

Strumenti diamantati per risultati di lavorazione precisi

Per una rimozione ottimale del materiale ed una alta qualità della superficie.

Lunga durata ed elevata capacità di taglio per la lavorazione e la separazione della ceramica, resina estetica ed altri materiali, grazie alla granulometria calibrata dei diamanti e alla forma degli strumenti.

Strumenti calibrati per i materiali e le lavorazioni specifiche.

Instrumentos de diamante para unos resultados de precisión

Para una reducción óptima de material y unas superficies de acabado fino.

Larga vida útil y buen rendimiento de corte para repasar y separar cerámica, resinas de recubrimiento y materiales para modelos gracias a las granulometrías del diamante y a las formas de instrumento adecuadas de forma óptima.

Los instrumentos están especialmente adecuados a cada tipo de material y trabajo.

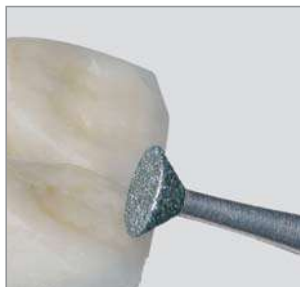


Instrumentos rotatórios diamantados para trabalhos de precisão

Desgaste ideal e acabamento de alto nível de superfície.

A granulação de diamante perfeitamente coordenada e os desenhos das fresas asseguram grande durabilidade aos instrumentos, além de uma grande capacidade de corte ao preparar cerâmica, compósitos e materiais de modelos.

Instrumentos especificamente desenhados para diferentes tipos de materiais e técnicas.



Realizzazione di fessure e contorni occlusali.
Conformación oclusal de las fisuras y contorneado.
Sulcos e contornos nas superfícies oclusais.



Rifinitura dei bordi dei cucchiai individuali e realizzazione di scanalature di ritenzione.
Conformación de márgenes de cubeta y creación de ranuras de retención.
Contorno das margens e retenções mecânicas em moldeiras individuais.



Contorni di ricoperture estetiche di ceramica e composito.
Contorneado de recubrimientos cerámicos y acrílicos.
Contorno de facetas em cerâmica e em compósito.



Separazione preliminare e contorni.
Separación previa y contorneado.
Pré-separação de elementos e delineamento de contornos.

DIAMANTI PER MANIPOLO

DIAMANTES - PM

DIAMANTES - PM



Palla
Bola
Esférica

pagina
Página

84



Cono invertito
Cono invertido
Cone invertido

84



Cono invertito, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas superfícies laterais de corte

