

Instructions for use

0514102016

Choose your language

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| PT Português | SK Slovensky |
| EN English | PL Polski |
| ES Español | ET Eesti |
| FR Français | LT Lietuviškai |
| IT Italiano | LV Latviski |
| RO Română | CS Český |
| NL Nederlands | GA Gaeilge |
| DE Deutsch | HU Magyar |
| SV Svenska | TR Türkçe |
| DA Danish | MT Malti |
| FI Suomi | BG Български |
| HR Hrvatski | RU Русский |
| SL Slovenščina | EL Ελληνικά |

Português

Consultar instruções de operação.

Régua calibradora de cones de guta-percha

INTRODUÇÃO

A plasticidade dos cones os torna sujeitos a alterações dimensionais. Com INTERMEDIUM podem-se calibrar cones e obtê-los em tamanhos intermediários, que são utilizados quando cones convencionais não se adaptam ao diâmetro apical dos canais.

INDICAÇÕES

Calibração de cones principais de guta-percha.

Preparação de cones de guta-percha intermediários, por exemplo, um cone 27,5 - entre os tamanhos 25 e 30.

COMPOSIÇÃO

Polímero de alta performance e insertos metálicos.

PROPRIEDADES

Perfeita calibração (checagem e correção) de cones principais de guta-percha de acordo com a última lima utilizada.

Preparação de cones de guta-percha de tamanhos intermediários que não estão disponíveis no mercado.

TÉCNICA DE USO

A. Calibração de cones

1. Selecione o cone principal de guta-percha de acordo com o número da última lima utilizada na instrumentação do canal;
2. Posicione-o com leve pressão na perfuração correspondente a esse número, localizado no dorso da régua;
3. Verifique as três possibilidades:

O cone termina rente à perfuração no lado da frente da régua: esse cone não necessita calibração.

O cone não chega ao término da perfuração do lado da frente da régua: esse cone é super dimensionado; selecione outro.

O cone ultrapassa a perfuração (fig. 1): corte o excesso da ponta que ultrapassou com um bisturi novo (fig. 2).

IMPORTANTE: Após a calibração, a margem de erro é de 0,02 mm.

B. Preparação de cones de tamanhos intermediários

1. Selecione o cone de guta-percha e calibre-o de acordo com as instruções anteriores;
2. Posicione o cone de guta-percha na canaleta horizontal inferior no lado da frente da régua (fig. 3);
3. Corte a ponta do cone introduzindo um bisturi novo na canaleta vertical da régua. Com a diminuição em comprimento do cone, tem-se o aumento do seu diâmetro. Cortando-se o cone 25, obtém-se um cone 27,5 (fig. 4). A ponta de um cone corretamente preparado deve ser lisa (fig. 5).

IMPORTANTE: Em cones 60, 70 e 80 são necessários dois cortes contínuos para obter os tamanhos intermediários.

PRECAUÇÕES

Limpe a régua antes de esterilização com detergente neutro e esponja não abrasiva (não use esponja de aço).

Esterilize em autoclave (121°C e pressão de 1 atm por 30 minutos) ou estufa (170°C por 2 horas).

Utilize lâminas de bisturi novas para cortar os cones.

Reveladores e fixadores de radiografias podem manchar a régua INTERMEDIUM.

English

Verify instructions for use.

Callibrating ruler for Gutta-percha cones

INTRODUCTION

This cannot be stated in regard to gutta-percha cones. Due to their plasticity, they may present alterations. Besides the calibration of standardized cones, INTERMEDIUM prepares master cones of intermediate size. This is a great advantage when a standardized cone does not adapt to the apical diameter of root canals.

INDICATIONS

Calibration of standardized gutta-percha cones.

Preparation of intermediate sizes of cones, with in between standard sizes. For example, a size 27.5 cone - between 25 and 30.

COMPOSITION

High performance polymer and metal inserts.

PROPERTIES

Perfect calibration (checking and corrections) of standardized gutta-percha cones, according to the last file used.

Preparation of intermediate sizes of gutta-percha cones, not available in the market.

TECHNIQUE FOR USE

A. Cone calibration

1. Select the master cone according to size of last file used for root canal instrumentation;
2. Place the cone with slight pressure in the perforation that corresponds to size of last file (numbers are written in the back side of the ruler);
3. Verify three possible situations:

The cone enters the perforation and tip reaches evenly the front side surface of ruler: this cone does not need calibration.

The cone enters the perforation but tip does not reach the end of the perforation at the front side surface of ruler: this cone is too large; select another.

The cone passes through the perforation (fig. 1). Cut the tip excess with a new blade (fig. 2).

