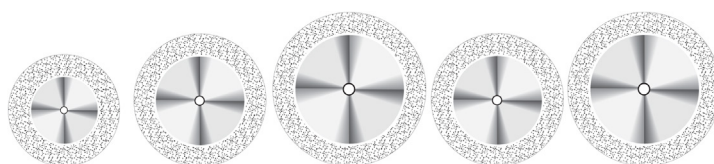
355



1

L mm	0,12	0,12
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220
N° COMMANDE	• 355.504.190HP	• 355.504.220HP
ISO N° 806 104...	355 504 190	355 504 220
max.	20 000	15 000

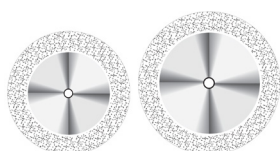
355



1

L mm	0,15	0,15	0,15	0,25	0,25
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	160	190	220	190	220
N° COMMANDE	• 355.514.160HP	• 355.514.190HP	• 355.514.220HP	• 355.524.190HP	• 355.524.220HP
ISO N° 806 104...	355 514 160	355 514 190	355 514 220	355 524 190	355 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	20 000	15 000

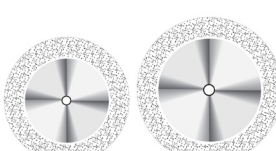
356



1

L mm	0,10	0,10
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220
N° COMMANDE	• 356.514.190HP	• 356.514.220HP
ISO N° 806 104...	356 514 190	356 514 220
max.	20 000	15 000

357



1

L mm	0,10	0,10
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220
N° COMMANDE	• 357.514.190HP	• 357.514.220HP
ISO N° 806 104...	357 514 190	357 514 220
max.	20 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.

358



1

L mm	0,15	0,25	0,15	0,25
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	• 358.514.190HP	• 358.524.190HP	• 358.514.220HP	• 358.524.220HP
ISO N° 806 104...	358 514 190	358 524 190	358 514 220	358 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	15 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin et standard, pour la pré-séparation et le contourage des céramiques.

361



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	080	100
N° COMMANDE	• 361.514.080HP	• 361.514.100HP
ISO N° 806 104...	361 514 080	361 514 100
max.	20 000	20 000

363



1

L mm	010
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	100
N° COMMANDE	• 363.514.100HP
ISO N° 806 104...	363 514 100
max.	20 000

SUPERFLEX

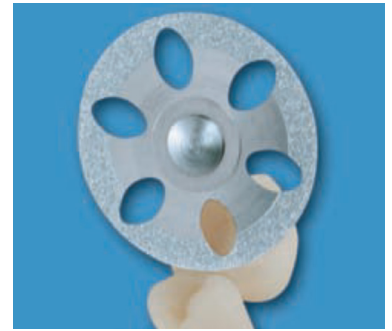
Disque en grain diamanté fin, avec perforation ovale, pour séparer et contourer les céramiques.

Avantages : travail agréable, fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité.

393



L mm	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220
N° COMMANDE	● 393.514.220HP
ISO N° 806 104...	393 514 220
\curvearrowright max.	15 000



SUPERFLEX

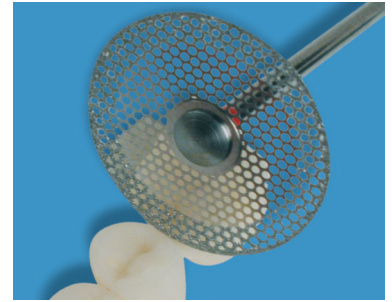
Disque avec perforation arquée en grain diamanté fin, pour séparer et contourer les céramiques.

Avantages: fort pouvoir abrasif, grande flexibilité, bonne visibilité, évite des traces de meulage.

396



L mm	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220
N° COMMANDE	● 396.514.220HP
ISO N° 806 104...	396 514 220
\curvearrowright max.	15 000



DISQUE DIAMANTÉ PERFORÉ

Conçu pour séparer et contourer la céramique, les acryliques et les plâtres. Flexible, avec une excellente visibilité sur le champ de travail, fort pouvoir abrasif, dégagement efficace des matériaux.

400



L mm	0,15	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	190
N° COMMANDE	● 400.514.220HP	● 400.514.190HP
ISO N° 806 104...	400 514 220	400 514 190
\curvearrowright max.	15 000	20 000

SUPERFLEX

En grain diamanté fin pour une séparation ultra fine et précise des céramiques.

405

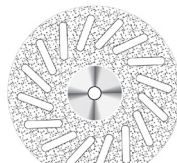


L mm	0,15	0,25
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220
N° COMMANDE	● 405.514.220HP	● 405.524.220HP
ISO N° 806 104...	405 514 220	405 524 220
\curvearrowright max.	15 000	15 000

SUPERFLEX

Disque perforé en grain diamanté fin et standard, pour la séparation fine et grossière et le contourage des céramiques, bonne visibilité.

