

Extra Fine/FG

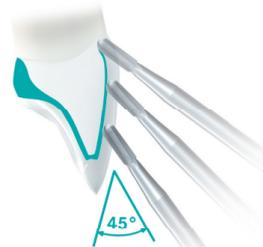
	E 368 EF 314 016 [350] [FO-30EF]		E 850 EF 314 016 [300] [TR-25EF]
	E 368 EF 314 018 [450] [-]		E 850 EF 314 018 [300] [TR-26EF]
	E 368 EF 314 021 [300] [-]		E 850S EF 314 016 [300] [TR-21EF]
	E 368 EF 314 023 [300] [-]		E 855 EF 314 016 [450] [TR-21EF]
	E 368LS EF 314 014 [450] [FO-20EF]		E 856 EF 314 018 [450] [-]
	E 379 EF 314 014 [450] [-]		E 856 EF 314 021 [300] [PRO-1EF]
	E 379 EF 314 018 [450] [-]		E 856L EF 314 018 [160] [TR-13EF]
	E 379 EF 314 023 [450] [-]		E 858 EF 314 014 [300] [TC-21EF]
	E 801 EF 314 014 [450] [BR-40EF]		E 859 EF 314 014 [300] [-]
	E 830RL EF 314 021 [300] [EX-21EF]		E 859 EF 314 016 [300] [TC-11EF]
	E 832 EF 314 010 [300] [FO-40EF]		E 862 EF 314 010 [450] [-]
	E 837 EF 314 014 [450] [CE-11EF]		E 862 EF 314 012 [300] [FO-42EF]
	E 845KR EF 314 018 [450] [EX-38EF]		E 862 EF 314 014 [450] [FO-21EF]
	E 846 EF 314 016 [450] [TF-21EF]		E 862 EF 314 016 [450] [FO-22EF]
	E 847 EF 314 018 [450] [EX-29EF]		E 863 EF 314 012 [300] [FO-11EF]
	E 848 EF 314 016 [300] [TF-12EF]		E 863 EF 314 016 [300] [FO-11EF]
	E 848 EF 314 023 [300] [CE-10EF]		
	E 849 EF 314 015 [450] [CR-12EF]		
	E 849 EF 314 020 [300] [CR-11EF]		E 862 EF 313 012 [450] [FO-41EF]

Extra Fine/FGSS - short

	E 862 EF 313 012 [450] [FO-41EF]
--	--

Disposable Crown Cutter/FG

	ECC 1S1 314 012 Tungsten Carbide
--	--



Maximum speed: [450] = 450.000 rpm | [300] = 300.000 rpm | [160] = 160.000 rpm

eco
ecoline

Инструкция по использованию и рекомендации по технике безопасности при использовании стоматологических боров.

Стоматологические боры должны использоваться только врачами или другими специалистами, с опытом безопасного обращения с этими инструментами. Область применения: Данная инструкция и рекомендации по безопасности относятся ко всем изделиям и подлежат обязательному соблюдению.

1. Надлежащее использование

- Убедитесь, что используемые турбинные наконечники технически исправны и полностью очищены.
- Вставьте инструменты в наконечник максимально глубоко, до упора.
- Инструмент должен вращаться еще до контакта с зубом.
- Медицинские инструменты, обозначенные как инструменты для одноразового использования (в соответствии с маркировкой на упаковке (SU single-use)), не предназначены для повторного использования. Поэтому они не снабжены рекомендациями по безопасной повторной очистке и стерилизации.
- Избегайте заклинивания/застывания и не используйте инструмент в качестве рычага во время обработки зуба, так как это может привести к поломке инструмента.
- При необходимости используйте защитные очки.
- Избегайте незащищенного контакта с инструментами (используйте защитные перчатки).

- В каждом случае необходимо избегать перегрева, вызванного вращающимися инструментами (работайте на рекомендуемой скорости и используйте обильное водяное охлаждение).
- Использование алмазных инструментов грубой и сверхгрубой зернистости (с зеленой и черной полосой) может привести к перегреванию. Во время работы с ними используйте обильное водяное охлаждение (не менее 50мл/мин) и работайте с минимальным контактным давлением. Для получения поверхности оптимального качества при работе данными борами требуется последующая финишная обработка.
- Предпочтительно использовать инструменты с закругленными краями, так как препаровка поднутрений с острыми краями может привести к повреждению в месте поднутрения. Неправильное применение приводит к повышенному риску и некачественным результатам. Придерживайтесь рекомендаций по применению и скорости вращения, указанных на упаковке и в наших инструкциях.