IMPORTANT: After calibration, margin for error is 0.02 mm.

B. Preparation of intermediate sizes of cones

1. Select the master cone and calibrate it according to the previous instructions;

- Place this cone in the horizontal groove at the lower part of the front side of ruler (fig. 3);
- With a new blade in the vertical groove of the ruler, cut the cone tip. Due to cone taper, the new tip has a larger diameter now. With this procedure, a size 25 cone is converted into a size 27.5 (fig. 4). Cone adequately cut (fig. 5).

IMPORTANT: For sizes 60, 70 and 80, two continuous cuts are necessary to obtain the intermediate sizes.

PRECAUTIONS

Before sterilization, wash the ruler with a neutral detergent and a non-abrasive sponge.

Sterilize it in autoclave (121°C and pressure of 1 atm for 30 minutes) or dry heat (170°C for 2 hours).

Use only new blades to cut the cones.

Chemicals for radiograph processing may stain **INTERMEDIUM**.

Español

Consulte el manual de instrucciones.

Regla calibradora de conos de gutapercha

INTRODUCCIÓN

La plasticidad de los conos los hace susceptibles a alteraciones dimensionales. Con **INTERMEDIUM** se pueden calibrar los conos y obtenerlos en tamaños intermedios, que son utilizados cuando los conos convencionales no se adaptan al diámetro apical de los conductos.

INDICACIONES

Calibración de conos principales de gutapercha.

Preparación de conos de gutapercha intermedios, por ejemplo, un cono 27,5 - entre los tamaños 25 y 30.

COMPOSICIÓN

Polímero de alta performance y insertos metálicos.

PROPIEDADES

Perfecta calibración de conos principales de gutapercha de acuerdo con la última lima utilizada.

Preparación de conos de gutapercha de tamaños intermedios que no están disponibles en el mercado.

TÉCNICA DE USO

A. Calibración de los conos

1. Seleccione el cono principal de gutapercha de acuerdo con el número de la última lima utilizada en la instrumentación del conducto;

2. Coloque el cono con una leve presión, en la perforación correspondiente a ese número, localizado en el dorso de la regla;

3. Verifique las tres posibilidades:

El cono termina al ras de la perforación, en el lado frontal de la regla: ese cono no necesita calibración.

El cono no llega al término de la perforación del

lado frontal de la regla: ese cono está más ancho de lo debido; seleccione otro.

El cono sobrepasa la perforación (fig. 1): corte el exceso de la punta con un bisturí nuevo (fig. 2).

IMPORTANTE: Después de la calibración, el margen de error es de 0,02 mm.

B. Preparación de conos de tamaño intermedio

1. Seleccione el cono de gutapercha y calibrelo de acuerdo con las instrucciones anteriores;

2. Coloque el cono de gutapercha en la canaleta horizontal inferior del lado frontal de la regla (fig. 3).

3. Corte la punta del cono utilizando un bisturí nuevo en la canaleta vertical de la regla. Con la disminución en la extensión del cono, se tiene el aumento de su diámetro. Cortándose el cono 25, se logra un cono 27,5 (fig.4). La punta de un cono correctamente preparado debe ser lisa (fig.5).

IMPORTANTE: En conos 60, 70 y 80 son necesarios dos cortes continuos para obtener los tamaños intermedios.

PRECAUCIONES

Limpie la regla antes de esterilizarla, con detergente neutro y esponja no abrasiva (no use esponja de acero).

Esterilice en autoclave (121°C y presión de 1 atm por 30 minutos) o estufa (170°C por 2 horas).

Utilice láminas de bisturí nuevas para cortar los conos.

Agentes químicos para el procesamiento radiográfico pueden manchar la regla **INTERMEDIUM**.

Français

Consulter le mode d'emploi.

Calibrateur de cônes de gutta-percha.

INTRODUCTION

La plasticité des cônes les rend sujets à des altérations dimensionnelles. Avec **INTERMEDIUM** il est possible de calibrer les cônes et de les obtenir dans des tailles intermédiaires, qui sont utilisées lorsque les cônes conventionnels ne s'adaptent pas au diamètre apical des canaux.

COMPOSITION

Polymère de haute performance et inserts métalliques.

INDICATIONS

Calibration des cônes principaux de gutta-percha.

Préparation de cônes de gutta-percha intermédiaires, par exemple, un cône 27,5 - entre les tailles 25 et 30.

PROPRIETES

Calibration parfait (vérification et correction) de cônes principaux de gutta-percha en accord avec la dernière lime utilisée.

Préparation de cônes de gutta-percha de tailles

intermédiaires, non disponibles sur le marché.

