

Precauzione d'uso**Strumenti dentali e chirurgici rotanti****Fabbricante**

Swiss Precision Instruments AG
Tiefenackstrasse 49
9450 Altstätten SG
Schweiz

T +41 7 1556 7788
F +41 7 1556 7780
info@swissdental.net

**Prodotti**

Queste informazioni si applicano a tutti gli strumenti rotanti dentali e chirurgici prodotti da Swiss Precision Instruments.

I prodotti SPI comprendono trapani in metallo duro, strumenti per la finitura in carburo di tungsteno, strumenti per chirurgia orale e maxillo-facciale e strumenti rotanti diamantati.

Indicazioni

Gli strumenti rotanti nello studio dentistico sono utilizzati per la preparazione restaurativa e cosmetica:

- Preparazione della cavità e del moncone della corona (sostanza dentale dura)
- Rimozione della corona e materiali di otturazione duri e non viscosi
- Finitura / profilatura di materiali compositi, levigatura di otturazioni
- Parodontite
- Perimplantite
- Chirurgia mascellare
- Rimozione di vecchie otturazioni
- Trattamento di otturazioni
- Levigatura radicale
- Profilassi
- Separazione della corona
- Ortodonzia
- Fresatura
- Preparazione e rimozione della sostanza dentale
- Rimozione di protesi fisse e materiali d'otturazione
- Fresatura / rettifica di compositi
- Levigatura / lucidatura di otturazioni e protesi fisse
- Interventi chirurgici sull'osso

Istruzioni per l'uso

- Prima del primo utilizzo sul paziente e dopo ogni trattamento, gli strumenti rotanti devono essere disinfettati, puliti, asciugati e sterilizzati.
- La scelta degli strumenti (forma, dimensione, grana) dipende principalmente dallo scopo della preparazione. Le forme sfavorevoli dello strumento comportano forme errate di preparazione.
- I principi ergonomici devono essere presi in considerazione nel flusso di lavoro.
- I propulsori (turbina, contrangolo) degli strumenti rotanti devono essere in perfette condizioni tecniche.
- Gli strumenti devono essere serrati accuratamente e completamente senza forza nella turbina o nel contrangolo e controllati per il corretto fissaggio.
- La scelta della giusta velocità di rotazione consente di ottenere prestazioni e durata di servizio efficienti. La velocità di rotazione consigliata deve essere rispettata.
- Rispettare le note sulla velocità massima consentita.
- Prima della preparazione, lo strumento deve essere portato a una velocità di lavoro ottimale e il meccanismo di raffreddamento deve essere controllato. Dopo la preparazione, arrestare lo strumento senza contatto con l'oggetto.
- Effettuare la preparazione con cura e senza pressione. La pressione di contatto (0,3-2 N) deve essere selezionata in modo tale che la velocità non diminuisca in modo significativo. Il dosaggio della pressione di contatto (lavoro delicato) è cruciale per l'avanzamento del lavoro e il successo della preparazione. Evitare l'inclinazione e la leva con lo strumento (aumento del rischio di rottura).
- Per strumenti estremamente puntati, l'usura sulla punta è maggiore a causa della circonferenza più piccola. Con questi strumenti, si raccomanda una preparazione particolarmente delicata con una pressione di contatto inferiore al fine di evitare una riduzione della durata.
- Le profondità di rugosità prodotte con frese diamantate ISO 524 devono essere finite.
- Gli strumenti danneggiati e piegati o senza concentricità devono essere messi immediatamente da parte e non possono più essere utilizzati.
- Si consiglia di indossare occhiali di sicurezza.
- Gli strumenti per chirurgia orale e maxillo-facciale possono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici.

Per proteggere la sostanza dentale dura, la polpa e le otturazioni adiacenti, occorre prestare attenzione per garantire un sufficiente raffreddamento mediante spruzzi d'acqua. Si consiglia di utilizzare turbine con tre ugelli di raffreddamento, che distribuiscono il liquido di raffreddamento su tutta la lunghezza della superficie di macinazione dello strumento. Una preparazione con quantità insufficiente di refrigerante, min. 50 ml/min., e l'applicazione sfavorevole di refrigerante (deriva dello spray, tecnica di aspirazione ostruita) può avere un effetto negativo sul risultato del lavoro.

Per strumenti sovradimensionati (> 19 mm) e per strumenti con diametro del pezzo superiore a 1,8 mm, è necessario un raffreddamento esterno aggiuntivo.

Velocità di rotazione

Velocità di rotazione massima consentita

Diametro della testa	Velocità massima di rotazione
Head diameter in 1/10 mm Kopfdurchmesser in 1/10 mm	Maximum speed (min-1) Maximale Drehzahl (min-1)
008 – 010	450000
012 – 014	450000
016 – 018	450000
021 – 023	300000
025 – 027	160000
029 – 031	140000
033 – 040	120000
042 – 050	95000
055 – 060	80000
065 – 080	60000
085 – 100	58000
120 – 140	35000
160 – 180	27000
200 – 220	27000