

Inhalt

Allgemeines

4

Das Unternehmen · Hinweise zu Arbeitstechnik und Hygiene · Hinweise zur Bestellung

Konzepte in Hartmetall

9

Instrumente für hochpräzise Arbeitsergebnisse – HM-Bohrer und -Fräser · HM-Finierer – Chirurgische HM-Fräser

SafeEnd Hartmetall-Finierer

17

Hartmetall-Finersystem für die ästhetische Füllungstherapie

Great White® Gold Serie

21

Die schnellen Hartmetallinstrumente für die Entfernung von Kronen und Füllungen sowie effizienten Zugang zum Wurzelkanal

Great White® Z Diamanten

25

Diamantinstrumente für schnelles und müheloses Durchtrennen von hochfestem Zirkoniumoxid

Great White® Ultra

27

Kronenpräparationen schnell, sauber und ultra-effektiv

Inlay/Onlay Set

31

Maßgeschneiderte Instrumentenauswahl für ästhetische Inlay/Onlay Restaurationen

Fissurotomy® Methode

33

Minimalinvasive Erweiterung kariöser Fissuren

Endo Safe End

39

Für saubere, geradlinige Zugangskavitäten

Konzepte in Diamant

41

Diamantinstrumente der Spitzenklasse

JAZZ® Polierer

65

Wenn nur höchster Glanz Ihren Ansprüchen genügt

Express Line Instrumente

71

Instrumente für das Dental-Labor

Sets, Instrumentenständer und Zubehör

74

Indikationsbezogene Sets, autoklavierbare Instrumentenständer und anderes Zubehör

Neue Produkte

75

EndoGuide™ - Instrumente für den geradlinigen Zugang zum Wurzelkanal · Smartburs® II - Substanzzschonende Kariesexkavation

Die Geschichte von SS White®

VON DEN ANFANGSJAHREN...

SS White ist seit über 150 Jahren einer der weltweit führenden Hersteller rotierender Instrumente. Der Namensgeber und Gründer des Unternehmens, Samuel Stockton White, war eine der herausragenden Persönlichkeiten in der Geschichte der Zahnheilkunde. White gründete sein Unternehmen 1844 nach fünf Lehrjahren als Dentist und Dentalfabrikant in Philadelphia, USA. Er stellte zunächst auf einem Dachboden in Handarbeit Gussformen für Porzellanzähne her und war in den ersten Jahren zusätzlich behandelnd tätig. Die Produktion von Porzellanzähnen hatte von Beginn an großen Erfolg und wurde bereits 1851 auf der ersten weltweiten Dentalmesse in London als herausragend ausgezeichnet.

...ZUM TECHNOLOGIEFÜHRER

White vergrößerte sein Unternehmen kontinuierlich und war zusammen mit seinen Partnern Vorreiter auf vielen Gebieten der dentalen Technologie. So bemühte er sich noch vor seinem Tod im Jahr 1879 erfolgreich um erheblich verbesserte



Stahlqualitäten für Instrumente und Zangen und brachte 1870 den ersten elektrischen Bohrerantrieb auf den Markt. Nach 13 Jahren Entwicklungszeit führte SS White 1891 die ersten rotierenden Instrumente ein, die rein maschinell hergestellt wurden. Die „Revelation“ Bohrer waren wesentlich hochwertiger als die bis dahin erhältlichen und revolutionierten damit die gesamte Herstellung rotierender Instrumente.

WISSEN AUS ERSTER HAND

SS White Produkte verdanken ihren Erfolg von Beginn an den intensiven Kontakten des Unternehmens zu Praxis und Wissenschaft. Zusammen mit renommierten Zahnärzten gründete Samuel Stockton White 1847 eine Dentalzeitschrift, die sich im Laufe der Zeit zu einer wichtigen Referenz für den Fortschritt in der Zahnheilkunde entwickelte.

SS White befand sich dadurch ständig am Puls der Entwicklung. Als „Dental Cosmos“ bestand das Journal bis zum Jahr 1939 und ging dann in der Zeitschrift der American Dental Association (JADA) auf.

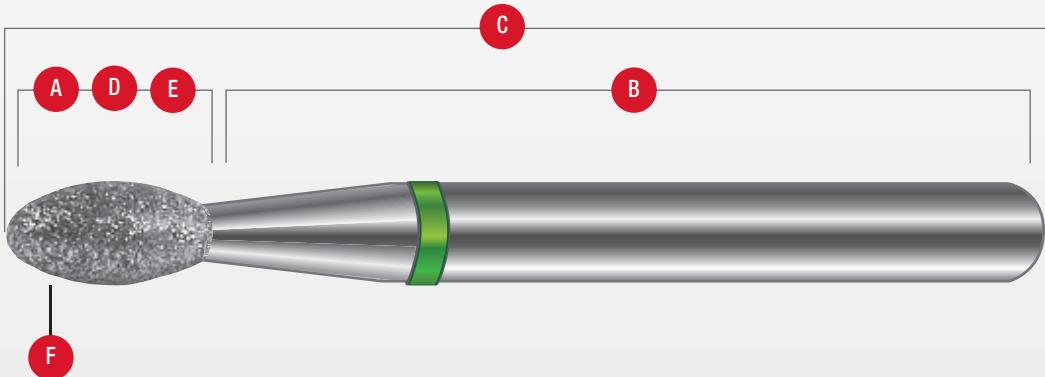
ERFINDER DER HARTMETALL-INSTRUMENTE

1947 führte SS White als Weltneuheit das erste rotierende Instrument aus Hartmetall (Wolframkarbid) ein. Ingenieure des Unternehmens fanden einen Weg, Hartmetallköpfe an einen Stahlschaft zu schweißen. Die Vickershärte von Hartmetallinstrumenten ist mehr als viermal höher als die von Schmelz. Sie zeichnen sich durch die Erzeugung von besonders sauberen und glatten Schnittflächen aus und werden deshalb seit langem von weltweit führenden Hochschulen für Präparationen empfohlen.

EINLADUNG ZUR ENTDECKUNGSFAHRT

Das in New Jersey (USA) ansässige Unternehmen sieht sich in der Tradition ihres Gründers Samuel Stockton White der zahnärztlichen Profession in gegenseitigem Respekt verpflichtet. Wir laden Sie ein, uns durch die Seiten des vorliegenden deutschen Katalogs zu folgen und sind sicher, dass Sie ganz neue Ansätze für Ihre tägliche Arbeit entdecken werden.

Erklärung zum ISO Nummern-System (ISO 6360)



A	B	C	D	E	F
Werkstoff des Arbeitsteils	Schaftart	Gesamtlänge	Form	Körnung Ausführung	Nenngröße (ISO 2157) Größter ϕ des Arbeitsteils in $1/10$ mm
Beispiel: 80 = Diamant 6 = Galvanische Metallbindung	Beispiel : 31 = FG	Beispiel : 4 = Mittel	Beispiel : 277 = Ei	Beispiel : 534 = Grob	Beispiel : 023 = 2.3 mm
Anderes Beispiel:	20 = RA	2 = Kürzer als Kurz 3 = Kurz 5 = Lang 6 = Extralang	001 = Kugel 010 = Umgekehrter Kegel 108 = Zylinder 170 = Konus	544 = Supergrob 524 = Mittel 514 = Fein 504 = Extrafein 494 = Ultrafein	008 = 0.8 mm 010 = 1.0 mm 014 = 1.4 mm 035 = 3.5 mm

Schaftarten und Gesamtlängen (ISO 6360)

1. Friction Grip (ϕ 1,60 mm)

Bezeichnung	ISO-Nr.	Ges.Länge*
FG	314	19 mm
FG Kurz	313	17 mm
FG Kürzer als Kurz	312	16 mm
FG XL (Extralang)	316	25 mm

2. Winkelstück (ϕ 2,35 mm)

Bezeichnung	ISO-Nr.	Ges.Länge*
Winkelstück (RA)	204	22,5 mm
Winkelst. L (Lang)	205	26 mm

3. Handstück (ϕ 2,35 mm)

Bezeichnung	ISO-Nr.	Ges.Länge*
Handstück (HP)	104	44,5 mm

* In Abhängigkeit von der Arbeitsteillänge kann die Gesamtlänge der Instrumente abweichen.

Bestellinformationen

Hartmetallinstrumente

Kugel (HM 1)

Bestellbeispiele:

	314 FG	L = 19 mm Ø 1,60 mm
	313 FG Kurz	L = 17 mm Ø 1,60 mm
	204 RA Winkelst.	L = 22,5 mm Ø 2,35 mm
	104 HP Handstück	L = 44 mm Ø 2,35 mm

ISO-Form	001	001	001	001	001	001	001	001	001	001
ISO Ø	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023
US-Nr.	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8
FG	17839	14961	14964	14967	14968	14970	14971	14973	14974	17706
FG Kurz			14962	14965	15039	14969	17654		17657	
Winkelst.			14717	14718	14721	14724	14727	14730	14733	14736
Handst.	14820	14821	14823	14826	14829	14832	14835	14838	14841	14844

Kopfform
(Arbeitsteil)

Max. Durchmesser
(Arbeitsteil)

Bestell-Nr.
FG Kurz-Schaft

Bestell-Nr.
FG Schaft

Bestell-Nr.
Handstück-Schaft (HP)

Bestell-Nr.
Winkelstück-Schaft (RA)

Diamantinstrumente



Bestellbeispiel:

	314 FG	806 314 165 544 + 014
= Bestell-Nr.		

Ø 1/10 mm	008	012	013	014	016	018
L mm	8	8	8	8	8	8
314 FG						
● 806 314 165 544				014		
● 806 314 165 534				014	016	018
● 806 314 165 524	008	012	013	014	016	018
● 806 314 165 514	008		013	014	016	
● 806 314 165 504	008			014		

313 FG Kurz

● 806 313 165 534			014		
● 806 313 165 524			014	016	
● 806 313 165 514	008				

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 165 524			014	016	
● 806 204 165 514			014		
○ 806 204 165 494			014	016	

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 165 524			014	016	
------------------------	--	--	-----	-----	--

Tipps und Hinweise zur Präparationstechnik

Höhere Lebensdauer durch abgerundete Übergänge

Spannungsoptische Untersuchungen haben gezeigt, dass scharfkantige Übergänge in Kavitäten oder prothetischen Präparationen zu einem gefährlichen Spannungsaufbau im Dentin führen können. Deshalb sollten grundsätzlich Instrumente mit abgerundeten Übergängen verwendet werden. Diese haben zudem eine höhere Lebensdauer als scharfkantige Instrumente,

die relativ schnell stumpf werden. Kaukräfte werden bei abgerundeten Übergängen in optimaler Weise in den Zahn weitergeleitet. Abformmaterialien fließen

abgerundete Präparationen exakter aus, die resultierenden Restaurationen haben eine höhere Passgenauigkeit.



(Die Pfeile deuten die Richtung von Kaukräften an, die auf Füllung und Zahnsubstanz einwirken)



Kavität mit scharfkantigen Übergängen

Besondere Hinweise zum Gebrauch von Hartmetallinstrumenten

Bei zu hohen Drehzahlen können Vibratoren und eine frühzeitige Abnutzung der Schneiden auftreten.

Abrupte Drehzahlwechsel sollten vermieden werden. Ein erhöhter Anpressdruck kann Geschwindigkeits-

schwankungen oder eine ungewollte Blockierung bis hin zu Instrumentenbrüchen zur Folge haben.

Spraykühlung

Neben den geeigneten Drehzahlen sollte immer eine ausreichende Spraykühlung sichergestellt sein (mindestens 50 ml/min).

Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge >19 mm und einem Arbeitsteil-Durchmesser >ISO 018 (=1,8 mm) ist eine zusätzliche Kühlung (zum Beispiel mit

dem Sprayansatz) notwendig.

Literatur: DGZMK: Präparationstechnik als Grundlage der Qualitätssicherung. www.dgzmk.de/set5.htm

Grob- und Feinpräparation

Bei Instrumenten mit schnellem Materialabtrag ist davon auszugehen, dass eine erhöhte Rautiefe erzeugt wird. In diesem Fall wird empfohlen,

mit Diamanten feiner Körnung oder Hartmetallfinierern nachzuglätteln. Dabei sollten grundsätzlich Instrumente gleicher Form und Größe wie bei der

Grobpräparation zur Anwendung kommen.

Empfohlene Drehzahlen für rotierende Instrumente

Indikation	Instrument	Antrieb	Empf. Arbeitsdrehzahl (min^{-1})
Dentin exkavieren	Rosenbohrer	Winkelstück	600 – 3.500
Kavitätenpräparation (Primärpräparation)	Great White® Gold oder Diamant	Schnell-Läufer oder Turbine	60.000–160.000 max. 300.000
Kronentrennung	Great White® Gold	Schnell-Läufer	60.000–160.000, max. 300.000
Kronenpräparation (Primärpräparation)	Great White® Ultra oder Diamant	Schnell-Läufer oder Turbine	60.000–160.000 max. 300.000
Finieren von Kavitätenwänden oder Kronenstümpfen	Feinkörnige Diamanten Hartmetall-Finierer	Schnell-Läufer	20.000 – 40.000
Finieren von Füllungen	Hartmetall-Finierer, SafeEnd HM-Finierer	Schnell-Läufer	20.000 – 40.000
Fissurenerweiterung	Fissurotomy®	Schnell-Läufer	20.000 – 40.000
Polieren	JAZZ™ Polierer	Winkelstück	7.000 – 12.000
Endodontie	Endo Safe End	Schnell-Läufer oder Turbine	60.000–160.000 max. 300.000

Hinweise

- Die Arbeitsdrehzahl entspricht der Drehzahl beim Einsatz der Instrumente. Diese ist nicht mit der Leerlaufdrehzahl zu verwechseln. Die aktuelle Drehzahl wird bei einigen modernen Einheiten digital angezeigt.
- Bei größeren Arbeitsteildurchmessern sollten entsprechend niedrigere Drehzahlen angewendet werden. Zum Beispiel beträgt die empfohlene Drehzahl bei ISO-Durchmessern ab 021 maximal 50.000 min^{-1} .
- Differenzierte Drehzahlempfehlungen (z.B. zu Great White® Ultra, Diamanten etc.) folgen auf den entsprechenden Seiten.

Literatur: Kimmel, K. und IIZAT: Kavitäten- und Kronenpräparationen mit rotierenden und oszillierenden Instrumenten. Dental Echo Verlag, Koblenz 1997

Allgemeines

Hygiene-Empfehlungen

Die folgenden Empfehlungen zur hygienischen Aufbereitung von rotierenden Instrumenten basieren auf der Empfehlung des Robert-Koch-Instituts vom 10.04.06 („Infektions-

prävention in der Zahnheilkunde – Anforderungen an die Hygiene“, www.rki.de, Suchwort „Zahnheilkunde“) und dem „Hygieneplan/Betriebsanweisungen für die

Zahnarztpraxis“ vom 31.01.06 (Bundeszahnärztekammer und Deutscher Arbeitskreis für Hygiene in der Zahnarztpraxis DAHZ, www.schuelkemayr.de oder www.bzaek.de).

Aufbereitung neuer rotierender Instrumente

Neue rotierende Instrumente sind unsteril verpackt. Sie müssen daher vor Gebrauch nach den unten genannten Vorschriften desinfiziert und im Autoklaven sterilisiert werden.

Aufbereitung benutzter rotierender Instrumente

Die Kontamination rotierender Instrumente erfolgt durch Kontakt mit Zahnsubstanz, Speichel und Blut, durch Aerosol oder Kontakt mit anderen Instrumenten oder Substanzen. Daher ist von einer Infektionsgefahr durch rotierende Instrumente für Patient,

Zahnarzt und Assistenz auszugehen. Es sollten daher bei der hygienischen Aufbereitung Schutzhandschuhe getragen werden. SS White Burs Hartmetallinstrumente und Diamanten für die „allgemeine präventive, restaurative oder kieferorthopädische Behandlung“ (Kategorie „semikritisch B“ nach RKI-Empfehlung) müssen nach jeder Anwendung gereinigt, desinfiziert und sterilisiert werden.

1. Vorreinigung

Rotierende Instrumente zunächst **unmittelbar nach Gebrauch** in einen Fräsatror mit DGHM-gelisteter Desinfektionslösung legen. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich die Präparate Rotasept® (Schülke &

Mayr) oder BIB forte® (Alpro).

Achtung: Bitte beachten Sie vor allem bei Hartmetallinstrumenten die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können.

Die Instrumente unter fließendem Leitungswasser abspülen und grobe Verschmutzungen mit einer geeigneten Bürste entfernen. Instrumente erneut mit Leitungswasser abspülen.

2. Chemische Desinfektion

Die Instrumente für die empfohlene Dauer in saubere Desinfektionslösung einlegen (Produkte siehe Punkt 1), vorzugsweise in Kombination mit Ultraschall (maximal 45 °C). Dabei sollten sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren, um Beschädigungen

oder Abstumpfung zu vermeiden (Aufbewahrung in Bohrerständern). Nach Ablauf der Desinfektionszeit die Instrumente mit voll entsalztem (VE-) Wasser abspülen und gründlich trocknen, vorzugsweise mit Druckluft.

Hinweis: Die automatische Desinfektion von SS White Burs Instrumenten in Reinigungs- und Desinfektionsgeräten (RDGs) oder chemothermischen Desinfektionsgeräten wird nach dem gegenwärtigen Stand nicht empfohlen.

3. Nachkontrolle

Chemisch desinfizierte, getrocknete Instrumente auf Sauberkeit prüfen. Bei Bedarf die Instrumente mit einer geeigneten Bürste

nachreinigen und erneut desinfizieren (Vorgehen siehe oben). Arbeitsteile auf intakte, scharfe Schneiden und nicht verschmierte

Diamantierung kontrollieren, beschädigte Instrumente aussortieren. Für die Kontrolle sollte eine Lupe verwendet werden.

4. Sterilisation im Autoklaven

Nach der chemischen Desinfektion müssen rotierende Instrumente, die mit Schleimhaut, Blut oder Zahnsubstanzen in Kontakt kommen, immer sterilisiert werden. Die desinfizierten und getrockneten Instrumente werden in Ständer oder Schalen sortiert und im Autoklaven mit dem geeigneten Programm bei 134 °C / 2,1 bar (3 min) oder 121 °C /

1,1 bar (15 min) sterilisiert („Wesentliche Anforderungen an den Betrieb von Dampf-Kleinsterilisatoren“ ... „siehe Übersicht auf Seite 12 der RKI-Empfehlungen“).

Hinweise: Bitte verwenden Sie keine Bohrerstände aus Stahl, da sonst galvanische Korrosion auftreten kann. Aluminium-Bohrerstände von SS White Burs sind dagegen für

Autoklaven geeignet. Kontakt von Hartmetallinstrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten alle verwendeten Instrumente, Trays und der Innenraum des Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

5. Aufbewahrung

Die Lagerung der autoklavierten Instrumente erfolgt kontaminationsgeschützt in Schubladen oder Bohrerständern mit Deckel. Eine sterile Verpackung von Instrumenten der

Kategorie „semikritisch B“ ist nicht notwendig. **Hinweis:** Ohne sterile Verpackung erfolgt eine begrenzte Rekontamination aus der Luft. Daher sind auch autoklavierte Instrumente

streng genommen nur desinfiziert. In den Richtlinien des RKI wird daher von „thermischer Desinfektion im Dampfsterilisator“ gesprochen.

Aufbereitung von Instrumenten für chirurgische Eingriffe

Rotierende Instrumente, die bei chirurgischen Eingriffen zur Anwendung kommen (RKI-Kategorie „kritisch B“), müssen wie andere chirurgische Instrumente aufbereitet werden. Insbesondere ist eine sterile Verpackung

vorgeschrieben, die Aufbereitung darf nur durch Personen mit entsprechender Ausbildung durchgeführt werden. Einzelheiten finden Sie im Hygieneplan von DAHZ und BZÄK.

Konzepte in Hartmetall

CB CARBIDE
BURS

TF TRIMMING
& FINISHING
BURS

Exzellente Härte und lange Standzeit
Hervorragende Schneidleistung
Gleichbleibend hohe Qualität

Einfach ausgedrückt:
„Bohrer ist nicht gleich
Bohrer.“
Unser herausragendes
Sortiment von Hartmetall-
instrumenten ist das Er-
gebnis jahrzehntelanger
Erfahrung und umfang-
reichem Know-How.

Viele
kritische
Faktoren müssen bei der
Produktion vorausgeplant
und sorgfältig überwacht
werden, um die gleich-
bleibend hohe Qualität
unserer Instrumente zu
gewährleisten.

Ein Instrument –

SS White® arbeitet seit
mehr als 150 Jahren an
der kontinuierlichen Ver-
besserung von Konstruk-
tion und Fertigung zahn-
ärztlicher Instrumente.
Was von SS White® kommt
gehört zum Besten, was
Sie kaufen können.

Exzellente Härte und lange Standzeit

Die fachgerechte Auswahl von
Wolframkarbid und Edelstahl
sichert in Verbindung mit einem
speziellen Vergütungsverfahren
die überragende Härte und
Dauerhaftigkeit der SS White®
Hartmetallinstrumente.



Hervorragende Schneidleistung

Unsere Instrumente zeichnen sich
durch ihre sorgfältig konstruierte
Schneidengeometrie aus. Spanwinkel,
Spanraumtiefe und Gewindesteigungs-
winkel sind ideal aufeinander
abgestimmt. Schneidleistung und
Schnitgeschwindigkeit der Instrumente
wurden für alle gängigen Behandlungs-
verfahren optimiert.

Gleichbleibend hohe Qualität

SS White® Burs, Inc. erfüllt die Normen
ISO 9001/ EN 46001. Alle Produkte
sind CE-zertifiziert. Das bedeutet, dass
unsere Instrumente gemäß strengen
Qualitätsanforderungen entwickelt und
produziert werden. Sie können sich auf
die gleichbleibend hohe Qualität eines
SS White Bohrers verlassen... in jedem
Fall, zu jeder Zeit.

– gestaltet wie kein anderes.

HM-Instrument ohne Querrieb



Sauberes, effizientes Präparieren von Dentin und Schmelz. Für härtere Materialien nicht optimal geeignet.

HM-Instrument mit Querrieb



Schnellerer Schnitt, aber stärkere Neigung zum »Rattern« und Schlagen als bei Instrumenten ohne Querrieb.

Great White® Gold Serie



Die neueste Entwicklung: mit verstärkter Zahnung und optimierter Schneidengeometrie. Schneller und glatter Schnitt. Verklemmt und verhakt sich nicht, auch nicht bei schwer bearbeitbaren Materialien.

Finierer, die schnell schneiden – und glatte Flächen schaffen.

Hartmetall-Finierer – für ein glänzendes Finish.

Mit Hartmetall-Finierern von SS White® werden bei allen Füllungsmaterialien (außer Keramik) sowie auf Schmelz und Dentin glattere und ästhetisch hochwertigere Oberflächen erzielt als mit Diamantfinierern*. Je höher die Anzahl der Schneiden, desto geringer ist der Materialabtrag und desto glatter die Oberfläche.

Finierer mit 12 Schneiden

eignen sich für Komposite, Kompomere, Amalgam, Zahnschmelz, Dentin und andere Materialien.

Sie sind nicht für Keramik geeignet, da es zu Frakturen kommen kann.



Finierer mit 30 Schneiden

führen zu praktisch riefenfreien Oberflächen. Sie werden deshalb vor dem Einsatz von Polierern empfohlen.

Das spezielle Spiraldesign von SS White® stellt sicher, dass die Schneiden stets in Kontakt mit der zu bearbeitenden Oberfläche bleiben. Das Ergebnis ist ein glatteres Finish, bei minimalen Vibrationen.

* Roeder LB et.al. (2000),
Al-Omari WM et.al. (2001)

Hartmetallinstrumente: Präparation



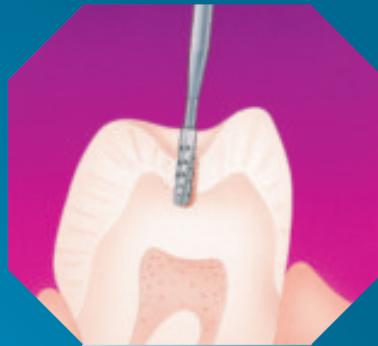
Kugel

Runde Bohrer eignen sich in kleiner bis mittlerer Größe z.B. für die Präparation von Frontzahnkavitäten (Klasse III) oder für adhäsiv zu versorgende, einflächige Kavitäten geringer Ausdehnung im Seitenzahnbereich (Klasse I).



Birne

Birnenförmige Hartmetallinstrumente sind besonders für die klassische, mechanisch retentive Kavitätenpräparation der Klassen I und II geeignet. Sie erzeugen besonders glatte Kavitätenränder und abgerundete Innenwinkel.



Zylinder, Stirn rund

Diese Instrumentenform eignet sich für direkte, adhäsiv zu versorgende Kavitäten der Klassen I und II sowie für die Präparation der Umrissform für adhäsiv oder konventionell befestigte Inlays und Onlays.

Hartmetallinstrumente: Finieren Empfehlungen zur Instrumentenauswahl



Nadel

Die nadelförmigen Finiere von SS White® sind ideal für das Konturieren und Finieren von fazialen und approximalen Übergängen im Front- und Seitenzahnbereich geeignet.



Kugel

Runde Finierer können zum Konturieren und Finieren von Lingualflächen der Frontzähne eingesetzt werden.



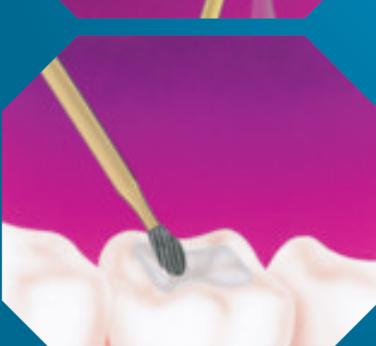
CFT-Instrumente

Die SS White® CFT-Instrumente (Composite Finishing & Trimming) eignen sich besonders für das Konturieren und Finieren großflächiger Füllungen im Front- und Seitenzahnbereich.