TECHNIQUE D'UTILISATION

A. Calibration des cônes

1. Sélectionnez le cône principal de gutta-percha en accord avec le numéro de la dernière lime utilisée dans l'instrumentation du canal ;

2. Placez-le avec une légère pression dans la perforation correspondant à ce numéro, situé au dos du calibre ;

3. Vérifiez les trois possibilités :

Le cône termine à proximité de la perforation sur l'avant du calibre : ce cône ne nécessite pas de calibration.

Le cône ne va pas jusqu'à la fin de la perforation sur la partie frontale du calibre : ce cône est surdimensionné ; sélectionnez-en un autre.

Le cône dépasse la perforation : découpez l'excédent de la pointe qui dépassait avec un bistouri neuf.

IMPORTANT: Après la calibration, la marge d'erreur est de 0,02 mm.

B. Préparation de cônes de tailles intermédiaires

1. Sélectionnez le cône de gutta-percha et calibrez-le en accord avec les instructions antérieures ;

2. Placez le cône de gutta-percha dans la rainure horizontale inférieure sur la partie frontale du calibre ;

3. Coupez la pointe du cône en introduisant un bistouri neuf dans la rainure verticale du calibre. Avec la diminution en termes de longueur du cône, il se produit une augmentation de son diamètre. En découpant le cône 25, on obtient un cône 27,5. La pointe d'un cône correctement préparé doit être lisse.

IMPORTANT: Pour des cônes 60, 70 et 80 deux découpes continues sont nécessaires pour obtenir des tailles intermédiaires.

PRÉCAUTIONS

Nettoyez le calibre avant de le stériliser avec un savon-vaisselle neutre et une éponge non abrasive (n'utilisez pas une éponge en acier).

Stérilisez dans un autoclave (121°C et pression d'1 atm pour 30 minutes) ou par étuvage (170°C pour 2 heures).

Utilisez des lames de bistouri neuves pour découper les cônes.

Des révélateurs et des fixateurs de radiographies peuvent tâcher le calibre INTERMEDIUM.

Italiano

Fare riferimento al manuale di istruzioni.

Righello di misurazione dei punti di guttaperca.

INTRODUZIONE

La plasticità dei coni li rende soggetti a variazioni dimensionali. Con INTERMEDIUM si può calibrare dei coni e portarli a dimensioni intermedie, che sono usate quando i coni convenzionali non si adattano al diametro apicale dei canali.

COMPOSIZIONE

Polimero ad alte prestazioni e inserti metallici.

INDICAZIONI

Calibrazione dei coni principali di guttaperca.

Preparazione dei coni di guttaperca intermediari, ad esempio, un cono 27,5 - tra le dimensioni 25 e 30.

PROPRIETÀ

Taratura perfetta (controllo e correzione) dei principali coni di guttaperca secondo l'ultima lima utilizzata.

Preparazione dei coni di guttaperca di dimensione intermedia che non sono disponibili sul mercato.

TECNICA DI USO

A. Calibrazione dei coni

1. Selezionare il cono principale di guttaperca secondo il numero dell'ultima lima utilizzata nella strumentazione del canale;

2. Posizionarlo con una leggera pressione sul foro corrispondente a quel numero, posto sul retro del righello;

3. Controllare le tre possibilità:

Il cono si conclude vicino la perforazione nel lato anteriore del righello: questo cono non richiede calibrazione.

Il cono non raggiunge la fine della perforazione del lato anteriore del righello: questo cono è super calibrato; selezionare un altro.

Il cono si estende oltre la perforazione: tagliare l'eccesso della punta con un bisturi nuovo.

IMPORTANTE: Dopo la calibrazione, il margine di errore è di 0,02 mm.

B. Preparazione dei coni di dimensioni intermedie

1. Selezionare il cono di guttaperca e calibrarlo secondo le istruzioni sopra indicate;

2. Posizionare il cono di guttaperca nel canale orizzontale inferiore sul lato anteriore del righello;

3. Tagliare la punta del cono con l'introduzione di un nuovo bisturi nel canale verticale del righello. Con la riduzione della lunghezza del cono, succede l'aumento del suo diametro. Tagliando il cono 25, si ottiene un cono 27,5. La punta di un cono adeguatamente preparato dovrebbe essere liscia.

IMPORTANTE: Nei coni 60, 70 e 80 sono necessari due tagli continui per ottenere le dimensioni intermedie.

PRECAUZIONI

Pulire il righello prima della sterilizzazione con spugna non abrasiva e detergente neutro (non usare spugna d'acciaio).

Sterilizzare in autoclave (121°C e pressione di 1 atm per 30 minuti) o nel forno (170°C per 2 ore).

Utilizzare nuove lame di bisturi per tagliare i coni.