84



Ruota
Rueda
Roda

84



Lente
Lenteja
Lentilha

84



Pera
Pera
Pêra

85



Cilindro testa piatta
Cilindro punta plana
Cilíndrica ponta plana

85



Cono testa piatta
Cono punta plana
Cônica ponta plana

85 - 86



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

86 - 87



Cono punta
Cono puntiagudo
Cônica bicuda

86 - 87



Siluro testa tonda
Cilindro punta redonda
Cilíndrica, ponta arredondada

87



Fiamma
Llama
Chama

pagina
Página

87 - 88



Ruota
Rueda
Roda

88



Gemma
Pelota rugby
Ovo

88



Cono, testa tonda
Cono punta redonda
Cônica, ponta arredondada

88



Turbo diamante
Diamantes Turbo
Diamantes Turbo

88



Strisce diamantate larghe
Tiras anchas diamantadas
Tiras largas diamantadas

90



K-Diamonds per ZrO₂
K-Diamonds para ZrO₂
K-Diamonds para ZrO₂

89,91



White Tiger
White Tiger
Diamantes White Tiger

92 - 93



Strumento diamantato per sgrossare
Abrasivo hueco
Diamante oco

94 - 95



DIACRYLIC Grinder

94 - 95



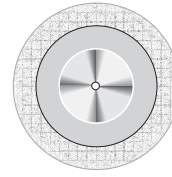
DUO DIACRYLIC Grinder
DIAMOND Grinder

94 - 95
95

DISCHI DIAMANTATI

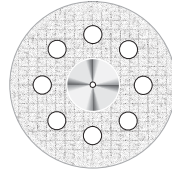
DISCOS DE DIAMANTE

DISCO DIAMANTADOS

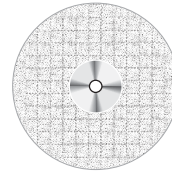


pagina
Página

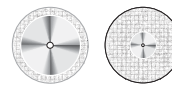
96 - 97



96



96,97,99



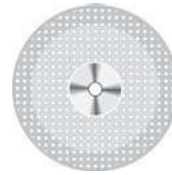
96 - 97



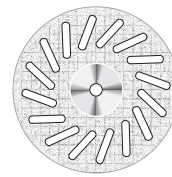
98



98



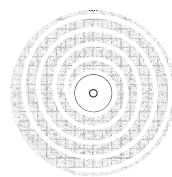
98



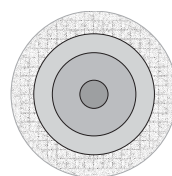
98



99-100



100

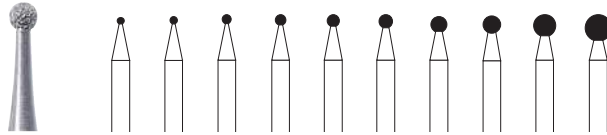


101

801




Palla
Bola
Esférica


Shank	L	mm										
	ISO	Order No.	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
HP	806 104 001 524...	801.104...										
	• 806 104 001 534...	6801.104...									035	



805




Cono invertido
Cono invertido
Cone invertido





Shank	L	mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0
	ISO	Order No.	012	014	016	018	021	023	040	050
HP	806 104 010 524...	805.104...								

807



Cono invertido, lungo
Cono invertido, largo
Cone invertido, com colo longo




Shank	L	mm	4,0	5,0	6,0
	ISO	Order No.	016	018	023
HP	806 104 225 524...	807.104...			

808



Cono invertido
Cono invertido
Cone invertido




Shank	L	mm	0,7	0,8
	ISO	Order No.	018	023
HP	806 104 014 524...	808.104...		

809




Cono invertido, con collo diamantado
Cono invertido con cuello diamantado
Cone invertido com colo diamantado





Shank	L	mm	3,5
	ISO	Order No.	023
HP	806 104 019 524...	809.104...	

812



Cono invertido, lati diamantati
Cono invertido, flancos diamantados
Cone invertido, diamantado nas faces de trabalho




Shank	L	mm	1,5	2,0
	ISO	Order No.	025	050
HP	806 104 022 524...	812.104...		

818



Ruota
Rueda
Roda

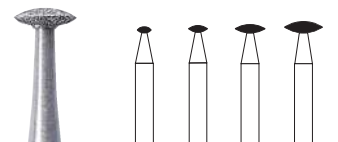



Shank	L	mm	1,0
	ISO	Order No.	033
HP	806 104 041 524...	818.104...	

825



Lente
Lenteja
Lentilha

Shank	L	mm	0,8	0,9	1,1	1,5
	ISO	Order No.	018	025	040	050
HP	806 104 304 524...	825.104...				


830 

Pera
Pera
Pera


 3

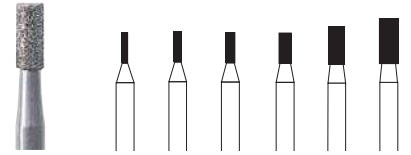


	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,5
HP	• 806 104 238 544...	5830.104...	070


835 

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana


 3

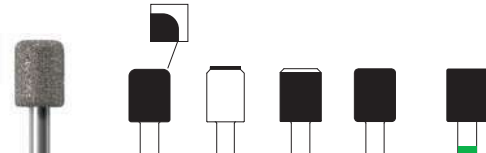


	L	mm						
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0
HP	806 104 109 524...	835.104...	008	010	012	016	021	025


836 

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana


 1



	L	mm					
Shank	ISO	Order No.	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
HP	806 104 157 524...	836KR.104...	055				
	806 104 150 524...	836T.104...		050			
	806 104 119 524...	836S.104...			055		
	806 104 110 524...	836.104...				055	
	• 806 104 110 534...	6836.104...					055


837 

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana


 3

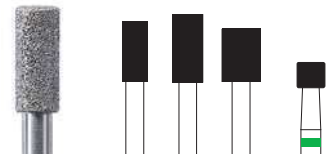


	L	mm		
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0
HP	806 104 111 524...	837.104...	016	018

840 / 841 

Cilindro, testa piatta
Cilindro, punta plana
Cilindrica, punta plana

 3



	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	8,0	9,0	7,0	3,5
HP	806 104 111 524...	840.104...	033	040	050	
	• 806 104 841 534...	6841.104...				037


