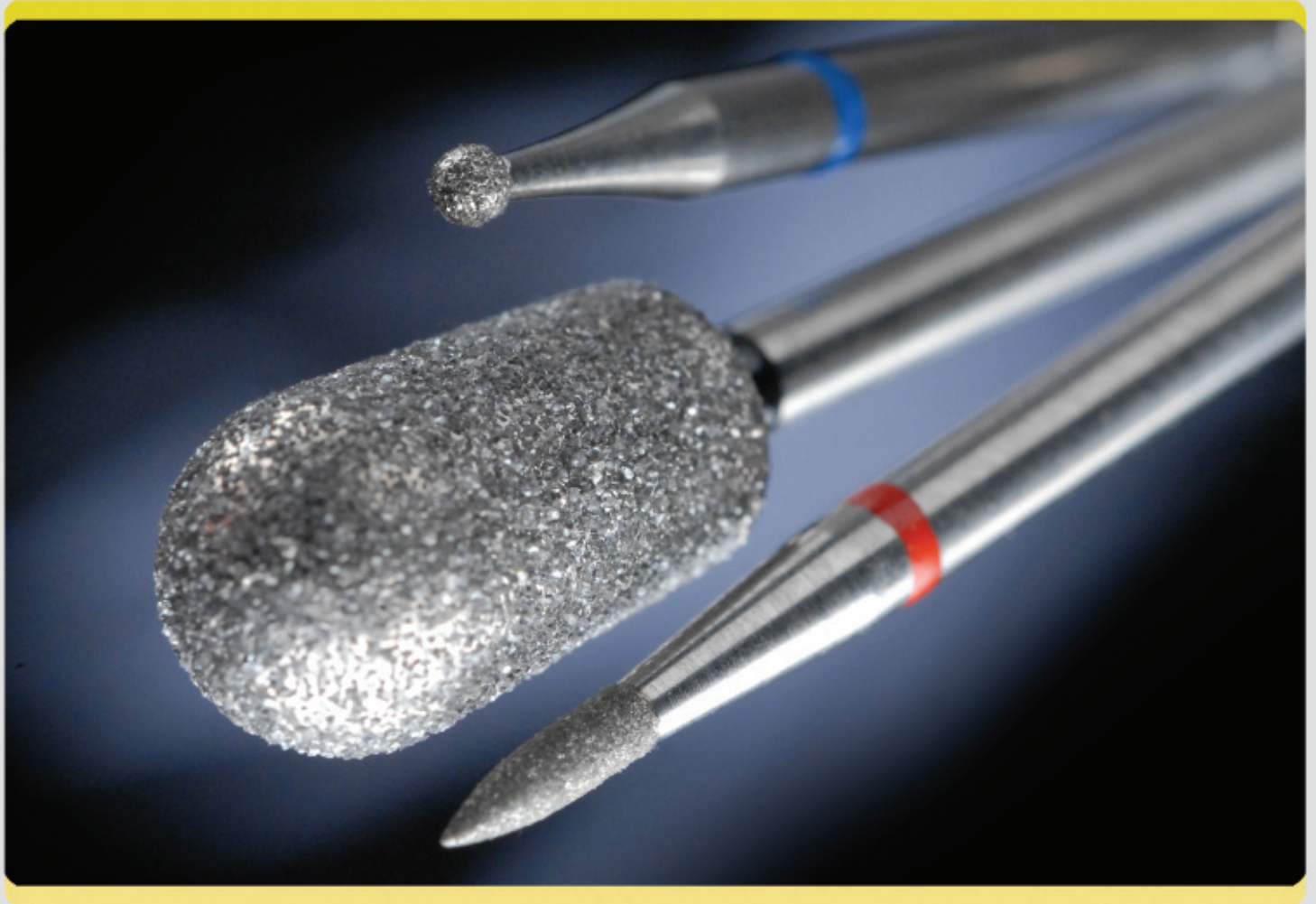


Diamantinstrumente

Diamond Instruments

HP Diamantbohrer

HP Multilayer Diamonds



iBur™ Multilayer Diamant-Instrumente werden computergesteuert hergestellt. Das garantiert eine homogene Verteilung der natürlichen Diamantpartikel. Die Instrumente verfügen über mehr Diamantkorn auf verschiedenen Ebenen und in mehreren Lagen, so übernehmen beim Schleifen fortwährend neue Diamantkörner mit scharfen Kanten die Funktion abgenutzter Diamantkörner.

