

# Identification

Recommandations pour une utilisation rationnelle



Carbure de Tungstène

| Identification de la |       |      | Description                                    | Application                 | Vitesse optimale $\odot_{opt.}$ | Exemples |
|----------------------|-------|------|--|-----------------------------|---------------------------------|----------|
| Tige                 | Bague | Tête |  |                             |                                 |          |
|                      |       |      | Denture croisée, particulièrement sécante      | Excavation                  | 1.500 t/min.                    | H1SE     |
|                      |       |      | Denture sécante                                | Excavation                  | 1.500 t/min.                    | H1S      |
|                      |       |      | Céramique/Métal                                | Séparer les couronnes       | 160.000 t/min.                  | H4MC/L   |
|                      |       |      | Métal  | Séparer les couronnes       | 160.000 t/min.                  | H34      |
|                      |       |      | Métal  | Séparer les couronnes       | 160.000 t/min.                  | H36R     |
|                      |       |      | Métal  | Séparer les couronnes       | 160.000 t/min.                  | H40      |
|                      |       |      | Fraise-à-finir combinée                        | Préparation des obturations | 20.000 t/min.                   | H379B    |
|                      |       |      | Fraise-à-finir DF                              | Finition des préparations   | 20.000 t/min.                   | H283DF   |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (moyen)                         | Finition                    | 20.000 t/min.                   | H132     |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (fin)                           | Finition                    | 20.000 t/min.                   | H132F    |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (ultrafin)                      | Finition                    | 20.000 t/min.                   | H132UF   |
|                      |       |      | Fraise-à-finir, surtaillée                     | Finition                    | 20.000 t/min.                   | H134Q    |
|                      |       |      | Chirurgie                                      | Résection apicale, etc.     | 80.000 t/min.                   | H254E    |
|                      |       |      | Fraises pour le retrait des excédents de colle | Orthodontie                 | 40.000 t/min.                   | H22AGK   |
|                      |       |      | Fraises pour le retrait des amalgames          | Retrait des obturations     | 160.000 t/min.                  | H32      |
|                      |       |      | Fraises de laboratoire                         | Provisoires                 | 15.000 t/min.                   | H257GSQ  |



Diamant

| Identification de la |       |      | Description                                   | Application              | Vitesse optimale $\odot_{opt.}$ | Exemples |
|----------------------|-------|------|---|--------------------------|---------------------------------|----------|
| Tige                 | Bague | Tête |   |                          |                                 |          |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (ultrafin)                     | Finition                 | 20.000 t/min.                   | 801UF    |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (extrafin)                     | Finition                 | 20.000 t/min.                   | 801EF    |
|                      |       |      | Fraise-à-finir (fin)                          | Finition                 | 20.000 t/min.                   | 801F     |
|                      |       |      | Diamant (moyen)                               | Préparations             | 160.000 - 300.000 t/min.        | 801      |
|                      |       |      | Diamant (gros)                                | Préparations             | 160.000 - 300.000 t/min.        | 6801     |
|                      |       |      | Diamant (supergras)                           | Préparations             | 160.000 - 300.000 t/min.        | 5801     |
|                      |       |      | Diamant avec recouvrement spécial (moyen)     | Usinage ZrO <sub>2</sub> | 160.000 t/min.                  | ZR 862   |
|                      |       |      | Diamant avec recouvrement spécial (gros)      | Usinage ZrO <sub>2</sub> | 160.000 t/min.                  | ZR 6801  |
|                      |       |      | Particulièrement abrasif (ébauche structurée) | Préparations             | 160.000 t/min.                  | S6801    |
|                      |       |      | Fraise pour le retrait des composites         | Retrait des obturations  | 160.000 t/min.                  | 5985     |
|                      |       |      | Série 2000                                    | Préparations             | 160.000 t/min.                  | 2801     |