842KR 

Cilindro, bordo tondo
Cilindro, canto redondeado
Cilindrica, punta arredondada


 3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	15,0
HP	• 806 104 158 534...	6842KR.104...	023


842R 

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilindrica, punta arredondada


 3



	L	mm	
Shank	ISO	Order No.	12,0
HP	806 104 143 524...	842R.104...	018
	• 806 104 143 534...	6842R.104...	018


845 

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, punta plana


 3

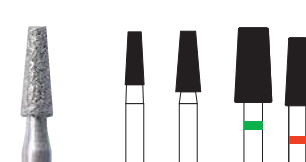


	L	mm			
Shank	ISO	Order No.	4,0	4,0	5,0
HP	806 104 170 524...	845.104...	008	010	018

847 

Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, punta plana

 3



	L	mm				
Shank	ISO	Order No.	7,0	8,0	10,0	9,0
HP	806 104 172 524...	847.104...	025	033		
	• 806 104 172 534...	6847.104...			050	
	• 806 104 172 514...	8847.104...				033

848A



Cono, testa piatta, lati diamantati
Cono, punta plana, flancos diamantados
Cônica, ponta plana, diamantado nas faces de trabalho

3



Shank	L	mm	9,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 184 524...	848A.104...	040

848L



Cono, lungo
Cono, largo
Cônica, longa

3



Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 175 534...	6848L.104...	023
	806 104 175 544...	5848L.104...	023

848



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



Shank	L	mm	10,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 173 524...	848.104...	018	040
	806 104 173 534...	6848.104...	018	

849



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



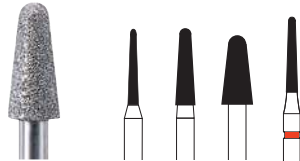
Shank	L	mm	4,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 196 524...	849.104...	009

850



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm	10,0	10,0	9,0	10,0
HP	ISO	Order No.				
	806 104 199 524...	850.104...	014	025	040	
	806 104 199 534...	6850.104...		025		
	806 104 199 514...	8850.104...				016



852



Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Cônica, pontiaguda

3



Shank	L	mm	4,0	6,0	7,0
HP	ISO	Order No.			
	806 104 164 524...	852.104...	010	023	037

854



Cono, testa piatta
Cono, punta plana
Cônica, ponta plana

3



Shank	L	mm	8,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 172 524...	854.104...	050

854R



Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada

3



Shank	L	mm	9,0	9,0
HP	ISO	Order No.		
	806 104 198 524...	854R.104...	033	040

855




Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada


3

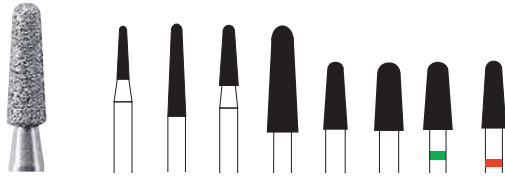


Shank	L	mm	6,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 197 524...	855.104...	025


856 

Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada


 3



		L	mm	7,0	12,0	8,0	14,0	9,0	9,0	9,0	9,0
Shank	ISO	Order No.									
HP	806 104 198 524...	856.104...		016		025		033	040		
	• 806 104 198 534...	6856.104...			023		040				
	• 806 104 197 534...	6856P.104...								040	
	• 806 104 198 544...	5856.104...			023		040				
	• 806 104 198 514...	8856.104...									033


858 

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Aguilha


 3



		L	mm	8,0	8,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	• 806 104 165 514...	8858.104...			016
	806 104 165 524...	858.104...		012	016


859 

Cono, a punta
Cono, puntiagudo
Aguilha


 3

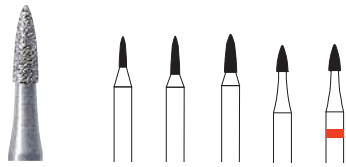


		L	mm	10,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 166 514...	8859.104...		018
	806 104 166 524...	859.104...		018


860 / 390 

Fiamma
Llama
Chama


 3



		L	mm	4,0	5,0	5,0	3,5	3,5
Shank	ISO	Order No.						
HP	806 104 247 524...	860.104...		010	012	016		
	806 104 274 524...	390.104...				016		
	• 806 104 274 514...	8390.104...					016	

860 

Fiamma
Llama
Chama, grande

 3



		L	mm	12,5
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 247 544...	5860.104...		060