Knospe

Knospenförmige Finierer eignen sich sehr gut zum Konturieren und Finieren von Lingualflächen, Okklusalflächen und Füllungsrandbereichen.



Ei

Diese Formen können z.B. zum Konturieren und Finieren von okklusalen und lingualen Oberflächen eingesetzt werden. Sie sind auch das ideale Instrument für okklusale Korrekturen.

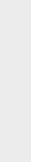
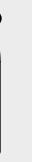
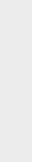
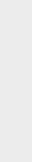
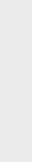
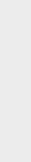


Torpedo

Diese Instrumente können zum Beispiel sehr gut für das Konturieren und Finieren von großflächigen okklusalen Füllungen eingesetzt werden.

Hartmetallinstrumente

Kugel (HM1)



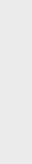
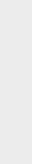
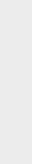
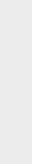
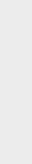
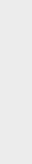
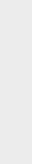
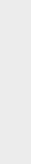
ISO-Form	001	001	001	001	001	001	001	001	001	001	001
ISO ø	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US-Nr.	1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
FG	17839	14961	14964	14967	14968	14970	14971	14973	14974	17706	
FG Kurz		14962		15039		17654		17657			
Winkelst.		14717	14718	14721	14724	14727	14730	14733	14736	14739	
Handst.	14820	14821	14823	14826	14829	14832	14835	14838	14841	14844	14846

Rad

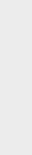
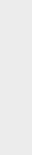
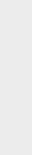
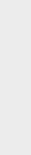


ISO-Form	042
ISO ø	012
US-Nr.	14
FG	14976
FG Kurz	
Winkelst.	14742
Handst.	14847

Birne (HM7, HM7L)

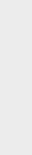
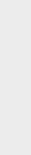


Birne, Amalgam-Präp.-Instrumente (HM245)



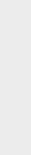
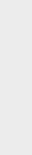
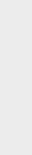
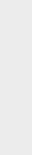
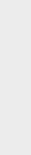
ISO-Form	234	237	233	237	237	238	234	237	237	—	—
ISO ø	006	008	008	010	012	010	012	006	008	010	014
US-Nr.	329	330	330M	331	332	331L	332L	1/2P	1P	2P	4P
FG	14999	15001	15010	15004	15005	15037	15038	17731	17732	17733	17734
FG Kurz		15002						17840			

Zylinder, Stirn rund (HM21R)



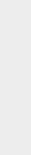
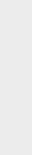
ISO-Form	137	137	137
ISO ø	009	010	012
US-Nr.	1156	1157	1158
FG	17707	17708	17709
FG Kurz		17711	

Zylinder, mit Querrieb (HM31, HM31L)*



ISO-Form	107	107	107	107	109	109	110	110
ISO ø	008	010	012	014	016	008	010	012
US-Nr.	556	557	558	559	560	556L	557L	558L
FG	15003	15006	15009	15034	15035	15069	15032	15033
FG Kurz	15058	15045	15048					
Winkelst.		14766			14775			
Handst.		14871	14874	14877	14880			

Zylinder (HM21)*



ISO-Form	107	107	109	107	109
ISO ø	008	010	012	014	
US-Nr.	56	57	57L	58	59
FG	14991	14994	15028	14996	
FG Kurz	16893				
Winkelst.				14763	
Handst.					

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

Hartmetallinstrumente

Konus, mit Querrieb (HM33, HM33L)*

ISO-Form	168	168	168	168	168	170	171	171	171	171
ISO Ø	009	010	012	016	021	009	010	012	016	021
US-Nr.	699	700	701	702	703	699L	700L	701L	702L	703L
FG	16890	15012	15015	17608	15017	16892	16894	15036		
FG Kurz		15051	15016							
Handst.	14882	14883	14886	14889	14892	14893		14910	14890	14893

Zylinder

ISO-Form	150	150
ISO Ø	008	010
US-Nr.	956	957
FG	15007	15018
FG Kurz		
Winkelst.		14790

Konus (HM23, HM23L)*

ISO-Form	168	168	168	171	171	170
ISO Ø	009	010	012	009	010	012
US-Nr.	169	170	171	169L	170L	171L
FG	16884	14997	15000	16887	15030	15031

Konus, Stirn rund, mit Querrieb (HM33R, HM33LR)

ISO-Form	194	194	197	197
ISO Ø	016	021	016	021
US-Nr.	1702	1703	1702L	1703L
Handst.	14916	14914	14917	14915

Konus, Stirn rund (HM23R)

ISO-Form	194	194	196	196
ISO Ø	010	012	010	012
US-Nr.	1170	1171	1170L	1171L
FG	17712	17714	17716	17717
FG Kurz				
Winkelst.				
Handst.				

Umgekehrter Kegel (HM2)*

ISO-Form	010	010	010	010	010	225	11	11
ISO Ø	006	008	010	012	014	014	016	018
US-Nr.	33 1/2	34	35	36	37	37L	38	39
FG	14979	14982	14985	14986	14988	15027	14989	14990
FG Kurz		14983	15042					
Winkelst.	14744	14745	14748	14751	14754		14757	14760
Handst.					14859		14862	14865

Empf. Drehzahlen für HM-Instrumente

Je nach Ausführung, Arbeitsteildurchmesser und Indikation liegen die empf. Arbeitsdrehzahlen zwischen 600 (z.B. Rundbohrer HM1 für Winkelstück, pulpennahes Exkavieren) und 125.000 min⁻¹ (z. B. Rundbohrer HM1 für FG, Kavitätenpräparation).

Bestellbeispiel: Rund (HM1)

ISO-Form	001	001	001
ISO Ø	016	018	021
US-Nr.	5	6	7
FG	14971	14973	14974
FG Kurz		17657	
Winkelst.	14730	14733	14736

Best.-Nr. HM1, ISO Ø 018, mit FG-Schaft
Packungsinhalt:
Hartmetallinstrumente: 10 Stück

Hygiene-Empfehlungen

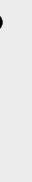
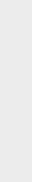
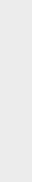
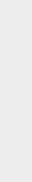
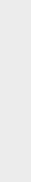
Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H₂O₂) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständen). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalzenem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134°C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermo-desinfektor korrodieren.

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

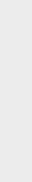
Hartmetallinstrumente: Überlängen für die Chirurgie

Kugel (HM1)



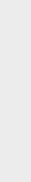
ISO-Form	001	001	001	001	001
ISO Ø	008	010	014	018	023
US-Nr.	1	2	4	6	8
FG XL	14001-5	14002-5	14004-5	14006-5	14008-5
W-Stck.L	14112-5	14114-5	14116-5	14118-5	

Zylinder, Stirn rund (HM21)



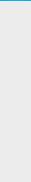
ISO-Form	137	137
ISO Ø	010	012
US-Nr.	1557	1558
FG XL	14059-5	14060-5
W-Stck.L	14159-5	

Konus, Stirn rund, mit Querrieb (HM33R)



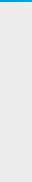
ISO-Form	194	194
ISO Ø	016	021
US-Nr.	1702	1703
FG XL	14074-5	14075-5
W-Stck.L	14174-5	14175-5

Zylinder, mit Querrieb (HM31)*



ISO-Form	107	107
ISO Ø	010	012
US-Nr.	557	558
FG XL	14057-5	14058-5
W-Stck.L	14157-5	14158-5

Konus, mit Querrieb (HM33)*



ISO-Form	168	168	168	168
ISO Ø	010	012	016	021
US-Nr.	700	701	702	703
FG XL	14070-5	14071-5	14072-5	14073-5
W-Stck.L			14172-5	

Hartmetallinstrumente in Überlängen sind in den Schaftarten FG XL (Extralang) (ISO 316) und Winkelstück L (Lang) (ISO 205) lieferbar.

Packungsinhalt:
Hartmetallinstrumente Überlängen: 5 Stück

Achtung:
Für eine ausreichende Kühlung der Instrumente bei chirurgischen Eingriffen ist gegebenenfalls eine zusätzliche Berieselung mit steriler physiologischer Kochsalzlösung notwendig.

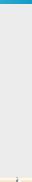
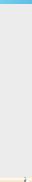
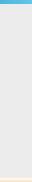
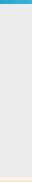
Hartmetallinstrumente: Finierer

- Glatte, ästhetische Oberflächen für Komposite, Kompomere, Amalgam, Schmelz und Dentin (nicht für Keramik).

- Spanwinkel, Spanraumtiefe und Gewinde Steigungswinkel sind ideal aufeinander abgestimmt.

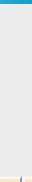
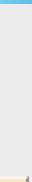
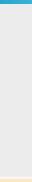
- Die fachgerechte Auswahl von Wolframkarbid und Werkzeugstahl sichert die überragende Dauerhaftigkeit der SS White® Hartmetall-Finierer.

Kugel (HM41)



ISO-Form	001	001	001	001	001	001
ISO Ø	010	012	014	018	023	027
US No. 12 S.	7002	7003	7004	7006	7008	7009
US No. 20 S.				8006		
US No. 30 S.			FF9004	FF9006	FF9008	
12 Schneiden	15102-5	15103-5	15086-5	15088-5	15090-5	15109-5
20 Schneiden				14081-5		
30 Schneiden			14304-5	14306-5	14308-5	

Ei (HM379)



ISO-Form	277	277	277	499	499	499
ISO Ø	014	018	023	014	018	023
US No. 12 S.	7377	7378	7379	7404	7406	7408
US No. 20 S.	8377	8378	8379	8404	8406	8408
US No. 30 S.				FF9406		
12 Schneiden	15377-5	15370-5	15379-5	15106-5	15095-5	15408-5
20 Schneiden	15378-5	15371-5	15380-5	15404-5	15406-5	15409-5
30 Schneiden					14316-5	

Hartmetall Trimming & Finishing Set

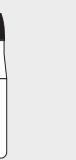
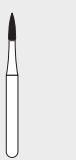
- 1 Finierer Nr. 7379
- 12 Schneiden
- 15379-5
- 1 Finierer Nr. 7406
- 12 Schneiden
- 15095-5
- 1 Finierer Nr. 7901
- 12 Schneiden
- 15121-5
- 1 Finierer CTF Nr. 1
- 12 Schneiden
- 16001-5
- 1 Finierer CTF Nr. 3
- 12 Schneiden
- 16003-5
- 1 Finierer Nr. 9406
- 30 Schneiden
- 14316-5
- 1 Finierer Nr. 9642
- 30 Schneiden
- 14342-5
- 1 Finierer Nr. 9903
- 30 Schneiden
- 14343-5
- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar



Bestell-Nr. 15080

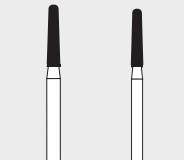
Hartmetallinstrumente: Finierer

Nadel (HM246)



ISO-Form	496	496	496	496
ISO Ø	009	010	012	014
US No. 12 S.	7901	7902	7903	7904
US No. 20 S.	8901	8902	8903	8904
US No. 30 S.			FF9903	FF9904
12 Schneiden	15121-5	15093-5	15903-5	14080-5
20 Schneiden	14083-5	14084-5	14085-5	14086-5
30 Schneiden			14343-5	14314-5

Konus, Stirn rund (HM375)



ISO-Form	198	198	198	198
ISO Ø	010	014	016	018
US No. 12 S.	7642	7664	7675	7676
US No. 20 S.	8642		8675	8676
US No. 30 S.	FF9642			
12 Schneiden	15642-5	15664-5	15675-5	15677-5
20 Schneiden	14082-5		15676-5	15678-5
30 Schneiden	14342-5			

Birne (HM47L)



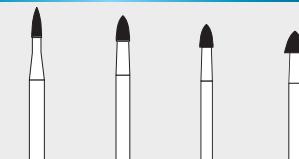
ISO-Form	234	234		
ISO Ø	012	014		
US No. 12 S.	7303	7304		
US No. 20 S.				
US No. 30 S.				
12 Schneiden	15303-5	15304-5		
20 Schneiden				
30 Schneiden				

Konus, Stirn flach (HM212, HM212L)*



ISO-Form	168	168	184	184	184	172	172
ISO Ø	010	012	014	016	018	016	018
US No. 12 S.	7702	7713	7204	7205	7206	7375	7376
US No. 20 S.						8375	8376
12 Schneiden	15702-5	15713-5	15204-5	15205-5	15206-5	15375-5	15381-5
20 Schneiden						15376-5	15382-5

Überlängen für die Chirurgie



ISO-Form	496	254	254	254
ISO Ø	010	014	018	023
US No. 12 S.	7902SL	7104SL	7106SL	7108SL
US No. 30 S.				
12 Schneiden	16902-5	16900-5	140878-5	16901-5
30 Schneiden				

Torpedo konisch („Bullet“, HM242K)



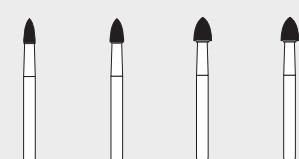
ISO-Form	296	296	296
ISO Ø	009	010	012
US No. 12 S.	7801	7802	7803
US No. 30 S.			FF9803
12 Schneiden	15801-5	15802-5	15092-5
30 Schneiden			14333-5

Composite F&T



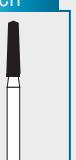
ISO-Form	—	—	—
ISO Ø	009	010	014
US No. 12 S.	CFT1	CFT2	CFT3
US No. 30 S.			
12 Schneiden	16001-5	16002-5	16003-5
30 Schneiden			

Knospe (HM46)



ISO-Form	254	254	254	274
ISO Ø	014	018	023	016
US No. 12 S.	7104	7106	7108	7274
US No. 20 S.				8274
12 Schneiden	15091-5	15094-5	15108-5	15274-5
20 Schneiden				15275-5

Torpedo konisch



ISO-Form	210
ISO Ø	016
US No. 12 S.	7878
US No. 20 S.	8878
12 Schneiden	15878-5
20 Schneiden	15879-5

FOA1



ISO-Form	195
ISO Ø	101
US No. 12 S.	FOA1
US No. 30 S.	
12 Schneiden	16004-5
30 Schneiden	

Bestell-Nr. HM41, ISO Ø 012, mit 12 Schneiden

Packungsinhalt:
HM Finierer: 5 Stück
HM Finierer Set: 1 Stück

Hartmetall-Finierer sind ausschließlich in der Schaftart FG (ISO 314) lieferbar.

Empf. Drehzahlen für HM-Finierer

12 Schneiden (Ausarbeiten):
20.000 bis 40.000 min⁻¹ im Schnell-Läufer
30 Schneiden (Finieren):
20.000 min⁻¹ im Schnell-Läufer

Hygiene-Empfehlungen

Hartmetall-Finierer werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalztem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134°C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

SafeEnd Serie

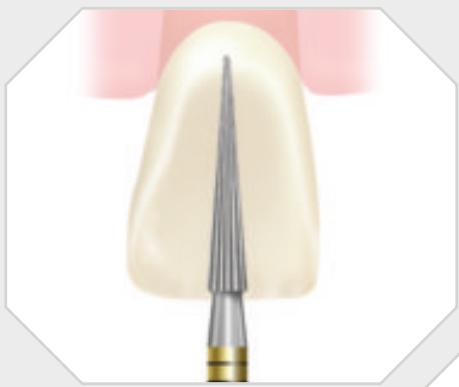


Hartmetall-Finiersystem für ästhetische Restaurationen
Der Zahnanatomie angepasst
Zeitsparendes System

Hartmetall-Finierer für

1.

SafeEnd ist eines der modernsten Systeme zum Ausarbeiten und Finieren von Kompositen und anderen zahnfarbenen Restaurationsmaterialien. Mit nur zwei Feinheitsgraden wird auf effiziente Weise eine besonders glatte Oberfläche erreicht.



Der Zahnanatomie angepasst

Jedes SafeEnd Instrument passt in Länge und Form zur natürlichen Zahnanatomie. Je nach Länge der fazialen Ebenen von Frontzähnen eignen sich die Instrumente SE6, SE8 oder SE9.

2.

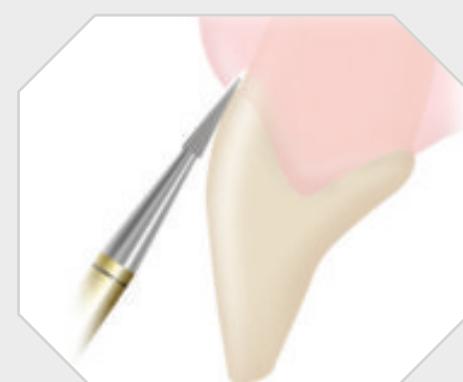
Alle SafeEnd Instrumente sind mit 10 und 20 Schneiden lieferbar. Der **Zeitaufwand für das Finieren wird** dadurch gegenüber Systemen mit 8, 16 und 30 Schneiden **deutlich reduziert**.

SAFE END
PRECISION TRIMMING & FINISHING BURS



Wertvolles Gewebe schonen

Die SafeEnd Instrumente SE3 und SE4 sind auf das Durchtrittsprofil des Zahnes im Bereich des gingivalen Sulkus abgestimmt.



ästhetische Restaurationen

4.

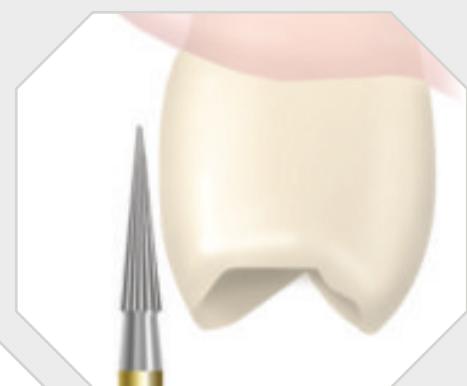
Das SafeEnd Instrumenten-Design ist exakt **auf die jeweilige Anwendung zugeschnitten**. Für jeden Zahntyp steht daher ein in Länge und Form abgestimmtes Instrument zur Verfügung.

5.

Das SafeEnd System deckt **das gesamte Spektrum ästhetischer Finiermaßnahmen** ab. SafeEnd Instrumente mit 20 Schneiden eignen sich auch für das Finieren der Randbereiche von Keramikrestaurationen (Übergang zwischen Keramik, Befestigungsmaterial und Zahnsubstanz), jedoch nicht für Keramikflächen.

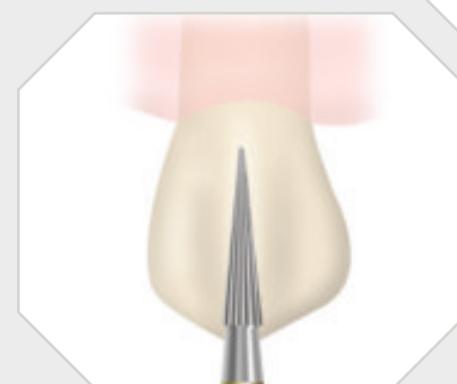
6.

Die eiförmigen Finierer HM 379 – US-Nr. 7379 für linguale und HM 379 – US-Nr. 7406/FF9406 für okklusale Flächen runden das SafeEnd System ab.



Auch für Seitenzähne

Die SafeEnd Instrumente SE4 und SE6 eignen sich besonders für das Konturieren und Finieren von Prämolaren und Molaren.



Durch die nicht schneidende Spitze lassen sich subgingivale Füllungsränder finieren, ohne dass das Weichgewebe verletzt wird.

SafeEnd Hartmetall-Finierer

SafeEnd – 10 Schneiden



HM-Form	132	133	134	135	136
ISO-Form	699	159	164	166	167
ISO Ø	008	010	014	014	014
US No. 10 S.	SE3-10	SE4-10	SE6-10	SE8-10	SE9-10
10 Schneiden	16006-5	16007-5	16008-5	16009-5	16010-5

SafeEnd – 20 Schneiden



HM-Form	132	133	134	135	136
ISO-Form	699	159	164	166	167
ISO Ø	008	010	014	014	014
US No. 20 S.	SE3-20	SE4-20	SE6-20	SE8-20	SE9-20
20 Schneiden	16030-5	16031-5	16032-5	16033-5	16034-5

SafeEnd-Set

Das SafeEnd-Set wird in einem hochwertigen autoklavierbaren Instrumentenständer geliefert und enthält folgende Instrumente:
Je 1 Finierer SE3, SE4, SE6, SE8 und SE9 mit 10 Schneiden sowie
je 1 Finierer SE3, SE4, SE6, SE8 und SE9 mit 20 Schneiden.

Bestell-Nr.: 16051



Bestellbeispiel:

SafeEnd – 10 Schneiden

HM-Form	132	133	134
ISO-Form	699	159	164
ISO Ø	008	010	014
US No. 10 S.	SE3-10	SE4-10	SE6-10
10 Schneiden	16006-5	16007-5	16008-5

Bestell-Nr. HM133, ISO Ø 010,
10 Schneiden, mit FG-Schaft

Packungsinhalt:
SafeEnd Finierer: 5 Stück
SafeEnd Set: 1 Stück

SafeEnd Instrumente sind ausschließlich in der Schaftart FG (ISO 314) lieferbar.

Hygiene-Empfehlungen

SafeEnd Hartmetall-Finierer werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalztem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134 °C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

Empf. Drehzahlen für SafeEnd Hartmetall-Finierer

10 Schneiden (Ausarbeiten): 20.000–40.000 min⁻¹ im Schnell-Läufer
20 Schneiden (Finieren): 20.000 min⁻¹ im Schnell-Läufer

Great White® Gold Serie



Müheloses Auftrennen von Kronen
Blitzschnelles Entfernen von Füllungen
Effizienter Zugang zum Wurzelkanal

Seit ihrer internationalen Markteinführung schreibt die Great White® Gold Serie von SS White® eine Erfolgsgeschichte. Zahnärzte weltweit sind von der Schnittgeschwindigkeit und Stärke dieser Instrumente beeindruckt. Sie trennen blitzschnell und effizient auch die härtesten Materialien, einschließlich Edelmetall- und NEM-Legierungen, Komposit und Amalgam.

von Zahnärzten getestet...

Die »Great White® Gold Serie« wurde 2002 von **REALITY**, einem unabhängigen Testinstitut für Dentalprodukte in den USA, mit 5 Sternen bewertet.



Erfahren Sie den

Die zuerst verfügbaren Great White® Gold Nr. 1 und 2 eignen sich besonders für die Entfernung von Füllungen, Kronen und Brücken und für Trepanationen. SS White® bemerkte aber bald, dass viele Praktiker die Instrumente auch für andere Indikationen einsetzen – zum Beispiel für die Grobpräparation von Kavitäten und Stümpfen. Optimale Arbeits-

ergebnisse lassen sich aber nur mit abgestimmten Formen und Größen erreichen. SS White® hat deshalb seine Great White® Gold Produktlinie gezielt erweitert. Wählen Sie einfach für jede Aufgabe das Instrument mit der exakt passenden Form und Größe. Und erfahren Sie den Unterschied auch beim Präparieren.

...ein ausgezeichnetes Instrument

»Der GW Nr. 245 ist ein ausgezeichnetes Instrument zum Einsatz in der Kavitätenpräparation, besonders bei Molaren. Dieses Instrument bewährt sich nicht nur bei der Bearbeitung von Zahnsubstanz, sondern auch beim Auftrennen von Amalgam- und Kompositfüllungen. Seine geometrische Formgebung ist für die Präparation von Kavitäten für Kompositfüllungen der Klassen I und II bestens geeignet.«

Dr. Karl Leinfelder,
VIP der US-amerikanischen Werkstoffkunde

...hervorragend

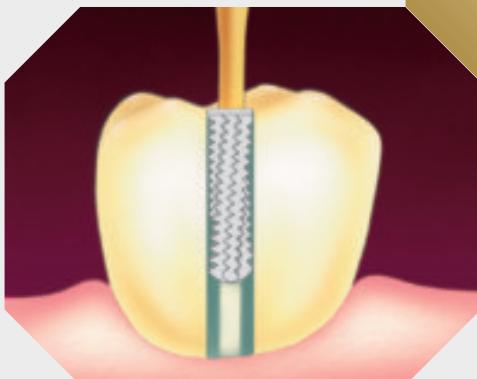
»Die Great White® Instrumente eignen sich hervorragend für den schnellen Zugang zum Wurzelkanal durch eine Krone. Dies gilt ebenso für das Auftrennen von Kronen und Brücken.«

Dr. Joe Camp, Zahnarzt, USA

Unterschied!

Müheloses Auf trennen von Kronen

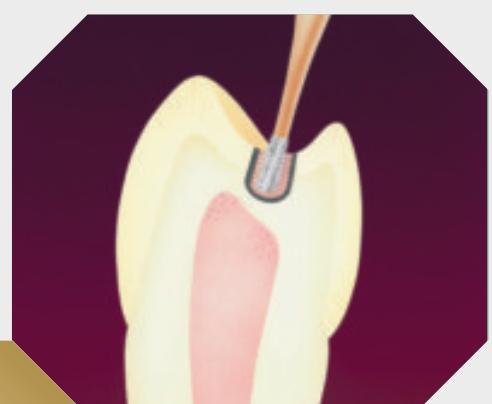
- Durch den verstärkten Schaft und die hohe Schnittgeschwindigkeit der Great White® Gold Instrumente (z.B. GW2) lässt sich jedes Kronenmaterial schnell und effizient auftrennen.



Schneller Zugang zum Wurzelkanal

- Runde Formen (GW2R bis GW8R) eignen sich zum Beispiel für Trepanationen durch Füllungen, Kronen oder Zahnsubstanz.