605

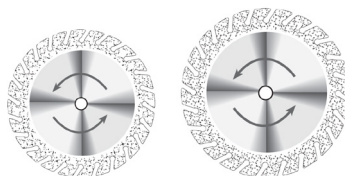


L mm	0,15	0,25
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220
N° COMMANDE	● 605.514.220HP	● 605.524.220HP
ISO N° 806 104...	x	x
\curvearrowright max.	x	x

SUPERFLEX

Disque cranté en grain diamanté fin, pour séparer les céramiques, le plâtre, les acryliques et les résines pour incrustations.

705



L mm	0,15	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220
N° COMMANDE	705.514.190HP	705.514.220HP
ISO N° 806 104...	● 705 514 190	● 705 514 220
max.	20 000	15 000

FLEX

En grain diamanté fin et standard, pour la pre-séparation et le contourage des céramiques.

321

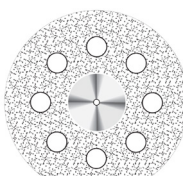


L mm	0,20	0,30	0,20	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	190	220	220
N° COMMANDE	● 321.514.190HP	● 321.524.190HP	● 321.514.220HP	● 321.524.220HP
ISO N° 806 104...	321 514 190	321 524 190	321 514 220	321 524 220
max.	20 000	20 000	15 000	15 000

FLEX

Disque perforé en grain diamanté standard, pour le dégrossissage, la séparation et le contourage des céramiques.

335



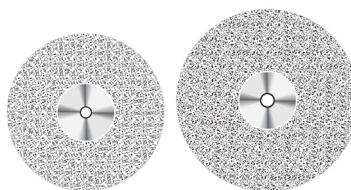
L mm	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220
N° COMMANDE	● 335.524.220HP
ISO N° 806 104...	335 524 220
max.	15 000



FLEX

En grain diamanté fin et standard, pour séparer et contourer les céramiques.

345

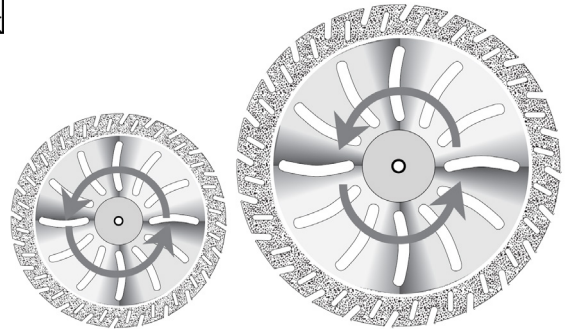


L mm	0,20	0,20	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220	220
N° COMMANDE	● 345.514.190HP	● 345.514.220HP	● 345.524.220HP
ISO N° 806 104...	345 514 190	345 514 220	345 524 220
max.	20 000	15 000	15 000

SUPERFLEX

Disque diamanté conçu pour séparer le plâtre. Le disque cranté permet une coupe plus rapide et guidée. Grâce à la segmentation du disque, l'évacuation des poussières est plus efficace et empêche ainsi un blocage du disque.

365



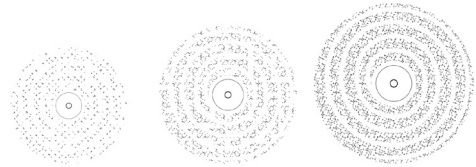
1

L mm	035	0,35
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	300	450
N° COMMANDE	● 365.524.300HP	● 365.524.450HP
ISO N° 806 104...	365 524 300	365 524 450
max.	10 000	10 000

SUPERFLEX TURBO

En grain diamanté fin et extra fin pour céramiques, composites et acryliques. La spirale permet un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour séparer et contourer des modèles de scie.

505

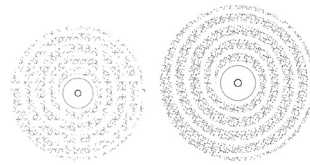


1

L mm	0,12	0,12	0,12
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	160	190	220
N° COMMANDE	● 505.504.160HP	● 505.504.190HP	● 505.504.220HP
ISO N° 806 104...	505 504 160	505 504 190	505 504 220
max.	20 000	20 000	20 000



505



1

L mm	0,15	0,15
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220
N° COMMANDE	● 505.514.190HP	● 505.514.220HP
ISO N° 806 104...	505 514 190	505 514 220
max.	20 000	20 000

FLEX TURBO

En grain diamanté standard, la spirale assure un dégagement efficace des copeaux d'usinages, pour la séparation des acryliques et des céramiques, ne colore pas la matière.