Gli sviluppatori e fissatori di radiografie possono macchiare il righello INTERMEDIUM.

Română

Consultați instrucțiunile de utilizare.

Riglă de calibrare pentru conurile gutapercă

INTRODUCERE

Aceasta nu poate fi formulată pentru conurile gutapercă. Datorită caracterului plastic, acestea pot prezenta transformări. Pe lângă calibrarea conurilor standard, INTERMEDIUM pregătește conuri master pentru măsuri intermediare. Acest lucru reprezintă un mare avantaj în cazul în care un con standard nu se adaptează diametrului apical al canalelor radiculare.

INDICAȚII

Calibrarea conurilor gutapercă standard.

Pregătirea măsurilor intermediare ale conurilor între măsurile standard. De exemplu, un con de dimensiune 27,5 - între 25 și 30.

COMPOZIȚIE

Polimer de înaltă performanță și inserții metalice.

PROPRIETĂȚI

Calibrarea perfectă (verificare și corecții) a conurilor gutapercă standard, în funcție de ultimul ac utilizat.

Pregătirea conurilor gutapercă de mărime intermediară care nu sunt disponibile pe piață.

TEHNICĂ DE UTILIZARE

A. Calibrarea conului

1. Alegeți conul master în funcție de mărimea celui mai recent ac folosit pentru instrumentarea canalului radicular;

2. Așezați conul cu o ușoară presiune în perforația ce corespunde mărimii celui mai recent ac (numerele sunt scrise pe spatele riglei);

3. Verificați cele trei situații posibile:

Conul intră în perforație, iar vârful atinge suprafața din partea din față a riglei în mod uniform: acest con nu necesită calibrare.

Conul intră în perforație, dar vârful nu atinge capătul perforației din partea din față a riglei: acest con este prea mare; alegeți un alt con.

Conul trece prin perforație (fig. 1). Tăiați excesul vârfului cu o lamă nouă (fig. 2).

IMPORTANT: După calibrare, marja de eroare este de 0,02 mm.

B. Pregătirea conurilor de mărime intermediară

1. Alegeți conul master și calibrați-l conform instrucțiunilor anterioare;

2. Așezați conul în șanțul orizontal din partea de jos a părții din față a riglei (fig. 3);

3. Tăiați vârful conului din șanțul vertical al riglei cu o lamă nouă. Datorită formei ascuțite a conului, noul vârf va avea un diametru mai mare acum. Prin această procedură, un con de mărime 25 va fi transformat într-unul de mărime 27,5. (fig. 4). Con tăiat în mod adecvat (fig. 5).

IMPORTANT: Pentru mărimi de 60, 70 și 80 sunt necesare două tăieturi continue pentru a obține mărimile intermediare.

PRECAUȚII

Înainte de sterilizare, clătiți rigla cu un detergent neutru și cu un burete non-abraziv.

Sterilizați-o în autoclavă (121°C și presiune de 1 atmosferă timp de 30 minute) sau uscare prin căldură (170°C timp de 2 ore).

Utilizați doar lame noi pentru a tăia conurile.

Produsele chimice pentru procesarea radiografiilor pot păta INTERMEDIUM.

Nederlands

Verifieer instructies voor gebruik.

Kalibratie liniaal voor guttapercha kegels

INTRODUCTIE

Dit kan niet worden gesteld ten aanzien van guttapercha kegels. Vanwege hun kneedbaarheid, kunnen zij veranderingen presenteren. Naast de kalibratie van gestandaardiseerde kegels, INTERMEDIUM bereiden master kegels tussenliggende maten voor. Dit is een groot voordeel wanneer een gestandaardiseerde kegel zich niet aanpast aan de apicale diameter van wortelkanalen.

INDICATIES

Kalibratie van gestandaardiseerde guttapercha kegels.

Vorbereiding van tussenliggende maten van kegels, met daartussen standaardmaten. Bijvoorbeeld, een maat 27.5 kegel - tussen 25 en 30.

COMPOSITIE

Hoog prestatiepolymeer en metalen invoegingen.

EIGENSCHAPPEN

Perfekte kalibratie (de controles en correcties) van gestandaardiseerde guttapercha kegels, gebruikt volgens het laatste bestand.

Bereiding van tussenproductmaten guttapercha kegels, niet op de markt beschikbaar.

GEBRUIK TECHNIEK

A. Kegel kalibratie

1. Selecteer de master kegel volgens de maat van laatste file gebruikt voor wortelkanaal instrumentatie;

2. Plaats de kegel met lichte druk in de perforatie dat correspondeert aan de maat van de laatste file (nummers zijn geschreven in de rugzijde van het liniaal);

3. Controleer drie mogelijke situaties:

De kegel betreedt de perforatie en de tip bereikt gelijkmatig het voorkantoppervlak van de liniaal: deze kegel heeft geen kalibratie nodig.