Hinweis: Zur Schonung von Keramikverblendungen sollten diese zuvor mit einem runden Diamantschleifer durchtrennt werden. Danach kommt ein Great White® Instrument der passenden Größe zum Einsatz.

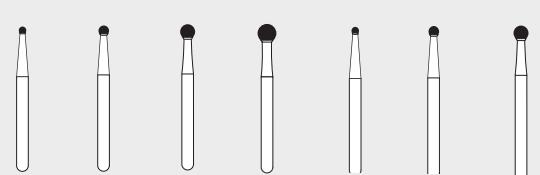


Schnelle und glatte Kavitätenpräparation

- Great White® Instrumente (z.B. GW 2P) dringen mühelos durch Zahnsubstanz und Füllungsmaterialien.
- Great White® Instrumente klemmen nicht und behalten immer ihre Durchzugskraft – auch bei schwer zu bearbeitenden Materialien wie Amalgam, Komposit sowie Edelmetall- und NEM-Legierungen.

Great White® Gold Serie

Kugel (HM1)



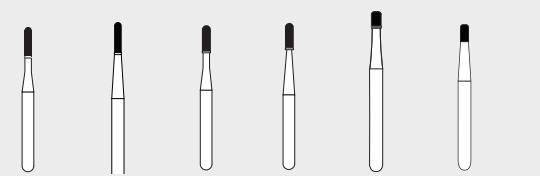
ISO-Form	001	001	001	001	001	001	001
ISO ø	010	014	018	023	010	014	018
US No.	GW2R	GW4R	GW6R	GW8R	GWSL2R	GWSL4R	GWSL6R
FG	18202-5	18204-5	18206-5	18208-5			
FG Kurz							
FG XL					18203-5	18205-5	18207-5

Birne (HM7, HM245)



ISO-Form	237	237	237	237	233	—
ISO ø	008	008	010	010	009	010
US No.	GW330	GW330S	GW1	GW1S	GW245	GW2P
FG	18210-5		18061-5		18212-5	18209-5
FG Kurz		18211-5		18063-5		
FG XL						

Zylinder, Stirn rund (HM21R)



ISO-Form	137	139	137	137	146	146	147
ISO ø	010	010	012	012	010	012	012
US No.	GW1557	GWSL1557	GW2	GW2S	GWH340	GWH342	GWH342L
FG	18221-5	18225-5	18062-5		14918	14919	14920
FG Kurz			18064-5				
FG XL							

Konus (HM33)*



ISO-Form	168	168
ISO ø	012	016
US No.	GW701	GW702
FG	18223-5	18224-5
FG Kurz		
FG XL		

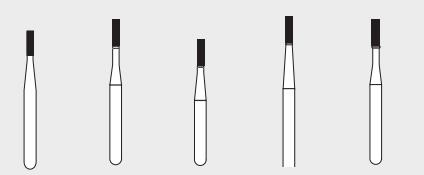
Das Great White® GOLD Set enthält:

- 2 GW1** 18061-5
- 2 GW2** 18062-5
- 2 GW6R** 18206-5
- 2 GW330** 18210-5
- 2 GW1557** 18221-5

1 Instrumentenständer,
autoklavierbar

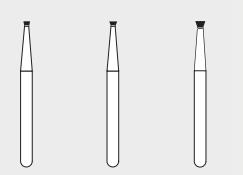
Bestell-Nr. 18050

Zylinder (HM21)*



ISO-Form	107	107	107	107	107
ISO ø	008	010	010	010	012
US No.	GW556	GW557	GW557S	GW557SL	GW558
FG	18217-5	18218-5			18222-5
FG Kurz			18219-5		
FG XL			18220-5		

Umgekehrter Kegel (HM2)*



ISO-Form	010	010	010
ISO ø	008	010	014
US No.	GW34	GW35	GW37
FG	18214-5	18215-5	18216-5
FG Kurz			
FG XL			



*** Hinweis:**

Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

Bestellbeispiel: Kugel (HM1)

ISO-Form	001	001	001
ISO ø	010	014	018
US No.	GW2R	GW4R	GW6R
FG	18202-5	18204-5	18206-5
FG Kurz			
FG XL			

Bestell-Nr. HM1, ISO ø 014,
mit FG-Schaft

Packungsinhalt:
Great White® Gold: 5 Stück
Great White® Gold Set: 1 Stück

Great White® Instrumente sind in der Schaftart
FG (ISO 314) und teilweise in FG Kurz (ISO
313) und FG XL (ISO 316) lieferbar.

Anwendungsempfehlungen

Great White® Gold Hartmetallinstrumente sind in Turbinen und Schnell-Läufern (Mikromotor) einsetzbar. Optimale Standzeiten werden im Schnell-Läufer bei Arbeitsdrehzahlen zwischen 60.000 und 160.000 min⁻¹ erreicht. Bei Anwendung in Turbinen ist bei hohen Drehzahlen eine frühzeitige Abnutzung möglich. Für NEM-Legierungen wird die Anwendung im Schnell-Läufer bei 60.000 min⁻¹ empfohlen. Hohe Druckanwendung, Verkanten oder plötzliche Drehzahlsschwankungen sollten vermieden werden.

Auftrennen von Keramik:

Art und Härte des Materials sind häufig nicht bekannt. SS White Burs empfiehlt daher für Keramik den Einsatz von Diamantschleifern bei hohen Drehzahlen (z.B. SS White® Diamanten US-Nr. 838-012 oder US-Nr. 849-012).

Hinweis:

Bohrer der Great White® Gold Serie sollten nach 2-3facher Anwendung entsorgt werden. Die Bohrer können maximal 2mal im Autoklav sterilisiert werden.

Hygiene-Empfehlungen

Great White® Gold Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H₂O₂) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollständigem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134 °C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

Great White® Z Diamanten



Durchtrennen schnell und mühelos
hochfestes Zirkoniumoxid

Great White® Z für keramische Härtefälle

SS White Burs präsentiert Great White® Z – eine leistungsstarke Diamantenlinie, die speziell für die Bearbeitung hochfester Zirkoniumoxid-Gerüste entwickelt wurde.

Vollkeramische Kronen und Brücken auf der Basis von Zirkoniumoxid gehören zu den modernsten ästhetischen Restaurationen, und ihre Beliebtheit nimmt stetig zu.

Sie zeichnen sich durch hohe Festigkeit und ansprechende Ästhetik aus, sind aber nur sehr schwer und mit erheblichem Zeitaufwand zu bearbeiten.

Das gilt für Trepanationen ebenso wie für das Auftrennen und Entfernen von Restaurationen, das sich noch schwieriger gestalten kann. Mit konventionellen Diamant- und Hartmetallinstrumenten ist bereits das Anpassen oder Beschleifen von gesintertem Zirkoniumoxid eine Herausforderung.

Aus diesem Grund haben wir Great White® Z entwickelt – ein Instrument auf dem neuesten Stand der Diamant-Technologie, das mühelos und schnell Zirkoniumoxid durchtrennt.

Auf die hohe Leistungsfähigkeit der Great White® Instrumente konnten Sie sich schon immer 100-prozentig verlassen.

Nun sind Sie auch für den Fall gerüstet, dass Sie unter einer keramischen Verblendung eine Kappe oder ein Gerüst aus Zirkoniumoxid vorfinden – mit einem innovativen Diamantinstrument, das zu Recht den Namen »Great White« trägt.

Die Pluspunkte von Great White® Z:

- Auf dem neuesten Stand der Diamant-Technologie
- Deutlich höhere Effizienz als Standard-Diamant- und Hartmetallinstrumente bei Gerüsten aus Zirkoniumoxid oder anderen Keramiken
- Spezielle Instrumentenformen für das Auftrennen von Kronen und Brücken, für Trepanationen und das Beschleifen von gesintertem Zirkoniumoxid
- Instrumente mit FG-Schaft

Das Great White® Z Einführungsset:

- 2 runde Diamanten in verschiedenen Größen für Trepanationen
- 1 konischer Diamant mit rundem Kopf für das Auftrennen von Kronen und Brücken
- 1 eiförmiger Diamant für das Beschleifen von Restaurationen
- und ein praktischer autoklavierbarer Instrumentenständer



Bestell-Informationen:

Great White® Z Einführungsset	GWZ 856-018	GWZ 801-014	GWZ 801-018	GWZ 379-023
SS White Bestell-Nr.			18160	
Inhalt: je eine der folgenden Formen				
Great White® Z Einzelpackungen (à 5 Stück)				
SS White Bestell-Nr.	18161	18162	18163	18164
Form	GWZ 856-018	GWZ 801-014	GWZ 801-018	GWZ 379-023
Bezeichnung	Konus, Stirn rund	Kugel	Kugel	Ei
Länge Arbeitsteil (mm)	8.00	1.30	1.70	4.50
Durchmesser Arbeitsteil (mm)	1.80	1.40	1.80	2.30
Gesamtlänge (mm)	22.00	19.00	19.00	19.00

Für optimale Resultate bitte mit maximaler Wasserkühlung arbeiten (50 ml/min).

Überzeugen Sie sich selbst, wie effektiv sich Zirkoniumoxid mit Great White® Z bearbeiten lässt. Bestellen Sie noch heute Ihr Einführungsset, damit Sie auch auf „Härtefälle“ bestens vorbereitet sind.

Hygiene-Empfehlungen

Great White® Z Instrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-listeten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rota-sept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf saubere Diamantierung kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalzenem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134°C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Rotierende Instrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodiert. Für ausführliche Informationen bitte Katalog anfordern.

Anwendungsempfehlungen

Die optimalen Drehzahlen für Diamantinstrumente richten sich nach Form und Größe der Arbeitsteile. Die empfohlene Arbeitsdrehzahl für Great White® Z Instrumente beträgt 160.000 min⁻¹, bei maximaler Spraykühlung (min. 50 ml/min). Eine Anwendung mit leichter Hand wird empfohlen. Wegen der besseren Durchzugskraft sollten die Instrumente im Mikromotor (Rotring-Winkelstück) eingesetzt werden.

Great White® Z Instrumente sind ausschließlich in der Schaftart FG (ISO 314) lieferbar.

Packungsinhalt:

Great White® Z: 5 Stück

Great White® Z Set: 1 Stück

Great White® Ultra Serie



Die Hartmetall-Alternative für Kronenpräparationen
Hohe Abtragsleistung durch spezielle Verzahnung
Wirtschaftlich durch kürzere Behandlungsdauer

Great White® Ultra – für die Kronenpräparation

Machen Sie die Erfahrung eines neuartigen Instruments,
das als zeitsparende und hochwertige Alternative zu
Diamantinstrumenten
entwickelt wurde



das innovative Hartmetallinstrument

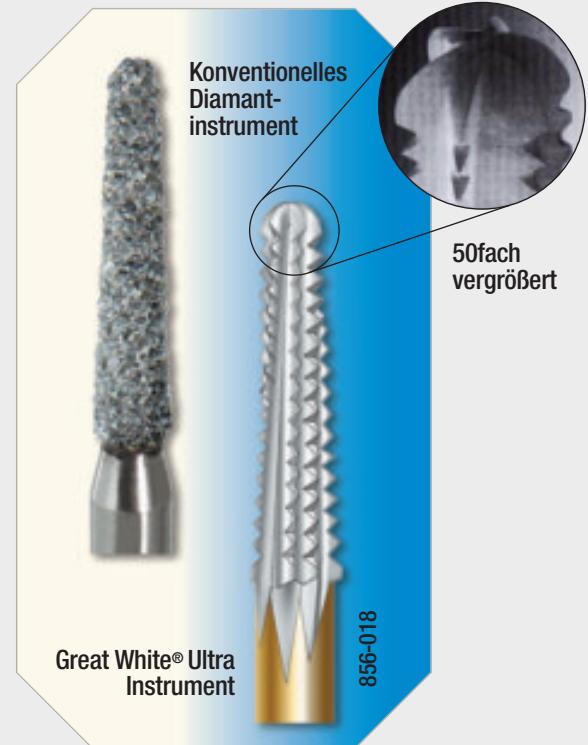
Great White® Ultra im Vergleich mit Diamant-instrumenten

Konventionelle Diamant-instrumente verlieren bei der Grobpräparation von Kronenstümpfen relativ schnell ihre Effizienz. Vor allem bei der Bearbeitung von Materialien mit geringer Sprödigkeit, zum Beispiel Amalgam, sammeln sich zwischen den Diamantpartikeln Schleifrückstände an (Verschmieren).

Diese Rückstände reduzieren die Abtragleistung von Diamantinstrumenten bereits nach kurzer Anwendungsdauer.*

Demgegenüber sind die Schneiden der Great White® Ultra Instrumente so konzipiert, dass die Zahnsubstanzen und andere Materialien problemlos abtransportiert werden. Die Instrumente erlauben daher eine besonders schnelle und effektive Präparation.

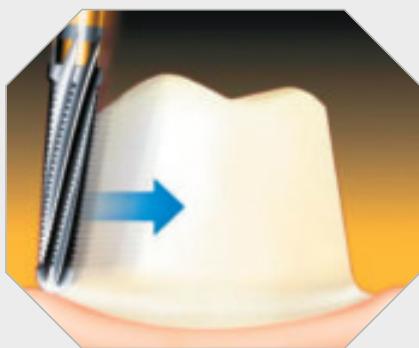
* Siegel SC, von Fraunhofer JA, J Prosthodont. 1999 Mar;8(1):3-9



Great White® Ultra Instrumente:

- Schneiden schnell und gleichmäßig durch den Schmelz
- Bearbeiten effizient Amalgam und andere Materialien, ohne durch zurückbleibende Späne abgebremst zu werden
- Erlauben die Vorpräparation aller Materialien mit einem einzigen Instrument
- Erleichtern die Präparation exakter Ränder
- Sind ultra-effizient und verkürzen somit die Behandlungsdauer

Vielseitige Verwendbarkeit



Die Instrumentenserie GWU 856 eignet sich für Kronen- und Brückenpräparationen mit abgerundeten axial-gingivalen Übergängen (Hohlkehlpräparation).



Mit der Instrumentenserie GWU 847 lassen sich Stufenpräparationen für Frontzahnkronen und -brücken durchführen.

Great White® Ultra

Spitzenqualität auf dem neuesten Stand der Technik

Starkes Design...

Great White® Ultra Hartmetallinstrumente sind die innovative Lösung für Ihre Kronen- und Brückenpräparationen. Sie basieren auf einer Kombination der Great White® Technologie von SS White® mit den meistverwendeten Diamantinstrumenten-Formen für Kronen und Brücken.

Konus, Stirn rund

ISO-Form	198	198	198	198	198	197
ISO Ø	016	018	020	023	025	
US No.	GWU856	GWU856	GWU856	GWU856	GWU855	
FG	18198-5	18188-5	18189-5	18190-5	18194-5	
FG Kurz	18182-5	18183-5	18184-5			

Konus*

ISO-Form	175	175	175
ISO Ø	016	018	020
US No.	GWU847	GWU847	GWU847
FG	18200-5	18191-5	18192-5
FG Kurz	18186-5	18187-5	18185-5

Ei

ISO-Form	277
ISO Ø	023
US No.	GWU379
FG	18193-5

Konus, Übergänge abgerundet

ISO-Form	168	168	168
ISO Ø	016	018	025
US No.	GWU845KR	GWU845KR	GWU845KR
FG	18195-5	18196-5	18197-5
FG Kurz			

Great White® Ultra Set



Das Great-White® Ultra Set für die Kronen- und Brückenpräparation enthält:

- 2 GWU 856-016
- 2 GWU 856-018
- 2 GWU 856-020
- 1 GWU 379-023
- 2 GWU 847-016
- 2 GWU 847-018
- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar

Bestell-Nr. 18150

Bestellbeispiel: Konus, Stirn rund

ISO-Form	198	198	198
ISO Ø	016	018	020
US No.	GWU856	GWU856	GWU856
FG	18198-5	(18188-5)	18189-5

Bestell-Nr. GWU, ISO Ø 018, mit FG-Schaft

Packungsinhalt:

Great White® Ultra 5 Stück
Great White® Ultra Set 1 Stück

Great White® Ultra Instrumente sind in der Schaftart FG (ISO 314) und teilweise in FG Kurz (ISO 313) lieferbar.

Anwendungsempfehlungen

Great White® Ultra Hartmetallinstrumente sind in Turbinen oder Schnell-Läufern einsetzbar. Wegen der besseren Durchzugskraft sind Mikromotor-betriebene Schnell-Läufer die erste Wahl. Die empfohlene Arbeitsdrehzahl hängt vom Durchmesser der Instrumente ab. Instrumente mit einem Durchmesser von ISO 016 können bei maximaler Drehzahl (240.000 bis 300.000 min⁻¹) angewendet werden. Bei größeren Durchmessern sind entsprechend reduzierte Drehzahlen angezeigt, zum Beispiel maximal 50.000 min⁻¹ bei ISO 023. Ab ISO 023 sollte zusätzlich mit dem Spray-Ansatz der Behandlungseinheit gekühlt werden.

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

Hygiene-Empfehlungen

Great White® Ultra Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H₂O₂) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalztem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134°C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden. ACHTUNG: Rotierende Instrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

Inlay/Onlay-Set

INLAY/ONLAY-SET

Für ästhetische Inlay/Onlay Restauration
Maßgeschneiderte Instrumentenauswahl
für optimales Präparieren und Finieren

Inlay/Onlay-Set



Dieses Set ist maßgeschneidert für optimales Präparieren und Finieren bei Inlay-, Onlay- und Teilkronen-Restaurierungen aus Komposit oder Keramik.

Es enthält vier Präparationsinstrumente, zwei Instrumente zum okklusalen Einschleifen und Finieren, vier Instrumente für Rand- und Approximalbereiche und einen autoklavierbaren Instrumentenständer.

TECHNISCHER LEITFADEN für ästhetische Inlay/Onlay-Restaurierungen

1. Präparation

Für okklusale Inlaypräparationen eignen sich der Hartmetallfräser GWU 845KR-025 (großer Durchmesser) oder der kleinere GWU 845KR-018.

Für die gewünschte Einschubrichtung sollten die Instrumente parallel zur Längsachse des Zahns gehalten werden. Sie schaffen eine ideale Kavitätenform, mit nach okklusal divergierenden Wänden, einem flachen Boden und abgerundeten Innenkanten.

Mit dem GWU 845KR-016 lässt sich ein approximaler Kasten mit 6 Grad Divergenz präparieren. Da dieses Hartmetallinstrument ebenfalls keine scharfen Innenkanten hinterlässt, eignet es sich optimal für Komposit- und Keramik-Restaurierungen.

Für Präparationen in engen Approximalräumen ist FG 1170L das Instrument der Wahl.

Der vor Kopf schneidende SS White® Diamant 10839-012 eignet sich ideal zum Glätten des Kavitätenbodens. Zudem kann er zum Glätten gingivaler Kavitätenränder verwendet werden.

2. Finieren und okklusale Korrekturen

A) Der feinkörnige SS White® Diamant 379-018F ist für okklusale Korrekturen bei Keramik-Restaurierungen vorgesehen. Seine Form ist optimal an die Anatomie der Kaufläche angepasst.



B) Der extrafeine Diamant 862-012EF eignet sich sehr gut zur Entfernung von Komposit- und Zementüberschüssen und zum Finieren in Höckerbereichen.



C) Der feine Diamant 858-014F lässt sich sehr gut zum Finieren und zur Entfernung von Komposit- und Zementüberschüssen in engen Approximalräumen einsetzen.

Das Set enthält je eines der folgenden Hartmetall- und Diamantinstrumente:

Instrumentenbezeichnung		Bestell-Nr. u. Packungsgröße	Empfohlene Drehzahlen
Great White® Ultra	845KR-016	18195-5 (5er-Pck.)	60.000 – 160.000 min ⁻¹
Great White® Ultra	845KR-018	18196-5 (5er-Pck.)	60.000 – 160.000 min ⁻¹
Great White® Ultra	845KR-025	18197-5 (5er-Pck.)	60.000 – 160.000 min ⁻¹
Hartmetallinstrument	FG 1170L	17716 (10er-Pck.)	125.000 min ⁻¹
SS White® Diamant	10839-012	FG10839012 (5er-Pck.)	20.000 – 40.000 min ⁻¹
SS White® Diamant	379-018F	FG379F018 (5er-Pck.)	20.000 – 40.000 min ⁻¹
SS White® Diamant	862-012EF	FG862C012 (5er-Pck.)	20.000 – 40.000 min ⁻¹
SS White® Diamant	858-014F	FG858F014 (5er-Pck.)	20.000 – 40.000 min ⁻¹
SafeEnd-Finierer	SE6-20	16032-5 (5er-Pck.)	20.000 – 40.000 min ⁻¹
Hartmetall-Finierer	FG 7404	15106-5 (5er-Pck.)	20.000 min ⁻¹
INLAY/ONLAY-SET		18048 (1 Stück)	



Hygiene-Empfehlungen

Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rota-sept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollsalztem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134 °C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Rotierende Instrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodiieren. Für ausführliche Informationen bitte Katalog anfordern.

Anwendungsempfehlungen

Hartmetall- und Diamantinstrumente sind in Turbinen oder Schnell-Läufern einsetzbar. Wegen der besseren Durchzugskraft sind Mikromotor-betriebene Schnell-Läufer die erste Wahl. Die empfohlene Arbeitsdrehzahl hängt vom Durchmesser der Instrumente ab. Instrumente mit einem Durchmesser von ISO 016 können bei maximaler Drehzahl (240.000 bis 300.000 min⁻¹) angewendet werden. Bei größeren Durchmessern sind entsprechend reduzierte Drehzahlen angezeigt, zum Beispiel maximal 50.000 min⁻¹ bei ISO 023. Ab ISO 023 sollte zusätzlich mit dem Spray-Ansatz der Behandlungseinheit gekühlt werden.

Reduzierte Drehzahlen tragen zu einem optimaleren Ergebnis und einer höheren Standzeit der Instrumente bei.

Fissurotomy® Methode



Die substanzschonende Lösung bei versteckter Fissurenkaries
Definierte Eindringtiefe und ideale Kavitätenform
Weitgehend schmerzfrei bis zur Schmelz-Dentin-Grenze

Ein großer Teil der Karies betrifft heute Fissuren und Grübchen und schreitet unter einer scheinbar intakten Schmelzschicht voran. Bis zu 50 Prozent aller bleibenden Molaren können altersabhängig eine versteckte Fissurenkaries aufweisen.

Versteckte Fissuren

Nach einer mit dem Wrigley-Prophylaxe-Preis ausgezeichneten Übersichtsarbeite muss auch bei scheinbar intakten Fissuren mit einer Dentinkaries gerechnet werden.* Die Autoren empfehlen eine genaue visuelle Untersuchung der gereinigten und getrockneten Fissur.

Verlässliche Zeichen sind zum Beispiel weiße Opazitäten oder breitere braune Verfärbungen, die bereits auf der feuchten Zahnoberfläche sichtbar sind.

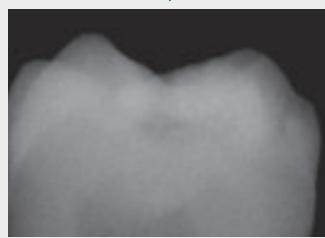
* Kühnisch J, Goddon I, Zahnärztl Mitt 2003; 93(20):2520-2525 www.zm-online.de/m5.htm

Bei diesem Molaren besteht schon klinisch ein deutlicher Hinweis auf Dentinkaries.



(Foto: Dr. Jan Kühnisch,
Universität München)

Das Röntgenbild bestätigt den Verdacht (In-vitro-Aufnahme).



(Foto: Dr. Jan Kühnisch,
Universität München)

Das Schliffpräparat zeigt eine bis in das pulpale Dentindrittel ausgedehnte Karies.



(Foto: Dr. Jan Kühnisch,
Universität München)

Karies – ein klinisches Problem

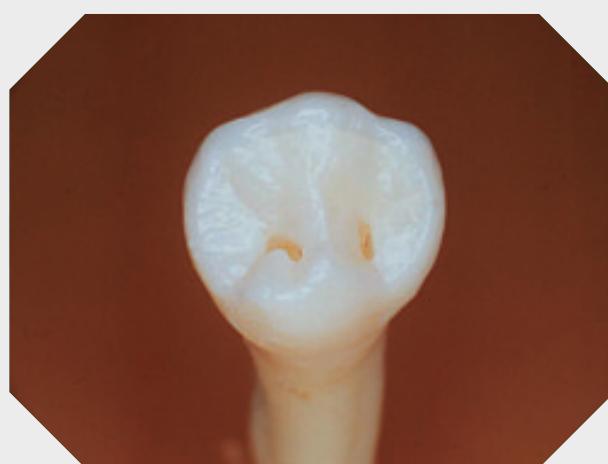
Bei unklarem Kariesverdacht wird die visuelle Diagnostik mit Bissflügelaufnahmen und gegebenenfalls Laser-fluoreszenz ergänzt.

Wenn eine Dentinkaries festgestellt wurde, sollte die Fissur minimal-invasiv eröffnet werden.

Die Lösung: Fissurotomy® Hartmetallinstrumente

Diese speziell konstruierten Instrumente erweitern Fissureneingänge um nur 0,6 bis 1,1 mm. Die entstehende divergierende Kavitätenform erlaubt eine optimale Defektversorgung mit Kompositen oder Fissurenversiegeln.

Fissurotomy® Instrumente wurden von SS White Burs in Kooperation mit Professor Daniel Boston entwickelt. Boston ist Leiter der Abteilung für Zahnerhaltung an der Temple University, Philadelphia (USA).