Ein zusätzlicher Verschleiß-Schutz eine erhöhte Langlebigkeit der iBur™ Diamant-Instrumenten wird durch ein ausgedehntes Elektroplattier-Verfahren erzielt. All dies sorgt für einen optimalen Material-Abtrag beziehungsweise optimale Schneideleistung und für eine feine Oberflächengüte bei einer hohen Standzeit.

Diamantiert wird ein rostfreier, einteiliger und genau zentrierter Rohling. Dies sorgt für ein vibrationsfreies Schleifen.

iBur™ Diamant-Instrumente sind in 120 Formen erhältlich und eignen sich für Kronen-, Kavitäten- und Brückenpreparationen aus ZrO₂, Keramik, Verblendkunst- und Modellwerkstoffen.

Neben der Standardkörnung „mittel“ (105-120 µm) gibt es eine Auswahl mit feinem Korn (46 µm) und grobem Korn (150/180 µm). Auf Anfrage sind die Instrumente in weiteren anderen Kornabstufungen, Formen, sowie mit synthetischem Diamantkorn erhältlich.

iBur™ multilayer diamonds instruments are computer-controlled manufactured. This guarantees a homogeneous spreading of the natural diamond particles. The instruments have more diamond on different levels and in various layers. New diamond grits with sharp edges will, therefore, take the place of broken off grains or grains separated from the plating during normal use.

An additional wear out protection -a increased longevity- of iBur™ diamond instruments is obtained by an expanded electrical plating process.

All this provides an optimal material removal and/or an optimal cut achievement and a fine surface quality with a high service life.

The diamond plating is on a stainless steel, one-piece and exactly centered blank. This provides a vibration-free cutting.

iBur™ diamond instruments are available in 120 shapes and are suitable for crown, cavity and bridge preparations of ZrO₂, ceramic(s), composites and model materials.

Besides of the standard grain size „medium“ (105-120 µm) a selection with fine grain (46 µm) and coarse grain (150/180 µm) is available. On request the instruments are also available in more shapes, grain sizes as well as with synthetic diamond grain.

HP Diamantbohrer

HP Multilayer Diamonds

HP 1



Artikel Nr. /Art.Code	3013 010 801	3013 012 801	3013 016 801			3013 023 801	3013 029 801	
	3014 009 801	3014 010 801	3014 012 801	3014 014 801	3014 016 801	3014 018 801	3014 023 801	3014 029 801
	3015 009 801	3015 010 801	3015 012 801	3015 014 801			3015 023 801	3015 029 801
VPE / Unit	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. /Art.Code	3013 035 801				3013 012 805	3013 014 805		
	3014 035 801	3014 010 802	3014 016 802	3014 018 802	3014 012 805	3014 014 805	3014 016 805	3014 018 805
	3015 035 801				3015 012 805	3015 014 805		
VPE / Unit	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. /Art.Code	3013 023 805							
	3014 021 805	3014 023 805	3014 040 805	3014 050 805	3014 012 806	3014 014 806	3014 018 806	3014 016 807
	3015 023 805							
VPE / Unit	5	5	3	3	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. /Art.Code								
	3014 018 807	3014 023 807	3014 060 807	3014 018 808	3014 023 808	3014 018 809	3014 023 809	3014 040 810
VPE / Unit	5	5	1	5	5	5	5	3
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							