861 

Fiamma
Llama
Chama

 3



		L	mm	6,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	806 104 248 524...	861.104...		014

862 

Fiamma
Llama
Chama

 3



		L	mm	14,0
Shank	ISO	Order No.		
HP	• 806 104 249 544...	5862.104...		060

863 

Fiamma
Llama
Chama


 3

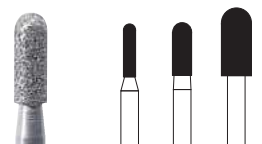


		L	mm	10,0	10,0
Shank	ISO	Order No.			
HP	806 104 250 524...	863.104...		012	016
	• 806 104 250 534...	6863.104...		012	016

881 

Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilíndrica, ponta arredondada



 3



		L	mm	7,0	7,0	9,0
Shank	ISO	Order No.				
HP	806 104 141 524...	881.104...		016	025	040


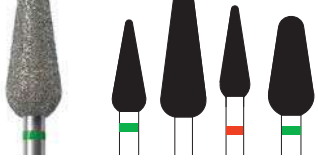
DIAMANTI PER MANIPOLO • DIAMANTES PM • DIAMANTES PM

890
Fiamma
Llama
Chama
3



Shank	L	mm	3,5
HP	ISO	Order No.	
	806 104 245 524...	890.104...	016

893 / 894
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cónica, punta arredondada
3



Shank	L	mm	12,0	20,0	12,0	13,0
HP	ISO	Order No.				
	• 806 104 266 534...	6893.104...	045			
	806 104 266 524...	893.104...		060		
	• 806 104 266 514...	8893.104...			040	
	• 806 104 263 534...	6894.104...				060

909
Ruota
Rueda
Roda
3



Shank	L	mm	2,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 068 524...	909.104...	050

366
Gemma
Pelota rugby
Ovo
3

Shank	L	mm	1,8	2,5
HP	ISO	Order No.		
	806 104 257 524...	366.104...	012	016

368
Gemma
Pelota rugby
Ovo
3

Shank	L	mm	5,0
HP	ISO	Order No.	
	806 104 257 524...	368.104...	023



369
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cónica, punta arredondada
3




Shank	L	mm	12,0
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 263 544...	5369.104...	070

DIAMANTI TURBO • DIAMANTES TURBO PM • DIAMANTES TURBO PM

T848L
Cono, lungo
Cono, largo
Cone, longo
3

Shank	L	mm	15,0
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 175 544...	T5848L.104...	023

T856
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cone, punta arredondada
3




Shank	L	mm	12,0
HP	ISO	Order No.	
	• 806 104 200 544...	T5856.104...	023

K-Diamonds PM

Per la lavorazione dell'ossido di zirconio, del disilicato di litio e delle ceramiche per ricoperture estetiche. Le ceramiche vetrose molto resistenti, come il disilicato di litio, necessitano, a causa delle proprietà del materiale, di strumenti di lavorazione speciali.

Il materiale per la ricopertura estetica necessita anche di strumenti rotanti adatti per la modellazione strutturale della forma.

La tecnologia dei diamanti K risponde a tutte queste esigenze e garantisce quindi anche la durata nel tempo della ceramica integrale.

K-Diamonds PM

Para la preparación de dióxido de zirconia, disilicato de litio y cerámicas de revestimiento. Las cerámicas de vidrio de alta resistencia como el disilicato de litio, necesitan de instrumentos de preparación especiales debido a sus características materiales.

El material de revestimiento requiere también de sus instrumentos rotatorios correspondientes para dar forma y estructurar los diseños. La tecnología de los diamantes K cumple con estos requisitos, garantizando también la estabilidad a largo plazo de la cerámica integral.


K-Diamonds PM

Para trabalho em dióxido de zircônio, disilicato de lítio e cerâmicas de revestimento. Cerâmicas de elevada dureza como o disilicato de lítio necessitam, devido às características específicas do material, de instrumentos especialmente sintonizados para o seu processamento.

Da mesma forma, o material de revestimento também exige instrumentos rotativos sintonizados para contorno e desenho da estrutura.

A tecnologia dos diamantes K corresponde a estas exigências e garante deste modo uma longa vida útil da cerâmica total.

K801
Palla
Bola
Esférica



3 max. 40.000

Shank	L		mm
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 104 001 524...	K801.104...	021 18.000
	⌚ opt.		