362



1

L mm	0,30	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	080	100
N° COMMANDE	● 362.524.080HP	● 362.524.100HP
ISO N° 806 104...	362 524 080	362 524 100
max.	25 000	25 000

354

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.

Fabriqué par galvanofforming (galvanoplastie/electroforming), le disque diamanté MultiCut offre des propriétés exceptionnelles.

Le grain diamanté marginal en plusieurs couches et infiltré par galvano garantit une coupe similaire à un disque diamanté par frittage, tout en étant souple.

Propriétés

Comparativement à un disque diamanté standard, le disque universel MultiCut se distingue de par la présence d'un grain diamanté marginal de part et d'autre, avec un diamantage naturel.

Une liaison spéciale garantit des résultats de fraisage optimaux.

- Grain diamanté en plusieurs couches pour le fraisage des bords et des surfaces.
- Retrait important et capacité de coupe élevée.
- Préparation sans laisser de marque
- Flexibilité et stabilité des disques élevée
- Haute durabilité

Utilisations

Au laboratoire de prothèse pour :

- Couper • Préparer
 - Séparer • Contourer
- de :
- La céramique
 - De l'oxyde de zirconium
 - Des métaux précieux et des alliages cobaltchrome
 - Des composites

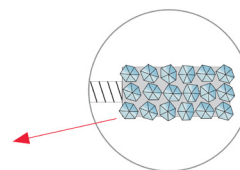
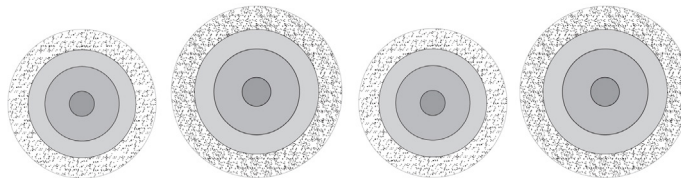


Conseils d'utilisation

Travailler avec une légère pression.
Vitesse de rotation recommandée : 10.000 tours/mn.

DIAMANTS

354



1

L mm	0,20	0,20	0,30	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	190	220	190	220
N° COMMANDE	●●● 354.514.190HP	●●● 354.514.220HP	●●● 354.524.190HP	●●● 354.524.220HP
ISO N° 806 104...	354 514 190	354 514 220	354 524 190	354 524 220
⌚ max.	20 000	15 000	20 000	15 000

Notes

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

Diamants dans la masse

Instruments diamantés pour des travaux de précision

L'évolution des divers matériaux nécessite des instruments toujours plus performants pour leur usinage. Il est important qu'un tel instrument puisse être appliqué pour les matériaux les plus divers possible. Les instruments diamantés par frittage offre des avantages en terme de coûts et temps de préparation, au laboratoire de prothèse.

Contrairement aux instruments diamantés par galvanoplastie qui ne comporte qu'une couche de diamants, les instruments diamantés par frittage sont diamantés dans la masse. Les grains diamantés sont réalisés avec un liant métallique, compatible avec les céramiques. La qualité des grains diamantés utilisés pour les instruments diamantés par frittage, ainsi que le liant métallique spécial, garantissent d'excellents résultats.



Façonnage et grande réduction



Traitement de la coulée des modèles

DIAMANTS DANS LA MASSE 76



Cône renversé 78



Cylindre, bout plat 78



olive 78



Cône, bout plat 78



Cône, pointu 78



Flamme 78



Cylindre, bout arrondi 78



Cône renversé 78



Boule long 78



Cylindre, bout arrondi 78



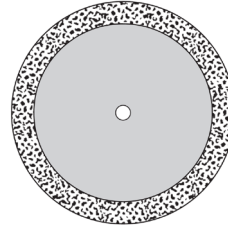
Grenade 78



Roue 79

DISQUES DIAMANTÉ DANS LA MASSE 67

Disque diamanté dans la masse 79

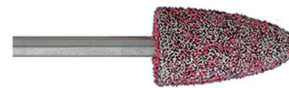


Disque diamanté dans la masse 79



RUBY 80

Ruby - Abrasifs 80



PIERRE À LIANT ORGANIQUE 80

Pierre à liant organique 80



50



Fine

opt. 20 000



L mm	3	10	10	10	10	6	6	2	1,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	037	037	037	037	037	016	018	031	027
N° COMMANDE	• 5002HP	• 5005HP	• 5008HP	• 5009HP	• 5022HP	• 5023HP	• 5024HP	• 5025HP	• 5026HP
ISO N° 807 104...	012 513 037	112 513 037	250 513 037	172 513 037	161 513 037	248 513 016	110 513 018	023 513 031	023 513 027