■ grob / coarse
 ■ mittel / medium
 ■ fein / fine

HP Diamantbohrer

HP Multilayer Diamonds

HP 2



Artikel Nr. / Art.Code								
	3014 050 810	3014 040 812	3014 050 812	3014 018 815	3014 033 818	3014 040 818	3014 050 818	3014 040 820
VPE / Unit	3	3	3	5	5	3	3	3
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. / Art.Code								
	3014 050 820	3014 033 909	3014 040 909	3014 050 909	3014 018 825	3014 025 825	3014 040 825	3014 050 825
VPE / Unit	3	5	3	3	5	5	3	3
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. / Art.Code								
		3013 008 835			3013 012 835		3013 016 835	3013 021 835
	3014 018 826	3014 008 835	3014 009 835	3014 010 835	3014 012 835	3014 014 835	3014 016 835	3014 021 835
VPE / Unit	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. / Art.Code								
	3013 025 835	3013 016 837	3013 033 840	3013 040 840	3013 050 840	3013 070 840		
	3014 025 835	3014 016 837	3014 033 840	3014 040 840	3014 050 840	3014 070 840	3014 008 845	3014 010 845
VPE / Unit	5	5	5	3	3	1	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							

■ grob / coarse
 ■ mittel / medium
 ■ fein / fine

HP Diamantbohrer

HP Multilayer Diamonds

HP 3



Artikel Nr. /Art.Code				3013 016 845	3013 018 845		3013 033 847	3013 018 848	3013 040 848
	3014 012 845	3014 014 845	3014 016 845	3014 018 845	3014 025 847	3014 033 847	3014 018 848	3014 040 848	
							3015 018 848		
VPE / Unit	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.								



Artikel Nr. /Art.Code	3013 050 854	3013 009 849		3013 012 849	3013 016 849	3013 016 856	3013 014 850	3013 025 850	
	3014 050 854	3014 009 849	3014 010 849	3014 012 849	3014 016 849	3014 016 856	3014 014 850	3014 025 850	
			3015 010 849				3015 014 850	3015 025 850	
VPE / Unit	3	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.								



Artikel Nr. /Art.Code	3013 040 850								
	3014 040 850	3014 012 858	3014 016 858	3014 018 858	3014 010 852	3014 023 852	3014 037 852	3014 050 852	
			3015 016 858	3015 018 858					
VPE / Unit	3	5	5	5	5	5	5	3	
Preis / Price	€/ Stk./Pc.								



Artikel Nr. /Art.Code				3013 023 368		3013 010 860			
	3014 012 366	3014 016 366	3014 023 368	3014 016 890	3014 010 860	3014 012 860	3014 014 860	3014 016 860	
			3015 023 368	3015 016 890		3015 012 860		3015 016 860	
VPE / Unit	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.								

■ grob / coarse

■ mittel / medium

■ fein / fine

HP Diamantbohrer

HP Multilayer Diamonds

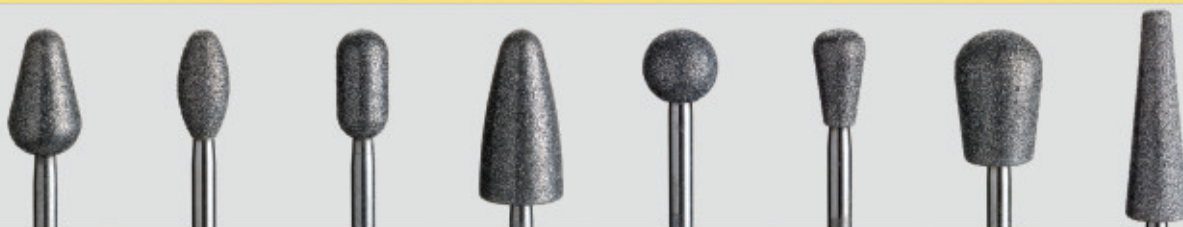
HP 4



Artikel Nr. /Art.Code	3013 012 863	3013 016 863	3013 016 881	3013 025 881	3013 040 881	3013 018 842R			
	3014 012 863	3014 016 863	3014 016 881	3014 025 881	3014 040 881	3014 018 842R	3014 016 858	3014 018 859	
	3015 012 863	3015 016 863	3015 016 881	3015 025 881			3015 016 858		
VPE / Unit	5	5	5	5	3	5	5	5	
Preis / Price	€/ Stk./Pc.								