2. Рекомендованные скорости вращения

- Основное правило следующее:**
- Чем более длинная рабочая часть инструмента, тем меньше должна быть рабочая скорость.
 - Максимальная скорость вращения 450 000 об/мин подходит для наконечников с микромоторами и турбинных наконечников со стабильным шарикоподшипником. Не рекомендуется для старых турбин с воздушным подшипником. Особенно опасно несоблюдение максимальной допустимой скорости вращения.

3. Контактное давление

- Избегайте чрезмерного контактного давления на инструмент (более 2N). Повышенное контактное давление вызывает срывание абразивного зерна с рабочей поверхности инструмента, засорение рабочей поверхности инструмента, повышение температуры в зоне контакта. **В экстремальных случаях повышенное контактное давление приводит к термическому повреждению пульпы, поломке инструмента.**

4. Удаление изношенных инструментов

- Пустые места на рабочей части алмазного инструмента свидетельствуют об износе абразивного зерна и ухудшении режущей способности. Эти недостатки приводят к повреждению пульпы. Поэтому согнутые либо «неправильные» инструменты должны быть немедленно утилизированы.

- Очень важно: Изношенные и поврежденные инструменты приводят к повышению контактного давления, что в итоге может привести к повышению температуры при их использовании. Это может вызвать термическое повреждение пульпы. Поэтому поврежденные инструменты должны быть немедленно отбракованы.**

5. Процедура стерилизации

- Перед первым использованием на пациенте и после каждого использования все боры должны быть очищены и стерилизованы.
- Инструменты, которые поставляются не стерильными, должны пройти очистку и стерилизацию перед первым использованием.
- При обращении с зараженными инструментами носите специальные перчатки.

- Сразу после использования инструментов проведите их предварительное замачивание, чтобы легче удалить загрязнение. Твердосплавные боры следует замачивать в растворе без содержания H₂O₂.
- Для очистки мы рекомендуем использовать соответствующее автоматическое оборудование (к примеру, ультразвуковую мойку или мойку-дезинфектор).

- Чтобы не повредить бору во время погружения при ультразвуковой очистке, они должны быть разделены между собой с помощью подставки для боров.
- Оставшиеся загрязнения вычистите с помощью металлической щетки и промойте инструменты под проточной водой.
- Во избежание коррозии просушите бору (к примеру, с помощью обдува).

- Стерилизация инструментов проводится с помощью автоклава. Минимальная экспозиция: 4 минуты при 132 градусах Цельсия и далее 20-минутная сушка. Данное время относится только к экспозиции, общее же время обработки больше и может варьироваться от одной обрабатываемой партии к другой. Также необходимо изучить инструкцию по использованию, прилагаемую поставщиком конкретного оборудования.
- После стерилизации проверьте инструменты на наличие повреждений поверхности (коррозии). Инструменты с коррозией не использовать.

- Ответственный медперсонал должен визуально контролировать правила использования и обработки инструментов, а также следить за тем, чтобы применялись соответствующие материалы и оборудование.

Drendel + Zwielling DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27 - 32689 Kalletal - Germany
info@ecoline-instruments.com
www.drendel.com

eco
ecoline

Структура каталожного номера



Максимально допустимая скорость:

- [450] = 450.000 rpm
- [300] = 300.000 rpm
- [160] = 160.000 rpm

Типы хвостовиков:

Хвостовик 313 = FG короткий



Хвостовик 314 = FG стандартный



Абразивность алмазных инструментов:

- экстремальная EF 25 µm
- мелкая F 46 µm
- стандартная M 107 µm
- грубая C 151 µm
- супергрубая SC 181 µm



eco
ecoline



Официальный представитель D+Z и Ecoline в Беларуси:
ООО «ВСЕМИРНЫЕ СИСТЕМЫ ЗДРАВООХРАНЕНИЯ»
г. Минск, пер. Ермака, д. 16
Тел\факс (017) 542-23-40, 542-23-43
+375 29 53 947 53;
+375 29 35 947 35
e-mail: managerwhs@gmail.com
www.whs.by