50



Fine

opt. 20 000



L mm	1,5	4	10	4
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	022	020	037	050
N° COMMANDE	• 5027HP	• 5028HP	• 5029HP	• 5030HP
ISO N° 807 104...	023 513 022	488 513 020	225 513 037	030 513 050

51



Standard

opt. 20 000



L mm	037	3	4	10	10	10	10	10
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	037	037	050	037	050	037	037	037
N° COMMANDE	5101HP	5102HP	5103HP	5105HP	5106HP	5107HP	5108HP	5109HP
ISO N° 807 104...	001 523 037	012 523 037	013 523 050	112 523 037	112 523 050	142 523 037	250 523 037	172 523 037

51



Standard

opt. 20 000



L mm	10	10	0,7	0,6	0,25
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050	050	050	220	220
N° COMMANDE	5110HP	5111HP	5112HP	5113HP	5122HP
ISO N° 807 104...	174 523 050	199 523 050	370 523 080	345 523 220	345 523 220
max.				20 000	20 000

51

Standard

opt. 20 000
 1



L mm	0,7	8	8	10	5	12	12	6
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	080	023	023	037	080	050	050	016
N° COMMANDE	5114RA	5115HP	5117HP	5118HP	5119HP	5120HP	5121HP	5123HP
ISO N° 807 104...		161 523 023	141 523 023	199 523 037	030 523 080	274 523 050	143 523 050	272 523 016
ISO N° 807 204...	370 523 080							

52

Gros

opt. 20 000
 1



L mm	10	10	10	10	10	10
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	037	050	037	037	050	037
N° COMMANDE	5205HP	5206HP	5208HP	5209HP	5211HP	5218HP
ISO N° 807 104...	112 542 037	112 542 050	250 542 037	172 542 037	199 542 050	199 542 037

53

Super Gros

opt. 20.000
 1

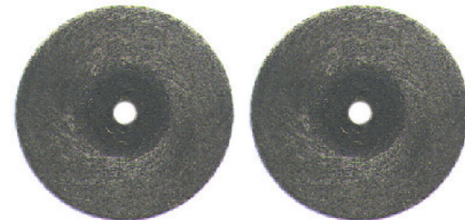


L mm	12	12
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050	050
N° COMMANDE	5331HP	5332HP
ISO N° 807 104...	274 543 050	143 543 050

**DISQUE DIAMANTÉ
DANS LA MASSE**

Pour céramique, métaux précieux et chromecobalt, pour tronçonner les tiges de coulées

5122 - 5113



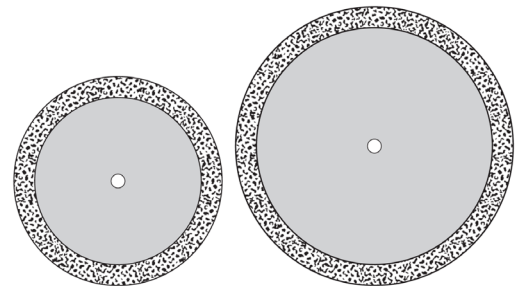
1

L mm	0,25	0,6
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	220	220
N° COMMANDE	5122HP	5113HP
ISO N° 807 104...	345 523 220	345 523 220
max.	20 000	20 000

**DISQUE DIAMANTÉ
DANS LA MASSE**

Disque diamanté pour plâtre, avec bord diamanté dans la masse, pour dies, pour la séparation des arcades dentaires dans les modèles en plâtre

DSB 321



1

L mm	0,30	0,30
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	300	400
N° COMMANDE	DSB321.524.300HP	DSB321.524.400HP
ISO N° 807 104...	321 524 300	321 524 400
max.	10 000	10 000

RUBY



15.000-25.000
1

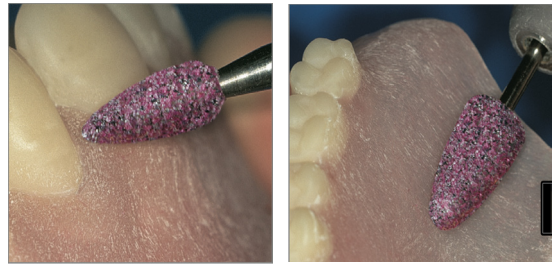
L mm	16,0	12,0	19,0		12,0	12,0	10,0	10,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	085	085	065	075	075	065	055	055
N° COMMANDE	RB3101	RB3102	RB3103	RB3104	RB3105	RB3106	RB3107	RB3108
104 HP								

RUBY



20.000-35.000
1

L mm	13,0	8,0	10,0
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050	033	040
N° COMMANDE STANDARD	3112.105.050		
N° COMMANDE FINE		RBF3119	F3120.104.040
104 HP			



Avantages :

- Cette gamme d'instruments formée d'un liantet de rubis en surface comprend un choix de formes classiques.
- Les abrasifs Rubis représentent ce qu'il y a de mieux pour le travail des acryliques.
- Il débite exceptionnellement bien le matériau tout en ne produisant pas d'échauffement
- Une technique professionnelle ayant fait ses preuves depuis de nombreuses années.