Polissoirs

| Identification de la |      | Description   | Application                         | Vitesse optimale $\odot_{opt.}$ | Exemples |
|----------------------|------|---|-------------------------------------|---------------------------------|----------|
| Tige                 | Tête |   |                                     |                                 |          |
|                      |      | Polissoir universel   | Prophylaxie                         | 6.000 t/min.                    | 9553     |
|                      |      | Polissoir standard  | Prophylaxie                         | 6.000 t/min.                    | 9672     |
|                      |      | avec recouvrement Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , transparent, pré-polissage | Polissoirs composite (usage unique) | 10.000 t/min.                   | CC1M     |
|                      |      | avec recouvrement Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , transparent, polissage     | Polissoirs composite (usage unique) | 10.000 t/min.                   | CC1F     |
|                      |      | avec recouvrement Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , transparent, brillantage   | Polissoirs composite (usage unique) | 10.000 t/min.                   | CC1UF    |
|                      |      | avec particules de diamant, prépolissage                                      | Polissoirs composite                | 6.000 t/min.                    | 9436C    |
|                      |      | avec particules de diamant, polissage   | Polissoirs composite                | 6.000 t/min.                    | 9436M    |
|                      |      | avec particules de diamant, brillantage                                       | Polissoirs composite                | 6.000 t/min.                    | 9436F    |
|                      |      | avec particules de diamant, prépolissage                                      | Polissoirs céramique                | 6.000 t/min.                    | 9439C    |
|                      |      | avec particules de diamant, polissage   | Polissoirs céramique                | 6.000 t/min.                    | 9439M    |
|                      |      | avec particules de diamant, brillantage                                       | Polissoirs céramique                | 6.000 t/min.                    | 9439F    |
|                      |      | Polissoirs à haut rendement, polissage  | Métaux                              | 6.000 t/min.                    | 9608     |
|                      |      | Polissoirs à haut rendement, brillantage                                      | Métaux                              | 6.000 t/min.                    | 9618     |
|                      |      | Polissoirs pour résine, pré-polissage   | Résine pour prothèse                | 6.000 t/min.                    | 9432     |
|                      |      | Polissoirs pour résine, polissage   | Résine pour prothèse                | 6.000 t/min.                    | 9424     |
|                      |      | Polissoirs pour résine, brillantage   | Résine pour prothèse                | 6.000 t/min.                    | 9433     |

Note : Veuillez observer les vitesses de rotation optimales, indiquées sur l'emballage de chaque instrument.

# Vitesses recommandées

pour une application optimale



| Utilisation  | Etape de Travail  | Instrument  | Instrument dynamique                                     | Vitesse optimale $\odot_{opt}$ |                       |
|--|---|---|--|--------------------------------|-----------------------|
| <b>Prophylaxie</b><br>                        | Retrait de la plaque dentaire<br>Polissage  | Instrument en acier<br>Polissoir  | Turbine  | <b>300.000 t/min.</b>          |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>6.000 t/min.</b>            |                       |
| <b>Préparation cavitaire</b><br>              | Ouvrir la cavité<br>Excavation<br>Finition (amalgame)<br>Finition (composites)<br>Retrait des obturations<br>- amalgame<br>- composite<br>Polissage | Instrument diamanté<br>Carbure de Tungstène<br>Carbure de Tungstène<br>Car. tungs./Inst. diamanté | Turbine  | <b>300.000 t/min.</b>          |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>1.500 t/min.</b>            |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>20.000 t/min.</b>           |                       |
|  |   |   | carbure de Tungstène<br>Instrument diamanté<br>Polissoir | Micromoteur                    | <b>160.000 t/min.</b> |
|  |   |   |  | Micromoteur                    | <b>160.000 t/min.</b> |
|  |   |   |  | Micromoteur                    | <b>6.000 t/min.</b>   |
| <b>Préparation périphérique</b><br>          | Moignons<br>Finition<br>Ancrege d'implant   | Instrument diamanté<br>Car. tungs./Inst. diamanté<br>Carbure de Tungstène                         | Micromoteur  | <b>160.000 t/min.</b>          |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>20.000 t/min.</b>           |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>60.000 t/min.</b>           |                       |
| <b>Préparation canalaire, mécanique</b><br> | Préparation canalaire   | Instrument en acier<br>Instru. en nickel-titane   | Micromoteur  | <b>450 - 800 t/min.</b>        |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>250 - 500 t/min.</b>        |                       |
| <b>Pins/Tenons</b><br>                      | Préforage<br>Alésage<br>Rugosification  | Instrument en acier<br>Instrument en acier<br>Instrument diamanté                                 | Micromoteur  | <b>1.000 - 5.000 t/min.</b>    |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>1.000 - 2.000 t/min.</b>    |                       |
|  |   |   | Manuellement   |                                |                       |
| <b>Chirurgie</b><br>                        | Travailler sur l'os   | Carbure de Tungstène<br>Instrument en céramique<br>Trépan en acier                                | Micromoteur  | <b>1.000 - 6.000 t/min.</b>    |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>3.000 - 6.000 t/min.</b>    |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>800 - 1.000 t/min.</b>      |                       |
| <b>Implantologie</b><br>                    | Préforage<br>Site implantaire   | Instrument en céramique<br>Instrument en acier  | Micromoteur  | <b>800 - 1.000 t/min.</b>      |                       |
|  |   |   | Micromoteur  | <b>800 - 1.000 t/min.</b>      |                       |

Note : Veuillez observer les vitesses de rotation optimales, indiquées sur l'emballage de chaque instrument.