De kegel betreedt de perforatie maar de tip bereikt het einde van de perforatie niet aan het voorste zijvlak van de liniaal: deze kegel is te groot; selecteer een andere.

De kegel passeert door de perforatie (fig. 1). Snij de tip overmaat met een nieuw lemmer (fig. 2).

BELANGRIJK: Na kalibratie, marge voor error is 0.02 mm.

B. Vorbereiding van tussenliggende maten van kegels

1. Selecteer de master kegel en kalibreer het volgens de vorige instructies;

2. Plaats de kegel in de horizontale groef op het lage deel van de voorzijde van de liniaal (fig. 3);

3. Met een nieuw lemmet in de verticale groef van het liniaal, snij de kegel tip. Vanwege kegel taps, heeft de nieuwe tip nu een grotere diameter. Met deze procedure, is een maat 25 kegel omgezet naar een maat 27.5 (fig. 4). Voldoende gesneden kegel (fig. 5).

BELANGRIJK: Voor maten 60, 70 en 80, twee continue sneden zijn noodzakelijk voor het verkrijgen van de tussenliggende maten.

VOORZORGSMAATREGELEN

Voor sterilisatie, was de liniaal met een neutraal reinigingsmiddel en een niet-schurende spons.

Steriliseer het in autoclaaf (121°C en druk van 1 atm voor 30 minuten) of droge hitte (170°C voor 2 uren).

Gebruik enkel nieuw lemmet om de kegel te snijden.

Chemicaliën voor radiografie verwerking kunnen vlekken INTERMEDIUM.

Deutsch

Betriebsanweisungen lesen.

Eichungsleiste für Guttapercha-Kegel.

EINFÜHRUNG

Die Plastizität der Kegel bewirkt, dass sich ihre Abmessungen verändern. Mit INTERMEDIUM ist es möglich, die Kegel zu eichen und in mittleren Größen zu erhalten, wenn herkömmliche Kegel sich nicht an den apikalen Durchmesser der Kanäle anpassen.

ZUSAMMENSTELLUNG

Hochleistungspolymer und Metalleinsätze.

INDIZIERUNGEN

Eichung von Hauptkegeln aus Guttapercha.

Vorbereitung von mittleren Guttapercha-Kegeln, z.B. ein 27,5 Kegel, eine Größe zwischen 25 und 30.

EIGENSCHAFT

Perfekte Eichung (Prüfung und Korrektion) der Guttapercha-Hauptkegel, laut der zuletzt angewandten Pfeile.

Vorbereitung von mittleren, nicht auf dem Markt verfügbaren Guttapercha-Kegeln.

ANWENDUNGSMETHODE

A. Eichung der Kegel

1. Guttapercha-Hauptkegel laut Nummer der zuletzt im Kanal angewandten Pfeile wählen.

2. Kegel mit leichtem Druck in die entsprechende Lochung positionieren, auf der Rückseite der Leiste.

3. Folgende drei Möglichkeiten prüfen:

Der Kegel endet bündig mit der Lochung an der Vorderseite der Leiste: dieser Kegel benötigt keine Eichung.

Der Kegel gelangt nicht zum Ende der Lochung an der Vorderseite der Leiste: dieser Kegel ist überdimensioniert. Ein anderer Kegel muss gewählt werden.

Der Kegel überschreitet die Lochung: Überschuss mit einem neuen Skalpell abschneiden.

WICHTIG: Nach der Eichung ist die Fehlerquote von 0,02 mm.

B. Vorbereitung von Kegeln mittlerer Größe

1. Guttapercha-Kegel wählen und laut den vorherigen Anweisungen eichen.

2. Guttapercha-Kegel in die untere horizontale Rinne an der Vorderseite der Leiste positionieren.

3. Kegelspitze mittels Einführung eines neuen Skalpells in die vertikale Rinne der Leiste abschneiden. Mit der Verringerung der Kegellänge erhöht sich der Durchmesser. Mit dem Abschneiden des Kegels 25 erhält man einen Kegel 27,5. Die Spitze eines korrekt vorbereiteten Kegels muss glatt sein.

WICHTIG: Bei 60-, 70- und 80-Kegeln sind zwei kontinuierliche Schnitte nötig, um die mittleren Größen zu erhalten.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Leiste vor der Sterilisierung mit neutralem Reinigungsmittel und nicht scheuerndem Schwamm reinigen (keinen Drahtschwamm benutzen).