Artikel Nr. /Art.Code				
	3014 012 860	3014 014 860	3014 016 860	3014 016 890
	3015 012 860	3015 014 860	3015 016 860	3015 016 890
VPE / Unit	5	5	5	5
Preis / Price	€/ Stk./Pc.			



Artikel Nr. /Art.Code	3013 070 369	3013 050 379	3013 050 398	3013 080 421	3013 070 801	3013 050 830	3013 080 830	3013 060 848
	3014 070 369	3014 050 379	3014 050 398	3014 080 421	3014 070 801	3014 050 830	3014 080 830	3014 060 848
VPE / Unit	1	3	3	1	1	3	1	1
Preis / Price	€/ Stk./Pc.							



Artikel Nr. /Art.Code	3013 050 860	3013 060 860	3013 050 893	3013 050 849
	3014 050 860	3014 060 860	3014 050 893	3014 050 894
VPE / Unit	3	1	3	3
Preis / Price	€/ Stk./Pc.			

grob / coarse mittel / medium fein / fine

FG Diamantbohrer

FG Multilayer Diamonds

FG 1

DOUBLE CONE										OCCLUSAL				FOOTBALL				INTERPROXIMAL					
807 012 3.5ML	807 018 5ML	806 010 2.2ML	806 012 2.2ML	806 014 2.2ML	806 016 2.5ML	813 010 1.5ML	813 014 1.5ML	813 018 2ML	811 031 4.2ML	811 033 5ML	811 037 7ML	899 027 7ML	368 016 3.5ML	368 020 5ML	368 023 5ML	379 014 3ML	379 016 3.5ML	379 018 3.5ML	379 023 5ML	390 014 3ML	392 016 6ML	392 016 8ML	392 018 8ML

END CUTTING										FLAT END TAPER													
878 012 8ML	878 014 8ML	878 016 8ML	879 012 10ML	879 014 10ML	879 016 10ML	839 010 ML	839 012 ML	839 014 ML	845 010 4ML	845 012 4ML	845 014 4ML	845 016 4ML	846 012 6ML	846 014 6ML	846 016 6ML	846 016 7ML	846 018 7ML	846 023 7ML	847 012 8ML	847 014 8ML	847 016 8ML	847 018 8ML	847 025 8ML

FLAME																							
832 012 10ML	832 014 10ML	853 008 3.5ML	852 012 6ML	852 014 6ML	852 016 6ML	858 012 8ML	858 014 8ML	858 016 8ML	859 010 10ML	859 012 10ML	859 014 10ML	859 016 10ML	859 018 10ML	859 021 10ML	859 024 10ML	860 012 5ML	860 012 6.5ML	860 014 5ML	862 010 8ML	862 012 8ML	862 014 8ML	862 016 8ML	863 012 10ML

FINE 45 µm																								
879K 018 10MLX	879K 021 10MLX	835 014 4MLX	836 014 6MLX	836 016 6MLX	836 018 6MLX	837 014 8MLX	837 016 8MLX	837 018 8MLX	880 014 6MLX	881 014 6MLX	881 016 6MLX	862 016 8MLX	863 016 10MLX	Fig. No. 801 018 F	Fig. No. 801 023 F	368 016 3.5F	368 020 5F	368 023 5F	379 014 3F	379 016 3.5F				
														Available grit sizes										
														Quantity										

EXTRA FINE 25 µm																							
860 014 5F	862 010 8F	862 012 8F	862 014 8F	862 016 8F	863 012 10F	863 016 10F	864 014 12F	889 009 3.5F	905 023 2.7F	905 027 2.9F	905 031 3.1F	Fig. No. 801 016 XF	Fig. No. 801 018 XF	Fig. No. 801 023 XF	368 016 3.5XF	368 020 5XF	368 023 5XF	379 014 3XF	379 016 3.5XF	379 023 5XF			
												Available grit sizes											
												Quantity											