K847S
Cono, testa piatta, lati diamantati
Cono, punta plana, flancos diamantados
Cônica, ponta plana, diamantado nas faces de trabalho



3 max. 40.000

Shank	L		mm
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 104 172 524...	K847S.104...	8,0 014 18.000
	⌚ opt.		


K850
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	•• K806 104 199 524...	K850.104...	018	023
	•• K806 104 199 514...	KF850.104...	018*	
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	


K856
Cono, testa tonda
Cono, punta redonda
Cônica, ponta arredondada



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.	8,0	8,0
HP	•• K806 104 198 524...	K856.104...	016	018
	•• K806 104 198 514...	KF856.104...	016*	018*
	⌚ opt.		18.000	18.000
	⌚ opt.		12.000*	12.000*


K861 / K861L
Fiamma
Llama
Chama, grande



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.	6,0	10,0
HP	•• K806 104 250 524...	K861L.104...		024
	•• K806 104 248 514...	KF861.104...	014	
	⌚ opt.		12.000	18.000

K863
Fiamma
Llama
Chama, grande



3 max. 40.000

Shank	L		mm	
	ISO	Order No.	10,0	10,0
HP	•• K806 104 250 524...	K863.104...	010	
	•• K806 104 250 514...	KF863.104...		012
	⌚ opt.		18.000	12.000


K881
Cilindro, testa tonda
Cilindro, punta redonda
Cilíndrica, ponta arredondada



3 max. 40.000

Shank	L		mm
	ISO	Order No.	
HP	•• K806 104 141 524...	K881.104...	016
	•• K806 104 141 514...	KF881.104...	016*
	⌚ opt.		18.000
	⌚ opt.		12.000*

K379
Forma ad uovo
Forma ovoide
Botão oval



3 max. 40.000

Shank	L mm		mm	
	ISO	Order No.	3,0	4,5
HP	•• K806 104 277 524...	K379.104...		023
	•• K806 104 277 514...	KF379.104...	014	
	⌚ opt.		12.000	18.000



Una situazione sempre ricorrente in laboratorio, dopo la cottura (fig.1) i punti di contatto ancora non sono esatti, troppo pronunciati e devono quindi essere corretti con cura, per ottenere dei contatti chiusi ed con superficie estesa. Le strisce larghe diamantate unilateralmente garantiscono una realizzazione precisa e semplice dei punti di contatto.

La striscia diamantata viene inserita tra le corone (fig.2), muovendola leggermente avanti e indietro il punto viene ridotto in modo ottimale senza danneggiare la corona adiacente. Tre granulometrie diverse rendono più semplice la scelta della striscia, secondo necessità.

Un metodo semplice e sicuro per l'adattamento dei punti di contatto e la realizzazione di perfette superfici interdentali (fig.3).

Una situación que se repite día a día en el laboratorio dental, es el hecho de que después del glaseado (Imagen 1) los puntos de contacto no se han ajustado aún de forma correcta y, por ello, deben corregirse cuidadosamente para conseguir un contacto superficial cerrado. Las tiras anchas de diamante con diamantado unilateral, garantizan una conformación precisa y sencilla de los puntos de contacto.

Las tiras con diamantado unilateral se desplazan entre las coronas (Imagen 2) reduciendo el contacto mediante leves movimientos de tracción, sin dañar la corona adyacente. Los tres granulados distintos disponibles facilitan la elección situacional de las tiras, en función del grosor del contacto prematuro.

Un método fácil y seguro para el ajuste de los puntos de contacto y una configuración perfecta de las áreas interdental (Imagen 3).



Uma situação que se repete dia a dia no laboratório dentário, é o facto de que, depois da queima de glaze (fig.1) os pontos de contacto não se ajustam ainda de forma correcta devendo por isso, ser corrigidos cuidadosamente afim de obter um contacto superficial cerrado. As tiras de polimento largas, com diamantado unilateral, garantem um contorno preciso e de simples realização, dos pontos de contacto interproximais.

Introduzir a tira com diamantado unilateral entre as coroas (fig. 2), e reduzir o oponto de contacto através de leves movimentos de vai e vem, sem lesar a coroa do dente adjacente. Os três tamanhos diferentes de granulado, permitem a selecção da tira de acordo com o caso, tendo em conta a anatomia específica do ponto de contacto.

