



## Instrumenty polerskie | Composite



Materiały kompozytowe i ceramiczne poleruje się standardowo przy użyciu instrumentów zawierających ziarna diamentu. Asortyment wieloetapowych systemów polerskich jest ogromny, a oferta dostępnych materiałów obszerna: począwszy od gruboziarnistych instrumentów polerskich przeznaczonych do nadawania kształtu, poprzez instrumenty średnioziarniste do polerowania wstępnego aż po instrumenty drobnoziarniste do polerowania na wysoki połysk. Pomimo tak dużej oferty niektórzy użytkownicy rezygnują ze względu na czasowe z takiego wieloetapowego polerowania.

### Jednoetapowe polerowanie na wysoki połysk prawidłowo wygładzonych powierzchni.

Istnieje możliwość rezygnacji z jednego lub kilku etapów polerowania (w zależności od polerowalności danego kompozytu) na przykład dzięki wcześniejszemu, dokładnemu wygładzeniu powierzchni przy użyciu efektywnych finirów z węgla spiekanego. Można również zastosować finir diamentowy z żółtym pierścieniem. Jednak badania wewnętrzne wykazały, że instrumenty tnące z węgla spiekanego są w przypadku kompozytów skuteczniejsze, niż diamentowe instrumenty szlifujące, ponieważ pozwalają uzyskać bardziej delikatną powierzchnię. Kolejnym aspektem jest twardość instrumentu polerskiego: instrumenty o twardym wiązaniu charakteryzują się tendencyjnie dłuższym czasem użytkowania, ale są mniej elastyczne. Natomiast bardziej miękkie wiązanie sprawia, że instrument jest wyjątkowo elastyczny.

Elastyczne instrumenty polerskie mogą indywidualnie dopasowywać się do anatomii zęba. Zatem do nadawania kształtu można zastosować bardziej skuteczne finiry z węgla spiekanego, a następnie użyć nowe, ultradelikatne instrumenty polerskie. Do ostatecznego wygładzenia polecamy nasze sprawdzone finiry Q. Są to delikatne finiry z

węgla spiekanego o specjalnych ostrzach, które umożliwiają uzyskanie wymaganych konturów. Następnie przy pomocy naszych nowych, żółtych instrumentów polerskich można uzyskać doskonały, wysoki połysk tylko w jednym etapie. Do zalet tych nowych instrumentów należy niezwykle mała ziarnistość nasypu diamentowego oraz elastyczne wiązanie sylikonem.

Nasze skuteczne finiry Q i nowe instrumenty polerskie to prawdziwy dream-team.

#### Wszystkie zalety w pigułce

- wysoka elastyczność dzięki specjalnemu wiązaniu sylikonowemu
- materiały odporne na działanie wysokiej temperatury (można sterylizować w autoklawach)
- Oznaczenie kolorystyczne odpowiadające ziarnistości nasypu diamentowego (biały pierścień oznacza ultradelikatny) zapobiega pomyłkom

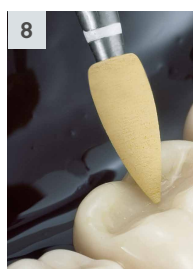
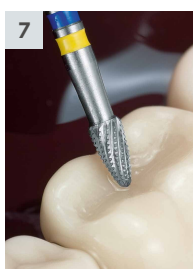
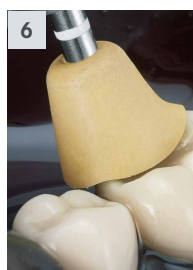
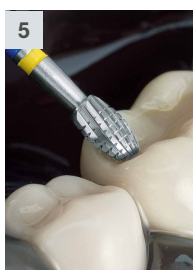
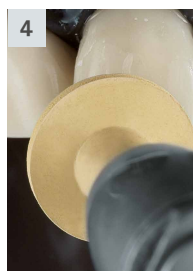
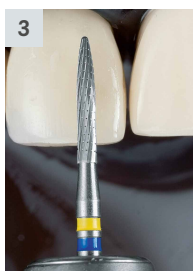
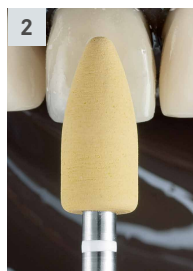
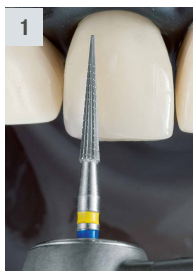
## Przykłady zastosowania:

1 i 2: Nadawanie kształtu (H135Q.314.014) i polerowanie (9524UF.204.050) powierzchni wargowych. Instrument w kształcie dużego płomienia pozwala w sposób optymalny nadać powierzchniom wargowym kształt anatomiczny

3 i 4: Odpowiednio wykonane dwuetapowe polerowanie przy pomocy finira w kształcie płomienia (H48LQ.314.012) i tarczy polerskiej (9526UF.204.100).

5 i 6: Zaakcentowanie anatomicznego kształtu powierzchni zwarciowej przy pomocy owalnego finira (H379Q.314.023) i instrumentu polerskiego w kształcie kielicha (9525UF.204.085), którego otwarta przestrzeń prawidłowo obejmuje guzki.

7 i 8: Nadawania kształtu (H390Q.314.018) i polerowanie (9523UF.204.030) małych bruzd przy pomocy instrumentu w kształcie ostro zakończzonego płomienia.



## Wskazówki dot. stosowania:

- Aby zapobiec powstaniu nadmiernego ciepła i uzyskać wysoki połysk należy pracować z chłodzeniem (co najmniej 50 ml/min.). Dzięki temu instrument polerski jest jeszcze bardziej wydajny, ponieważ drobne cząsteczki kompozytu znoszone podczas polerowania są odprowadzane wraz z wodą.
- Pomimo tego, że końcówki robocze instrumentów są zaokrąglone zaleca się – szczególnie w przypadku tarcz polerskich – stosowanie zewnętrznego chłodzenia, którego strumień jest skierowany między gumkę polerską a wypełnienie kompozytowe, aby woda nie rozpryskiwała się w stronę napędu i docelowo chłodziła obszar zabiegowy.
- Zalecenie dot. liczby obrotów: wykańczanie przy użyciu finiru Q  
 $\text{opt. } 20.000 \text{ min}^{-1}$
- Polerowanie  
 $\text{opt. } 6.000 \text{ min}^{-1}$



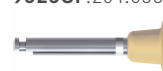
9523UF.204.030



9524UF.204.050



9525UF.204.085



9526UF.204.100