Im Autoklav (bei 121°C und 1 ATM Druck für 30 Min) oder Ofen (bei 170°C für 2 Stunden) sterilisieren.

Neue Skalpellmesser zum Abschneiden der Kegel verwenden.

Entwickler- und Fixierer-Lösungen von Röntgenbildern können auf der INTERMEDIUM-Leiste Flecke verursachen.

Svenska

Läs bruksanvisningen.

Kalibreringslinjal för guttaperkastift

INLEDNING

Detta kan inte anges vad gäller guttaperkastift. De presentera förändringar på grund av sin plasticitet. Förutom kalibrering av standardstift, förbereder INTERMEDIUM även masterstift av medelstorlek. Detta är till stor fördel när ett standardstift inte kan anpassas till rotkanalens apikala diameter.

INDIKATIONER

Kalibrering av standardiserade guttaperkastift.

Förberedelse av stift i mellanstorlekar, med däremellan liggande standardstorlekar. Till exempel, ett stift av storlek 27,5 - mellan 25 och 30.

SAMMANSÄTTNING

Högprestanda polymer och metallinlägg

EGENSKAPER

Perfekt kalibrering (kontroll och korrigerings) av standardiserade guttaperkastift, enligt senaste använda fil.

Framställning av guttaperkastift i mellanstorlekar, ej tillgängliga på marknaden.

ANVÄNDNINGSMETOD

A. Stiftkalibrering

1. Välj masterstift enligt storleken på senaste använda fil under beredningen av rotfyllningen.

2. För in stiftet med lätt tryck i den perforering som motsvarar storleken på senaste använda fil (numret visas på linjalens baksida).

3. Kontrollera tre möjliga situationer:

Stiftet förs in i perforeringen och spetsen når jämnt med linjalens framsida. I sådana fall behöver stiftet inte kalibreras.

Stiftet går in i perforeringen men spetsen når inte perforeringens slut vid linjalens främre sidoyta. I sådana fall är stiftet för stort och måste bytas ut.

Stiftet går igenom perforeringen (fig. 1). Kapa spetsen med ett nytt blad (fig. 2).

VIKTIGT: Efter kalibrering är felmarginalen 0,02 mm.

B. Framställning av medelstora stift

1. Välj masterstift och kalibrera detta enligt föregående instruktioner.

2. Placera stiftet i den vågräta skåran på den undre delen av linjalens framsida (fig.3).

3. Kapa stiftspetsen i linjalens vågräta skåra med ett nytt blad. På grund av stiftets avfasning har nu spetsens diameter ökat. På detta sätt har nu storleken på ett stift ökat från 25 till 27,5 (fig. 4). Korrekt kapat stift (fig. 5).

VIKTIGT: För storlekarna 60, 70 och 80 krävs två sammanhängande snitt för att uppnå önskade medelstorlekar.

FÖRSIKTIGHET

Före sterilisering ska linjalen tvättas med ett mildt rengöringsmedel och en icke-slipande svamp.

Sterilisera linjalen i autoklav (121° C och tryck på 1 atm i 30 minuter) eller med torrvarme (170° C i 2 timmar).

Använd endast nya blad för att kapa stiften.

INTERMEDIUM kan fläckas av kemikalier vid behandling av röntgenbilder.

Danish

Kontroller brugsanvisning.

Kalibrering af lineal for guttaperka kegler

INTRODUKTION

Dette kan ikke angives i forbindelse med guttaperka kegler. På grund af deres plasticitet, kan de præsentere ændringer. Udover kalibrering af standardiserede kegler, forbereder INTERMEDIUM master-kegler af mellemliggende størrelse. Dette er en stor fordel, når en standardiseret kegle ikke tilpasser sig den apikale diameter for rodbehandlinger.

INDIKATIONER

Kalibrering af standardiserede guttaperka kegler.

Forberedelse af mellemstørrelse kegler, med standardstørrelser i mellem. For eksempel, en størrelse 27,5 kegle - mellem 25 og 30.

SAMMENSÆTNING

Polymer med høj ydeevne og metaldele.

EGENSKABER

Perfekt kalibrering (kontrol og rettelser) af standardiserede guttaperka kegler, ifølge den seneste fil der bruges.

Forberedelse af guttaperka kegler af

mellemstørrelser som ikke er til rådighed på markedet.

TEKNIK FOR BRUG

A. Kegle kalibrering

1. Vælg master-kegle efter størrelse for sidste fil der blev brugt til rodbehandling instrumentering;

2. Placer kegle med et let tryk i perforeringen, der svarer til størrelsen på sidste fil (numre er skrevet i bagsiden af linealen);

3. Bekræft tre mulige situationer:

Keglen kommer ind i perforeringen og spidsen når jævnt forsides overflade på linealen: Denne kegle behøver ikke kalibrering.