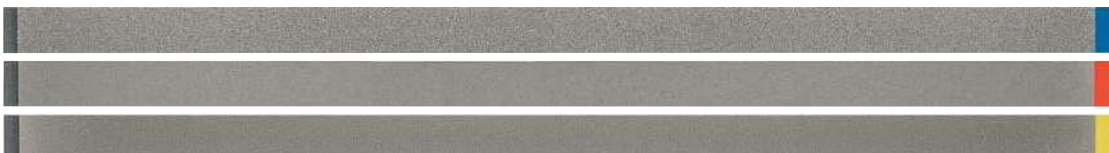
Um método fácil e seguro para o ajuste de pontos de contacto e uma configuração perfeita dos espaços interdentários (fig.3).

DS6, FDS6, CDS6

coperto da un lato, larghe
reves, de un lado, anchas
coberto de um lado, larguras

5



L mm	147	147	147
Grana • Grano • Grão	• 45 µm	• 30 µm	• 15 µm
Spessore mm • Espesor mm • Espessura mm	0,13	0,10	0,08
Larghezza mm • Ancho mm • Largura mm	6,0	6,0	6,0
Order No.	DS6	FDS6	CDS6

GRANULOMETRIA STRUMENTI DIAMANTATI • GRANULOMETRÍAS DIAMANTE • GRANULAÇÃO DO DIAMAN.

Definizione grani Definición grano Granulação	Abbreviazione Abreviación Abreviação	Granulometria / µ grano / µ Granulação / µ	Codice colore Código color Código de cor	ISO Nr. Nº ISO ISO no.
extra grossa extra grueso extra grosseiro	4	350	2x nero 2x negro 2x preta	554
Supergrossi Supergruoso Super grossa	5	180	nero negro preta	544
Grossi Grueso Grossa	6	135	verde verde verde	534
Standard Estándar Média	-	110 - 120	- - -	524
Fini Fino Fina	8	50	rosso rojo vermelha	514

La popolarità della ceramica di ossido di zirconio è in continua crescita. A causa della sua elevata resistenza, la sua lavorazione è però molto difficile. Anche se il fresaggio principale viene effettuato dal sistema CAD/CAM, per ottenere dei risultati ottimali è quasi sempre necessaria una rifinitura manuale.

Le frese convenzionali, in questo caso, possono essere usate solo limitatamente, poiché si usurano molto velocemente.

Con le nuove frese K-diamantate per turbina da laboratorio, è disponibile ora una nuova generazione di strumenti che, grazie alla loro speciale superficie, permettono una maggiore rimozione del materiale abbinata ad una durata più lunga.

El óxido de circonio adquiere cada vez más popularidad como cerámica de alto rendimiento. No obstante, su repasado resulta muy complejo debido a la alta resistencia de este material. En muchos casos el equipo CAD/CAM se encarga de la mayor parte de trabajos de fresado o desgastado.

Sin embargo, para conseguir unos resultados óptimos, en la mayoría de casos resulta necesario un repasado manual.

Los instrumentos convencionales tienen una utilidad relativa para estas tareas, puesto que se desgastan con mucha rapidez.

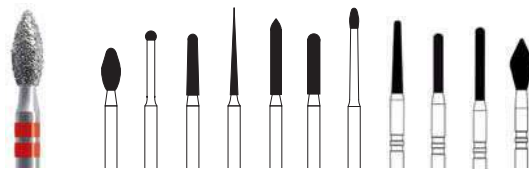
Con los nuevos K-diamantes para la turbina de laboratorio, está ahora disponible una nueva generación de instrumentos, que con su recubrimiento especial asegura un poder abrasivo y una durabilidad mucho mayor.

A popularidade do óxido de zircônia aumenta a cada dia. Devido a sua alta resistência, o óxido de zircônia não é fácil de trabalhar. Embora o corte e desgaste efetuados no laboratório sejam cada vez mais realizados pelos sistema CAD-CAM, é sempre necessário um retoque manual para se obter um resultado excelente.

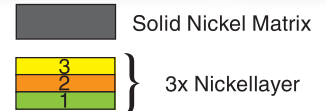
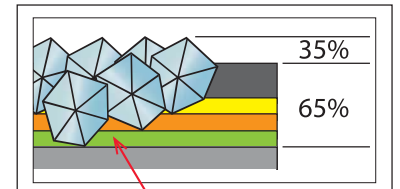
Os instrumentos convencionais tendem a ser inadequados para isto, dada a extrema dureza do óxido de zircônia, que reduz muito a sua durabilidade e a sua utilidade. Os novos K-Diamantes para a turbina do laboratório representam uma nova geração de ferramentas que, graças ao seu banho especial, asseguram a remoção de muito mais material e uma maior durabilidade.