PIERRE LIANT ORGANIQUE

Diamant fritté à liant organique, pour l'usinage de la céramique et des métaux, permet une abrasion puissante sans échauffement de l'objet. Adapté pour l'abrasion puissante et la suppression des canaux d'alimentation de la céramique pressée.

Travailler en n'exerçant aucune pression.

Avantages

- Usinage sans vibrations, à basse température, avec une production de chaleur minimale au niveau de la surface du métal et sans formation de stries
- Grande efficacité de l'abrasion, autonettoyants, à aiguisage automatique, faible production de poussière
- Gain de temps appréciable par réduction des retouches

Application

- céramique, tout céramique, ZrO²
- alliages céramo-métalliques
- alliages chrome-cobalt
- titane
- or et tous les alliages tendres

Pierre liant organique



5000
1

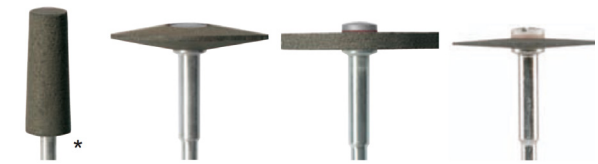


L mm	3	3,5	6	1
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	140	180	180	220
N° COMMANDE	9001.140HP	9002.180HP	9003.180HP	9004.220HP
		• G9002.180HP		
	• bague verte gros grain			

Pierre liant organique



5000
15 000
1



L mm	18	3,5	2,5	1,5
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	060	220	220	220
N° COMMANDE	9005.060HP	9006.220HP	9007.220HP	9009.220HP



Restaurations en céramique et tout céramique, ZrO²

Pour une abrasion puissante et pour l'usinage des contours sans échauffement.

Mandrins

Mandrins 82

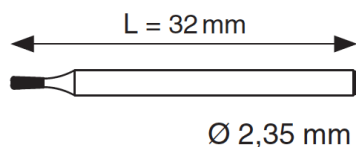


Adaptateurs 84



Points techniques

Présentoir / Polissoirs / fraises en carbure de tungtène



Types de tiges 85



500 104 274190 060

Système de numéros ISO 86

Mode d'emploi 87

Vitesse recommandée 86

↻ max.
upm / rpm / tr/min.

Symboles 89



Index 90

Mandrin pour disques, 303/050

Mandrin PM, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4001HP
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305 RF/050

Mandrin PM renforcée, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4007HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305 RF/050

Mandrin CA, acier inoxydable
Mandrin - 204 RA



L mm	3
TAILLE 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4005RA
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin spécial pour gauchers

Acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	3
TAILLE 1/10 mm	050
N° COMMANDE	L 4007HP
ISO N° 330 104 ...	604 395 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 303 RF/050

Mandrin PM \varnothing 3 mm, acier inoxydable
Mandrin - 124 HP



L mm	3
TAILLE 1/10 mm	050
N° COMMANDE	4009HP
ISO N° 330 104 ...	603 391 050
	6 / 100

Mandrin pour disques, 305/080

Mandrin PM renforcée, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	4
TAILLE 1/10 mm	080
N° COMMANDE	4029HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 080
	6 / 100

Mandrin pour disques 305

Mandrin PM, avec brides de renfort
Mandrin - 104 HP



Les brides de renfort sont livrées non-montées



L mm	3	3
TAILLE 1/10 mm	080	080
N° COMMANDE	4020HP	4030
ISO N° 330 104 ...	604 391 080	
	6 / 100	100

Mandrin pour disques 305

Mandrin PM, avec brides de renfort
Mandrin - 104 HP



Les brides de renfort sont livrées non-montées



L mm	3	3
TAILLE 1/10 mm	140	140
N° COMMANDE	4021HP	4031
ISO N° 330 104 ...	604 391 140	
	6 / 100	100

■■■■■ MANDRIN OCCLUPOL

Mandrin pour Occlupol

Support pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable
Mandrin - 104 HP



L mm	22	22
TAILLE 1/10 mm	020	030
N° COMMANDE	11007HP	1107HP
ISO N° 330 104 ...	612 432 020	612 432 030
	6 / 100	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 301L

