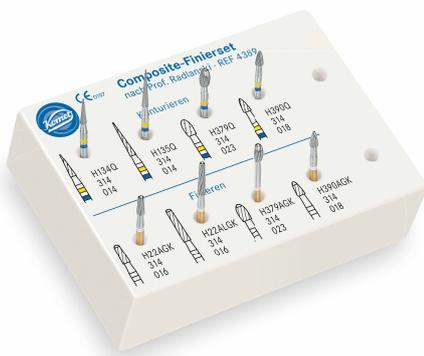




复合树脂修整和抛光套装 | Set 4389



由柏林自由大学Radlanski教授所建议，适用于在复合材料上进行两步操作的套装。

第一步骤中，采用Q器械对复合填充材料进行修整。图号中的Q代表器械具备特殊交错刃齿，可用于高效成型。

对于须进行处理的牙齿表面，不同形状的工具H134Q/H135Q（锥形带尖端）、H379Q（蛋形）和H390Q（手雷形）完美地配合在一起。单页背面的应用实例介绍了这类器械的最佳应用方式。

Q系列精修车针可按照其黄/蓝标识环轻易地加以识别，这些器械上方非尖端无刀刃，可以保护牙龈。H390Q带有红/绿标识环，显示此器械带有尖端刀刃，可以形成一个深裂沟。

在采用Q系列车针对丙烯酸填充材料进行精细打磨后，采用特定AGK车针在第二步骤中进行精修。AGK车针具有扭向刀片，基于其特殊设计的刀片几何形状，特别适合用于进行精修，并且具有超级平滑操作性能的突出特点。为了防止在填充材料上出现划痕，或在精修过程中对牙龈造成损伤，这些器械的尖端不带打磨刀刃，并有安全斜面。AGK器械可以根据其金色柄和白色标识环进行识别。

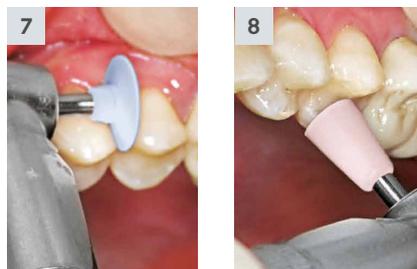
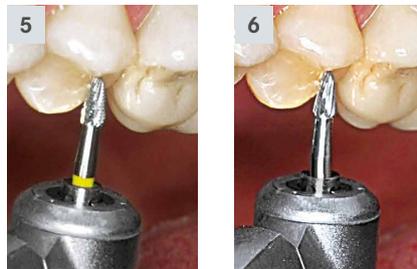
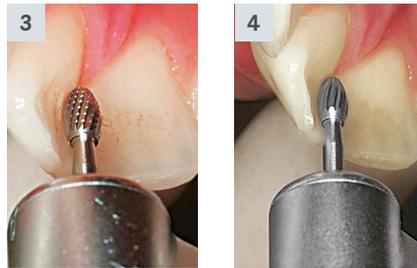
对于最后的抛光，我们建议采用三步抛光系统对复合树脂材料进行操作。4312A套装中包括火焰形、杯形、及透镜形器械。对于填充材料的高亮度抛光可以在不使用抛光膏的情况下，按照浅蓝色、浅粉色和浅灰色的顺序进行操作。

4389套装也非常适合于对采用复合材料粘合固定的陶瓷嵌体进行轻柔清除飞边。这些器械使天然材质与填充材料间的过渡区形成一种配合优良的表面。不用损伤嵌体或天然牙本质，过量的固定用复合材料即可被轻松磨除。

应用：

- 1 - 2. 对于前牙表面采用 (H135Q.314.014) 进行成型、随后采用 (H22ALGK.314.016) 进行精修。对于较小表面可采用 (H134Q.314.014 及 H22AGK.314.016) 等较短车针进行处理。
- 3 - 4. 在上腭区采用 (H379Q.314.023 和 H379AGK.314.023) 进行类似的两步骤操作式精修。对于 I 类窝洞的情况，也可用这些器械来制备倾斜尖端。
- 5 - 6. 手雷形器械也可用来对窝沟进行修整（例如 H390Q.314.018 和 H390AGK.314.018）。
7. 采用透镜形复合材料抛光器械 9406（浅蓝色）、9407、及 9408.204.100 对邻面进行预抛光。
8. 采用杯状器械 9403、9404（浅粉色）及 9405.204.055 对尖端及前牙表面进行抛光。
9. 采用火焰形器械 9400、9401 和 9402.204.030（浅灰色）对咬合面进行高亮度抛光。

Set 4389



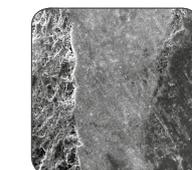
A段 SEM-显微镜图250x



操作前：
粘剂过量情况下的
接合部位。

照片和SEM显微图：
Prof. Radlanski, Berlin

陶瓷嵌体由来自柏林的
Freesmeyer教授友情支持。



操作后：
精修后的接合部位

建议使用方法：

- Q系列及AGK系列车针适用于红色反角手机，最佳转速为 \varnothing_{opt} 20.000 rpm。仅施加最小接触压力，以避免出现划痕。
- 须使用含金刚砂的复合材料抛光器械，并配以充足水冷，以避免在复合材料表面形成拖尾效应。根据初始表面的粗糙度情况，第一抛光步骤（淡蓝）可酌情省略。



如存在陶瓷嵌体，对接合部位进行修磨。