



Obturaciones de composite | Kit 4336A

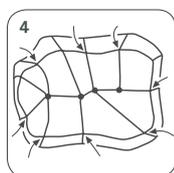
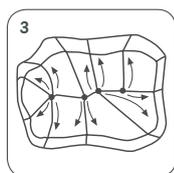
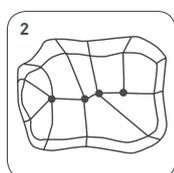
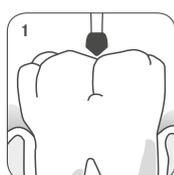


Para el Modelado Oclusal de Obturaciones de Composite en Posteriores.

El Fresero 4336A llama la atención por contener instrumentos diamantados con formas extraordinarias. La parte activa de diamante, en punta, está adaptada a la anatomía de las superficies oclusales y define un ángulo de aprox. 100°. En combinación con los cortos vástagos de los instrumentos, es posible un acceso vertical a la superficie oclusal (1).

Secuencia clínica

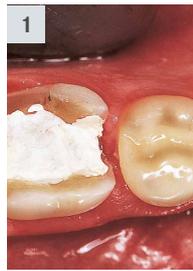
Primero se marcan las diferencias de altura oclusal (2), empezando por las fisuras hacia la punta de las cúspides (3) y continuando luego con el modelado de los márgenes (4). Para un desgaste muy controlado se encuentran disponibles los Instrumentos de grano fino. Se controla el ajuste oclusal con papel de articular. Las pequeñas diferencias pueden corregirse con el instrumento para acabar de carburo de tungsteno, incluido en este fresero. Finalmente, la obturación de composite se termina y se pule.



La tarea principal de estos diamantes es elaborar, modelar y terminar superficies oclusales de restauraciones de composite en el sector posterior. Según la anatomía del diente a ser tratado, existen cuatro tamaños diferentes a elección. El desgaste a llevar a cabo se controla mediante dos granulometrías. El primer paso consiste en dar forma a las superficies oclusales con los diamantes de grano normal. El segundo, en alisar las superficies con los diamantes de grano fino. Finalmente, el instrumento de carburo de tungsteno ultrafino permite generar una superficie muy lisa y un sellado marginal perfecto.

Uso:

1. Cavidad oclusal abierta con base.
2. Restauración completa del diente aplicando la técnica de capas de incremento.
3. Comenzar marcando las fisuras con el diamante **905.313.027**.
⌚_{opt.} 100.000 rpm
4. Resultado primario después de la elaboración de las fisuras.
5. Modelado y generación de detalles con el diamante **8905.313.027**.
⌚_{opt.} 20.000 rpm
6. Apariencia después del modelado.
7. Tallado y eliminación de los puntos de contacto prematuros, y terminación de cúspides y márgenes con el instrumento de carburo **H390UF.314.016**.
⌚_{opt.} 20.000 rpm
8. Terminación de cúspides y márgenes con el instrumento de carburo **H379UF.314.014**.
⌚_{opt.} 20.000 rpm
9. Restauración de composite terminada.



Recomendaciones de uso:

- Para evitar la formación de microfisuras, trabajar con poca presión de contacto y aplicar suficiente refrigeración por spray (mínimo 50 ml/min).
- Velocidades óptimas en el micro-motor:
Forma primaria y modelado: ⌚_{opt.} 100.000 rpm
Terminación: ⌚_{opt.} 20.000 rpm.
- Para pulidos perfectos, recomendamos nuestra extensa gama de pulidores para composite.
- Recomendamos usar contra-ángulos miniatura para lograr buena refrigeración, una mejor visión de la restauración y un óptimo acceso.
- Limpiar el fresero de aluminio sólo con agentes de desinfección apropiados. Esterilizar en autoclave.
- Preste atención a las recomendaciones incluidas en las instrucciones de uso.

Kit 4336A

