Полиры | **Композит**

Полиры с интегрированными алмазными частицами - это обычные инструменты для эффективной полировки композитных и керамических материалов. На стоматологическом рынке представлен богатый ассортимент многоэтапных полировочных систем для выполнения этой манипуляции. Из огромного количества полиров доктор может выбрать определенные инструменты, например, грубые полиры для создания формы, средние - для финишной полировки и полиры с тонкой абразивностью - для полирования до глянца. Однако, многие доктора, экономя время, не выполняют все необходимые этапы полирования из-за слишком большого выбора инструментов.

Оптимальное высокоглянцевое полирование поверхностей за один этап.

В зависимости от характеристик композитного материала можно обойтись без одного или более полировочных этапов, если это компенсируется, например, адекватной финишной обработкой поверхности, выполненной предварительно при помощи высокоэффективных твердосплавных финиров. Как альтернатива, финишная обработка также возможна с использованием алмазных финишных инструментов с желтым маркировочным кольцом.
Однако, всевозможные исследования показали, что режущая способность твердосплавных финиров более эффективна, нежели у абразивных алмазных инструментов, так как первые создают более гладкую поверхность. Еще один важный момент - это жесткость полира: с одной стороны, полиры с прочной связкой претендуют на более долгий срок использования, но с другой стороны, они менее адаптивны, в то время как более мягкая связка дает полирам гибкость, а значит, обеспечивает оптимальную адаптацию к анатомии зуба. Мы рекомендуем выполнять контурирование поверхностей при помощи высокоэффективных твердосплавных финиров, а затем производить полирование до глянца, используя наши инновационные ультрафинишные полиры. Q-финиры производства компании Комет превосходно подойдут для финишной обработки, так как они обладают особой тонкой насечкой, которая позволяет осуществить эффективное контурирование поверхностей. Используемые после этого этапа, наши новые желтые полиры совершат заключительную высокоглянцевую полировку всего за один полировочный этап.
Наиболее выдающимися характеристиками этих новых полиров являются интегрированные ультрафинишные алмазные частицы и гибкая силиконовая связка.

Новые полиры и наши уже проверенные практикой Q-финиры создают непревзойденную комбинацию инструментов для достижения высокоглянцевой поверхности всего за один этап.

Преимущества:

- прекрасная гибкость благодаря особой силиконовой связке
- использование жароустойчивых материалов позволяет автоклавировать полиры
- цветовая кодировка (белое кольцо обозначает ультрафинишный полир) соответствует маркировке алмазных инструментов во избежание путаницы

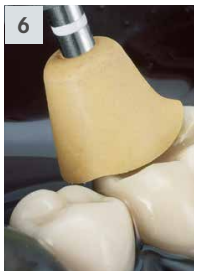
Примеры:

1 и 2: Создание формы (**H135Q**.314.014) и полирование (**9524UF**.204.050) лабиальных поверхностей. Удлиненные пламевидные инструменты оптимально подходят для прецизионного формирования лабиальных поверхностей.

3 и 4: Соответственная двухэтапная обработка поверхностей при помощи пламевидного финира (**H48LQ**.314.012) и колесообразного полира (**9526UF**.204.100).

5 и 6: Контурирование окклюзионной поверхности яйцевидным финиром (**H379Q**.314.023) и полирование при помощи полира в форме чашечки (**9525UF**.204.085). Бугорки превосходно обрабатываются полиром такой конфигурации.

7 и 8: Контурирование (**H390Q**.314.018) и полирование (**9523UF**.204.030) тонких фиссур при помощи заостренного пламевидного инструмента.



Рекомендации по применению:

- Во избежание чрезмерного выделения тепла и для достижения превосходной глянцевой поверхности обеспечьте подачу значительного количества охлаждающей жидкости (минимум 50 мл/мин.). В этом случае полир выполнит свою задачу более эффективно, так как маленькие частицы композита, высвободившиеся в результате полирования, легко эвакуируются с водой.

- Несмотря на скругленные края полиров, особенно, колесообразных, рекомендуется значительное внешнее охлаждение, направленное на участок между полиром и композитной пломбой, для того, чтобы обеспечить оптимальное охлаждение операционного поля.

- Рекомендуемая скорость:
  Финишная обработка при помощи Q-финира ↻opt. 20.000 об/мин

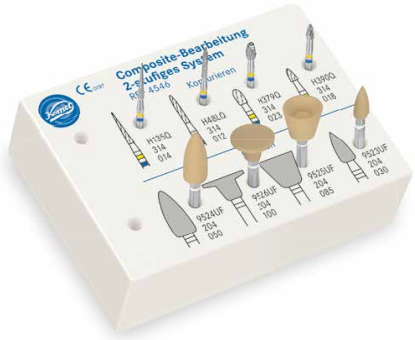
  Полирование
  ↻opt. 6.000 об/мин

9523UF.204.030

9524UF.204.050

9525UF.204.085

9526UF.204.100



© 09/2015 · 410432V1

Komet Dental · Gebr. Brasseler GmbH & Co.KG · Postfach 160 · 32631 Lemgo · Export: Telefon +49 (0) 5261 701-0 · Telefax +49 (0) 5261 701-329 · export@kometdental.de · www.kometdental.de
Комет Россия · Ср. Переяславская, 2-38 · 129110 Москва · Кабирова Юлия · Телефон +7 903 180 6408 · Факс +7 495 688 6558 · Skype: yulia_kabirova · ykabirova@kometdental.ru · www.kometdental.ru