© D+Z - Germany - 08/20/10001054v.009

Made in Germany



Super-coarse/sc

	E 368 SC 314 018 [300] [-]
	E 368 SC 314 021 [300] [-]
	E 379 SC 314 018 [450] [-]
	E 379 SC 314 023 [450] [-]
	E 801 SC 314 014 [450] [-]
	E 801 SC 314 016 [450] [-]
	E 801 SC 314 018 [450] [-]
	E 801 SC 314 021 [450] [-]
	E 801 SC 314 023 [450] [-]
	E 801L SC 314 016 [300] [-]
	E 801L SC 314 018 [300] [-]
	E 801L SC 314 021 [300] [-]
	E 805 SC 314 012 [450] [-]
	E 805 SC 314 014 [450] [-]
	E 805 SC 314 021 [450] [-]
	E 835 SC 314 010 [450] [-]
	E 835 SC 314 012 [450] [-]
	E 835 SC 314 014 [450] [-]
	E 836 SC 314 014 [450] [-]
	E 837 SC 314 012 [450] [-]
	E 837 SC 314 014 [450] [-]
	E 837 SC 314 016 [450] [-]
	E KS2 SC 314 014 [450] [-]
	E 856 SC 314 014 [450] [-]
	E 856 SC 314 016 [450] [-]
	E 856 SC 314 018 [450] [-]
	E 859 SC 314 016 [450] [-]
	E 862 SC 314 012 [450] [-]
	E 862 SC 314 014 [450] [-]
	E 863 SC 314 014 [300] [-]

Coarse/FG

	E 368 C 314 023 [300] [-]
	E 379 C 314 023 [450] [-]
	E 801 C 314 010 [450] [BR-45C]
	E 801 C 314 012 [450] [BR-46C]
	E 801 C 314 014 [450] [-]
	E 801 C 314 023 [450] [-]
	E 801L C 314 018 [300] [-]
	E 801L C 314 021 [300] [-]
	E 805 C 314 012 [450] [SI-46C]
	E 805 C 314 014 [450] [SI-47C]
	E 805 C 314 016 [450] [SI-48C]
	E 805 C 314 018 [450] [SI-48C]
	E 805 C 314 023 [450] [SI-48C]
	E 807 C 314 012 [450] [-]
	E 807 C 314 014 [450] [-]
	E 807 C 314 016 [450] [-]
	E 811 C 314 031 [450] [-]
	E 835 C 314 016 [450] [-]
	E 836 C 314 014 [450] [SF-21C]
	E 836 C 314 018 [450] [-]
	E 837 C 314 012 [450] [SF-11C]

Coarse/FG

	E 837 C 314 014 [450] [SF-12C]
	E 837 C 314 018 [300] [-]
	E 847 C 314 014 [450] [-]
	E 847 C 314 016 [450] [-]
	E 847KR C 314 014 [450] [-]
	E 847KR C 314 016 [450] [-]
	E 847KR C 314 018 [450] [-]
	E 848 C 314 018 [300] [TF-13C]
	E 850 C 314 014 [300] [-]
	E 850 C 314 016 [300] [TR-29C]
	E 850 C 314 018 [300] [TR-26C]
	E 855 C 314 018 [300] [TR-62C]
	E 856 C 314 012 [300] [-]
	E 856 C 314 014 [450] [-]
	E 856 C 314 016 [450] [-]
	E 856 C 314 018 [300] [-]
	E 856 C 314 025 [160] [-]
	E 856L C 314 016 [300] [-]
	E 856L C 314 018 [450] [TR-13C]
	E 858 C 314 014 [300] [TC-21C]
	E 859 C 314 012 [300] [-]
	E 859 C 314 014 [300] [-]
	E 859 C 314 016 [300] [TC-11C]
	E 862 C 314 016 [450] [FO-22C]
	E 863 C 314 016 [450] [-]
	E 878 C 314 012 [300] [-]
	E 878 C 314 014 [300] [-]
	E 878 C 314 016 [300] [-]
	E 879 C 314 014 [300] [-]
	E 879 C 314 016 [300] [-]

Coarse/FG

	E 881 C 314 014 [450] [SR-12C]
	E 881 C 314 018 [300] [-]
	E 886 C 314 014 [300] [-]
	E 886 C 314 016 [300] [-]
	E 909 C 314 042 [160] [WR-13C]

Standard/FG

	E 368 M 314 018 [450] [FO-32]
	E 368 M 314 028 [160] [FO-25]
	E 368 M 314 032 [160] [FO-27]
	E 379 M 314 023 [450] [-]
	E 801 M 314 008 [450] [BR-49]
	E 801 M 314 010 [450] [BR-45]
	E 801 M 314 012 [450] [BR-46]
	E 801 M 314 014 [450] [BR-41]
	E 801 M 314 016 [450] [BR-31]
	E 801 M 314 018 [450] [BR-31]
	E 801 M 314 023 [450] [-]
	E 801L M 314 012 [300] [-]
	E 801L M 314 014 [300] [-]
	E 801L M 314 016 [300] [-]
	E 801L M 314 018 [300] [-]
	E 801L M 314 021 [300] [-]
	E 802 M 314 012 [450] [BC-43]
	E 802 M 314 014 [450] [BC-42]
	E 802 M 314 018 [450] [BC-31]
	E 802L M 314 016 [450] [BC-32]
	E 805 M 314 012 [450] [SI-46]
	E 805 M 314 014 [450] [SI-47]