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable / Mandrin 104 HP



L mm	13
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050
N° COMMANDE	4004HP
ISO N° 330 104 ...	610 415 050
	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 301L

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable / Mandrin 104 HP



L mm	8
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050
N° COMMANDE	4008HP
ISO N° 330 104 ...	610 415 050
	6 / 100

Mandrin fileté pour cylindres 310G

Tige PM, acier spéc., acier inoxydable / Mandrin 104 HP



L mm	12
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	023
N° COMMANDE	4017HP
ISO N° 330 104 ...	611 418 023
	6 / 100

MANDRINS POUR POLISSOIRS |||||

Mandrins pour polissoirs




6 / 100

L mm	3	3	4	3	13
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	050	050	080	140	050
N° COMMANDE	4007HP	4001HP	4029HP	4021HP	4004HP
ISO N° 330 104 ...	604 391 050	603 391 050	604 391 080	604 391 140	610 415 050

Adaptateur FG

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (\varnothing 2,35 mm).




L mm	
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	016
N° COMMANDE	4010HP
ISO N° 330 104 ...	602 436 016
	6 / 100

Adaptateur FG avec ressort

Adaptateur FG avec ressort, tige CA \varnothing 2,35 mm, acier inoxydable.




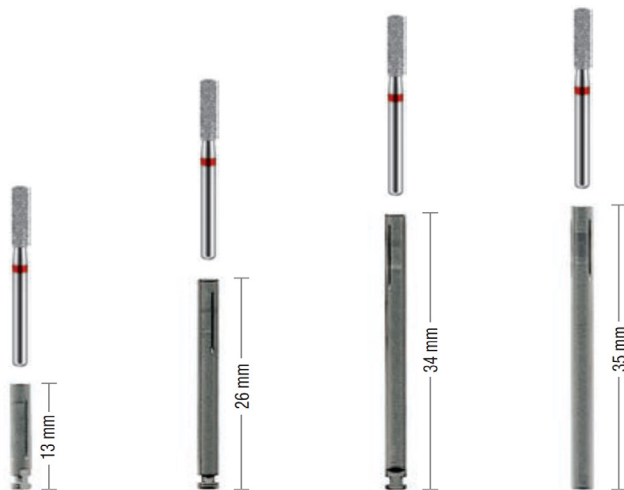
L mm	
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	016
N° COMMANDE	4023RA
ISO N° 330 104 ...	602 436 016
	6 / 100

Adaptateur FG

Avec l'adaptateur FG, tout instrument FG peut être utilisé dans une pièce-à-main (\varnothing 2,35 mm).




L mm	
TAILLE $\frac{1}{10}$ mm	016
N° COMMANDE	4022HP
ISO N° 330 104 ...	612 434 016
	6 / 100



Sécurité et rapidité

Insérez votre instrument FG dans l'adaptateur pour CA ou PM. La tige est conçue comme une pince autoserrante. Une fois inséré, l'instrument reste dans l'adaptateur jusqu'à ce que la fraise soit usée. Fabriqué à partir d'un acier inoxydable spécial, l'adaptateur avec l'instrument peut être stérilisé dans toutes les solutions usuelles ainsi que dans l'autoclave.

N° COMMANDE	4024RA	4026RA	4027RA	4025HP
ISO N° 330 202 ...	619 000 016			
ISO N° 330 205 ...		619 000 016		
ISO N° 330 206 ...			619 000 016	
ISO N° 330 104 ...				619 000 016
	6 / 100	6 / 100	6 / 100	6 / 100