Klinisches Ergebnis einer Präparation mit einem Fissurotomy Micro NTF Instrument: minimaler Substanzverlust für langfristige Zahnerhaltung.
(Foto: Dr. Alexander Fumig, Freising)

Anwendung –

Einzigartiges Design der Fissurotomy® Instrumente

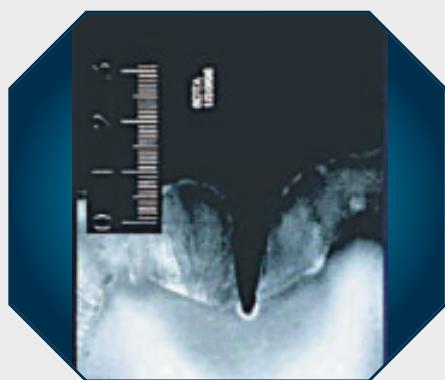
- Substanzschonende Eröffnung kariöser Fissuren
- Schmerzfreie Präparation bis zur Schmelz-Dentin-Grenze
- Meist keine Anästhesie notwendig
- Maximaler Erhalt gesunder Hartsubstanz



Definierte Eindringtiefe und ideale Kavitätenform

- Arbeitsteil erlaubt definierte Eindringtiefe bis zur Schmelz-Dentin-Grenze
- Divergierende Kavitätenform
- Ideal zum Einbringen von Kompositen oder fließfähigen Materialien

Fissurotomy Original
Instrument beim sondierenden
Eröffnen einer Fissur.
(Foto: Dr. Alexander Fumig,
Freising)

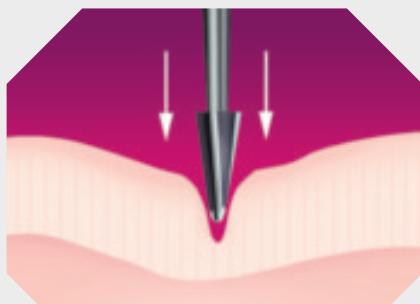


Für die Bestimmung der Arbeitsteillänge wurde bei einer Anzahl bleibender Molaren die Schmelzdicke in der Fissur vermessen.
(Foto: Dr. Daniel Boston,
Philadelphia)

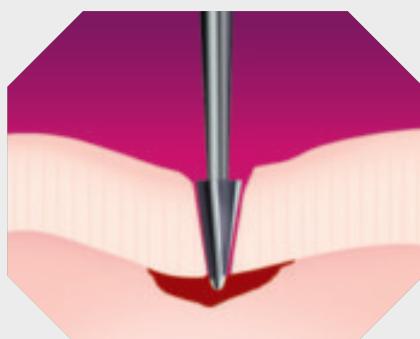
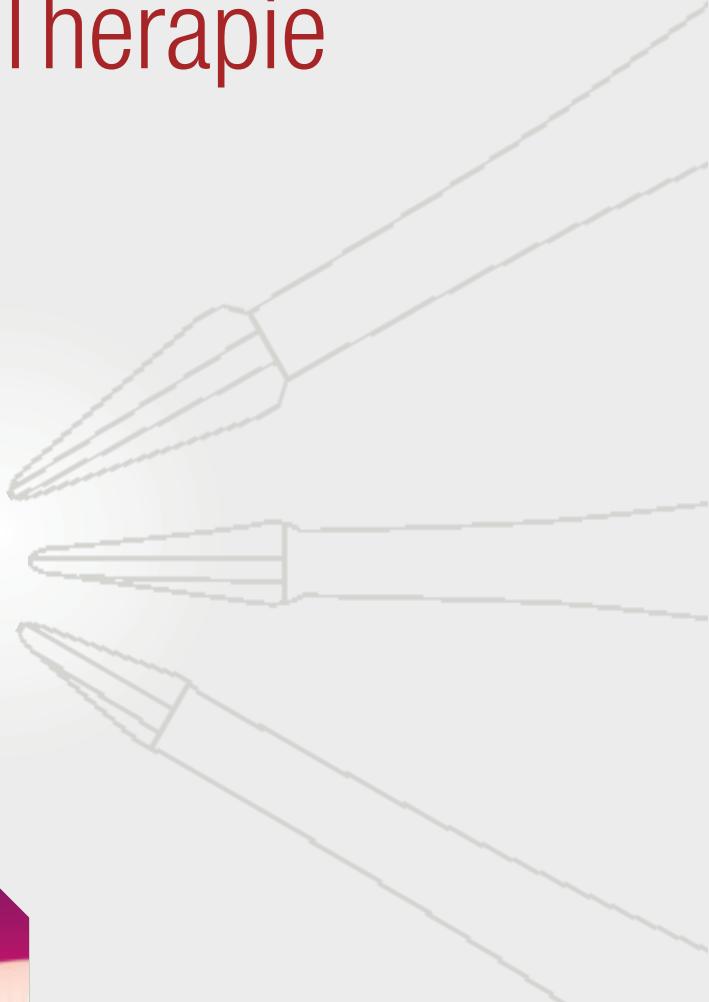
Hohe Wirtschaftlichkeit

- Längere Standzeit im Vergleich zu Diamantinstrumenten gleicher Form und Größe
- Deutlich preisgünstiger als andere minimalinvasive Präparationsysteme (oszillierend, kinetisch)
- Zeitsparend durch häufig entfallende Anästhesie

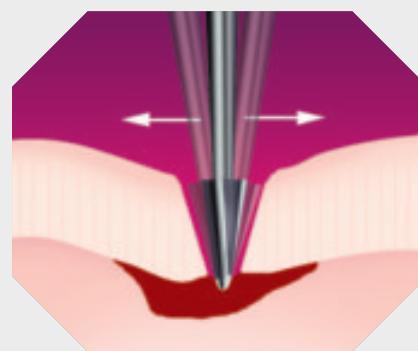
– Indikationsbezogene Therapie



Bei Diagnose
Fissurenkaries werden Fissuren und gegebenenfalls Grübchen vorsichtig mit Fissurotomy® Instrumenten eröffnet - zunächst bei niedrigen Drehzahlen.



Beim Vordringen
spürt man, ob die Karies bis ins Dentin reicht (Drehzahl max. 40.000 min^{-1}). Wenn die Karies auf den Schmelz begrenzt ist, folgt eine Fissurenversiegelung, bei begrenzter Dentinkaries und schmaler Kavität eine erweiterte Fissurenversiegelung.



Wenn die Karies stärker unterminierend ist und bis in das mittlere Dentindrittel reicht, wird die Zugangskavität erweitert (eventuell mit einem größeren Instrument) und eine Füllung gelegt. In der Regel ist eine Anästhesie erforderlich.

Fissurotomy® Instrumente im Überblick

Fissurotomy® Original



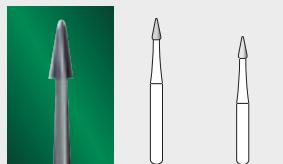
Fissurotomy® Micro NTF (Narrow Taper Fissure)



Fissurotomy® Micro STF (Shallow Taper Fissure)



Fissurotomy® Original



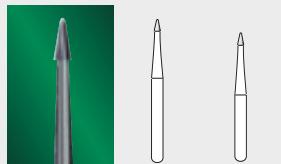
ISO-Form	195	195
ISO Ø	011	011
FG	18010-5	
FG Kurz		18011-5

Fissurotomy® Micro NTF



ISO-Form	195	195
ISO Ø	007	007
FG	18014-5	
FG Kurz		18016-5

Fissurotomy® Micro STF



ISO-Form	195	195
ISO Ø	006	006
FG	18013-5	
FG Kurz		18015-5

Fissurotomy®-Set

Mikroinvasive Therapie der Fissurenkaries

Bestell-Nr.: 18007

bestehend aus:

- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar
- 3 Fissurotomy® Original
- 3 Fissurotomy® Micro NTF
- 3 Fissurotomy® Micro STF
- 1 Hartmetall-Finierer HM 246 (nadelförmig) US-Nr. 7901
- 1 Hartmetall-Finierer HM 379 (eiförmig) US-Nr. 7406

Alle Set-Instrumente ausschließlich in Schaftart FG (ISO 314).



Bestellbeispiel

Fissurotomy® Original

ISO-Form	195	195
ISO Ø	011	011
FG	18010-5	
FG Kurz		18011-5

Bestell-Nr. Fissurotomy® Original, ISO Ø 011, mit FG-Schaft

Packungsinhalt:

Fissurotomy: 5 Stück
Fissurotomy Set: 1 Stück

Fissurotomy® Instrumente sind in den Schaftarten FG (ISO 314) und FG Kurz (ISO 313) lieferbar.

Anwendungsempfehlungen

Fissurotomy® Hartmetallinstrumente zeigen die besten Ergebnisse, wenn sie bei einer maximalen Drehzahl von 20.000 bis 40.000 min⁻¹ im Mikromotor-Winkelstück angewendet werden. Beim sondierenden Eröffnen wird zunächst bei niedrigen Drehzahlen begonnen und dann langsam gesteigert.

Hygiene-Empfehlungen

Fissurotomy® Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H₂O₂) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneiden der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgeräumt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalzen, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134 °C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden. ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

Hartmetall-Finierer

Zum Ausarbeiten erweiterter Fissuren-Versiegelungen

Nadel (HM246)



ISO-Form	496
ISO Ø	009
US No. 12 S.	7901
12 Schneiden	15121-5

Ei (HM379)



ISO-Form	277
ISO Ø	018
US No. 12 S.	7406
12 Schneiden	15095-5

Endo Safe End Instruments



ENDODONTIC ACCESS BURS

Für saubere, geradlinige Zugangskavitäten

Keine Stufenbildung am Übergang

Nur laterale Präparation – der Pulpaboden bleibt intakt

EndoSafe End Instrumente

Erfolgreiche Endodontie erfordert gute Übersicht. Ziel ist ein geradliniger Zugang zu den Wurzelkanälen. Nur so lässt sich das oft komplexe Wurzelsystem einfach instrumentieren und abfüllen.

Eine gute Zugangskavität sollte die folgenden Bedingungen erfüllen:

- Gerdliniger Zugang zu den Wurzelkanaleingängen, im Idealfall bis zum Foramen apicale
- Gute Erkennbarkeit aller Wurzelkanaleingänge
- Erhalt gesunder Zahnsubstanz

- Nicht schneidendes Safe End Arbeitsende – verhindert eine Perforation des Furkationsbereichs
- Glatter Übergang am Arbeitsende – keine Stufenbildung an den axialen Wänden
- Günstiger Preis – sparen Sie ohne Kompromisse bei der Leistung
- Hergestellt nach dem Qualitätstandard ISO 13485 – kontinuierliche Spitzenqualität und Kundenzufriedenheit
- Hartmetall FG-Instrumente in 8-schneidiger Ausführung – schneller aber kontrollierter Abtrag
- Länge des Arbeitsteils 9 mm, Gesamtlänge 24 mm – für gute Übersicht und optimalen Zugang

Präparation der Zugangskavität

1. Zugang zur Pulpakammer (Trepanation)

Für metallische Restaurationen oder Zahnhartsubstanz verwenden Sie einen runden Hartmetallbohrer passender Größe oder einen runden Great White® Gold Hartmetallbohrer in Turbine oder Schnellläufer. Für Vollkeramik und metallkeramische Verblendungen verwenden Sie einen runden Diamantschleifer passender Größe. Wechseln Sie bei metallkeramischen Restaurationen anschließend auf einen runden Hartmetall- oder Great White® Gold Bohrer.

2. Gerdliniger Zugang zum Wurzelkanalsystem

Bei der seitlichen Erweiterung der Zugangskavität darf der Boden der Pulpakammer und bei Seitenzähnen der Furkationsbereich nicht verletzt werden. Im Idealfall gibt es auch keine Stufenbildung am Übergang zwischen nicht schneidendem Arbeitsende und seitlicher Fläche. EndoSafe End Hartmetallinstrumente erfüllen beide Bedingungen.



EndoSafeEnd Instrumente sind in der Schaftart FG (ISO 314) jeweils in den Größen ISO 014 und ISO 018 erhältlich. Das Safe End Arbeitsende sorgt für eine sichere seitliche Erweiterung der Zugangskavität. Das Instrument arbeitet nur lateral, der Pulpaboden bleibt intakt.

Packungsinhalt:
Endo Safe End: 5 Stück

EndoSafe End Instrumente

FG-Instrumentenform (US-No.)	ESE-014	ESE-018
Bestell-Nr.	16040-5	16042-5
Arbeitsteillänge	9,0	9,0
Max.Kopfdurchmesser (mm)	1,4	1,8
Gesamtlänge (mm)	24,0	24,0

Anwendungs-Empfehlungen

EndoSafe End Hartmetallinstrumente sind in Turbinen und Schnell-Läufern (Mikromotor) einsetzbar. Optimale Standzeiten werden im Schnell-Läufer bei maximalen Drehzahlen von 200.000 min⁻¹ (für ISO 014) und von 120.000 min⁻¹ (für ISO 018) erreicht. Bei Anwendung in Turbinen ist bei hohen Drehzahlen eine frühzeitige Abnutzung möglich.

Hygiene-Empfehlungen

EndoSafe End Hartmetallinstrumente werden nach den Hygieneempfehlungen auf Seite 8 in einer DGHM-listeten Lösung desinfiziert. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbäder (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Kontakt von Instrumenten mit Wasserstoffperoxid (H_2O_2) oder Natriumhypochlorit ist zu vermeiden. Bei Desinfektion im Ultraschallbad sollten sich die Schneide der Instrumente nicht berühren (Bohrerständer). Die desinfizierten Instrumente werden bei Bedarf mit einer Bürste nachgereinigt und auf intakte Schneiden kontrolliert. Abschließend werden sie mit vollentsalztem, demineralisiertem Wasser abgespült, getrocknet und für die Sterilisation vorbereitet (Autoklav, 134 °C, 2,1 bar für 3 min). Da auch Edelstahl von Flugrost angegriffen werden kann, sollten Trays, Instrumente und Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

ACHTUNG: Hartmetallinstrumente können bei Aufbereitung im Thermodesinfektor korrodieren.

Diamantinstrumente



Dauerhafte, präzise kontrollierte Qualität
Dichte und gleichmäßige Verteilung der Diamantpartikel
Dreischichtige Diamantmatrix

SS White® Diamantinstrumente

Diamantinstrumente von SS White® schleifen bei allen Anwendungen schnell, sauber und hocheffizient. Durch ihre hoch entwickelten Eigenschaften und den sorgfältigen Herstellungsprozess zeigen sie während des gesamten Präparationsvorgangs eine konstant hohe Schneidleistung.

Dauerhafte, präzise kontrollierte Qualität
mit manueller Abschlussbehandlung durch geschultes Fachpersonal.

Dichte und gleichmäßige Verteilung der Diamantpartikel für schnellen, homogenen Substanzabtrag.

Dreischichtige Diamantmatrix
für hervorragende Schneidleistung auch nach mehrfacher Verwendung.

Höhere Konzentrität als nach ISO erforderlich,
für vibrationsfreien Rundlauf der Instrumente und eine lange Lebensdauer der Lager im Antriebsinstrument.

Diamantinstrumente in fast 1000 Formen, Größen und Körnungen – eine reiche Auswahl für alle individuellen Ansprüche und Präferenzen.

Farbringe am Schaft
für leichte Unterscheidbarkeit der Körnungen.



KÖRNUNGEN DER DIAMANTINSTRUMENTE (ISO 7711/3)

KÖRNUNG	FARB-CODIERUNG	WETTBEWERBSSYSTEME		SS WHITE® HIWEISE	
		KORNGRÖSSE (µm)	US-NORMAL Mesh	Micrometer (µm)	Maschenweite
Supergrob	Schwarzer Ring ●	149 ÷ 177 177 ÷ 210 210 ÷ 250	80 ÷ 100 70 ÷ 80 60 ÷ 70	149 ÷ 177	80 ÷ 100
Grob	Grüner Ring ●	105 ÷ 125 125 ÷ 149 149 ÷ 177	120 ÷ 140 100 ÷ 120 80 ÷ 100	105 ÷ 125 125 ÷ 149	120 ÷ 140 100 ÷ 120
Mittel	Blauer Ring ●	62 ÷ 74 74 ÷ 88 88 ÷ 105 105 ÷ 125	200 ÷ 230 170 ÷ 200 140 ÷ 170 120 ÷ 140	62 ÷ 74 88 ÷ 105 105 ÷ 125	200 ÷ 230 140 ÷ 170 120 ÷ 140
Fein	Roter Ring ●	37 ÷ 44 44 ÷ 53 53 ÷ 62 62 ÷ 74	325 ÷ 400 270 ÷ 325 230 ÷ 270 200 ÷ 230	38 ÷ 45	325 ÷ 400
Extrafein	Gelber Ring ●	28 ÷ 46	400 ÷ 500	30 ÷ 38	400 ÷ 500
Ultrafein	Weißer Ring ○	8 ÷ 28		8 ÷ 12	8 ÷ 12

ANWENDUNGSHINWEISE

GRÖSSE (Ø 1/10 mm)	MAX. DREHZAHL (min⁻¹) FG	EMPFOHLENE DREHZAHL (min⁻¹) mit Wasserkühlung, minimum 50 ml/min.	DIAMANT-KÖRNUNG	FARB-CODIERUNG	ANPRESS-DRUCK (g)
008-018	360,000	Kavitäten Präparation	300,000	Supergrob	● 40-300
018-023	300,000	Kronen Präparation	140,000	Grob	● 40-300
023-027	180,000	Kronen Finishing Präparation	60,000	Mittel	● 40-300
027-031	140,000	Composite/Cavity Finishing	15,000	Fein	● 20-100
031-040	100,000			Extrafein	● 10-50
040-050	80,000			Ultrafein	○ 10-50

DIAMANTINSTRUMENTE

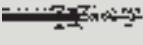
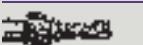
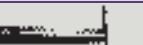
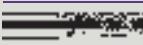
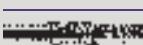
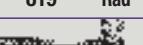
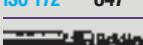
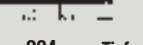
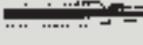
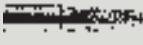
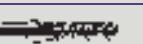
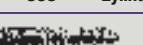
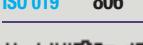
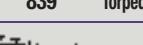
SCHAFTMATERIAL	ARBEITSTEIL
Edelstahl	Natürliche Diamanten

STERILISATIONSHINWEISE

AUTOKLAVEN	CHEMISCHE STERILISATION	DAMPFSTERILISATION
3 bar 135°C	130°C	180°C

SS White® Diamantinstrumente

FG Diamantinstrumente / Kurz / Kürzer als Kurz / Index nach Form und Größe

		Seite		Seite		Seite		
	KB - IN - OK - PI	55		TM	49		KB - PI	50
ISO 257 368	Knospe		ISO 042 815	Rad		ISO 171 846	Konus*	50
		58		TM	56		KB - PI	50
ISO 507 369 A	Konus, Seite konkav		ISO 041 818	Rad		ISO 545 846KR	Konus, Übergänge abgerundet	50
		57		TM	56		KB - PI	51
ISO 260 378	Konus kurz, Stirn rund		ISO 042 819	Rad		ISO 172 847	Konus*	51
	KB - IN - OK - PI	56		PI	56		KB - PI	51
ISO 277 379	Ei		ISO 042 820	Rad		ISO 546 847KR	Konus, Übergänge abgerundet	51
	Ä - FI - OK	57			49		KB - PI	51
ISO 274 390	Granate		ISO 304 825	Linse		ISO 172 847L	Konus*	51
	Ä - FI	58		Ä - TM	56		KB - PI	51
ISO 465 392	Interdental		ISO 054 828	Rillenschleifer		ISO 173 848	Konus*	51
		57		FT - PI	49		KB - PI	51
ISO 015 432	Umgekehrter Kegel, kurz		ISO 237 830	Birne		ISO 195 849	Konus, Stirn rund	51
		57		FT - PI	49		KB - PI	51
ISO 195 467	Konus, Stirn rund, schlank		ISO 239 830L	Birne lang		ISO 199 850	Konus, Stirn rund	51
		58		Ä - TM	56		EN - KB - PI	57
ISO 540 800L	Konus kurz, langer Hals		ISO 552 834	Tiefenmarkierer		ISO 219 851	Konus, Stirn rund und nicht schneidend	57
	FT - PI	48		FT	49		KB - PI	52
ISO 001 801	Kugel		ISO 108 835	Zylinder*		ISO 164 852	Konus spitz	52
	FT - PI	48		FT - PI	49		KB - PI	52
ISO 001 801L	Kugel, schmaler Hals		ISO 110 836	Zylinder*		ISO 197 855	Konus, Stirn rund	52
	FT	48		KB - PI	50		KB - PI	52
ISO 002 802	Kugel, mit Ansatz		ISO 111 837	Zylinder*		ISO 198 856	Konus, Stirn rund	52
	FT	48		FT - PI	49		KB - PI	52
ISO 010 805	Umgekehrter Kegel*		ISO 139 838	Zylinder, Stirn rund		ISO 198 856L	Konus, Stirn rund	52
	FT	48		KB - PI	54		EN - KB - PI	57
ISO 019 806	Umgek. Kegel, mit Ansatz*		ISO 289 839	Torpedo		ISO 220 857	Konus, Stirn rund und nicht schneidend	57
		49		FI	50		KB - PI	52
ISO 225 807	Umgekehrter Kegel lang*		ISO 171 844	Konus		ISO 165 858	Konus spitz	52
	OK - PI	56		FT - PI	50		KB - PI	53
ISO 038/039 811	Doppelkegel*		ISO 170 845	Konus*		ISO 167 859	Konus spitz	53
	FT - PI	49		Ä - IO - PI	50		KB - PI	53
ISO 032 813	Diabolo*		ISO 544 845KR	Konus, Übergänge abgerun.		ISO 222 859R	Konus spitz, Stirn rund	53

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

ANWENDUNGEN:

Ä : Ästhetik
KB : Kronen und Brücken

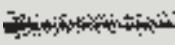
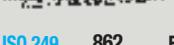
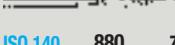
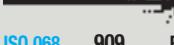
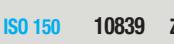
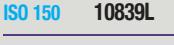
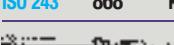
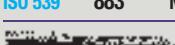
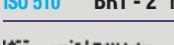
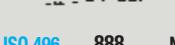
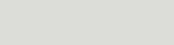
TM : Tiefenmarkierer
EN : Endodontie

FI : Finierer
IN : Inzisal

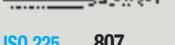
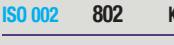
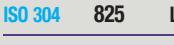
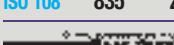
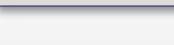
IO : Inlay/Onlay
OK : Okklusal

FT : Füllungstherapie
PI : Präparations-Instrumente

FG Diamantinstrumente / Kurz / Kürzer als Kurz / Index nach Form und Größe

		Seite			Seite			Seite
	ISO 247 860 Flamme	KB - PI	53		ISO 290 879 Torpedo	KB - PI	54	
	ISO 248 861 Flamme	KB - PI	53		ISO 299 879K Torpedo konisch, Curettage	KB - PI	54	
	ISO 249 862 Flamme	KB - PI	53		ISO 140 880 Zylinder, Stirn rund	KB - PI	55	
	ISO 249 862L Flamme	KB - PI	53		ISO 141 881 Zylinder, Stirn rund	KB - PI	55	
	ISO 250 863 Flamme	KB - PI	53		ISO 142 882 Zylinder, Stirn rund	KB - PI	55	
	ISO 243 868 Knospe	KB - IN - OK - PI	56		ISO 539 883 Nadel kurz, langer Hals	Ä - TM	57	
	ISO 296 876K Torpedo konisch, Curettage	KB - PI	54		ISO 129 884 Zylinder, Stirn spitz	KB - PI	55	
	ISO 288 877 Torpedo	KB - PI	54		ISO 130 885 Zylinder, Stirn spitz	KB - PI	55	
	ISO 297 877K Torpedo konisch, Curettage	KB - PI	54		ISO 210 885K Konus, Stirn spitz	KB - PI	58	
	ISO 289 878 Torpedo	KB - PI	54		ISO 131 886 Zylinder, Stirn spitz	KB - PI	55	
	ISO 298 878K Torpedo konisch, Curettage	KB - PI	54		ISO 496 888 Nadel	KB - PI	54	

RA Diamantinstrumente / Index nach Form und Größe

	ISO 190 468 Konus schlank, Stirn nicht schneidend	59		ISO 225 807 Umgekehrter Kegel lang*	49		ISO 059 821 Rad, Umfang und Rückseite schneidend	59
	ISO 001 801 Kugel	48		ISO 021 810 Umgekehrter Kegel, Stirn schneidend	59		ISO 058 823 Rad, Umfang und Stirn schneidend	59
	ISO 002 802 Kugel, mit Ansatz	48		ISO 022 812 Umgekehrter Kegel, Seite schneidend	59		ISO 304 825 Linse	49
	ISO 010 805 Umgekehrter Kegel*	48		ISO 041 818 Rad	56		ISO 108 835 Zylinder*	49
	ISO 019 806 Umgekehrter Kegel, mit Ansatz*	48		ISO 042 820 Rad	56		ISO 110 836 Zylinder*	49

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

ANWENDUNGEN:

Ä : Ästhetik
KB : Kronen und Brücken

TM : Tiefenmarkierer
EN : Endodontie

FI : Finierer
IN : Inzisal

IO : Inlay/Onlay
OK : Okklusal

FT : Füllungstherapie
PI : Präparations-Instrumente

SS White® Diamantinstrumente

RA Diamantinstrumente / Index nach Form und Größe

	Seite		Seite	Seite	
ISO 111 837 Zylinder*	50	ISO 197 855 Konus, Stirn rund	52	ISO 243 868 Knospe	56
ISO 170 845 Konus*	50	ISO 198 856 Konus, Stirn rund	52	ISO 288 877 Torpedo	54
ISO 171 846 Konus*	50	ISO 220 857 Konus, Stirn rund und nicht schneidend	57	ISO 289 878 Torpedo	54
ISO 172 847 Konus*	51	ISO 165 858 Konus spitz	52	ISO 290 879 Torpedo	54
ISO 173 848 Konus*	51	ISO 167 859 Konus spitz	53	ISO 068 909 Rad, Seiten rund	56
ISO 195 849 Konus, Stirn rund	51	ISO 247 860 Flamme	53		
ISO 199 850 Konus, Stirn rund	51	ISO 248 861 Flamme	53		
ISO 164 852 Konus spitz	52	ISO 249 862 Flamme	53		
ISO 219 853 Konus, Stirn rund und nicht schneidend	59	ISO 250 863 Flamme	53		

HP Diamantinstrumente / Index nach Form und Größe

ISO 001 801 Kugel	48	ISO 042 820 Rad	56	ISO 170 845 Konus*	50
ISO 010 805 Umgekehrter Kegel*	48	ISO 304 825 Linse	49	ISO 171 846 Konus*	50
ISO 225 807 Umgekehrter Kegel lang*	49	ISO 310 826 Linse, mit Ansatz	59	ISO 172 847 Konus*	51
ISO 022 812 Umgekehrter Kegel, Seite schneidend	59	ISO 239 830L Birne lang	49	ISO 173 848 Konus*	51
ISO 042 815 Rad	49	ISO 108 835 Zylinder*	49	ISO 195 849 Konus, Stirn rund	51
ISO 044 816 Rad, mit Ansatz	59	ISO 110 836 Zylinder*	49	ISO 199 850 Konus, Stirn rund	51
ISO 041 818 Rad	56	ISO 111 837 Zylinder*	50	ISO 164 852 Konus spitz	52

* Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

ANWENDUNGEN:

Ä : Ästhetik
KB : Kronen und Brücken

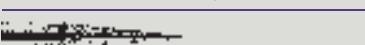
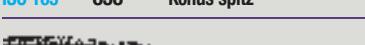
TM : Tiefenmarkierer
EN : Endodontie

FI : Finierer
IN : Inzisal

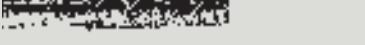
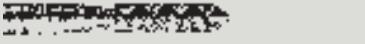
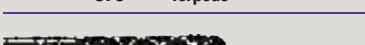
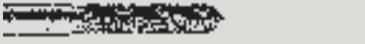
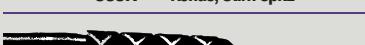
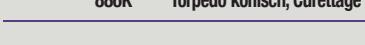
IO : Inlay/Onlay
OK : Okklusal

FT : Füllungstherapie
PI : Präparations-Instrumente

HP Diamantinstrumente / Index nach Form und Größe

	Seite	
ISO 197 855 Konus, Stirn rund	52	
	52	Seite
ISO 198 856 Konus, Stirn rund	52	53
	52	
ISO 165 858 Konus spitz	52	53
	53	
ISO 167 859 Konus spitz	53	53
	Seite	
ISO 068 909 Rad, Seiten rund	56	

TDA® Turbo-Double-Action Diamantinstrumente / Index nach Form und Größe

	62		64
847 Konus*	62	868 Knospe	64
	62		63
848 Konus*	62	877 Torpedo	63
	62		63
849 Konus, Stirn rund	62	878 Torpedo	63
	62		63
854 Konus, Stirn rund	62	879 Torpedo	63
	62		64
855 Konus, Stirn rund	62	880 Zylinder, Stirn rund	64
	62		64
856 Konus, Stirn rund	62	881 Zylinder, Stirn rund	64
	64		64
882 Zylinder, Stirn rund	64	885 Zylinder, Stirn spitz	64
	63		63
878K Torpedo konisch, Curettage	63	886K Torpedo konisch, Curettage	63
	63		63
885K Konus, Stirn spitz	63	886K Torpedo konisch, Curettage	63

*Hinweis: Scharfkantige Instrumente können im Anschluss an die Füllungstherapie/K+B-Versorgung zu Kerbspannungen im Zahn führen.