Maximum speed: [450] = 450.000 rpm | [300] = 300.000 rpm | [160] = 160.000 rpm

Standard/FG

	E 805 M 314 016 [450] [SI-48]
	E 806 M 314 010 [450] [OI-41]
	E 806 M 314 014 [450] [OI-42]
	E 811 M 314 032 [160] [EX-11]
	E 811 M 314 035 [160] [EX-12]
	E 818 M 314 025 [300] [WF-30]
	E 830R M 314 010 [450] [EX-41]
	E 830RL M 314 014 [450] [EX-31]
	E 830RL M 314 018 [450] [EX-20]
	E 830RL M 314 021 [300] [EX-21]
	E 830RLA M 314 032 [160] [EX-26]
	E 835 M 314 010 [450] [SF-41]
	E 835 M 314 013 [450] [SF-31]
	E 836 M 314 014 [450] [SF-21]
	E 837 M 314 012 [450] [SF-11]
	E 837 M 314 014 [450] [SF-12]
	E 837 M 314 016 [450] [SF-13]
	E 845 M 314 010 [450] [TF-41]
	E 845 M 314 012 [450] [TF-42]
	E 845 M 314 014 [450] [TF-43]
	E 845 M 314 016 [450] [TF-31]
	E 845 M 314 018 [450] [TF-23]
	E 845 M 314 021 [450] [TF-22]
	E 845KR M 314 018 [450] [EX-38]
	E 845KR M 314 025 [450] [EX-38]
	E 846 M 314 010 [450] [-]
	E 846 M 314 014 [450] [TF-20]
	E 846 M 314 016 [450] [FO-21]
	E 846A M 314 014 [450] [-]
	E 846A M 314 016 [450] [-]

Maximum speed: [450] = 450.000 rpm | [300] = 300.000 rpm | [160] = 160.000 rpm

Standard/FG

	E 878 M 314 014 [450] [SO-21]
	E 878K M 314 014 [450] [-]
	E 878K M 314 016 [450] [-]
	E 878K M 314 018 [450] [-]
	E 881 M 314 012 [450] [SR-11]
	E 881 M 314 014 [450] [SR-12]
	E 881 M 314 016 [450] [SR-13]
	E 909 M 314 042 [160] [WR-13]
	E 801 M 313 010 [450] [BR-445]
	E 801 M 313 012 [450] [BR-446]
	E 802 M 313 012 [450] [BC-443]
	E 802 M 313 014 [450] [BC-442]
	E 805 M 313 012 [450] [SI-446]
	E 805 M 313 016 [450] [SI-448]
	E 806 M 313 010 [450] [DI-941]
	E 806 M 313 014 [450] [DI-941]
	E 806 M 313 016 [450] [DI-941]
	E 806 M 313 018 [450] [DI-941]
	E 806 M 313 021 [450] [DI-941]
	E 806 M 313 012 [450] [TF-522]
	E 806 M 313 014 [450] [TF-520]
	E 806 M 313 016 [450] [TF-521]
	E 806 M 313 018 [450] [TR-513]
	E 806 M 313 014 [450] [FO-22]
	E 806 M 313 014 [450] [FO-21]
	E 806 M 313 012 [450] [FO-11]
	E 806 M 313 012 [450] [SO-20]

Maximum speed: [450] = 450.000 rpm | [300] = 300.000 rpm | [160] = 160.000 rpm

Fine/FG

	E 368 F 314 016 [450] [FO-30F]
	E 368 F 314 018 [450] [FO-32F]
	E 379 F 314 014 [450] [-]
	E 379 F 314 018 [450] [-]
	E 379 F 314 023 [450] [-]
	E 392 F 314 016 [450] [-]
	E 801 F 314 006 [450] [BR-48F]
	E 825 F 314 016 [450] [WR-31F]
	E 830RL F 314 014 [450] [EX-31F]
	E 830RL F 314 021 [300] [EX-21F]
	E 835KR F 314 008 [450] [CD-62F]
	E 838 F 314 014 [450] [CE-11F]
	E 838 F 314 007 [450] [CD-60F]
	E 838L F 314 007 [450] [CD-61F]
	E 860 F 313 006 [450] [CD-54F]
	E 860 F 313 007 [450] [CD-56F]
	E 860L F 313 007 [450] [CD-57F]
	E 846 F 314 016 [450] [TF-21F]
	E 848 F 314 016 [300] [CE-10F]
	E 848 F 314 023 [300] [TF-12F]
	E 849 F 314 015 [450] [CR-12F]
	E 849 F 314 020 [300] [CR-11F]
	E 850 F 314 016 [300] [TR-25F]