Keglen kommer ind i perforeringen, men spidsen når ikke slutningen af perforeringen på forsides overflade på linealen: Denne kegle er for stor; vælg en anden.

Keglen passerer gennem perforeringen (fig. 1). Skær overskydende spids med en ny klinge (fig. 2). VIKTIGT: Efter kalibrering er marginen for fejl 0,02 mm.

B. Forberedelse af mellemstørrelse kegler

1. Vælg master-kegle og kalibrer den i henhold til de tidligere instruktioner;

2. Placer denne kegle i den vandrette rille ved den nedre del af forsiden på linealen (fig. 3);

3. Med en ny klinge i den lodrette rille af linealen, beskær keglespidsen. På grund af kegle tilspidsning, har den nye spids nu en større diameter. Med denne procedure, er en størrelse 25 kegle omdannet til en størrelse 27,5 (fig. 4). Kegle beskåret tilstrækkeligt (fig. 5).

VIKTIGT: For størrelserne 60, 70 og 80, er to kontinuerlige beskæringer nødvendige for at opnå de mellemliggende størrelser.

FORHOLDSREGLER

Før sterilisation, vask lineal med et neutralt rengøringsmiddel og en ikke-slibende svamp.

Steriliser den i autoklaven (121°C og et tryk på 1 atm i 30 minutter) eller tør varme (170°C i 2 timer). Brug kun nye knive til at beskære keglerne.

Kemikalier til røntgenbillede behandling kan forårsage pletter for INTERMEDIUM.

Suomi

Varmista ohjeet käyttöä varten.

Kalibroitava mitta guttaperka-kartioidille

KUVAUS

Tätä ei voida selittää, mitä tulee guttaperka-kartioidiin. Niiden muovisuuden ansiosta, niitä on helppo muunnella. Standardisoitujen kartioiden kalibroinnin lisäksi, INTERMEDIUM valmistaa mahtavia kartioita keskikoossa. Tämä on suuri hyöty kun standardisoitu kartio ei sovellu erilaisiin juurikanavan juuren kokoihin.

KÄYTTÖTARKOITUKSET

Standardisoitujen guttaperka-kartioiden kalibrointi. Keskikokoisten kartioiden valmisteluun

standardikokojen välillä. Esimerkiksi koon 27.5 kartio – 25-30 välillä.

KOOSTUMUS

Korkean performanssin polymeeriä sekä metalliosia.

OMINAISUUDET

Täydellistä kalibrointia (tarkastusta ja korjaamista) standardisoiduille guttaperka-kartioille, edellisen saadun tiedon mukaan.

Keskikokoisten guttaperka-kartioiden valmistelu, joita ei ole saatavilla kaupoista.

KÄYTTÖOHJE

A. Kartion kalibrointi

1.Valitse pääkartio riippuen edellisestä juurikanavassa käytetystä viilasta;

2.Aseta kartio pientä painetta käyttäen reikään, joka vastaa edellisen viilan kokoa (numerot ovat kirjoitettuna mitan takapuolelle);

3.Vahvista kolme mahdollista tilannetta:

Kartio menee sisälle reikään ja kärki saavuttaa tasaisesti mitan etupinnan: tätä kartiota ei tarvitse kalibroida.

Kartio menee sisälle reikään mutta kärki ei ylety reiän alaosaan mitan etupuolella: tämä kartio on liian suuri, valitse toinen.

Kartio menee reiästä läpi (kuva 1). Leikkaa kärjen ylimenevä osa uudella terällä (kuva 2).

TÄRKEÄÄ: Kalibroinnin jälkeen virhemarginaali on 0.02 mm.

B. Keskikokoisten kartioiden valmistelu

1.Valitse pääkartio ja kalibroi se edellisiä ohjeita noudattaen;

2.Aseta tämä kartio horisontaaliseen uraan mitan etupuolen alaosassa (kuva 3);

3.Kun uusi terä on mitan vertikaalisessa urassa, leikkaa kartion kärki. Kartion säätämisen takia uudella kärjellä on nyt suurempi halkaisija. Tämän toimenpiteen avulla koon 25 kartio on nyt koon 27.5 kartio (kuva 4). Kartio on nyt oikein leikattu (kuva 5).

TÄRKEÄÄ: Koolle 60, 70 ja 80, suorita kaksi jatkuvaa leikkausta jotta saat keskikoot.

VAROTOIMENPITEET

Ennen sterilointia, pese mitta miedolla pesuaineella ja ei-kuluttavalla sienellä.

