



固美

复合树脂充填材料器械 | Set 4336A



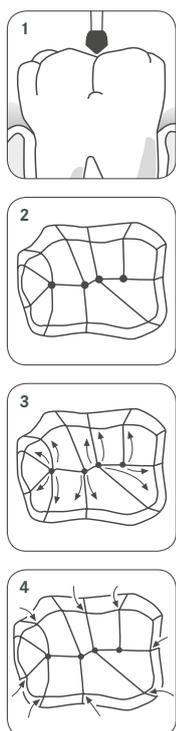
用于后牙的复合树脂充填的咬合面成形。

4336A 套装器械是特殊形状的金刚砂器械。尖角工作端与咬合面解剖学特征吻合，角度约为100°。此角度与较短颈部便于垂直性地在咬合面上操作（图1）。

此套装的主要应用领域是复合树脂充填的咬合面精修、修磨及成形。按照所需进行处理的牙齿的解剖学结构，器械有四种尺寸。材料的切削量由两种金刚砂的类型进行控制。第一步，采用中等砂粒车针实施修整。之后，再采用精细砂粒车针进行精修。超细钨钢精修器械可形成极平滑的表面和完美的边缘线。

临床应用顺序:

第一步，对咬合面进行标记（图2）。从窝沟向着牙尖部位进行修磨（图3）。随后对边缘修磨成形（图4）。为尽可能少的磨除组织，我们也提供精细砂粒金刚砂器械。
咬合面形状采用咬合纸进行控制。小的突起可采用钨钢精修器械磨除。最后，精修复合树脂充填材料抛光。



临床应用顺序：

1. 带有衬料的开放咬合面空腔。

2. 采用多层技术完成修复。

3. 采用905.313.027进行窝沟裂修型。

最佳转速

☉_{opt.} 100.000 rpm

4. 窝沟成形后的阶段性成果。

5. 采用8905.313.027进行成型和精细修磨。

最佳转速

☉_{opt.} 20.000 rpm

6. 窝沟成形后的阶段性成果。

7. 采用H390UF.314.016磨除突起, 并对牙尖和边缘部位进行精修。

☉_{opt.} 20.000 rpm

8. 采用H379UF.314.014精修牙尖和边缘。

☉_{opt.} 20.000 rpm

9. 复合材料修复完成。



建议使用方法：

- 为避免微小裂缝, 应使用最小接触压力, 并确保足够水冷(至少为50毫升/分钟)。

- 用于微型电动马达时的最佳转速
修磨与成形: ☉_{opt.} 100.000 rpm;
精修: ☉_{opt.} 20.000 rpm。

- 为使表面达到最完美, 我们建议使用固美出品的复合材料抛光器械。

- 采用微型反角手机, 以获得最佳冷却效果、最佳视野、以及更易操作性。

- 用适当的消毒剂清洁铝合金车针架, 并进行高压灭菌消毒灭菌。

- 遵守使用说明中提供的建议。

4336A 套装