FG Diamantbohrer

FG Multilayer Diamonds

FG 4

855	855	855	856	856	856	856N	856	856	856	856	856	856	856	856L	856L	856L	856L	856XL	856XL	850	850	850N
010	012	014	016	025	012	014	014	016	018	014	016	018	021	012	014	016	018	016	018	018	012	014
6ML	6ML	6ML	7ML	7ML	8ML	8ML*	8ML*	8ML*	8ML*	9ML*	9ML*	9ML*	9ML	10ML	10ML	10ML	11ML	12ML	12ML	8ML	10ML	10ML

FLAT END CYLINDER

878K	878K	878K	879K	879K	879K	879K	879K	879K	886K	835	835	835	835	835	836	836	836	836	837	837	837	837	842	835R
016	018	021	012	014	016	018	021	018	018	008	010	012	014	016	012	014	016	018	012	014	016	018	014	008
8ML*	8ML*	8ML	10ML	10ML	10ML	10ML	10ML	10ML	9.5ML	3ML*	4ML*	4ML*	4ML*	4ML	6ML	6ML	6ML	6ML	8ML*	8ML	8ML	8ML	12ML	3ML

856	856N	856	856	856	856	856	856	856	856L	856L	850	850	850	885	886	886	886	879	845	846	847	847	847	848
025	014	016	018	014	016	018	021	016	018	018	016	018	014	014	016	016	014	016	016	014	016	018	025	014
7MLX	3MLX*	3MLX*	3MLX*	9MLX	9MLX	9MLX	9MLX	10MLX	11MLX	8MLX	10MLX	10MLX	10MLX	8MLX*	10MLX	10MLX	10MLX	10MLX*	4MLX	7MLX*	8MLX*	8MLX*	8MLX*	8MLX

878	879	879	845	845	847	848	848	845R	846R	847R	878K	878K	878K	878K	879K	837	842	835R	835R	835R	835R	836R	836R
012	012	014	012	016	016	014	016	016	016	016	012	014	016	018	018	012	014	008	010	012	014	008	010
8F*	10F	10F*	4F	4F	8F	10F	10F	4F	6F	8F	8F	8F	8F	8F	10F	8F	12F	3F	4F	4F	4F	6F	6F

874	801	801	368	368	368	379	390	853	852	852	858	859	859	859	859	862	862	862	863
012	018	023	016	020	023	023	014	008	012	016	012	010	014	018	024	010	012	016	012
2XF	UF	UF	3.5UF	5UF	5UF	5UF	3UF	3.5UF	6UF	6UF	8UF	10UF	10UF	10UF	10UF	8UF	8UF	8UF	10UF
Available grit sizes																			
Quantity		<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

ULTRA FINE 15 µm

UF 494

Gips Diamanttrennscheiben / Plaster Cutting Discs



SilverCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013130018	1013130052	1013145018	1013145019	1013145052
	■ 1014130018	1014130052	1014145018	1014145019	1014145052
Schaft / Shank	HP	HP	HP	HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	300	300	450	450	450
VPE /Unit	1	1	1	1	1
Preis / Price					

Diamanttrennscheiben / Diamond Discs

Durch eine zusätzliche Titan-Nitrit Beschichtung sind cold cut Diamanttrennscheiben weitaus standfester als herkömmliche Diamanttrennscheiben. Eine Beschichtung, die einen 3 x längere Einsatz ermöglicht.



Einseitig belegt / One-sided coated

GoldCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013222001	1013222002	1013222003	1013222011	1013222012	1013222013
	■ 1014222001	1014222002	1014222003	1014222011	1014222012	1014222013
Schaft / Shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	220	220	220	220	220	220
VPE /Unit	1	1	1	1	1	1
Preis / Price						



GoldCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013222017				
	■ 1014222017				
Schaft / Shank	HP				
ISO Nr. / ISO No.	220				
VPE /Unit	1				
Preis / Price					

Gips Diamanttrennscheiben / Plaster Cutting Discs



Einseitig belegt / One sided coated

Hyperflex

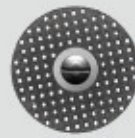
SilverCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013122001	1013119001		1013122002	n/a
	■ 1014122001	1014119001		1014122002	1014122030
Schaft / Shank	HP	HP		HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	220	190		220	220
VPE /Unit	1	1		1	1
Preis* / Price*					



SilverCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013122003	1013119003	1013116003	1013114003	1013122004	1013122005
	■ 1014122003	1014119003	1014116003	1014114003	1014122004	1014122005
Schaft / Shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	220	220	220	220	220	220
VPE /Unit	1	1	1	1	1	1
Preis / Price						



SilverCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013122006	1013122007	1013122008	1013122009	1013122010	1013122011
	■ 1014122006	1014122007	1014122008	1014122009	1014122010	1014122011
Schaft / Shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	220	220	220	220	220	220
VPE /Unit	1	1	1	1	1	1
Preis / Price						



SilverCut

Artikel Nr. / Art. Code	■ 1013122012	1013122013	1013122014	1013122015	1013122016	1013122017
	■ 1014122012	1014122013	1014122014	1014122015	1014122016	1014122017
Schaft / Shank	HP	HP	HP	HP	HP	HP
ISO Nr. / ISO No.	220	220	220	220	220	220
VPE /Unit	1	1	1	1	1	1
Preis / Price						

Anwender- und Sicherheitshinweise Diamant-Schleifinstrumente für die zahnärztliche Praxis

1. Allgemeines

Zur Schonung der verbleibenden Zahnhartsubstanz und der das Arbeitsobjekt umgebenden Gewebe und Zähne ist auf ausreichende Kühlung, technisch, klinisch und hygienisch einwandfreie Arbeitsmittel, sowie auf eine optimale Arbeitsdrehzahl und wohldosierten Anpressdruck zu achten. Die Lebensdauer der Diamant- Schleifinstrumente hängt wesentlich von der Beachtung der nachstehenden Anwendungs- und Sicherheitsempfehlungen ab.

2. Anwender- und Sicherheitshinweise

Die Auswahl der Instrumente (Form, Größe, Körnung) richtet sich in erster Linie nach dem

Präparationsziel. Beim Arbeitsablauf sind die ergonomischen Prinzipien zu berücksichtigen. Antriebe (Turbine, Winkelstück) von rotierenden Diamant-Schleifinstrumenten müssen sich in technisch einwandfreiem Zustand befinden. Die Instrumente sind sorgfältig und vollständig in die Turbine oder in das Winkelstück einzuspannen.

Durch die Wahl der richtigen Arbeitsdrehzahl wird eine effektive Leistung und Standzeit erreicht. Es sind die empfohlenen Richtdrehzahlbereiche einzuhalten. Die Hinweise über maximal zulässige Drehzahlen sind zu beachten.

Das Diamant-Schleifinstrument vor dem Ansetzen an das zu bearbeitende Objekt auf optimale Arbeitsdrehzahl bringen und den Kühlmechanismus überprüfen. Nach der Präparation wiederum ohne Kontakt zum Objekt auslaufen lassen.

Sorgfältig und druck los präparieren. Der Anpressdruck (0,3 – 2N) sollte so gewählt werden, dass sich die Drehzahl nicht wesentlich verringert. Das Dosieren des Anpressdruckes (schonendes Arbeiten) ist ausschlaggebend für den Arbeitsablauf und den Präparationserfolg. Ein Verkanten des Instrumentes ist zu vermeiden. Zur Schonung der Zahnhartsubstanz, der Pulpa und der benachbarten Füllungen ist für eine ausreichende Wasser-Spraykühlung zu sorgen. Empfehlenswert sind Turbinen mit drei Kühlstrahldüsen, die das Kühlmedium auf die Gesamtlänge der Schleiffläche des Instrumentes verteilen.

Eine Präparation ohne ausreichende Kühlmittelmenge von min. 50ml/min und eine ungünstige Kühlmittelapplikation (Sprayablenkung, unsaubere Absaugtechnik) können sich negativ auf das Arbeitsergebnis auswirken.

Bei überlangen Diamant-Schleifinstrumenten (>21mm) und bei Diamant- Schleifinstrumenten mit Arbeitsteil-Durchmesser über 2mm ist eine zusätzliche Kühlung erforderlich.