Types de tiges



313 FG

courte

L = 16mm



1,60 mm

314 FG

standard

L = 19mm



1,60 mm

315 FGL

longue

L = 21mm

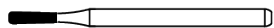


1,60 mm

316 FGXL

extra longue

L = 25mm



1,60 mm

317 FGXXL

super longue

L = 30mm



1,60 mm



204 RA

standard

L = 22mm

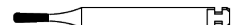


2,35 mm

204 RAL

longue

L = 26mm



2,35 mm

206 RAXL

extra longue

L = 34mm



2,35 mm



654

L 21 = 29 mm / L 25 = 35 mm



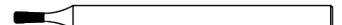
4 mm



103 HP

courte

L = 32mm

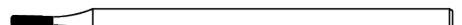


2,35 mm

104 HP

standard

L = 44mm

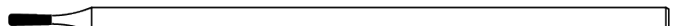


2,35 mm

105 HPL

longue

L = 65mm



2,35 mm

106 HPXL

extra longue

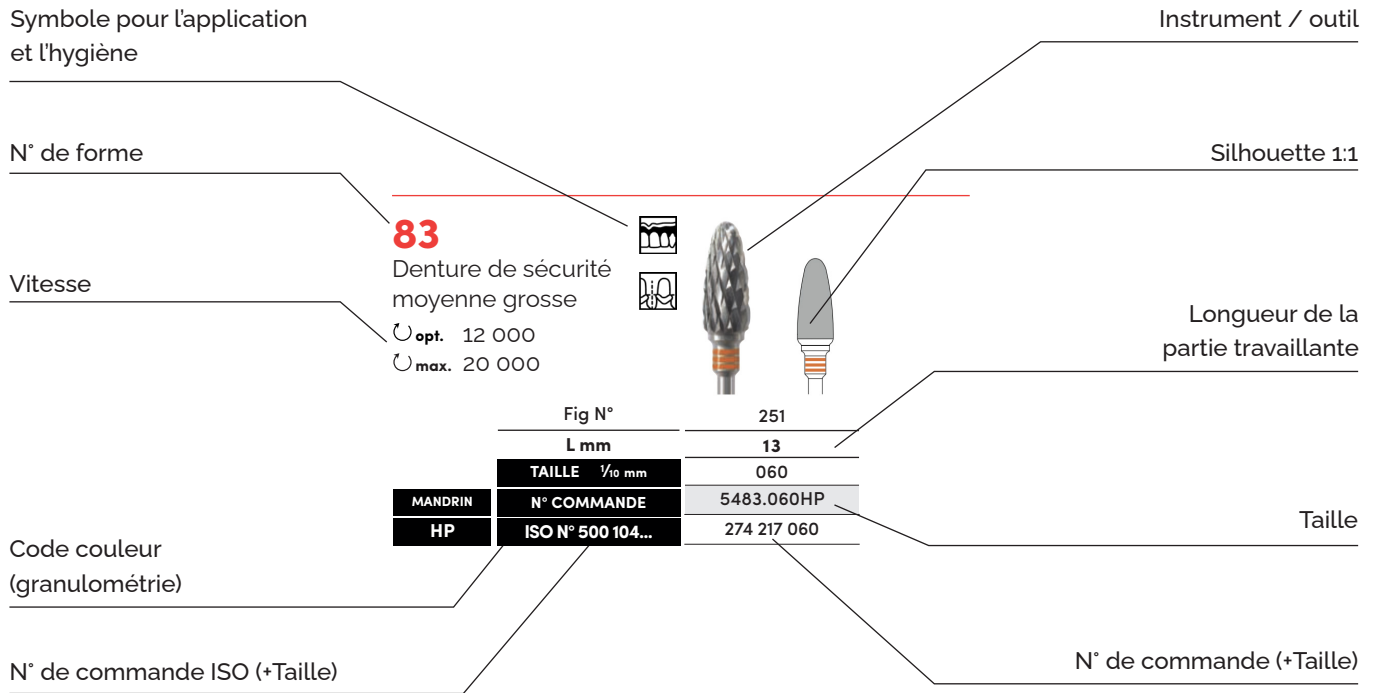
L = 80mm



2,35 mm

Options pour vos commandes

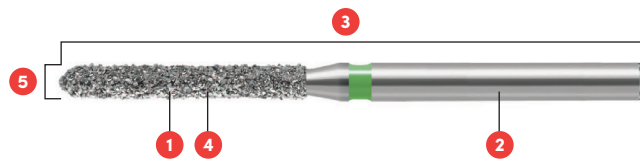
Vous pouvez faire vos commandes d'instruments en vous servant du numéro de référence ou du système de numéros ISO. Les 2 possibilités garantissent que l'exécution de votre commande ne rencontrera aucun problème.



SYSTÈME DE NUMÉROS ISO



Le numéro de commande ISO est constitué d'un numéro de code fixe indiquant certaines caractéristiques propres aux instruments et outils permettant ainsi une identification claire.



● 806 314 290 534 016

Matériau de la partie travaillante

- Diamant, liant galvanique

Tige et longueur totale

- FG, 19 mm selon ISO 1797

Forme et présentation

- Cylindre, à biseau
- Gros grain

Taille ISO 2157

- Diamètre maximal de la partie travaillante (1/10 mm)

Mode d'emploi

Tous les instruments ont été développés et construits pour l'usage spécifique qui leur est destiné. Une utilisation inadéquate conduit à des endommagements des tissus, à une usure prématurée, la destruction des instruments et une mise en danger de l'utilisateur, du patient ou de tiers