ANWENDUNGEN:

Ä : Ästhetik
KB : Kronen und Brücken

TM : Tiefenmarkierer
EN : Endodontie

FI : Finierer
IN : Inzisal

IO : Inlay / Onlay
OK : Okklusal

FT : Füllungstherapie
PI : Präparations-Instrumente

SS White® Diamantinstrumente

ISO 001
801



Ø 1/10 mm

008	009	010	012	013	014	015	016	018	021	023	027	035
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

314 FG

● 806 314 001 544									023			
● 806 314 001 534				012		014		016	018	021	023	
● 806 314 001 524	008	009	010	012	013	014	015	016	018	021	023	035
● 806 314 001 514					013	014	015	016	018	021	023	
● 806 314 001 504						014			018		023	035
○ 806 314 001 494				012		014			018		023	

313 FG Kurz

● 806 313 001 524		010			014			018				
-------------------	--	-----	--	--	-----	--	--	-----	--	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 001 524	008	009	010	012		014		016	018		023	027	035
							014					023		035
								014				023		

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 001 524	008	009	010	012		014		016	018		023	027	
--------	-----------------	-----	-----	-----	-----	--	-----	--	-----	-----	--	-----	-----	--

ISO 001
801L



Ø 1/10 mm 016

314 FG

● 806 314 001 524 016

ISO 002
802



Ø 1/10 mm 009 010 012 014 016 018

314 FG

● 806 314 002 534				014			
● 806 314 002 524	009	010	012	014	016	018	

313 FG Kurz

● 806 313 002 524		010		014			
-------------------	--	-----	--	-----	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 002 524			012	014	016	018
--------	-----------------	--	--	-----	-----	-----	-----

ISO 010
805



Ø 1/10 mm

010	012	014	016	018	021	027
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

314 FG

● 806 314 010 534	010	012	014	016	018		
● 806 314 010 524	010	012	014	016	018	021	
● 806 314 010 514			014				

313 FG Kurz

● 806 313 010 524	010		014		018		
-------------------	-----	--	-----	--	-----	--	--

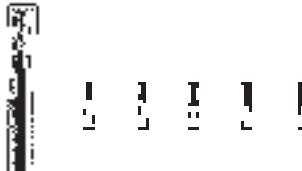
204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 010 524		012	014	016	018	021	027
--------	-----------------	--	-----	-----	-----	-----	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 010 524		012	014	016	018	021	027
--------	-----------------	--	-----	-----	-----	-----	-----	-----

ISO 019
806



Ø 1/10 mm 010 012 014 016 018

314 FG

● 806 314 019 534	010	012	014	016	
● 806 314 019 524	010	012	014	016	018

313 FG Kurz

● 806 313 019 524	010		014		
-------------------	-----	--	-----	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 019 524		012	014	016	018
--------	-----------------	--	-----	-----	-----	-----

Diamantkörnung:

● 544 Supergrob
● 534 Grob

Schwarzer Ring
Grüner Ring

● 524 Mittel
MITTEL 524 Mittel

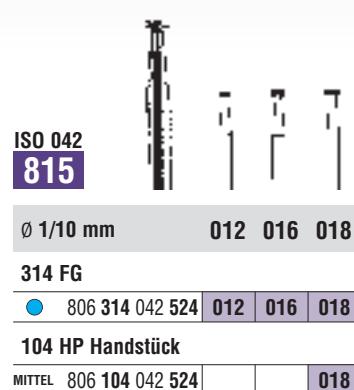
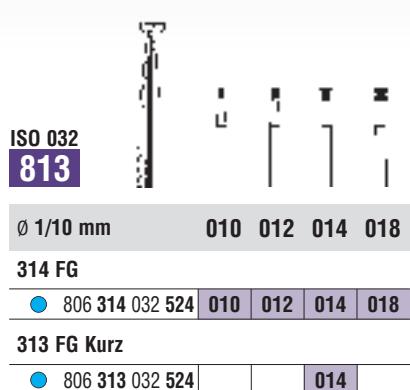
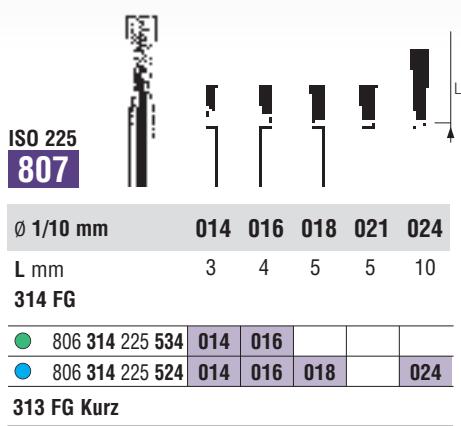
Blauer Ring
Kein Farbring

● 514 Fein

Roter Ring
Gelber Ring

● 504 Extrafein

Weißer Ring



204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 225 524	016	018	
------------------------	-----	-----	--

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 225 524	016	018	021
------------------------	-----	-----	-----

ISO 304 825

Ø 1/10 mm 016 023 042 050

314 FG

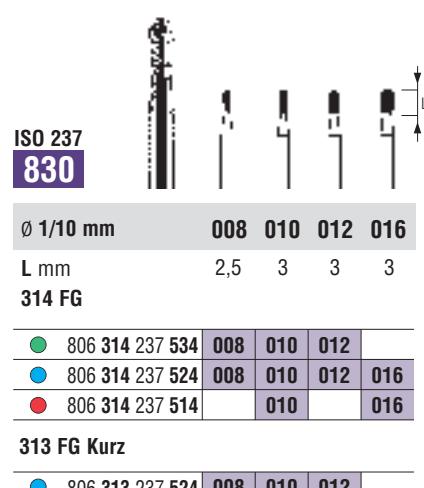
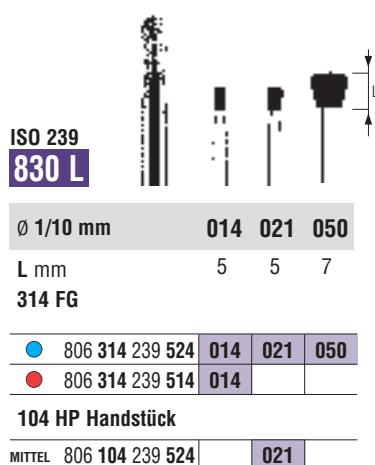
● 806 314 304 524	016	023	042	
-------------------	-----	-----	-----	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 304 524	023	
------------------------	-----	--

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 304 524			050
------------------------	--	--	-----



ISO 139 838

Ø 1/10 mm 010 012 014

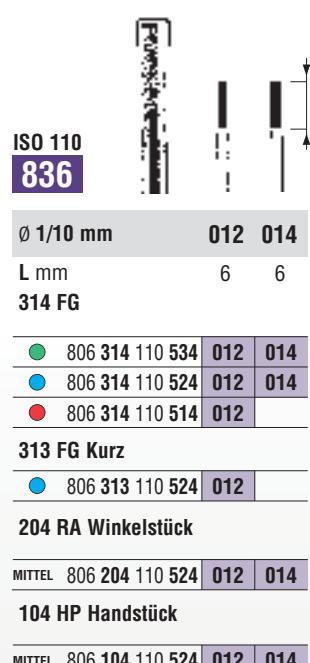
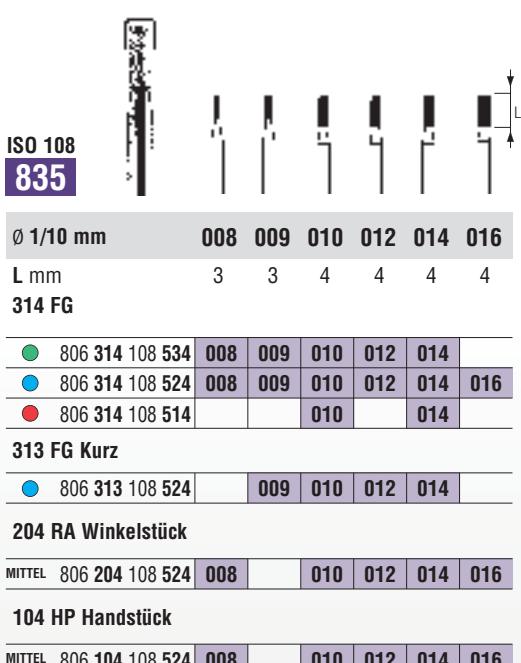
L mm 4 4 4

314 FG

● 806 314 139 544	010	012	
● 806 314 139 534	010	012	014
● 806 314 139 524	010	012	014
● 806 314 139 514		012	

313 FG Kurz

● 806 313 139 524	010		
-------------------	-----	--	--



Diamantkörnung:

● 544 Supergröb Schwarzer Ring
● 534 Grob Grüner Ring

● 524 Mittel Blauer Ring
MITTEL 524 Mittel Kein Farbring

● 514 Fein Roter Ring
● 504 Extrafein Gelber Ring
○ 494 Ultrafein Weißer Ring

SS White® Diamantinstrumente



Ø 1/10 mm 012 014 016 018 021 027

L mm 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 111 544		014				
● 806 314 111 534	012	014	016	018		
● 806 314 111 524	012	014	016	018		
● 806 314 111 514		014				

313 FG Kurz

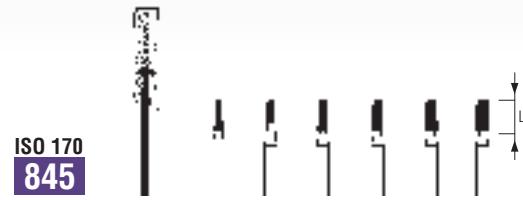
● 806 313 111 524		014				
-------------------	--	-----	--	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 111 524	012	014	016		021	027
------------------------	-----	-----	-----	--	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 111 524	012	014	016		021	027
------------------------	-----	-----	-----	--	-----	-----



Ø 1/10 mm 008 009 010 012 014 016

L mm 4 4 4 4 4 4

314 FG

● 806 314 170 534			010	012	014	
● 806 314 170 524		009	010	012	014	
● 806 314 170 514				012		

313 FG Kurz

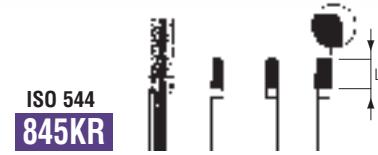
● 806 313 170 524		009		012		
-------------------	--	-----	--	-----	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 170 524	008	009	010	012	014	016
------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 170 524			010	012	014	016
------------------------	--	--	-----	-----	-----	-----



Ø 1/10 mm

016 018 025

L mm

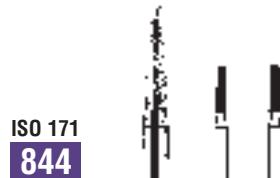
4 4 4

314 FG

● 806 314 544 534	016	018	025
● 806 314 544 524		018	025

313 FG Kurz

● 806 313 544 534		018
-------------------	--	-----

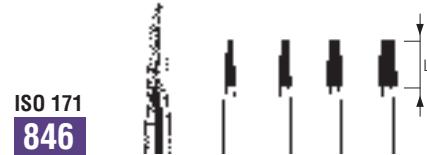


Ø 1/10 mm 012 014

L mm 6 6

314 FG

● 806 314 171 524	012	014
-------------------	-----	-----



Ø 1/10 mm 014 016 018 021

L mm 6 6 6 6

314 FG

● 806 314 171 534	014	016	018	021
● 806 314 171 524	014	016	018	021
● 806 314 171 514	014	016		

313 FG Kurz

● 806 313 171 524	014			
-------------------	-----	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 171 524		016		
------------------------	--	-----	--	--

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 171 524		016		021
------------------------	--	-----	--	-----



Ø 1/10 mm

014 016 018

L mm

6 6 6

314 FG

● 806 314 545 534	014	016	018
● 806 314 545 524	014	016	018

313 FG Kurz

● 806 313 545 534		016
-------------------	--	-----

312 FG Kürzer als Kurz

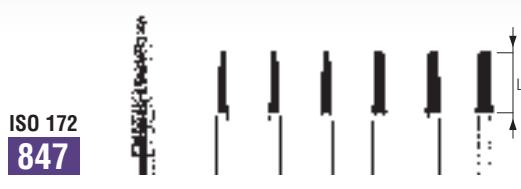
● 806 312 545 534		016
-------------------	--	-----

Diamantkörnung:

- 544 Supergrob Schwarzer Ring
- 534 Grob Grüner Ring

- 524 Mittel Blauer Ring
- MITTEL 524 Mittel Kein Farbring

- 514 Fein Roter Ring
- 504 Extrafein Gelber Ring
- 494 Ultrafein Weißer Ring



**ISO 172
847**

Ø 1/10 mm 012 014 016 018 020 021

L mm 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 172 544		014	016	018		
● 806 314 172 534	012	014	016	018	020	
● 806 314 172 524	012	014	016	018		
● 806 314 172 514		014	016	018		

313 FG Kurz

● 806 313 172 544			016			
● 806 313 172 534	012	014	016	018		
● 806 313 172 524			016	018		

312 FG Kürzer als Kurz

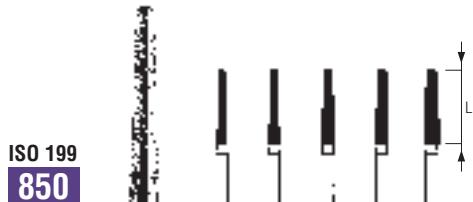
● 806 312 172 544		014	016	018		
-------------------	--	-----	-----	-----	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 172 524		014	016	018		021
● 806 204 172 514			016			

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 172 524		014	016	018		021
------------------------	--	-----	-----	-----	--	-----



**ISO 199
850**

Ø 1/10 mm 012 014 016 018 021

L mm 10 10 10 10 10

314 FG

● 806 314 199 544	012	014	016	018	
● 806 314 199 534	012	014	016	018	021
● 806 314 199 524	012	014	016	018	021
● 806 314 199 514	012	014	016	018	021

313 FG Kurz

● 806 313 199 544	012			018	
● 806 313 199 534			016		021
● 806 313 199 524		014	016	018	021

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 199 524		014		018	
● 806 204 199 514				018	

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 199 524			018	
------------------------	--	--	-----	--

Diamantkörnung:

● 544 Supergrob

Schwarzer Ring

● 534 Grob

Grüner Ring

● 524 Mittel

Blauer Ring

MITTEL 524 Mittel

Kein Farbring

● 514 Fein

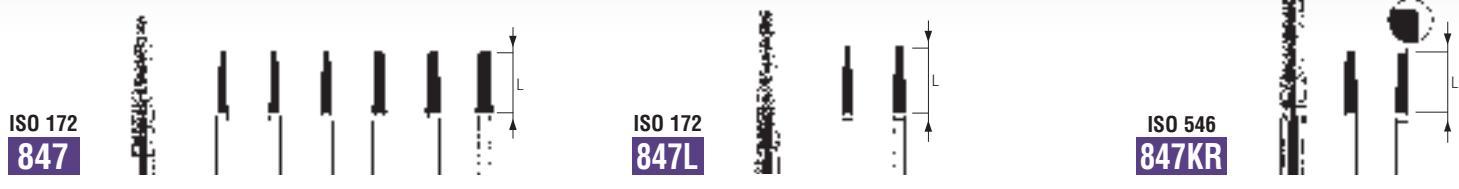
Roter Ring

● 504 Extrafein

Gelber Ring

● 494 Ultrafein

Weißer Ring



**ISO 172
847L**

Ø 1/10 mm 012 014 016 018 020 021

L mm 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 172 534	012	014	016	018	020	
● 806 314 172 524	012	014	016	018		
● 806 314 172 514		014	016	018		

313 FG Kurz

● 806 313 172 534	012	014	016	018	
● 806 313 172 524			016	018	
● 806 313 172 514				018	

312 FG Kürzer als Kurz

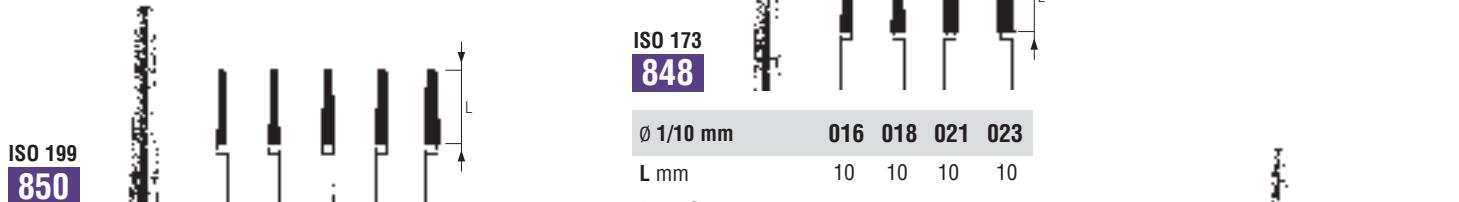
● 806 312 172 544		014	016	018	
-------------------	--	-----	-----	-----	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 172 524		014	016	018		021
------------------------	--	-----	-----	-----	--	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 172 524		014	016	018		021
------------------------	--	-----	-----	-----	--	-----



**ISO 173
848**

Ø 1/10 mm 016 018 021 023

L mm 10 10 10 10

314 FG

● 806 314 173 544	016	018	021	
● 806 314 173 534	016	018	021	
● 806 314 173 524	016	018	021	
● 806 314 173 514	016	018		
● 806 314 173 504		018		
○ 806 314 173 494		018		

313 FG Kurz

● 806 313 173 544	012			018	
● 806 313 173 534			016		021
● 806 313 173 524		014	016	018	021

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 173 524		016	018		023
------------------------	--	-----	-----	--	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 173 524		016	018		023
------------------------	--	-----	-----	--	-----



**ISO 195
849**

Ø 1/10 mm 011 012

L mm 4 4

314 FG

● 806 314 195 534	012
● 806 314 195 524	012
● 806 314 195 514	011
● 806 314 195 504	011

313 FG Kurz

● 806 313 195 524	012
-------------------	-----

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 195 524	012
------------------------	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 195 524	012
------------------------	-----

SS White® Diamantinstrumente



ISO 164
852

Ø 1/10 mm 010 012 023 037

L mm 6 6 6 7

314 FG

● 806 314 164 534	010			
● 806 314 164 524	010	012		
● 806 314 164 514		012		
● 806 314 164 504		012		
○ 806 314 164 494		012		

313 FG Kurz

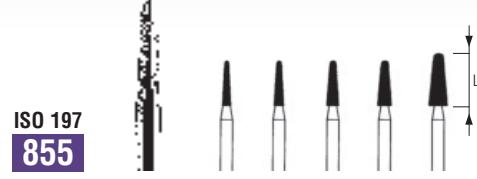
● 806 313 164 524		012		
-------------------	--	-----	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 164 524		023	037
--------	-----------------	--	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 164 524		012	037
--------	-----------------	--	-----	-----



ISO 197

855

Ø 1/10 mm 012 014 016 018 025

L mm 6 6 6 6 7

314 FG

● 806 314 197 544		014	016	018	025
● 806 314 197 534		014	016	018	025
● 806 314 197 524	012	014	016	018	025
● 806 314 197 514	012	014	016	018	

313 FG Kurz

● 806 313 197 534		014			
● 806 313 197 524		014	016	018	025

312 FG Kürzer als Kurz

● 806 312 197 524			016		
-------------------	--	--	-----	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 197 524		014		
--------	-----------------	--	-----	--	--

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 197 524		014		
--------	-----------------	--	-----	--	--



ISO 198

856L

Ø 1/10 mm 014 016 018

L mm 9 9 9

314 FG

● 806 314 198 544	014	016	018
● 806 314 198 534	014	016	018
● 806 314 198 524	014	016	018
● 806 314 198 514	014	016	018

313 FG Kurz

● 806 313 198 534	014	016	018
-------------------	-----	-----	-----



ISO 198

856

Ø 1/10 mm 012 014 016 018 020 021 023 024 025

L mm 8 8 8 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 198 544	012	014	016	018	020	021		025
● 806 314 198 534	012	014	016	018	020	021		025
● 806 314 198 524	012	014	016	018		021		025
● 806 314 198 514	012	014	016	018		021	023	024

313 FG Kurz

● 806 313 198 544		016	018				025
● 806 313 198 534	012	014	016	018		021	
● 806 313 198 524		014	016	018			

312 FG Kürzer als Kurz

● 806 312 198 544		016					025
-------------------	--	-----	--	--	--	--	-----

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 198 524		016				
--------	-----------------	--	-----	--	--	--	--

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 198 524		016				
--------	-----------------	--	-----	--	--	--	--



ISO 165

858

Ø 1/10 mm 008 012 013 014 016 018

L mm 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 165 544			014		
● 806 314 165 534			014	016	018
● 806 314 165 524	008	012	013	014	016
● 806 314 165 514	008		013	014	016
● 806 314 165 504	008			014	

313 FG Kurz

● 806 313 165 534			014		
● 806 313 165 524			014	016	
● 806 313 165 514	008				

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 165 524			014	016
--------	-----------------	--	--	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 165 524			014	016
--------	-----------------	--	--	-----	-----

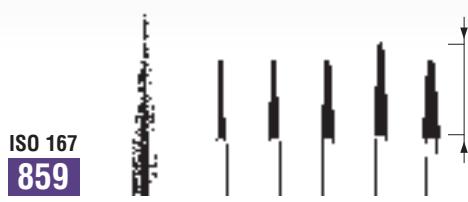
Diamantkörnung:

- 544 Supergrob Schwarzer Ring
- 534 Grob Grüner Ring

- 524 Mittel Blauer Ring
- MITTEL 524 Mittel Kein Farbring

- 514 Fein Roter Ring

- 504 Extrafein Gelber Ring
- 494 Ultrafein Weißer Ring



ISO 167
859

Ø 1/10 mm 010 014 016 018 023

L mm 10 10 10 12 10

314 FG

●	806 314 167 534	010	014	016	018	
●	806 314 167 524	010	014	016	018	
●	806 314 167 514	010	014	016	018	
●	806 314 167 504		014	016	018	
○	806 314 167 494	010	014	016		

