

Клиническая последовательность:

1. Отрежьте необходимую часть формы при помощи твердосплавной фрезы H219.104.023.
2. Наполните капу материалом Luxatemp®*.
3. Точное моделирование внешней и внутренней поверхностей при помощи почкообразной фрезы вида GSQ - H79GSQ.104.040.
4. Создание тонких структур (например, участков вблизи межзубных сосочков) при помощи заостренного конусного инструмента H136GSQ.104.016.
5. Разделение на сегменты и удаление излишков материала с использованием слегка гибкого алмазного диска 946.104.220.
6. Формирование и полирование при помощи черного линзообразного полира 9515M (абразив: пемза).
7. Высокогляцевое полирование при помощи желтого линзообразного диска 9515F (абразив: карбид кремния).
8. Финишное полирование с использованием щетки из микрофибры 9448.



Рекомендации по применению:

- Лучшие результаты достигаются при соблюдении оптимальной скорости, указанной на боксе с инструментами:
- Обработка при помощи твердосплавных инструментов:
 - ☞_{опт.} 10.000 об/мин
- Разделение на сегменты при помощи алмазного диска:
 - ☞_{опт.} 15.000 об/мин
- Полирование с использованием линзообразных полиров и щетки из микрофибры:
 - ☞_{опт.} 5.000 об/мин
- Избыточное контактное давление ($\geq 2N$) и превышение скорости могут привести к повышенному выделению тепла и последующему разрушению полиров.

Научная консультация:
Джессика Меттлер (Jessica Mettler),
Ассистент стоматолога

Адрес для корреспонденции:
Langehegge 330
45770 Марл (Германия)

* Luxatemp® - Automix Plus (производство компании DMG, Гамбург) - самоотверждающийся композит для изготовления временных конструкций.



9515F.900.220



9448.900.220