Utilisation conforme

- Les formes d'instruments non appropriées produisent des formes de préparation erronées.
- Des vitesses de rotation trop hautes appliquées pour des parties travaillantes trop grandes provoquent un risque de stabilité des instruments.
- S'assurer que les instruments atteignent leur vitesse de rotation préconisée avant de les appliquer sur l'objet à préparer.
- Respecter les vitesses de rotation recommandées sur l'emballage.
- Il faut veiller à utiliser des turbines, pièces à main ou contre-angles en bon état et parfaitement entretenus du point de vue de la propreté.
- En laboratoire, utiliser un système d'aspiration.
- Une utilisation inadéquate aboutit à des résultats médiocres et augmente les risques.
- Selon la préparation, la force d'application se situe entre 0,3 et 2 N.
- Éviter un blocage causé par une force d'application trop forte. Ne pas tordre ou utiliser comme levier (risque de rupture élevé).
- Introduire les instruments avec précaution aussi loin que possible et vérifier leur fixation.
- Les instruments extrêmement pointus s'usent plus vite à la pointe à cause de leur petite circonférence. Pour éviter une réduction de longévité des instruments, nous recommandons une application particulièrement soignée avec une force d'application faible.
- Appliquer les TURBO en toute la surface.
- Des surfaces rugueuses produites par un grain de diamant supérieur à la norme ISO 524 doivent être polies.
- Éliminer immédiatement et ne plus utiliser des instruments endommagés, tordus, ou ne tournant plus de manière concentrique.
- Selon l'application, il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- L'utilisation de faux moyens de désinfection et/ou des durées d'immersion prolongées dans le moyen de désinfection risquent une corrosion (risque de rupture élevé) et un changement de couleur ainsi qu'un enlèvement de la bague de couleur.
- Quant à la désinfection des polissoirs en silicone, il est déconseillé d'utiliser des solutions de désinfection alcalines.
- Ne pas plonger les polissoirs dans l'alcool !
- Utiliser des brochettes / Flexi-Snap à usage unique! (⊗)



Regarder les conseils d'utilisation sur www.stonerdental.com

Recommandations pour le stockage et le dépôt

- Sec, protégé contre la Recontamination. En général, il est nécessaire de protéger les instruments contre des produits chimiques, des acides, la chaleur et des différences de température trop importantes.
- Les instruments en acier ne sont pas adaptés pour subir une préparation mécanique ni une stérilisation en autoclave. Il faut recourir à un instrument analogue au carbure.
- Les articles à usage unique (identifiés sur l'emballage par le sigle ⊗) ne sont pas homologués pour être réutilisés. Une utilisation en toute sécurité ne peut pas être assurée en cas d'une réutilisation de ces produits puisqu'un risque infectieux existe et / ou parce que la sécurité d'emploi de ces produits n'est pas assurée.
- La durée de vie des produits dépend essentiellement de l'usure et des endommagements directement liés à leur utilisation.

Polissoirs / Brosses

- Pour limiter l'échauffement, ne polir qu'avec une pression d'application modérée.
- Toujours polir en exerçant des mouvements circulaires.
- Pour obtenir un état brillant il faut respecter l'ordre des étapes des systèmes de polissage à étapes successives.
- Le port de lunettes de protection est recommandé.

Diamants dans la masse

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés avec la pierre à nettoyer

- D'abord immerger la pierre dans l'eau afin de réduire la génération de poussière et pour conserver le corps abrasif.
- Traitement abrasif de l'instrument en le frottant contre la surface de la pierre à nettoyer pendant un court laps de temps, à une vitesse de 8.000 t/min.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas pendant le nettoyage.

Aiguisage des abrasifs DSB

- Le processus d'aiguisage des abrasifs DSB émoussés est identique à celui du nettoyage, mais l'instrument est traité pendant une période plus longue. Cela conduit à un retrait des grains émoussés du liant et expose les grains de diamant tranchants au-dessous.

Nettoyage de la pierre à nettoyer

- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultra-son (1 - 2 min.) est recommandé.

Forces d'application

Éviter des forces d'application trop importantes car cela peut entraîner un endommagement des lames des instruments tranchants. En même temps, un échauffement important se produit.

- Des forces d'application excessives peuvent être à l'origine d'un arrachement des grains des instruments abrasifs ainsi que d'un échauffement conséquent.
- Des forces d'application excessives des lames endommagées engendrent des rugosités superficielles. Une fracture d'instrument n'est non plus exclue.

Refroidissement pour les instruments diamants FG

- Pour éviter un échauffement indésirable il faut assurer un refroidissement convenable au moyen d'un spray air / eau (au moins 50 ml/min).
- Pour les instruments FG avec une longueur totale supérieure à 22 mm ou ceux dont la tête a un diamètre supérieur à 2 mm, un refroidissement externe supplémentaire devient nécessaire.
- Un refroidissement insuffisant peut induire une lésion irréversible des matériaux et les instruments.

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