313 FG Kurz

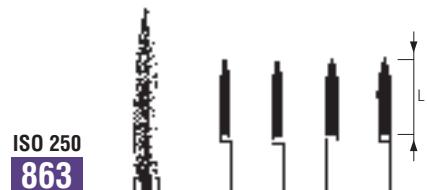
●	806 313 167 534	010	014	016	018	
●	806 313 167 524	010		016	018	
●	806 313 167 514			016		

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 167 524		016	018	023	
●	806 204 167 514			018		
●	806 204 167 504			018		
○	806 204 167 494			018		

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 167 524		016	018		
--------	-----------------	--	-----	-----	--	--



ISO 250
863

Ø 1/10 mm 012 014 016 018

L mm 10 10 10 10

314 FG

●	806 314 250 534	012	014	016	018	
●	806 314 250 524	012	014	016	018	
●	806 314 250 514	012	014	016	018	

313 FG Kurz

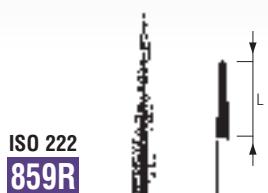
●	806 313 250 534	012	014	016	018	
●	806 313 250 524	012	014	016	018	
●	806 313 250 514		014			

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 250 524	012		018		
--------	-----------------	-----	--	-----	--	--

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 250 524		014	018		
--------	-----------------	--	-----	-----	--	--



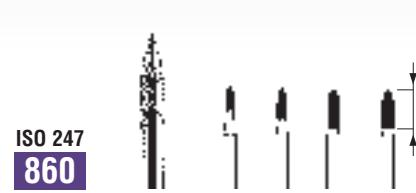
ISO 222
859R

Ø 1/10 mm 016

L mm 10

314 FG

●	806 314 222 524	016			
●	806 314 222 514		016		



ISO 247
860

Ø 1/10 mm 010

L mm 3

314 FG

●	806 314 247 534	010	012	014	016	
●	806 314 247 524	010	012	014	016	
●	806 314 247 514		012			
●	806 314 247 504		012			
○	806 314 247 494		012			

313 FG Kurz

●	806 313 247 524	010			
-------------------------------------	-----------------	-----	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 247 524	010	012			
●	806 204 247 514		012			
●	806 204 247 504		012			
○	806 204 247 494		012			

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 247 524	010	012	014	016	
--------	-----------------	-----	-----	-----	-----	--



ISO 248
861

Ø 1/10 mm 012 016

L mm 5 6

314 FG

●	806 314 248 534		016		
●	806 314 248 524	012	016		

204 RA Winkelstück

MITTEL	806 204 248 524		016		
--------	-----------------	--	-----	--	--

104 HP Handstück

MITTEL	806 104 248 524		016		
--------	-----------------	--	-----	--	--



ISO 249
862L

Ø 1/10 mm 018

L mm 9

314 FG

●	806 314 249 534	018			
●	806 314 249 524	018			
●	806 314 249 514		018		

313 FG Kurz

●	806 313 249 544		012			
--------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 313 249 534		012	014	016	
--------------------------------------	-----------------	--	-----	-----	-----	--

●	806 313 249 524		012	014		
-------------------------------------	-----------------	--	-----	-----	--	--

●	806 313 249 514		012			
------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

312 FG Kürzer als Kurz

●	806 312 249 544		012			
--------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 312 249 534		012			
--------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 312 249 524		012			
-------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 312 249 514		012			
------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

204 RA Winkelstück

●	806 204 249 524		014			
--------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 204 249 494		012			
--------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

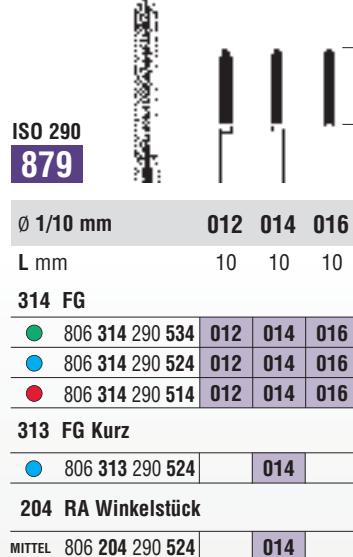
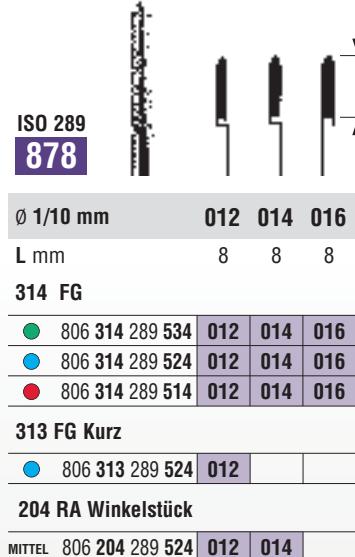
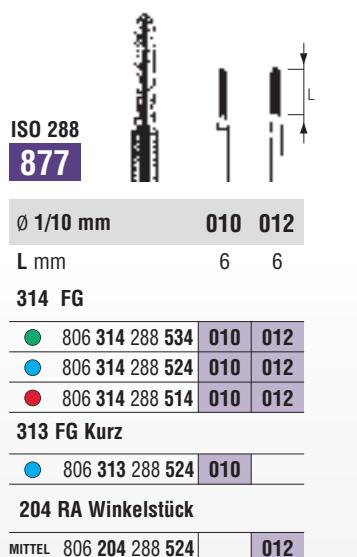
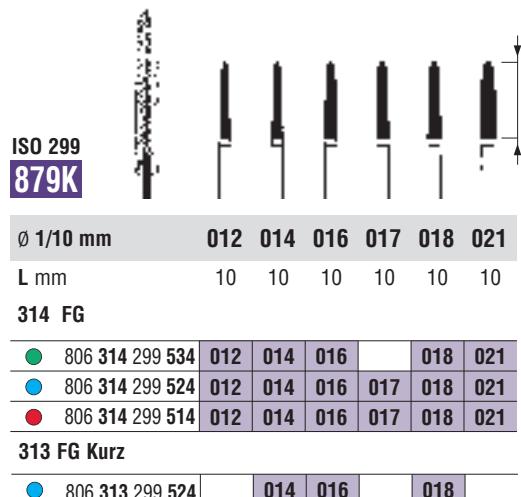
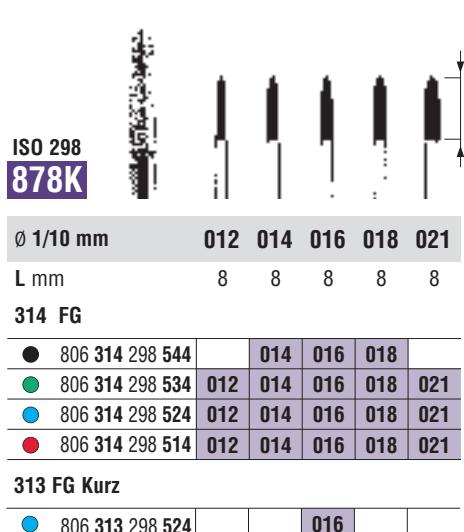
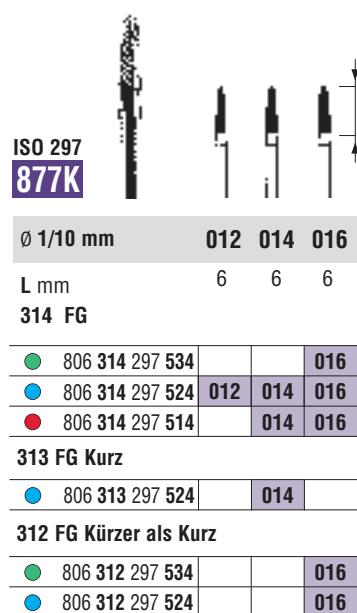
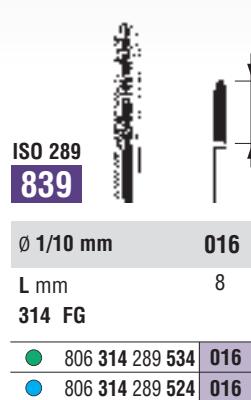
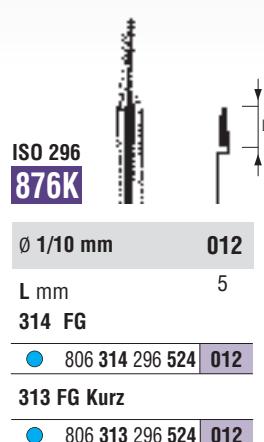
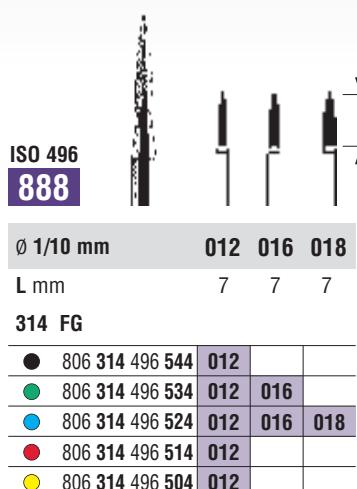
●	806 204 249 494		012			
-------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

●	806 204 249 494		012			
------------------------------------	-----------------	--	-----	--	--	--

104 HP Handstück

●	806 104 249 524		014</td

SS White® Diamantinstrumente



Diamantkörnung:

● 544 Supergrob
● 534 Grob

Schwarzer Ring
Grüner Ring

● 524 Mittel
MITTEL 524 Mittel

Blauer Ring
Kein Farbring

● 514 Fein

● 504 Extrafein
○ 494 Ultrafein

Roter Ring

Gelber Ring
Weißen Ring

SS White® Diamantinstrumente



**ISO 140
880**

Ø 1/10 mm 010 012 014 021

L mm 6 6 6 6

314 FG

● 806 314 140 534	010	012	014	021
● 806 314 140 524	010	012	014	021
● 806 314 140 514	010	012	014	

313 FG Kurz

● 806 313 140 524		012	014	
-------------------	--	-----	-----	--



**ISO 141
881**

Ø 1/10 mm 009 010 012 014 016 018

L mm 8 8 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 141 544				016	018
● 806 314 141 534	009		012	014	016
● 806 314 141 524		010	012	014	016
● 806 314 141 514		010	012	014	016
● 806 314 141 504				016	

313 FG Kurz

● 806 313 141 534		010	012	014	
● 806 313 141 524			014		



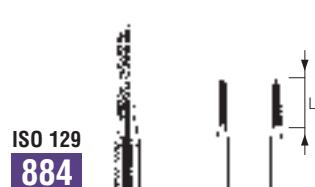
**ISO 142
882**

Ø 1/10 mm 010 016

L mm 10 10

314 FG

● 806 314 142 534			016	
● 806 314 142 524		010		



**ISO 129
884**

Ø 1/10 mm 010 012

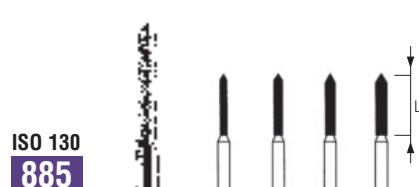
L mm 6 6

314 FG

● 806 314 129 534		012	
● 806 314 129 524	010	012	
● 806 314 129 514		012	

313 FG Kurz

● 806 313 129 524	010		
-------------------	-----	--	--



**ISO 130
885**

Ø 1/10 mm 010 012 014 016

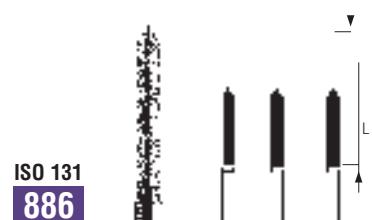
L mm 8 8 8 8

314 FG

● 806 314 130 544		012	014	
● 806 314 130 534	010	012	014	016
● 806 314 130 524	010	012	014	016
● 806 314 130 514		012	014	016
● 806 314 130 504		012		016

313 FG Kurz

● 806 313 130 534		012		016
● 806 313 130 524		012		016



**ISO 131
886**

Ø 1/10 mm 012 014 016

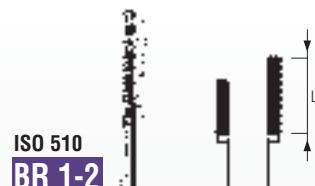
L mm 10 10 10

314 FG

● 806 314 131 534	012	014	016
● 806 314 131 524	012	014	016
● 806 314 131 514	012	014	016

313 FG Kurz

● 806 313 131 534			016
● 806 313 131 524		014	016



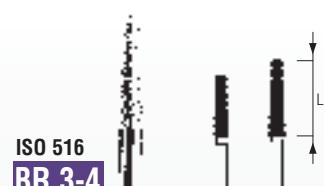
**ISO 510
BR 1-2**

Ø 1/10 mm 016 018

L mm 7 10

314 FG

● 806 314 510 524	016	018	
-------------------	-----	-----	--



**ISO 516
BR 3-4**

Ø 1/10 mm 018 020

L mm 8 10

314 FG

● 806 314 516 524	018	020	
-------------------	-----	-----	--



**ISO 257
368**

Ø 1/10 mm 016 018 020 021 023

L mm 3 4,5 4,5 4,5 5

314 FG

● 806 314 257 544				023	
● 806 314 257 534	016		020	021	023
● 806 314 257 524	016	018		021	023
● 806 314 257 514	016			021	023
● 806 314 257 504	016				023

Diamantkörnung:

- 544 Supergrob Schwarzer Ring
- 534 Grob Grüner Ring

- 524 Mittel Blauer Ring
- MITTEL 524 Mittel Kein Farbring

- 514 Fein Roter Ring
- 504 Extrafein Gelber Ring
- 494 Ultrafein Weißer Ring

SS White® Diamantinstrumente



Ø 1/10 mm 018 023

L mm 3,4 4,2

314 FG

● 806 314 277 544		023
● 806 314 277 534	018	023
● 806 314 277 524	018	023
● 806 314 277 514	018	023
● 806 314 277 504	018	023

313 FG Kurz

● 806 313 277 534	018			
-------------------	-----	--	--	--



Ø 1/10 mm 016 018 021 022 023 024

L mm 5 5 5 5 5 5

314 FG

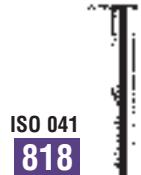
● 806 314 243 534	016	018	021		024
● 806 314 243 524	016	018	021		024
● 806 314 243 514	016	018		022	023
● 806 314 243 504	016	018	021		023
● 806 314 243 494	016	018	021		

313 FG Kurz

● 806 313 243 524	018			
-------------------	-----	--	--	--

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 243 524	018			024
● 806 204 243 514	018			
● 806 204 243 504	018			
● 806 204 243 494	018			024



Ø 1/10 mm 045 050 060 080 100

L mm 0,5 0,5 0,5 0,5 0,5

314 FG

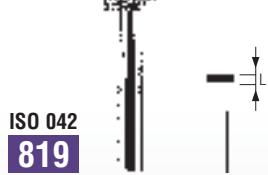
● 806 314 041 534	045				
● 806 314 041 524	045		060		

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 041 524	050		080	100
------------------------	-----	--	-----	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 041 524	050		080	100
------------------------	-----	--	-----	-----



Ø 1/10 mm 035

L mm 0,9

314 FG

● 806 314 042 534	035			
● 806 314 042 524	035			

313 FG Kurz

● 806 313 042 524	035			
-------------------	-----	--	--	--



Ø 1/10 mm 031 033 035 040 042 055

L mm 1 1,5 1,5 1,5 1,5 1,6

314 FG

● 806 314 068 544				040	042	
● 806 314 068 534	031	033	035	040	042	
● 806 314 068 524	031		035	040	042	055
● 806 314 068 514			035	040		

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 068 524				055
------------------------	--	--	--	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 068 524				055
------------------------	--	--	--	-----



ISO 038

ISO 039

811

Ø 1/10 mm ISO 038 ISO 039 031 033 037 047

L mm 4 5 7 7

314 FG

● 806 314 ____ 544	031	033	037	
● 806 314 ____ 534	031	033	037	047
● 806 314 ____ 524	031			047
● 806 314 ____ 514	031			



Ø 1/10 mm 042 050

L mm 1,5 2

314 FG

● 806 314 042 534	042	
● 806 314 042 524	042	050

204 RA Winkelstück

MITTEL 806 204 042 524		050
------------------------	--	-----

104 HP Handstück

MITTEL 806 104 042 524		050
------------------------	--	-----

ISO 552

834

Ø 1/10 mm 016 021

L mm 6 6

T mm 0,3 0,5

314 FG

● 806 314 552 524	016	021
-------------------	-----	-----

Diamantkörnung:

● 544 Supergrob

● 534 Grob

Schwarzer Ring

Grüner Ring

● 524 Mittel

MITTEL 524 Mittel

Blauer Ring

Kein Farbring

● 514 Fein

● 504 Extrafein

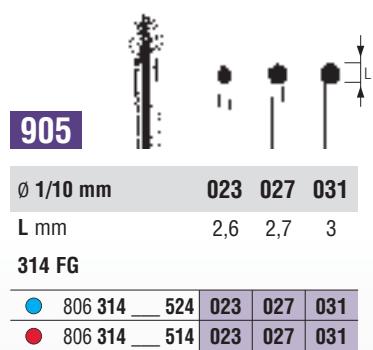
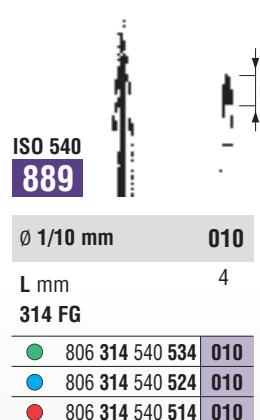
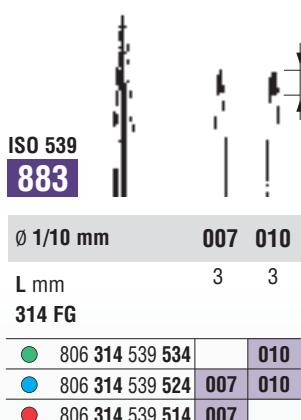
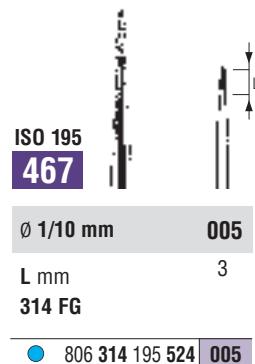
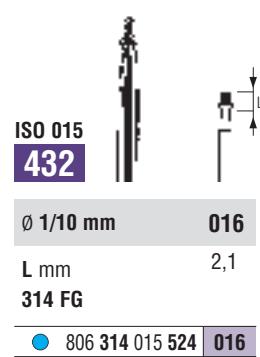
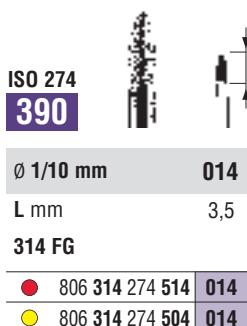
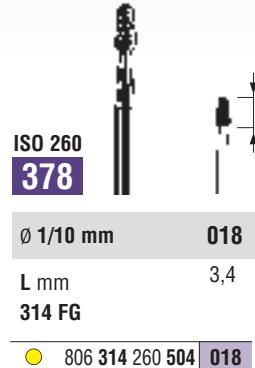
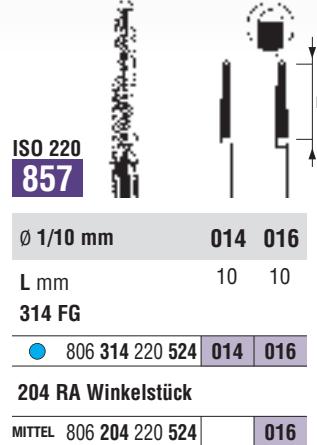
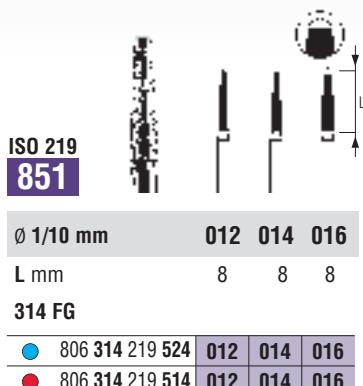
○ 494 Ultrafein

Roter Ring

Gelber Ring

Weißen Ring

SS White® Diamantinstrumente



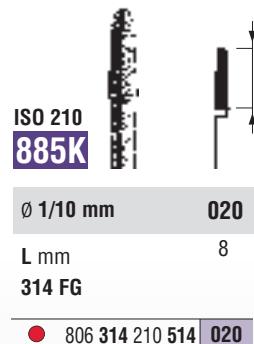
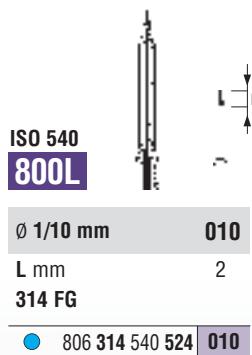
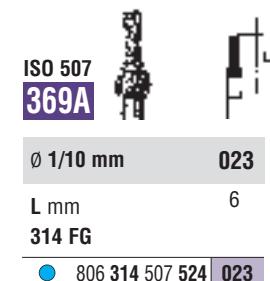
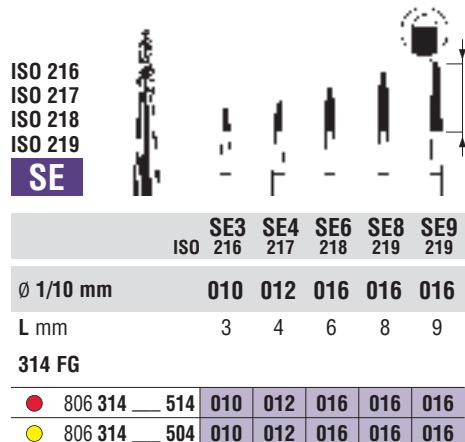
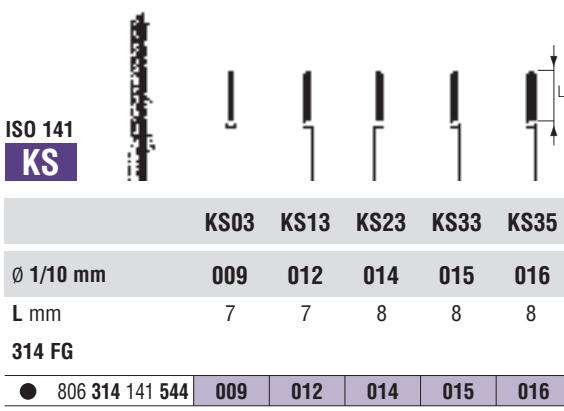
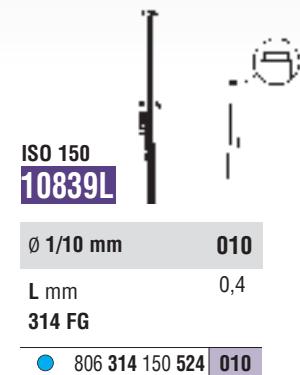
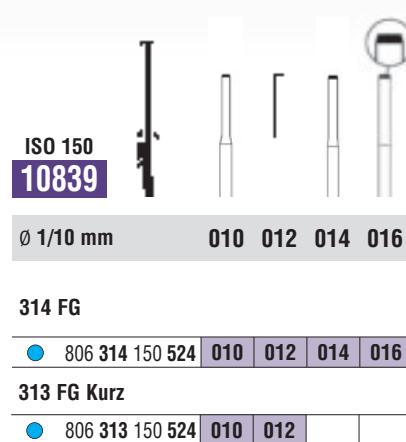
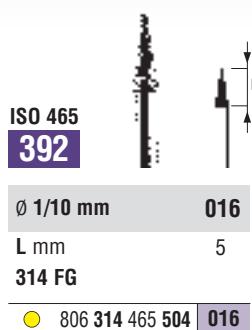
Diamantkörnung:

● 544 Supergrob Schwarzer Ring
● 534 Grob Grüner Ring

● 524 Mittel Blauer Ring
MITTEL 524 Mittel Kein Farbring

● 514 Fein Roter Ring
● 504 Extrafein Gelber Ring
○ 494 Ultrafein Weißer Ring

SS White® Diamantinstrumente



Diamantkörnung:

● 544 Supergrob

Schwarzer Ring
Grüner Ring

● 524 Mittel

Blauer Ring

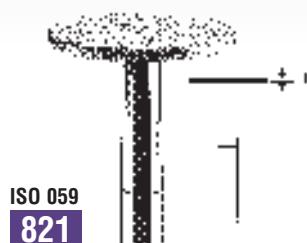
MITTEL 524 Mittel

Kein Farbring

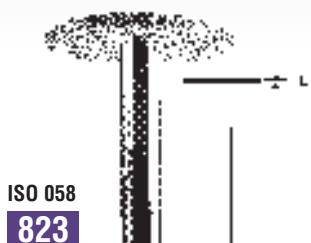
● 514 Fein

Gelber Ring
Weißer Ring

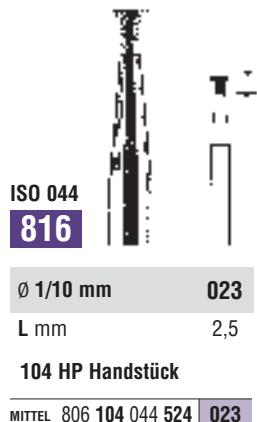
Roter Ring



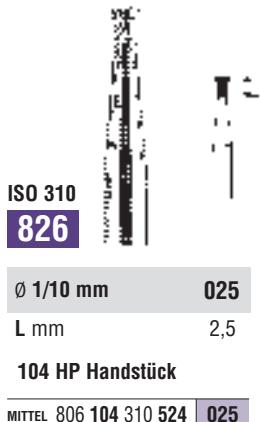
**ISO 059
821**
 Ø 1/10 mm 100
 L mm 0,6
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 059 524 | 100



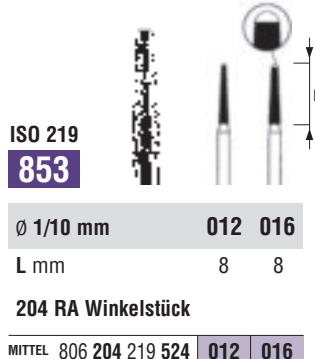
**ISO 058
823**
 Ø 1/10 mm 100
 L mm 0,6
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 058 524 | 100



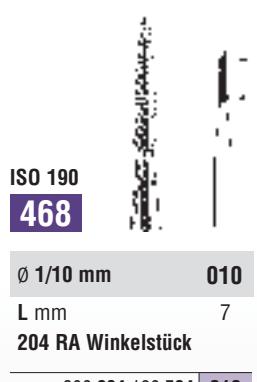
**ISO 044
816**
 Ø 1/10 mm 023
 L mm 2,5
104 HP Handstück
 MITTEL 806 104 044 524 | 023



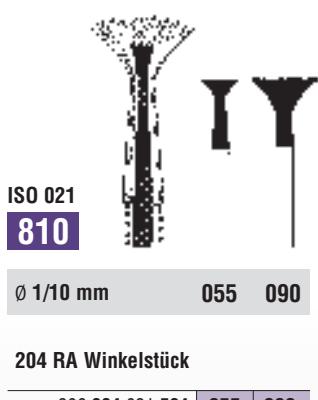
**ISO 310
826**
 Ø 1/10 mm 025
 L mm 2,5
104 HP Handstück
 MITTEL 806 104 310 524 | 025



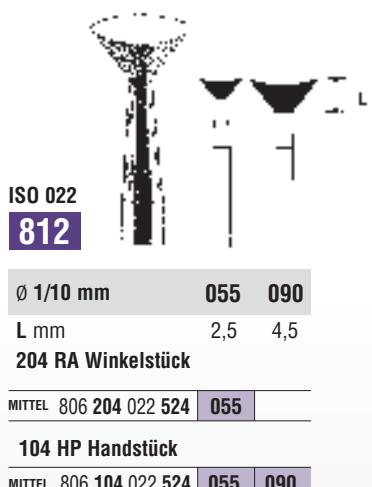
**ISO 219
853**
 Ø 1/10 mm 012 016
 L mm 8 8
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 219 524 | 012 | 016



**ISO 190
468**
 Ø 1/10 mm 010
 L mm 7
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 190 524 | 010



**ISO 021
810**
 Ø 1/10 mm 055 090
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 021 524 | 055 | 090



**ISO 022
812**
 Ø 1/10 mm 055 090
 L mm 2,5 4,5
204 RA Winkelstück
 MITTEL 806 204 022 524 | 055 | 090
104 HP Handstück
 MITTEL 806 104 022 524 | 055 | 090

Diamantkörnung:

- 544 Supergrob Schwarzer Ring
- 534 Grob Grüner Ring

- 524 Mittel Blauer Ring
- 524 Mittel Kein Farbring

- 514 Fein Roter Ring
- 504 Extrafein Gelber Ring
- 494 Ultrafein Weißer Ring

Höhere Schleifleistung bedeutet kürzere Behandlungsdauer!

