



Amalgamentferner | H32



H32 - für eine bemerkenswert schnelle und gesundheitsschonende Entfernung von Amalgamfüllungen.

Das Ausbohren alter Amalgamrestaurationen ist in den Praxen ein jederzeit aktuelles Thema. Besondere Aufmerksamkeit wird neben der gesundheitsschonenden Entfernung vor allem einer möglichst kurzen Behandlungszeit beigemessen. Der H32 ist als Spezialist ausschließlich für diesen Zweck entwickelt worden.

Amalgamentferner mit neuartiger

Verzahnung und Schneidengeometrie

Auffälligstes Merkmal ist die ausgeprägte Übergangsschneide an der Stirn des Instrumentes. Hierdurch erhält der H32 seine beeindruckenden axialen Bohreigenschaften, sehr geringe Eindringwiderstände und einen großzügig dimensionierten Spanraum – alles Voraussetzungen für einen mühelosen und äußerst zügigen Einsatz des Bohrers.

Entscheidende Bedeutung kommt insbesondere den pyramidenförmig zulaufenden Schneidenspitzen zu. Während die gleichmäßige Anordnung dieser speziellen Schneiden ein hochwirksames Zerspanen des Amalgams ermöglicht, bewirken die klar definierten Spanräume einen geregelten

Abtransport der entstehenden Einzelstücke. Im Gegensatz zu den häufig verwendeten Diamantschleifern wird hierdurch ein folgenreicheres Verschmieren oder Zusetzen des Instrumentes und somit auch die zwangsläufige Bildung zusätzlicher Hitze vermieden. Ein weiteres positives Merkmal ist die durch den stabilen Bohrerkopf und die starke Verbindung zum Schaft bedingte hohe Bruchsicherheit des Instrumentes. Darüber hinaus sorgt der vibrationsarme, nahezu schleifkörperähnliche Lauf für eine angenehmere Behandlung.

Überlegener Spezialist

durch kürzeste Eingriffszeiten

In der Summe steht mit dem schnittfreudigen H32 ein überlegener Spezialist in bewährter Komet-Qualität zur Verfügung. Alte Füllungen aus Amalgam werden in kürzester Zeit und bei vergleichsweise geringer Wärmeentwicklung entfernt, wodurch ein Minimum an potentiell toxischen Quecksilberdämpfen freigesetzt wird und somit eine gesundheitsschonendere Behandlung im Sinne von Patient und Praxisteam erzielt wird.

Anwendungshinweise:



- Der H32 wird kippend oder axial in die Füllung eingetaucht (1).
- Anschließend werden in Abhängigkeit von der Füllungsgröße mehrere Trennfugen in Längs- und Querrichtung angelegt (2). Durch die Aufteilung der Füllung in kleinere Segmente können sich bereits hierbei einzelne Stücke aus der Kavität lösen. Verbleibende Füllungsreste werden abschließend mit geeigneten Handinstrumenten (oder mit dem H32) entfernt.
- Empfohlener Einsatz im roten Winkelstück bei einer Drehzahl von $\varnothing_{\text{opt.}} 160.000 \text{ min}^{-1}$, um ein optimales Verhältnis zwischen Wärmeentwicklung, Quecksilberdampfentstehung und Abtragsleistung zu erreichen. Der Einsatz in der Turbine ist ebenfalls möglich.
- Zur Reduzierung der Reibungswärme mit geringer Anpresskraft (<2 N) und ausreichend Spraykühlung arbeiten (mind. 50 ml/min.)