Nur einwandfreie Diamant-Schleifinstrumente einsetzen. Stumpfe, beschädigte, verbogene oder nicht mehr rundlaufende Instrumente sind sofort auszusortieren und sorgfältig zu entsorgen.

Die Diamant-Schleifinstrumente sind möglichst in der Originalverpackung zu lagern um die

Identifikation und Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten.

Hygiene-Empfehlung für die Praxis

1. Allgemeines

Der Infektionsschutz ist für den Patienten und das Behandlungsteam von besonderer Bedeutung. Die Desinfektion und/oder Sterilisation der eingesetzten Arbeitsmittel sind Erfordernisse einer sicherheitsbetonten Präparationstechnik.

- Vor dem Einsatz sind die Diamant- Schleifinstrumente zu sterilisieren.
- Nach der Verwendung und vor der Wiederverwendung sind die nachfolgenden Hygiene-Empfehlungen zu beachten.

2. Hygiene-Empfehlungen

Reinigung, Desinfektion, Sterilisation und Lagerung von Diamant-Schleifinstrumenten:

- Gebrauchte Instrumente sind sofort in ein Bohrerbad mit dafür vorgesehenen Reinigungs- und Desinfektionslösungen einzulegen. Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwenden. Es sind unbedingt die einschlägigen Anwendungsvorschriften der Reinigungs- und Desinfektionsmittel- Hersteller zu beachten.
- Stark saure und alkalische Desinfektionslösungen können zu Beeinträchtigungen der Instrumente führen. Starke chemische Mittel greifen die Instrumente an.

- Wenn nötig mechanisch vorreinigen (Abbürsten mit einer Bürste mit harten Nylon- oder Messingborsten).
- Auf Rückstände hin prüfen und allenfalls nachreinigen.
- Die Instrumente können mit Ultraschall gereinigt werden. Die Verwendung von Bohrerständern oder -halter ist vorteilhaft. Man vermeidet dadurch Schäden an den Instrumenten, welche durch gegenseitiges, vibrierendes Berühren entstehen könnten.
- Sterilisation der Instrumente im Chemiklaven, Autoklaven oder mittels Heißluft.

Hinweise:

- Temperaturen über 200 °C vermeiden.
- Die Sterilisationsgeräte sind gemäß den Weisungen der Hersteller zu verwenden.
- Die Instrumente können anschließend und bis zum Einsatz in Alkohol oder in ultravioletter Umgebung aufbewahrt werden.
- Bei längerer Lagerung Instrumente in Ständern oder Behältnissen staubfrei, trocken und vor Säuredämpfen geschützt aufbewahren.

Anmerkung:

Um Übertragungen von infektiösen Keimen zu vermeiden, sollten mit Blut oder Schmutz kontaminierte Instrumente sorgfältig entsorgt werden.

Empfohlene Drehzahlen · Recommended Speeds		
Kopfdurchmesser in 1/10 mm Head diameter in 1/10 mm	Drehzahlbereich (min-1) Speed range (min-1)	Maximale Drehzahl (min-1) Maximum speed (min-1)
008 – 010	75.000 – 150.000	450000
012 – 014	60.000 – 110.000	450000
016 – 018	45.000 – 88.000	450000
021 – 023	40.000 – 75.000	300000
025 – 027	30.000 – 65.000	160000
029 – 031	25.000 – 56.000	140000
033 – 040	22.000 – 45.000	120000
042 – 050	20.000 – 37.000	95000
055 – 060	17.000 – 32.000	80000
065 – 080	13.000 – 26.000	60000
085 – 100	12.000 – 24.000	58000
120 – 140	8.000 – 15.000	35000
160 – 180	6.000 – 12.000	27000
200 – 220	5.000 – 11.000	27000

CE0483

Pablo Ullrich, Marktstrasse 75, 75334 Straubenhardt / Germany

Tel.: +49 7082 942424

info@up-p.eu

emotions on wheels® GmbH
Karlstr. 128 • 76137 Karlsruhe / Germany
Fon +49 172 7167487
Fax +49 721 75989953
service@eo-w.com