EFFIZIENTE GROBPRÄPARATION UND GLEICHZEITIGES VORFINIEREN

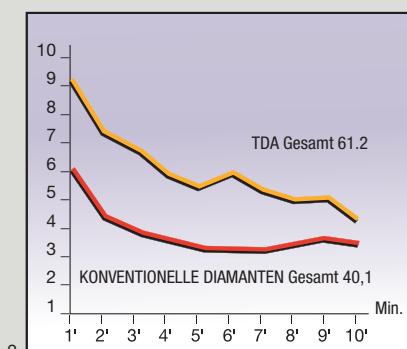
Dank patentierter rhomboider Schleifflächen und spiralförmiger Kanäle erlauben TDA® Diamantinstrumente eine effiziente, atraumatische Grobpräparation. Gleichzeitig wird das abschließende Finieren erleichtert. Das Arbeitsprinzip: Die schneidenartigen Kanten der Schleifkanäle entfernen effizient Schmelz und Dentin. Im selben Arbeitsgang glätten die diamantierten Flächen das frisch präparierte Dentin und bereiten es für das Finieren vor (Abb. 1). Schleifleistung und Effizienz sind somit höher als bei konventionellen Diamanten.



Abb. 1

WIRKSAMER ABTRANSPORT DER SCHLEIFRÜCKSTÄNDE

Durch die spiralförmigen Kanäle der TDA® Diamanten wird ein kühlendes „Turbo-Wasserspray“ vom hochtourigen Winkelstück bis zur Spitze des Arbeitsteils geführt. Dieses Spray entfernt die Schleifrückstände optimal von der Zahnoberfläche und aus den Räumen zwischen den Diamantpartikeln. Das Instrument verschmiert nur minimal und wird daher kaum abgebremst. Die Präparation wird schneller und effizienter (Abb. 2 und 3.).



Eindringtiefe (mm) von 0 bis 10 Minuten

Druck: 200 G.

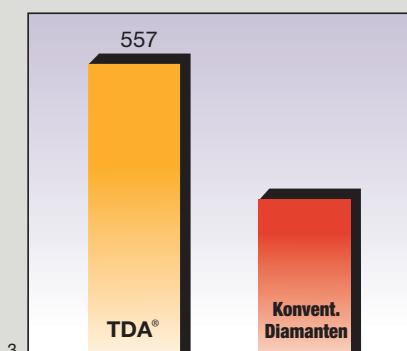
Material: Glas

Kühlung: Wasser

Drehzahl: 324.000 min⁻¹

SCHNELLE WÄRMEABLEITUNG – WENIGER PRÄPARATIONSTRAUMA

Die einander überlagernden spiralförmigen Kanäle sorgen für eine wirksame Kühlung. Bei hochtouriger Präparation mit TDA® Diamanten sammelt sich das Wasserspray aufgrund der einwirkenden Drehkräfte in den Kanälen und wird bis zur Spitze des Arbeitsteils geführt. Dies hat zur Folge, dass das Kühlsspray länger mit dem Zahn und dem Instrument in Kontakt bleibt. Die Wärme wird somit effektiver abgeleitet. Die Gefahr eines Präparationstraumas durch Überhitzung wird reduziert, und das Instrument hat eine längere Lebensdauer.



Materialabtrag (mm³) in 10 Minuten.

Druck: 200 G.

Material: Glas

Kühlung: Wasser

Drehzahl: 324.000 min⁻¹

Präparation einer Hohlkehle, einer modifizierten Hohlkehle oder einer Schulter mit jeweils ein oder zwei Instrumenten

* Die angegebene Technik wird in den USA häufig als Normalpräparation für Kronen und Brücken empfohlen. Anstelle von in Deutschland üblichen Torpedo-Instrumenten (ISO 288-290) werden konisch zulaufende Torpedos mit spitzer Stirn (ISO 206-212) oder konische Instrumente mit runder Stirn (ISO 195-198) verwendet.

Das Ziel:

Klar definierte Präparationsgrenze für hohe Passgenauigkeit der Restauration.*

Die Vorgehensweise:

1. Wahl des passenden Instruments

Die Präparationsform hängt von der Form des verwendeten TDA® Diamantinstruments ab. Für jede Art der Kronenpräparation (Hohlkehle, modifizierte Hohlkehle oder Schulter) stehen spezielle Instrumentenformen zur Verfügung.

2. Einfache Bestimmung der Präparationstiefe

Die empfohlene Tiefe des Substanzabtrags entspricht der Hälfte des Durchmessers des verwendeten TDA® Diamantinstruments. Wählen Sie also einen TDA® Diamanten, dessen Durchmesser mindestens doppelt so groß ist wie die gewünschte Präparationstiefe (gemessen auf Höhe des Gingivalrandes).

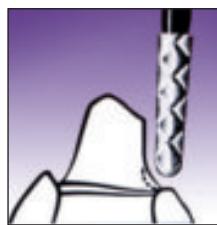
3. Gleichmäßige supragingivale Abschrägung

Um Verletzungen des benachbarten Gingivawebes zu vermeiden, sollte bei jeder Präparationsart zunächst supragingival mit einem TDA® Diamanten 885K, ISO-Durchmesser 020, eine Abschrägung (50°-Winkel) präpariert werden. Dann kann mit TDA® Diamanten der geeigneten Formen und Größen eine Schulter (90°-Winkel) oder eine Hohlkehle präpariert oder die modifizierte Hohlkehle finiert werden.

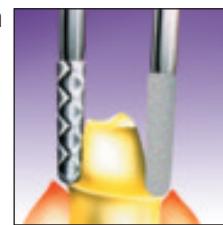
Die Technik

Hohlkehl-präparation

1. Mit einem TDA® Diamanten 885K-020 supragingival vorpräparieren und mit einem 856-020 (Stirn rund) in der gewünschten Höhe im Verhältnis zum Gingivalrand eine Hohlkehle präparieren.

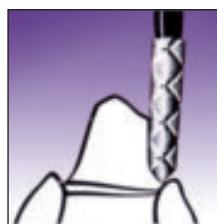


2. Mit dem TDA® Diamanten FG 856F-020 die Hohlkehle präparation finieren.

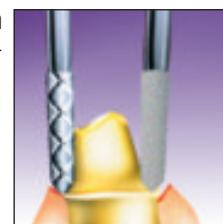


Modifizierte Hohlkehle (50°-Abschrägung)

1. Für eine modifizierte Hohlkehle mit 50-Grad-Abschrägung ein TDA® Diamantinstrument FG 885K-020 wie in der Abbildung einsetzen.

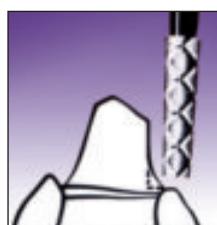


2. Mit dem TDA® Diamanten FG 885KF-020 die Abschrägung finieren.

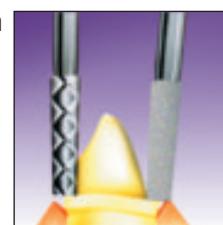


Schulter-präparation (90°-Winkel)

1. Mit einem TDA® Diamanten 885K-020 supragingival vorpräparieren und mit einem 847-020 (Stirn flach) in der gewünschten Höhe im Verhältnis zum Gingivalrand eine Schulter präparieren.



2. Mit dem TDA® Diamanten FG 847F-020 die Schulter-präparation finieren.



SS White® Diamantinstrumente



849

Ø 1/10 mm	012	018	022
L mm	4	4	4

849	012	018	022
Anwendungen	KT	HP	HP



855

Ø 1/10 mm	014	018	023
L mm	6	6	6

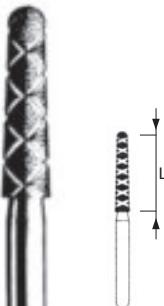
855	014	018	023
Anwendungen	KT	HP	HP



856

Ø 1/10 mm	016	018	020	024
L mm	8	8	8	8

856	016	018	020	024
Anwendungen	KT	HP	HP	HP



854

Ø 1/10 mm	018
L mm	10

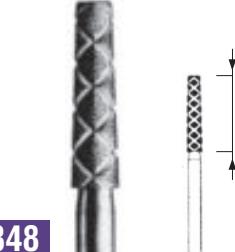
854	018
------------	------------



847

Ø 1/10 mm	016	018	020	024
L mm	8	8	8	8

847	016	018	020	024
Anwendungen			SP	SP



848

Ø 1/10 mm	020
L mm	10

848	020
Anwendung	SP

ANWENDUNGEN:

KT : Kontaktpunkt-Trennung
HP : Hohlkehlpräparation

SP : Schulterpräparation
MHP : Modifizierte Hohlkehlpräparation

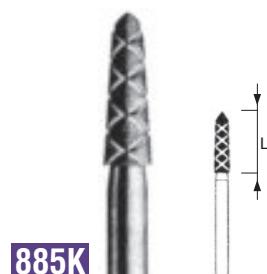
PL : Palatinal/Lingual
Fl : Finieren

VP : Veneerpräparation
VF : Vollkeramik-Frontzahnkronen



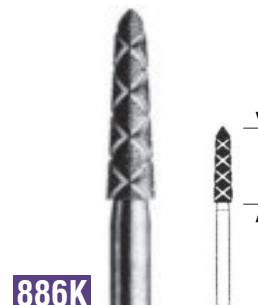
878K	Ø 1/10 mm	016	018	020
L mm	8	8	8	

● 878K | 016 | 018 | 020 |



885K	Ø 1/10 mm	020
L mm	8	

● 885K | 020 |
Anwendung | MHP |



886K	Ø 1/10 mm	023
L mm	10	

● 886K | 023 |
Anwendung | MHP |



877	Ø 1/10 mm	014
L mm	6	

● 877 | 014 |



878	Ø 1/10 mm	016
L mm	8	

● 878 | 016 |



879	Ø 1/10 mm	018
L mm	10	

● 879 | 018 |

ANWENDUNGEN:

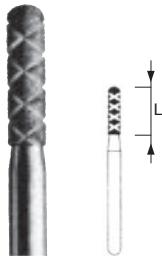
KT : Kontaktpunkt-Trennung
HP : Hohlkehlpräparation

SP : Schulterpräparation
MHP : Modifizierte Hohlkehlpräparation

PL : Palatinall/Lingual
Fl : Finieren

VP : Veneerpräparation
VF : Vollkeramik-Frontzahnkronen

SS White® Diamantinstrumente



880

Ø 1/10 mm	014
L mm	6

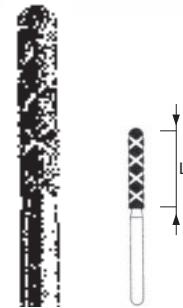
● 880	014
Anwendung	VF



881

Ø 1/10 mm	016
L mm	8

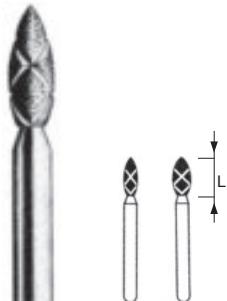
● 881	016
Anwendung	VF



882

Ø 1/10 mm	018
L mm	10

● 882	018
Anwendung	VF



868

Ø 1/10 mm	018	024
L mm	5	5

● 868	018	024
Anwendungen	PL	PL



885

Ø 1/10 mm	012	016
L mm	8	8

● 885	012	016
Anwendung	VP	



**ISO 165
858**

Ø 1/10 mm	008	012	013	014	016	018
L mm	8	8	8	8	8	8

314 FG

Bestellbeispiel:

314 FG 806 314 165 544 + 014
= Bestell-Nr.
Packungsinhalt: 5 Stück

● 806 314 165 544			014		
● 806 314 165 534			014	016	018
● 806 314 165 524	008	012	013	014	016
● 806 314 165 514	008		013	014	016
● 806 314 165 504	008			014	

Anwendungsempfehlungen

Die optimalen Drehzahlen für Diamantinstrumente richten sich einerseits nach Form und Größe der Arbeitsteile, andererseits nach der gewählten Anwendung. Die empfohlene Arbeitsdrehzahl liegt für Standardpräparatoren bei einem Durchmesser von bis zu ISO 016 zwischen 50.000 und 160.000 min⁻¹, die maximale Arbeitsdrehzahl bei 300.000 min⁻¹. Bei Arbeitsteildurchmessern ab ISO 021 sollte die Arbeitsdrehzahl nicht über 50.000 min⁻¹ betragen. In pulennahen Bereichen liegt die empfohlene Arbeitsdrehzahl bei 4.500 min⁻¹. Diamantfinierer werden am besten bei 20.000 bis 40.000 min⁻¹ eingesetzt.

Hygiene-Empfehlungen

Informationen zur geeigneten Desinfektion und Sterilisation von Diamantinstrumenten können Sie dem Abschnitt Hygiene-Empfehlungen auf Seite 8 entnehmen. Zur Reinigung von verschmutzten Diamantinstrumenten eignen sich Ultraschallbäder und/oder spezielle Reinigungssteine.

SS White® Diamantinstrumente sind in den Schaftarten FG (ISO 314), FG Kurz (ISO 313), FG Kürzer als Kurz (ISO 312), RA (ISO 204) und HP (ISO 104) lieferbar.

TDA® Diamantinstrumente sind ausschließlich in FG (ISO 314) lieferbar.

ANWENDUNGEN:

KT : Kontaktpunkt-Trennung
HP : Hohlkehlpräparation

SP : Schulterpräparation
MHP : Modifizierte Hohlkehlpräparation

PL : Palatinal/Lingual
FI : Finieren

VP : Veneerpräparation
VF : Vollkeramik-Frontzahnkronen

JAZZ® Polierer



Wenn nur höchster Glanz Ihren Ansprüchen genügt!

HÖCHSTER GLANZ – GANZ LEICHT ERREICHT



Wenn nur höchster glanz ihren ansprüchen genügt:

PROBLEM: Mit welchem Poliersystem gelange ich bei jedem Kompositmaterial mit wenigen Arbeitsschritten zum Hochglanz?

LÖSUNG: JAZZ® bietet ein Poliersystem, das jedem Komposit in nur einem Schritt höchsten Glanz verleiht.



DAS UNIVERSELLE 1-STUFEN-
POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE



- Innovative Technologie für unübertroffenen Hochglanz
- Zeitsparendes Einstufen-System
- Je nach Druckanwendung gezielter Materialabtrag, Glättung oder Hochglanz
- Mit allen ästhetischen Füllungsmaterialien kompatibel
- Mehrmals verwendbar



FLAMME
Best.-Nr. 89031



KELCH
Best.-Nr. 89033



LINSE
Best.-Nr. 89032



KLEINE FLAMME
Best.-Nr. 89034

Wenn Sie ein Poliersystem für alle Kompositmaterialien wünschen:

PROBLEM: Für welches Komposit-Poliersystem soll ich mich entscheiden? Offenbar gibt es für jedes Material ein eigenes System.

LÖSUNG: JAZZ® bietet ein für alle Komposite geeignetes Poliersystem.



DAS UNIVERSELLE 1-STUFEN-POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE

- Diamantierte Polierer für Hochglanz auf allen ästhetischen Füllungsüberflächen
- Mit allen ästhetischen Füllungsmaterialien kompatibel, daher keine unterschiedlichen Poliersysteme mehr erforderlich
- Mehrmals verwendbar

1. Mittelfeine Körnung zur Konturierung und Glättung:



FLAMME, mittel
Best.-Nr. 89022



KELCH, mittel
Best.-Nr. 89024



LINSE, mittel
Best.-Nr. 89023



KLEINE FLAMME, mittel
Best.-Nr. 89025

2. Feine Körnung für die Hochglanzpolitur:



FLAMME, fein
Best.-Nr. 89026



KELCH, fein
Best.-Nr. 89028



LINSE, fein
Best.-Nr. 89027



KLEINE FLAMME, fein
Best.-Nr. 89029

Wenn Sie Zeit sparen, aber in Bezug auf Qualität keine Kompromisse machen wollen:

PROBLEM: Wie kann ich den Zeit- und Kostenaufwand für das Reinigen und Autoklavieren von Kompositpolierern vermeiden? Gibt es auch ein bequemes Einmalsystem, mit dem sich natürlicher Glanz erzielen lässt?

LÖSUNG: JAZZ® bietet ein Einmal-Poliersystem, das Kompositen natürlichen Hochglanz verleiht.



DAS 1-STUFEN-EINMAL-POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE

- Diamantierte Polierer für Hochglanz auf allen ästhetischen Füllungsmaterialien
- Mit allen ästhetischen Füllungsmaterialien kompatibel, daher keine unterschiedlichen Poliersysteme mehr erforderlich
- Einmalsystem, keine zeit- und kostenaufwendige Reinigung, Desinfektion und Sterilisation notwendig



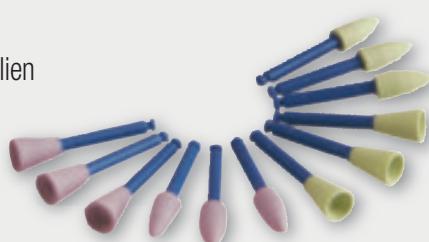
FLAMME
Best.-Nr. 89036



KELCH
Best.-Nr. 89037



LINSE
Best.-Nr. 89038





DAS 3-STUFEN-POLIERSYSTEM FÜR KERAMIK UND METALL

- Diamantierte Polierer für brillante Resultate auf Keramik- und Metallrestorationen
- Speziell formulierte Kautschukmatrix für exzellente Politur bei minimalem Anpressdruck
- Mit allen Keramik- und Metallrestorationen kompatibel, daher keine unterschiedlichen Poliersysteme mehr erforderlich
- Mehrmals verwendbar

1. Grobe Körnung zum Einschleifen und Konturieren:



FLAMME, grob
Best.-Nr. 89004



KELCH, grob
Best.-Nr. 89005



LINSE, grob
Best.-Nr. 89006



KLEINE FLAMME, grob
Best.-Nr. 89007

2. Mittelfeine Körnung zum Glätten:



FLAMME, mittel
Best.-Nr. 89008



KELCH, mittel
Best.-Nr. 89009



LINSE, mittel
Best.-Nr. 89010



KLEINE FLAMME, mittel
Best.-Nr. 89011

3. Feine Körnung für den Hochglanz:



FLAMME, fein
Best.-Nr. 89012



KELCH, fein
Best.-Nr. 89013



LINSE, fein
Best.-Nr. 89014



KLEINE FLAMME, fein
Best.-Nr. 89015

Wenn Sie Zeit sparen, aber in Bezug auf Qualität keine Kompromisse eingehen möchten:



DAS 2-STUFEN-EINMAL POLIERSYSTEM FÜR KERAMIK UND METALL

1. Mittelfeine Körnung zum Einschleifen, Konturieren und Glätten:



FLAMME, mittel
Best.-Nr. 89017



KELCH, mittel
Best.-Nr. 89018



FLAMME, fein
Best.-Nr. 89019



KELCH, fein
Best.-Nr. 89020

- Hochglanz durch Siliziumkarbidpartikel in einer speziell formulierten Silikonmatrix
- Zweistufen-System für schnelle Glättung und Politur
- Mit allen Keramik- und Metallrestorationen kompatibel, daher keine unterschiedlichen Poliersysteme mehr erforderlich
- Keine zeit- und kostenaufwendige Reinigung, Desinfektion und Sterilisation notwendig

Sets und Sortimentpackungen

PROBLEM: Wie kann ich meine Polierer systematisch aufbewahren?

LÖSUNG: Die wieder verwendbaren JAZZ® Poliersysteme sind in autoklavierbaren Instrumentenständern erhältlich, die Einmalsysteme in praktischen Sortimentpackungen.



DAS UNIVERSELLE 1-STUFEN-POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE

4 Polierer + autoklavierbarer Instrumentenständer als Set

Best.-Nr. 89035

Das Set enthält (je 1x):

- Best.-Nr. 89031 Flamme, universell
- Best.-Nr. 89032 Linse, universell
- Best.-Nr. 89033 Kelch, universell
- Best.-Nr. 89034 Kleine Flamme, universell
- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar



DAS 1-STUFEN-EINMAL POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE

12er-Sortimentpackung

Best.-Nr. 89039

Die Sortimentpackung enthält (je 4 x):

- Best.-Nr. 89036 Flamme, universell
- Best.-Nr. 89037 Kelch, universell
- Best.-Nr. 89038 Linse, universell



DAS 2-STUFEN-POLIERSYSTEM FÜR KOMPOSITE

8 Polierer + autoklavierbarer Instrumentenständer als Set

Best.-Nr. 89030

Das Set enthält (je 1x):

- Best.-Nr. 89022 Flamme, mittel
- Best.-Nr. 89023 Linse, mittel
- Best.-Nr. 89024 Kelch, mittel
- Best.-Nr. 89025 Kleine Flamme, mittel
- Best.-Nr. 89026 Flamme, fein
- Best.-Nr. 89027 Linse, fein
- Best.-Nr. 89028 Kelch, fein
- Best.-Nr. 89029 Kleine Flamme, fein
- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar



NACHFÜLLPACKUNG

Packungsinhalt:

JAZZ® Polierer

JAZZ® Sets: 1 Stück

JAZZ® Supreme: 3 Stück

JAZZ® C2S: 3 Stück

JAZZ® C1S: 20 Stück

JAZZ® P3S: 3 Stück

JAZZ® P2S: 20 Stück

JAZZ® Polierer sind ausschließlich mit Winkelstückschaft (ISO 204) erhältlich.

Sets und Sortimentpackungen

PROBLEM: Wie kann ich meine Polierer systematisch aufbewahren?

LÖSUNG: Die wieder verwendbaren JAZZ® Poliersysteme sind in autoklavierbaren Instrumentenständern erhältlich, die Einmalsysteme in praktischen Sortimentpackungen.



