



## Абатменты | Препарирование титана



### Специальные инструменты для внутриротового препарирования титановых абатментов.

Титан – это материал, обладающий множеством превосходных свойств. Он биосовместим, нейтрален на вкус, рентгеноконтрастен, устойчив к коррозии и имеет низкую теплопроводность. Эти замечательные характеристики сделали титан очень популярным для использования в медицине и стоматологии.

В области протезирования на имплантатах титан применяется для изготовления абатментов с последующей установкой коронок или мостовидных протезов. Титановые абатменты могут быть заводского производства или создаваться индивидуально в зуботехнических лабораториях. И в том, и в другом случае доктору обычно требуется выполнить незначительные коррекции, например, легкую припасовку абатмента для оптимального позиционирования коронки.

Мы создали новые специальные твердосплавные инструменты для коррекции титана в полости рта. В частности, эти боры подходят для эффективной работы по титану и требуют последующей финишной обработки соответствующим инструментом с красной маркировкой.

#### Кратко о преимуществах:

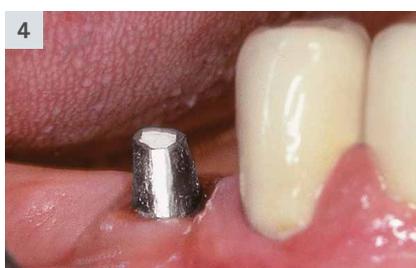
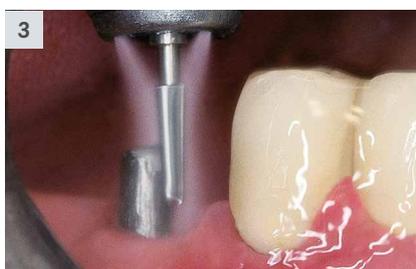
- Грубая крестообразная насечка, специально разработанная для препарирования титана во рту
- Возможность обрабатывать прочные материалы без забивания рабочей части опилками
- Оптимальная форма инструментов, предназначенная для обработки абатментов
- Финишные инструменты совпадают по форме с грубыми



Титановый абатмент заводского производства

### Клиническая последовательность:

1. Создание формы при помощи специального инструмента H847KRG.314.018.
2. Вид после обработки инструментом с грубой насечкой.
3. Финишная обработка при помощи финира, имеющего такую же форму, что и грубый инструмент (красная цветовая маркировка).
4. Превосходно адаптированный абатмент после финишного этапа, выполненного при помощи H336.314.018.



### Рекомендации по применению:

- Во избежание чрезмерного выделения тепла и для оптимального удаления опилок работайте с ирригацией (по крайней мере 50 мл/мин.) и пылесосом.
- Рекомендуемая скорость:  
Для создания формы:  
☉<sub>опт.</sub> 160.000 об/мин, для повышения эффективности используйте в микромоторе.
- Для финишной обработки:  
☉<sub>опт.</sub> 20.000 об/мин.

#### Set 4548:

Создание формы



● H856G.314.016/018



● H847KRG.314.016/018



● H379G.314.023

Финишная обработка



● H375R.314.016/018



● H336.314.016/018



● H379.314.023

