

Recommandations d'usage pour Intensiv Cutting Instruments

Description du produit

- Instruments de coupe rotatifs en carbure de Tungstène
- Diamètre: de 006 à 023 (Diamètres de la partie travaillante supérieurs en 1/10mm)
- Typologies: boule, cône renversé, poire, cylindre, cône, torpédo, football, formes spéciales
- Disponibles avec attachement Friction Grip (FG) ou Right Angle (RA)
- Compatibles avec Turbines et Contre-angles
- Stérilisables et réutilisables

Indications

- Intensiv ExcavatingCutter: excavation de la dentine
Formes: 801, 805, 830, 830R, 830RL
- Intensiv CrownCutter: retrait de ponts et couronnes
Formes: 838 (Ref. CU41310 and CU41312)
- Intensiv AmalgamCutter: retrait d'Amalgames
Formes: 845, 838 (special form)
- Intensiv CavityCutter: préparation de cavité
Formes: 835, 845, 838
- Intensiv DebondingCutter: retrait de composite orthodontique
Formes: 379, 878K

Les meilleures prestations de Intensiv Cutting Instruments dépendent du respect des normes et des indications de maintien suivantes.

Instructions d'usage

- Intensiv Cutting Instruments ont été sélectionnés (forme, dimension, typologie) en fonction du type de traitement à effectuer.
- La tige doit être introduite le plus profondément possible dans la pièce à main ou jusqu'à ce que vous entendiez un click de sécurité (RA).
- Mettre l'instrument en rotation avant de l'appliquer sur la partie à traiter (table 2)
- Veiller à un refroidissement adapté par l'utilisation d'un spray d'air/eau (minimum 50ml/min.).
- Dans le cas d'instruments ayant une longueur totale supérieure à 22mm ou diamètre ISO supérieur à 2mm, augmenter le débit d'eau de refroidissement (> 50ml/min.).
- Régler en cas de production d'eau trop élevée ou insuffisante.
- Pendant le traitement appliquer la force d'opération conseillée (table 2).
- Il est recommandé l'utilisation de la digue en caoutchouc.
- Une fois le traitement terminé, retirez l'instrument de la région et le mettre en mode arrêt.
- Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité, en fonction de l'application.
- Supprimer les instruments à lames fracturées et déformées de manière incorrecte.

Entretien et désinfection

- Les instruments se présentent en emballages non stériles. Ils doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant leur première utilisation sur le patient, et cela également immédiatement après chaque utilisation ils doivent être désinfecté, nettoyés avec une brosse ou bain à ultrasons et stérilisés.
- Protéger les instruments de la poussière, de l'humidité et de la contamination pendant le stockage. S'il ne sont pas utilisés immédiatement, il est conseillé de les garder dans leur emballage d'origine.
- Utiliser uniquement des solutions de nettoyage/désinfection qui évitent la corrosion, en respectant rigoureusement les concentrations et les temps d'utilisation indiqués par les différents fabricants.

- Eviter le contact avec H2O3 (peroxyde d'hydrogène); il attaque et endommage le Carbure de Tungstène, ce qui limite le longévité de la performance.
- Dans le cas d'instruments particulièrement sales, il est recommandé d'utiliser un bain à ultrasons.
- Après chaque désinfection, les instruments doivent être inspectés pour identifier les contaminations résiduelles. Si nécessaire, répéter l'opération de nettoyage/désinfection.
- Inspecter les éventuels dommages: jeter les instruments oxydés, émoussés ou ayant perdu leur symétrie.
- La stérilisation doit être réalisée selon des procédures validées.
- Utiliser les autoclaves à vide à impulsion unique ou fractionnée et séchage sous vide. Utiliser également des chemioclaves.
- Intensiv Cutting Instruments peuvent se corroder en utilisant les stérilisateur à air chaud. Cela provoque la décoloration et limite le temps plein de la performance.
- Pour les procédures de stérilisation nous nous référons à la norme ISO 17664; nous conseillons donc de suivre les suggestions suivantes:

Cycles de stérilisation à 134°C

Tmin = 134°C – Tmax = 138°C

Pression = 3.15 bar abs

Temps = 4 min. (incrémentielles)

Cycles de stérilisation à 121°C

Tmin = 121°C – Tmax = 125°C

Pression = 2.10 bar abs

Temps = 16 min. (incrémentielles)

Avertissements de risque

- L'instrument peut se fissurer à la jonction entre la tige et la partie de travail. Pour réduire le risque, suivez les instructions d'utilisation et les indications pour le maintien.
- Des mouvements de balancement ainsi que trop de déviations latérales et de blocages pendant la rotation augmentent le risque de fracture des instruments.
- Ne jamais dépasser la vitesse maximale indiquée afin d'éviter la fracture de l'instrument provoquée par d'importantes forces centrifuges. Notamment cela peut arriver lorsque le diamètre de la partie travaillante est supérieur à celui de la tige et avec instruments très longs.
- Les températures supérieures à 180°C doivent être évitées afin de ne pas compromettre la durée de vie des instruments.
- N'appliquez pas de force au-delà des niveaux recommandés, car cela pourrait provoquer une accumulation de chaleur et endommager tant l'instruments que la zone traitée.
- Manque de refroidissement adéquat à l'eau peut causer des dommages aux tissus adjacents à la dent et de manière irréversible et affecter le résultat final.
- Les instruments ayant des lames fracturées incitent l'utilisateur à appliquer une pression plus forte, ce qui augmente la température de travail. Cela pourrait causer des lésions pulpaire.
- Les lames fracturées ou endommagées provoquent des vibrations.
- Pour assurer la traçabilité de l'instrument durant l'entière application nous recommandons d'en garder l'emballage.
- Accorder une attention particulière aux instruments ayant un diamètre inférieur à 016 et ne pas dépasser la charge maximale indiquée en raison du risque de rupture.

Table 2	Vitesse min. -1				Pression	
	Rotation FG	Max.	Rotation RA	Max.	N	(=g)
006-010	80'000 - 230'000	230'000	20'000 - 160'000	160'000	0,3	(30)
012-016	60'000 - 200'000	↓	20'000 - 160'000	↓	↓	↓
018	40'000 - 180'000		20'000 - 160'000			
021-023	30'000 - 150'000		20'000 - 160'000		1,0	(100)
Spray d'eau minimum 50 ml/min.						