

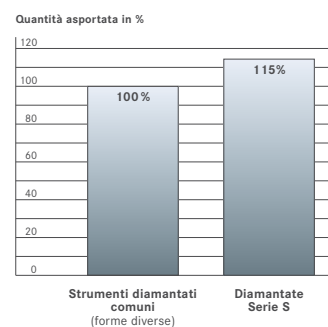


Preparazioni cavitarie | **Diamantate Serie S**

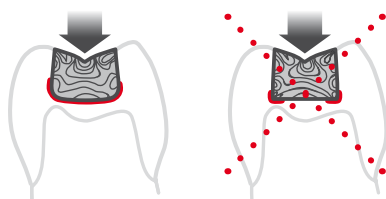
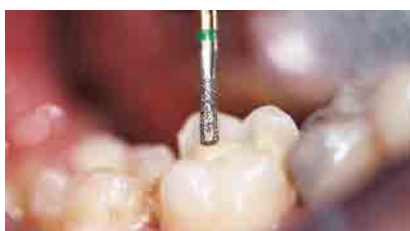
Risultati rapidi ed efficaci per preparazioni cavitarie



Grazie all'assortimento rinnovato delle diamantate Serie S si ampliano le possibilità di utilizzo di questi strumenti nell'ambito di preparazioni cavitarie. Grazie a questo assortimento, già in fase di preparazione cavitaria, è possibile raggiungere una fase ottimale in vista del successivo restauro diretto e indiretto. Grazie agli strumenti diamantati a supporto strutturato, l'apertura di una cavità e la successiva preparazione risulteranno notevolmente semplificate. La combinazione di supporto metallico strutturato e grana grossa consente di ottenere più velocemente un più alto livello di asportazione di materiale con un miglior raffreddamento. In particolare la struttura a più spigoli del supporto riduce l'impastamento e migliora il raffreddamento. La lavorazione diventa così notevolmente più efficace.



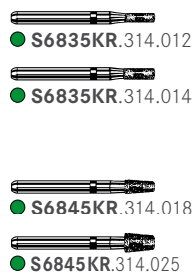
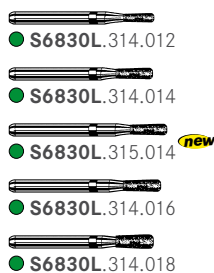
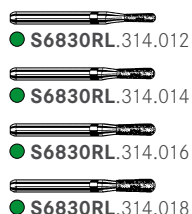
Confrontando gli strumenti diamantati più comuni con le diamantate Serie S, è possibile misurare chiaramente l'aumento di quantità asportata degli strumenti a supporto metallico strutturato.



Per evitare la creazione di microfratture, si consiglia l'utilizzo di strumenti con spigoli arrotondati (si riconoscono dalla sigla KR contenuta nel numero). La marcatura rossa indica la suddivisione delle diverse forze.

Precauzioni di utilizzo:

- Numero di giri ottimale a $\approx_{opt.} 160.000$ giri al $min.^{-1}$. Utilizzo preferibilmente su contrangolo anello rosso.
- $\approx_{opt.} 300.000$ giri al $min.^{-1}$ è possibile anche l'utilizzo su turbina (eccetto S6845KR.314.025).
- Assicurarsi di utilizzare una quantità adeguata di spray di raffreddamento di $min. 50 ml/min$.
- Gli strumenti raggiungono un elevato livello di asportazione, quindi esercitare solo una leggera pressione ($< 2N$).
- In fase di trattamento ricordare che una volta conclusa la fase di escavazione (per es. con H1SEM) si consiglia di smussare i bordi della cavità con uno strumento a finire corrispondente. In questo modo è possibile realizzare una struttura ottimale dei prismi dello smalto e di conseguenza ridurre il pericolo di fessurazione del bordo.



Patent per la Germania DE199 08 507
Patent per l'Europa EP1 031 325

