

# Empfehlungen



## Anwendung

- Instrument vollständig in das Bohrfutter einschieben (1).
- Hebeln, Verkanten oder Blockieren während der Drehung vermeiden, um die Bruchgefahr der Instrumente zu verhindern.
- Instrument vor dem Ansetzen an der Bearbeitungsfläche auf Arbeitsdrehzahl bringen.
- Arbeitsteil über die ganze Länge einsetzen und nicht nur an der Spitze, um eine unbewusste Erhöhung des Arbeitsdruckes zu vermeiden, der zu lokalen Überhitzungen führt (2).
- Zulässige maximale Drehzahl nie überschreiten, um Bruchgefahr, durch hohe Zentrifugalkräfte zu vermeiden, vor allem bei den Instrumenten mit einem Arbeitsteildurchmesser, der wesentlich grösser ist als der Schaftdurchmesser (3).
- Angemessene Wasserspraykühlung (mindestens 50ml/min.) sicherstellen.
- Bei Instrumenten ISO grösser als 027 zusätzliche Kühlflüssigkeit zuführen.
- Instrumente nach dem Einsatz reinigen und Rückstände entfernen, um die Schleifleistung zu erhalten. Für diesen Zweck empfehlen wir nach der Desinfektion den Einsatz des Reinigungsgummis "Intensiv Diakleen".

## Pflege der Diamanten

- Die Instrumente werden unsteril in der Verpackung geliefert. Vor dem ersten Einsatz am Patienten sowie unmittelbar nach jedem Gebrauch müssen die Instrumente desinfiziert, gereinigt und sterilisiert werden.

## Desinfektion

- Diamanten getrennt, von nicht aus Edelstahl bestehenden Instrumenten, wie z. B. Gummipolierern und Schleifsteinen, desinfizieren.
- Nur Reinigungs- und Desinfektionslösungen verwenden, die gleichzeitig Korrosionsschutz bieten. Die vom Hersteller angegebenen Konzentrationen und Einwirkzeiten genau einhalten.
- Bei stark verschmutzten und kontaminierten Instrumenten ist die Verwendung einer Ultraschallwanne anzuraten.

## Kontrolle / Nachreinigung

- Nach der Desinfektion werden die Instrumente auf verbliebene Verschmutzungen überprüft. Bei Bedarf die Desinfektions-/Reinigungsvorgänge wiederholen.
- Kontaminierte und verschmutzte Oberflächen mit dem Spezialreinigungsgummi "Intensiv Diakleen" oder einer geeigneten Bürste reinigen. Die Instrumente gründlich mit Wasser abspülen und sofort abtrocknen.

- Auf eventuelle Beschädigungen achten: Oxidierte, beschädigte, stark abgenützte oder unrund laufende Instrumente aussortieren.

## Sterilisation

- Die Sterilisation muss nach einem validierten Verfahren erfolgen. Nach Möglichkeit einen vor- oder nachevakuierenden Autoklaven mit Vakuumtrocknung verwenden.
- Chemiklaven können ebenfalls verwendet werden. Heißluftsterilisatoren sind für die Sterilisation von Diamantinstrumenten nicht geeignet.
- Vermeiden von Temperaturen über 180°C, da sonst die Haltbarkeit eingeschränkt wird.
- Für die Sterilisationsprozesse beziehen wir uns auf die Norm ISO 17664; wir empfehlen daher folgende Hinweise zu beachten:  
Zyklen mit 134°C:  
Tmin = 134°C - Tmax = 138°C  
Druck = 3.15 bar abs  
Zeit = 4 Minuten (steigerbar)  
Zyklen mit 121°C:  
Tmin = 121°C - Tmax = 125°C  
Druck = 2.10 bar abs  
Zeit = 16 Minuten (steigerbar)

## Allgemeines

Um die Rückverfolgbarkeit der Instrumente während des gesamten Einsatzes zu gewährleisten, ist die Aufbewahrung der Verpackung erforderlich.

## Hartmetall-Instrumente zum Kronen-Trennen: Gebrauchs- und Sicherheitshinweise für die zahnärztliche Praxis

Es sind die empfohlenen Richtdrehzahlbereiche einzuhalten und die Hinweise über maximal zulässige Drehzahlen zu beachten. Den Hartmetallfräser vor dem Ansetzen an das zu bearbeitende Objekt auf optimale Arbeitsdrehzahl bringen und den Kühlmechanismus überprüfen. Es wird empfohlen, das rote Winkelstück (1:5) für den Anschluss am Mikromotor zu verwenden. Nach der Präparation, Instrument ohne Kontakt zum Objekt auslaufen lassen. Sorgfältig und drucklos präparieren. Der Anpressdruck (0.3 – 0.5N) sollte so gewählt werden, dass sich die Drehzahl während der Bearbeitung des Objektes nicht wesentlich verringert. Das Dosieren des Anpressdruckes (schonendes Arbeiten) ist ausschlaggebend für den Arbeitsablauf und das Präparationsergebnis. Ein Verkanten des Instrumentes ist zu vermeiden. Darüber hinaus wird Wasserspraykühlung empfohlen, die die Kühlflüssigkeit auf der ganzen schneidenden Oberfläche des Instrumentes verteilt. Ein Trennvorgang ohne ausreichende Kühlmittelmenge von min. 50ml/min und eine ungünstige Kühlmittelapplikation (Sprayablenkung, unsaubere Absaugtechnik) können sich negativ auf das Arbeitsergebnis auswirken.