DAS 3-STUFEN-POLIERSYSTEM FÜR KERAMIK UND METALL

12 Polierer + autoklavierbarer Instrumentenständer als Set

Best.-Nr. 89016

Das Set enthält (je 1x):

- Best.-Nr. 89004 Flamme, grob
- Best.-Nr. 89005 Kelch, grob
- Best.-Nr. 89006 Linse, grob
- Best.-Nr. 89007 Kleine Flamme, grob
- Best.-Nr. 89008 Flamme, mittel
- Best.-Nr. 89009 Kelch, mittel
- Best.-Nr. 89010 Linse, mittel
- Best.-Nr. 89011 Kleine Flamme, mittel
- Best.-Nr. 89012 Flamme, fein
- Best.-Nr. 89013 Kelch, fein
- Best.-Nr. 89014 Linse, fein
- Best.-Nr. 89015 Kleine Flamme, fein
- 1 Instrumentenständer, autoklavierbar



DAS 2-STUFEN-EINMAL-POLIERSYSTEM FÜR KERAMIK UND METALL

12er-Sortimentpackung

Best.-Nr. 89021

Die Sortimentpackung enthält (je 3x):

- Best.-Nr. 89017 Flamme, mittel
- Best.-Nr. 89018 Kelch, mittel
- Best.-Nr. 89019 Flamme, fein
- Best.-Nr. 89020 Kelch, fein



Hygiene-Empfehlungen

1. Bei grober Verschmutzung Jazz™ Polierer zunächst unter fließendem Wasser abspülen und auf ein trockenes Tuch legen. Die Instrumente dann in einer DGHM-gelisteten Lösung desinfizieren, gegebenenfalls mit Ultraschall. SS White Burs empfiehlt hierfür ausschließlich Rotasept Bohrerbad (Schülke & Mayr) oder BIB forte (Alpro). Bitte beachten Sie die empfohlene Einwirkzeit der Lösung, da die Instrumente sonst beschädigt werden können. Empfehlenswert ist auch die Reinigung in einem Reinigungs- und Desinfektionsautomaten (Standardzyklus).

2. Die desinfizierten Instrumente bei Bedarf mit einer weichen Bürste nachreinigen und anschließend erneut desinfizieren. Instrumente auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen, gegebenenfalls aussortieren und entsorgen. Polierer vor der Sterilisation mit vollentsalztem, demineralisiertem Wasser abspülen, trocknen und für die Sterilisation im Vakuum-Autoklaven vorbereiten (134°C, 2,1 bar für 3 min).

Hinweis: Jazz® Polierer sind nicht für eine Sterilisation in Chemiklaven oder Heißluftsterilisatoren geeignet.

Drehzahl- und Anwendungsempfehlungen

1. Jazz® Supreme/Jazz® C2S/Jazz® C1S (Kompositpolierer):

Drehzahlen: Der empfohlene Drehzahlbereich beträgt zwischen 7.000 und 12.000 min⁻¹. Kleinere Instrumente können im höheren Drehzahlbereich, größere Instrumente sollten im unteren Drehzahlbereich verwendet werden.

Spraykühlung und Druck: Beim Finieren sollte mit maximaler Spraykühlung gearbeitet werden. Bei der Politur können Drehzahl und Spritzfuhr reduziert werden. Bei der abschließenden Hochglanzpolitur ist bei minimaler Druckanwendung („streichelnd“) keine Spritzfuhr mehr notwendig. Eventuell kann zwischendurch mit vollem Spray gekühlt werden.

2. Jazz® P3S/Jazz® P2S (Keramikpolierer):

Drehzahlen: Der empfohlene Drehzahlbereich beträgt, abhängig von der Instrumentengröße, zwischen 7.000 und 10.000 min⁻¹.

Spraykühlung: Da Keramik durch Hitze geschädigt werden kann, sollte immer mit maximaler Spraykühlung gearbeitet werden.

Allgemeine Hinweise:

1. Die Polierer so tief wie möglich einspannen.
2. Die Polierer vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl bringen.
3. Möglichst in leicht kreisförmigen Bewegungen polieren, um Dellen zu vermeiden.
4. Verkanten oder Hebeln vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt.
5. Ein Überschreiten der empfohlenen Drehzahlen kann Schwingungen erzeugen, die zum Bruch des Instruments führen und Patient oder Behandlungsteam gefährden können.
6. Überhöhte Andruckkräfte können zu erhöhten Temperaturen und in der Folge zu Pulpaschädigung führen.
7. Bei allen bearbeiteten Oberflächen sollte zur Vermeidung von Materialschäden auf eine optimale Spraykühlung geachtet werden. Unzureichende Kühlung kann zudem Pulpagewebe, Zahngewebe oder parodontale Gewebe schädigen.

Instrumente für Das Dental-Labor



High-Speed Hartmetall-Finierer

Von Zahntechnikern entwickelt und getestet, um:

- Zeit und Geld zu sparen
- die Ermüdung der Hand zu vermeiden
- den Wärmestau zu reduzieren
- die Verbundfestigkeit zu steigern

HARTMETALL-FINIERER FÜR DAS LABOR

Hartmetall-Finierer für das Labor					
ISO-Form	196	277	139	001	139
ISO ϕ	021	023	014	018	012
US-Nr.	EL-1	EL-2	EL-3	EL-4	EL-5
Art.-Nr. (FG)	16101	16102	16103	16104	16105

EXPRESS LINE®

HARTMETALL-FINIERER SET FÜR DAS LABOR

Das Set enthält jeweils einen der folgenden Express Line Hartmetall-Finierer in einem Acryl-Block: EL1, EL2, EL3, EL4, EL5, FG7006



Bestell-Nr. 16100

LABOR DIAMANTEN FÜR DAS GERADE HANDSTÜCK

- Lange Lebensdauer durch exzellente abrasive Kapazität
- Ideal für die Reduzierung und Gestaltung
- Hervorragend geeignet für Metallkeramik, Modellguss und Keramikmaterialien

Gesamtlänge = 44.5mm • Körnung = Mittel

ANWENDUNG: Empfohlene maximale Drehzahl 60.000 min⁻¹

Kugel			Umgekehrter Kegel		
ISO-Form	001	001	010	010	101
ISO ϕ	020	030	020	030	040
US-Form	801-020	801-030	805-020	805-030	805-040
Art.-Nr.	16200	16201	16202	16203	16204
					16205

	Konus, Stirn flach			Konus, Stirn rund		Flamme
ISO-Form	170	173	197	170	220	250
ISO ϕ	020	030	020	030	040	030
US-Form	845-020	848-030	854-040	854R-040	859-030	863-030
Art.-Nr.	16206	16207	16208	16209	16210	16211

Gerades Standard Handstück	.0925"	
	.118"	

ANWENDUNG:
Empfohlene maximale Drehzahl 20.000 min⁻¹

LABOR DIAMANTEN FÜR DAS GERADE HANDSTÜCK

- Ideal für provisorische Kronen- und Brückenmaterialien und kieferorthopädisches Stripping
- Die Kante wurde entwickelt, um schwarze Stellen auf Porzellan zu reduzieren
- Inklusive Träger

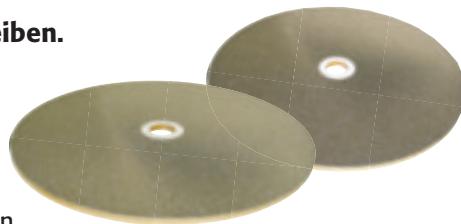
FLEX – Montierte Diamantscheiben		
927F beidseitig belegt		
Art.-Nr.	927F200M	927F220M
Durchmesser (1/10mm)	200	220
Stärke (mm)	0.24	0.24
Körnung	Mittel	Mittel
916F einseitig belegt		
Art.-Nr.	916F200M	916F220M
Durchmesser (1/10mm)	200	220
Stärke (mm)	0.17	0.17
Körnung	Mittel	Mittel
917F einseitig belegt		
Art.-Nr.	917F200M	917F220M
Durchmesser (1/10mm)	200	220
Stärke (mm)	0.17	0.17
Körnung	Grob	Grob

SUPERFLEX – Montierte Diamantscheiben		
910S beidseitig belegt		
Art.-Nr.	910S200M	910S220M
Durchmesser (1/10mm)	200	220
Stärke (mm)	0.19	0.19
Körnung	Fein	Fein
927S beidseitig belegt		
Art.-Nr.	927S200M	
Durchmesser (1/10mm)	220	
Stärke (mm)	0.19	
Körnung	Fein	
917S einseitig belegt		
Art.-Nr.	917S200M	
Durchmesser (1/10mm)	220	
Stärke (mm)	0.12	
Körnung	Fein	

DIAMANTSCHLEIFSCHEIBEN FÜR DAS LABOR

Ermöglicht eine glattere Bearbeitung als vergleichbare Diamantscheiben.

- Schniedet schnell; auf das Wechseln der Scheiben und auf das Arbeiten mit abgestumpften Scheiben kann verzichtet werden
- Wurde speziell entwickelt, um die Abtrageistung und den Abtransport von Spänen im Vergleich zu den herkömmlichen Scheiben zu optimieren
- Kann trocken oder nass für alle Materialien beliebiger Härte verwendet werden



SS White® Diamantschleifscheiben für das Labor				
Art.-Nr.	16196	16198	16197	16199
Durchmesser	10"	10"	12"	12"
Körnung	Mittel	Mittel	Mittel	Mittel
Bohrung für Träger	Ja	Nein	Ja	Nein

Sets, Instrumentenständer und Zubehör

Indikationsbezogene Sets

Das passende Instrument immer griffbereit?

Die indikationsbezogenen Sets von SS White® bieten Ihnen hierfür die Lösung.

Komplettes Hartmetall-Finierer und Polierer - Set für Komposite	Minimalinvasives Präparations-, Finierer- und Polierer - Set
 <p>Dieses Set wurde speziell für das Konturieren, das Finieren und das 1-Stufen-Polieren von Kompositen im Front- und Seitenzahnbereich entwickelt.</p> <p>Safe End Hartmetall-Finierer: 16006-5 (SE3-10), 16030-5 (SE3-20), 16008-5 (SE6-10), 16032-5 (SE6-20), 16010-5 (SE9-10), 16034-5 (SE9-20) Hartmetall-Finierer: FG 7379, FG 8379, FG 7274, FG 8274 Jazz® Polierer: 89033 (Jazz Supreme Kelch), 89034 (Jazz Supreme Kleine Flamme) Autoklavierbarer Instrumentenständer, bronze (jeder Artikel ist im Set 1x enthalten)</p> <p>Set Art.-Nr. 18220</p>	 <p>Das Set enthält drei verschiedene Fissurotomy® Instrumente zur Therapie von versteckter Fissurenkaries. Außerdem ist eine ausgezeichnete Auswahl an Hartmetall-Finierern mit 12 und 20 Schneiden sowie der neue, anatomisch angepasste FOA1-Finierer beinhaltet. Abgerundet wird das Set durch die Jazz® Supreme 1-Stufen-Polierer.</p> <p>Fissurotomy®: 18010-5 (Fissurotomy® Original), 18014-5 (Fissurotomy® NTF, Narrow Tapered Fissure), 18013-5 (Fissurotomy® STF, Shallow Tapered Fissure) Hartmetall-Finierer: 16004-5 (FOA 1), 15106-5 (FG 7404), 15404-5 (FG 8404) Jazz® Polierer: 89033 (Jazz Supreme Kelch), 89034 (Jazz Supreme Kleine Flamme) Autoklavierbarer Instrumentenständer, grün (jeder Artikel ist im Set 1x enthalten)</p> <p>Set Art.-Nr. 18130</p>
Oralchirurgie - Set	Komplettes Set zur Entfernung von Restaurationen
 <p>Dieses speziell zusammengestellte Set von Hartmetallinstrumenten mit chirurgischer Überlänge vereinfacht ambulante oralchirurgische Eingriffe, insbesondere das Zerteilen von Zähnen vor der Extraktion, das Bearbeiten von Knochensubstanz sowie die Herstellung eines fachgerechten Zugangs zum Wurzelkanal.</p> <p>Oralchirurgische Instrumente: 14057-5 (FGSL 557), 14006-5 (FGSL 6), 14008-5 (FGSL 8), 14071-5 (FGSL 701), 14074-5 (FGSL 1702), 14075-5 (FGSL 1703) Great White® Gold: 18062-5 (GW2) Autoklavierbarer Instrumentenständer, blau (jeder Artikel ist im Set 1x enthalten)</p> <p>Set Art.-Nr. 18170</p>	 <p>Dieses Set wurde speziell für die effiziente und atraumatische Entfernung von Kompositfüllungen, Amalgamfüllungen sowie Kronen entwickelt. Zusätzlich kann ein sauberer und schneller Zugang zum Wurzelkanal hergestellt werden.</p> <p>Great White® Gold: 18061-5 (GW1), 18062-5 (GW2) SS White® Diamantinstrumente: FG 806-014C, FG 801-018C, FG 856-016C Great White® Z: 18163 (GWZ 801-018), 18161 (GWZ 856-018) Autoklavierbarer Instrumentenständer, schwarz (jeder Artikel ist im Set 1x enthalten)</p> <p>Set Art.-Nr. 18180</p>

Universal-Instrumentenständer und Zubehör

Verbesserte Effizienz und Praxisorganisation

- Die große Farbauswahl der Universal-Instrumentenständer ermöglicht es, die rotierenden Instrumente nach Anwendungsbereichen zu organisieren.
- Die SS White® Universal-Instrumentenständer sind autoklavierbar und für Diamanten, Hartmetallinstrumente und Polierer verwendbar.
- Durch die Verwendung der Instrumentenständer wird eine Beschädigung der Instrumente minimiert. Zugleich reduziert sich die Verletzungsgefahr im Umgang mit den Instrumenten.

SS White® Universal-Instrumentenständer					
					
Art.-Nr. 16410 – Blau	Art.-Nr. 16411 – Bordeaux	Art.-Nr. 16412 – Violett	Art.-Nr. 16413 – Grün	Art.-Nr. 16414 – Bronze	Art.-Nr. 16415 – Schwarz

Jeder Universal-Instrumentenständer kann folgende Instrumente aufnehmen:

Vordere Reihe: 10 FG/FGSS/FGSL Instrumente; Mittlere Reihe: 10 FG/FGSS/FGSL Instrumente; Hintere Reihe: 10 RA/RASL Instrumente

Autoklavierbare Instrumentenständer & Reinigungsbürste			
			
Art.-Nr. 16391	Art.-Nr. 16392 – Grau	Art.-Nr. 16407 – Beige	Art.-Nr. 26040
Universal-Instrumentenständer Instrumentenständer aus Aluminium, autoklavierbar	Thermo Block FG Instrumentenständer aus Kunststoff, für Instrumente mit FrictionGrip-Schaft (FG), autoklavierbar	Thermo Block RA/HP Instrumentenständer aus Kunststoff, für Instrumente mit Winkelstück- (RA) und Handstück-Schaft (HP), autoklavierbar	Edelstahl-Reinigungsbürste

NEUE PRODUKTE

ENDOGUIDE™

Instrumente für den geradlinigen Zugang zum Wurzelkanal

SMARTBURS® II

Substanzschonende Kariesexkavation

Führt Sie Ihr endodontischer Rundbohrer in die falsche Richtung?



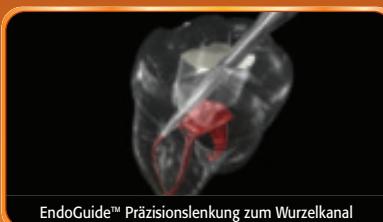
Rundbohrer agieren nicht selbstzentriert

Wählen Sie den geradlinigen, substanzschonenden Zugang zum Wurzelkanal

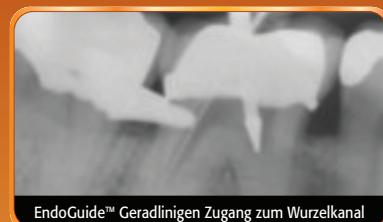
Die SS White EndoGuide™ Bohrer mit patentierten, konusförmigen Mikro-Durchmesser-Spitzen agieren selbstzentriert.



EndoGuide™ Bohrer Serie



EndoGuide™ Präzisionslenkung zum Wurzelkanal



EndoGuide™ Geradlinigen Zugang zum Wurzelkanal

- Die konische Mikro-Durchmesser-Spitze gestaltet ideale Führungswege für die Wurzelkanalfeilen
- Das trichterförmige Design verbessert die Kanalvisualisierung.
- Präzisionslenkung: Effiziente Identifizierung von verkalkten/MB2 Kanälen.
- Erhaltung des lebenswichtigen peri-cervikalen Dentins zur Stärkung der Bruchresistenz

"EndoGuide™ Instrumente haben meine Abhängigkeit von runden Bohrern und Ultraschallspitzen beendet. EndoGuide™ Instrumente bieten höhere Präzision und mehr Effizienz in der Gestaltung eines geradlinigen Wurzelkanalzugangs und zur Ermittlung der Wurzelkanäle im Seitenzahnbereich."

– John A. Khademi, DDS, MS



- Erhöht die Behandlungseffizienz
- Schont die gesunde Zahsubstanz
- Reduziert die Behandlungsdauer
- Reduziert das Instrumentarium



EndoGuide™
Molar Kit
Art.-Nr. 18051

EndoGuide™
Frontzahn/Prämolar
Kit
Art.-Nr. 18052



INDIKATION

SS White® EndoGuide™ Burs ist ein neuartiges Instrumentensystem zur Darstellung und initialen Erweiterung von Wurzelkanälen. EndoGuide™ Instrumente sind speziell dazu entwickelt worden, die Effizienz bei der endodontischen Exploration und den Zugang zum Wurzelkanal zu maximieren. Sie schaffen einen effizienten, trichterförmigen Zugang ohne unnötigen Substanzerlust. Die EndoGuide™ Bohrer mit patentierten, konusförmigen Mikro-Durchmesser-Spitzen agieren selbstzentrierend und ermöglichen dadurch einen geradlinigen Zugang zum Wurzelkanal. Die speziell entwickelte Schneidenfunktion der EndoGuide™ Bohrer erzeugt besonders glatte Dentinoberflächen. Dies erleichtert die Visualisierung des Wurzelkanalzugangs, wodurch sich auch versteckte Kanalzugänge leicht identifizieren lassen.

ANWENDUNGSHINWEISE:

- Für das beste Behandlungsergebnis ist es wichtig, den entsprechenden Bohrer gemäß der Indikation auszuwählen (siehe Tabelle A).
- Trotz ihrer grazilen Größe sind die EndoGuide™ Bohrer beidseitig, vertikal und lateral, sehr effizient in ihrer Schneidekraft. Für die Maximierung der Schneideeffizienz und die Vermeidung des Bohrerbruches wird dem Anwender empfohlen, nur so viel Druck auf den Bohrer auszuüben, dass dieser sich während des Bohrvorganges noch selbstzentriert anwenden lässt. Bei der Herstellung des Wurzelkanalzugangs sollte geringer Druck angewendet werden. Übermäßiger Druck auf das Instrument, vor allem in lateraler Richtung, kann den Bohrer schädigen.

Zwei EndoGuide™ Kits sind auf die spezifisch endodontischen Bedürfnisse der Frontzähne/ Prämolen und molaren Zähne ausgerichtet. Die EndoGuide™ Bohrer sind auch einzeln erhältlich (siehe Tabelle A).



EndoGuide™ Frontzahn/Prämolar Kit (Art.-Nr. 18052)

Indiziert für endodontischen Wurzelkanalzugang und Exploration. Beinhaltet das gesamte Instrumentarium, um den endodontischen Wurzelkanalzugang durch Metall, Porzellan und Zirkonoxid zu gestalten. Diese sind: SS White® Great White® Gold GW 2 Metallkronentrenner und Great White® Z Diamanten zusammen mit vier EndoGuide™ Bohrern, die ideal abgestimmt sind für das Auffinden und den Zugang auf einzelne Wurzelkanäle im Frontzahn-/prämola ren Bereich.



EndoGuide™ Molar Kit (Art.-Nr. 18051)

Indiziert für die endodontische Exploration. Beinhaltet sieben EndoGuide™ Bohrer, die beim Zugänglichmachen versteckter, tief verkalkter Wurzelkanäle, für eine Verbesserung der Sichtbarkeit und Kontrolle während der endodontischen Exploration im molaren Bereich entwickelt worden sind.

Hinweis: Der erste Wurzelkanalzugang und die Trepanation in Molaren sollte entweder mit dem SS White® Great White® Gold GW 2 Metallkronentrenner oder Great White® Z Diamanten ausgeführt werden, welche in dem EndoGuide™ Frontzahn/Prämolar Kit für endodontischen Wurzelkanalzugang und Exploration (Art.-Nr. 18052) enthalten sind.

Tabelle A:

Zuordnungshilfe für Kits und Bohrer: SS White® EndoGuide™ Precision Micro Endodontic Burs							
Bohrer Art.-Nr.	Bohrerabbildung	Kopflänge (mm)	Packungsgröße	SS White Art.-Nr.	Enthalten im: Frontzahn/Prämolen Kit Art.-Nr. 18052	Enthalten im: Molar Kit Art.-Nr. 18051	Empfohlene Anwendungsbereiche
EG1A	SLFG* Length = 27mm	2.5	5-pk	15066	JA	NEIN	• Erster Wurzelkanalzugang in nicht restaurierten Front- und Prämolarzähnen
EG1	SLRA* Length = 27mm	3.5	5-pk	14780	JA	JA	• Zugänglichmachen der Wurzelkanäle • Eröffnung von versteckten und verkalkten Wurzelkanälen
EG2	SLRA* Length = 27mm	2.5	5-pk	14779	JA	JA	• Eröffnung der Pulpa • Eröffnung von versteckten und verkalkten Wurzelkanälen
EG3	SLFG* Length = 27mm	1.5	5-pk	15023	JA	JA	• Erster Wurzelkanalzugang für kleine Schneidezähne • Lokalisieren und zugänglich machen verkalkter Wurzelkanäle
EG4	SLFG* Length = 29mm	3.5	5-pk	15029	NEIN	JA	• Zugänglichmachen von tiefen Wurzelkanälen • Navigieren zu eiförmigen und verkalkten Wurzelkanälen
EG5	XLRA* Length = 34mm	1.5	5-pk	14794	NEIN	JA	• Zugänglichmachen von tiefen Wurzelkanälen • Entfernung frakturierter Wurzelkanalinstrumente • Navigieren zu tief verkalkten Wurzelkanälen
EG6	XLRA* Length = 34mm	2.5	5-pk	14795	NEIN	JA	
EG7	XLRA* Length = 34mm	1.5	5-pk	14786	NEIN	JA	
SS White Great White® Hartmetallbohrer und Diamanten:							
GW2	FG Length = 19mm	4.0	10-pk 100-pk	15062 13095	JA	NEIN	• Zugang zum Wurzelkanal oder müheloses Auf trennen von Metallkronen • Amalgamfüllungen und Kariesentfernung • Erster Wurzelkanalzugang und Trepanation von Molaren
GWZ 856-018 (Konisch, rund)	FG Length = 22mm	8.0	5-pk	18161	JA	NEIN	• Entfernung von Zirkonoxid/Keramik Kronen • Erster Wurzelkanalzugang und Trepanation von Molaren
GWZ 801-018 (Rund)	FG Length = 19mm	1.8	5-pk	18163	JA	NEIN	• Erster Wurzelkanalzugang durch Zirkonoxid/Keramik Kronen • Erster Wurzelkanalzugang und Trepanation von Molaren

*Hinweis: SLRA (chirurgische Länge/Winkelstück) und XLRA (extra-lang/Winkelstück) Schaftarten sind für den Einsatz in einem langsam laufenden Winkelstück vorgesehen. SLFG (chirurgische Länge/Friction Grip) Schaftarten sind in Rotring-Winkelstücken oder Turbinen einsetzbar.

**AUF NUMMER SICHER
BEI DER KARIESENTFERNUNG:**

Kommt Ihr Bohrer der **Pulpa** zu nahe?

**Verringern Sie das
Risiko für unbeabsichtigte
Pulpeneröffnungen.¹**

Klinische Studien² zeigen:

- Smartburs® II³ ist das Instrument der Wahl zur Exkavation von pulpanaher Karies. Die vorhandene Zahnsubstanz wird, bei gleichzeitigem Schutz vor unbeabsichtigter Pulpeneröffnung, maximal geschont.
- Ein Großteil der Patienten bevorzugen Polymerinstrumente. Smartburs® II ist ideal geeignet bei Patienten, die auf eine lokale Anästhesie verzichten sollen oder wollen.



Problem:
Unbeabsichtigte Pulpeneröffnung



Grund:
Hartmetall- und keramische Rosenbohrer tragen kariöse und auch gesunde Zahnsubstanz ab und können damit zu unbeabsichtigter Pulpeneröffnung führen.



Studien besagen:
entfernt aufgrund seiner speziell eingestellten Härte ausschließlich kariös erweichtes Dentin und schützt damit vor einer unbeabsichtigten Pulpeneröffnung.²

„Smartburs® II bietet einen Substanz schonenden Behandlungsendpunkt während der Exkavation von infiziertem Dentin. Darunter liegendes, kariös verändertes, aber erhaltungswürdiges Dentin, bleibt erhalten. Smartburs® II verlässt sich auf die Dentinhärte, um einen wissenschaftlich basierten Endpunkt zu bestimmen, und nicht auf die farbliche Veränderung, welche unterschiedlich oder nicht vorhanden ist und damit kein wahrer Indikator für das verbleibende kariöse Dentin ist.“

– Daniel W. Boston, DMD, Associate Dean for Clinical Comprehensive Care, Temple University Kornberg School of Dentistry

„Smartburs® II Instrumente sind unerlässlich bei Kariesexkavationen in tiefen Läsionen, da sie das gesunde Dentin erhalten. Dies reduziert die postoperative Sensibilität und verhindert unnötige Wurzelkanalbehandlungen.“

– Howard S. Glazer, DDS



SMART BURS® II
CONSERVATIVE DECAY REMOVAL INSTRUMENTS

**Das intelligente Instrument
für tiefe Karies.**

Vorteile für den Patienten und den Zahnarzt:

- Höhere Sicherheit in tiefen kariösen Läsionen
- Erhält gesunde Zahnsubstanz; die postoperative Sensibilität wird reduziert

Smartburs® II sind in 10-er Packungen mit unterschiedlichen Größen erhältlich (RA #4, ISO Ø 014, Art.-Nr. 52000; RA #6, ISO Ø 018, Art.-Nr. 52001; RA #8, ISO Ø 023, Art.-Nr. 52002) und in einer Sortimentspackung mit 25 Instrumenten (5 Instrumente der ISO-Größe Ø 014, je 10 Instrumente der ISO-Größe Ø 018 und Ø 023, Art.-Nr. 52003)