K-Diamonds

200.000
5



Shank	L mm	ISO	Order No.	5,5	8,0	11,5	10,0	8,0	3,0	10,0	8,0	10,0	7,0
FG	●●	K806 314 263 514...	KF369.314...	025									
	●●	K806 314 263 504...	KC369.314...	025									
	○○	K806 314 263 494...	KUF369.314...	025									
	●●	K806 314 697 514...	KF801L.314...	014									
	●●	K806 314 697 504...	KC801L.314...	014									
	○○	K806 314 697 494...	KUF801L.314...	014									
	●●	K806 314 198 514...	KF856.314...	016									
	●●	K806 314 198 504...	KC856.314...	016									
	○○	K806 314 198 494...	KUF856.314...	016									
	●●	K806 314 167 514...	KF859L.314...	010									
	●●	K806 314 167 504...	KC859L.314...	010									
	○○	K806 314 167 494...	KUF859L.314...	010									
	●●	K806 314 290 514...	KF879.314...	014									
	●●	K806 314 290 504...	KC879.314...	014									
	○○	K806 314 290 494...	KUF879.314...	014									
	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...	016									
	●●	K806 314 141 504...	KC881.314...	016									
	○○	K806 314 141 494...	KUF881.314...	016									
	●●	K806 315 277 514...	KF379L.315...	012									
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...	014									
	●●	K806 314 199 524...	K850.314...	016									
	●●	K806 314 141 524...	K881.314...	012									
	●●	K806 314 141 514...	KF881.314...	012									
	●●	K806 314 142 524...	K882.314...	012									
●●	K806 314 033 524...	K899.314...	031										



Lavorazione della ceramica integrale-ZrO2 con K-Diamonds dotati di acqua spray

Il presupposto dell'elevata durata nel tempo dei restauri in ceramica integrale è la lavorazione delicata nei confronti della ceramica sinterizzata per evitare la formazione di microfessure e distacchi. E' sconsigliato il molaggio di superfici estese; occorre limitarsi ai piccoli ritocchi di adattamento eseguiti con K-Strumenti diamantati specifici dotati di acqua spray. La tecnologia multilayer a 3 strati, in combinazione con l'innovativa matrice al nichel duro, garantisce un elevato potere abrasivo e una lunghissima durata nel tempo. Le granulometrie degli strumenti diamantati sono selezionate in modo da evitare lo strappo delle particelle di ceramica per non ridurre la stabilità nel tempo dei restauri in ceramica integrale.

Tratamiento de cerámica integral-ZrO2 con K-Diamonds con refrigeración por agua

La condición previa para una duración prolongada de las restauraciones de cerámica integral es un tratamiento cuidadoso del material de la cerámica sinterizada para evitar microfisuras y astillas.No se deben hacer tallados extensos, sino que se tallar únicamente lo necesario, y realizar un trabajo minucioso utilizando instrumentos de diamante especiales con refrigeración por agua. La tecnología Multilayer de 3 niveles en combinación con una matriz de níquel duro, garantiza una elevada potencia de corte con la máxima vida útil. Los granulados de los instrumentos de K-Diamante han sido adaptados para evitar el desprendimiento de partículas de cerámica, que puede hacer peligrar la estabilidad de la cerámica integral a largo plazo.

Processamento de cerâmica total ZrO2 com diamantes-K, sob arrefecimento por água

A condição prévia para uma vida útil prolongada de restaurações em cerâmica total, constitui um processamento cuidadoso do material de cerâmica sinterizada a fim de evitar microfissuras e fracturas. Devem evitar-se desgastes extensos, removendo apenas o necessário, realizando um trabalho minucioso utilizando instrumentos diamantados especiais, sob arrefecimento por água. A tecnologia Multilayer de 3 níveis, em combinação com uma matriz de níquel duro, garante uma elevada capacidade de corte e uma longa vida útil. A granulação dos instrumentos diamantados-K, foi adaptada para evitar o desprendimento de partículas de cerâmica o que, a longo prazo, pode por em causa a estabilidade da cerâmica total.