Steriloi autoklaavilla (121°C ja paine 1 ATM 30 minuutin ajan) tai kuumakäsittelyllä (170°C 2 tunnin ajan).

Käytä vain uusia teriä kartioiden leikkaamiseen.

Röntgenprosessiin käytettävät kemikaalit saattavat tahrata INTERMEDIUM.

Hrvatski

Provjerite upute za upotrebu.

Kalibriranje ravnala za gutaperka stošce

UVOD

To se ne može ustvrditi za gutaperka stošce. Zbog svoje plastičnosti, mogu predstavljati alteracije. Osim kalibracije standardiziranih

stožaca, INTERMEDIUM pripravlja glavne stošce srednje veličine. To znači veliku prednost kada se standardizirani stošci ne prilagođavaju apikalnom promjeru korijenskih kanala.

INDIKACIJE

Kalibracija standardiziranih gutaperka stožaca.

Priprema stožaca srednje veličine, između standardnih veličina. Primjerice, stožac promjera 27,5 – između 25 i 30.

SASTAV

Kvalitetni polimerski i metalni umeci.

SVOJSTVA

Savršena kalibracija (provjera i ispravke) standardiziranih gutaperka stožaca, u skladu s prethodnom korištenom ispunom.

Priprema tržišno nedostupnih gutaperka stožaca srednjih veličina.

TEHNIKA UPOTREBE

A. Kalibracija stošca

1.Odaberite glavni stožac prema veličini prethodno korištene ispune za obradu korijenskog kanala;

2.Postavite stožac pomoću laganog pritiska u perforaciju koja odgovara veličini posljednje ispune (brojevi su ispisani na poleđini ravnala);

3.Provjerite tri moguće situacije:

Stožac ulazi u perforaciju i nastavak ravnomjerno dotiče prednji dio površine ravnala: stožac nije potrebno kalibrirati.

Stožac ulazi u perforaciju, ali vrh ne dopire do kraja perforacije na prednjem dijelu površine ravnala: stožac je prevelik; odaberite drugi.

Stožac prolazi kroz perforaciju (slika 1). Odrežite višak nekorištenim skalpelom (slika 2).

VAŽNO: Nakon kalibracije, mogućnost pogreške iznosi 0,02 mm.

B. Priprema stožaca srednje veličine

1.Odaberite glavni stožac i kalibrirajte ga u skladu s prethodnim uputama;

2.Postavite taj stožac u horizontalni utora u donjem dijelu prednje strane ravnala (slika 3);

3.Odrežite vrh stošca nekorištenim skalpelom, u vertikalnom utoru ravnala. Zbog stožastog oblika, novi vrh sada ima veći promjer. Tim postupkom stožac veličine 25 pretvarate u stožac veličine 27,5 (slika 4). Pravilno odrezan stožac (slika 5).

VAŽNO: Za veličine 60, 70 i 80 potrebno je izvesti dva kontinuirana zarezava kako bi se postigle srednje veličine.

MJERE OPREZA

Prije sterilizacije operite ravnalo neutralnim deterdžentom i neabrazivnom spužvom.

Sterilizirajte (121 °C pri tlaku od 1 atm. na 30 minuta) ili sterilizirajte vrućim zrakom (170 °C na 2 sata).

Stošce režite nekorištenim skalpelima.

Kemijska sredstva za radiografsku obradu mogu ostaviti mrlje na pripravku INTERMEDIUM.

Slovenščina

Preberite navodila za uporabo.

Kalibrirna šablona za konuse iz gutaperče.

PREDSTAVITEV

Plastičnost konusa iz gutaperče povzroči spremembo dimezij konusa. Poleg kalibracije standardnih konusov omogoča INTERMEDIUM pripravo konusov vmesnih dimezij. To je velika prednost, kadar se konus standardne velikosti ne prilega apikalnemu premeru kanalov korenin.

INDIKACIJE

Kalibracija standardnih konusov iz gutaperče.

Priprava vmesnih velikosti konusov velikosti med standardnimi. Na primer konus velikosti 27,5 - med 25 in 30.

SESTAVA

Polimer visoke trdnosti in kovinsko polnilo.

LASTNOSTI

Brezhibna kalibracija (preverjanje in korekcije) standardnih konusov iz gutaperče glede na zadnjo uporabljeno velikost.

Priprava vmesnih velikosti konusov iz gutaperče, ki jih ni na tržišču.

NAČIN UPORABE

A. Kalibracija konusa

1. Izberite glavni konus glede na zadnjo uporabljeno velikost instrumenta v koreninskem kanalu;

2. Z rahlim pritiskom vstavite konus v perforacijo, ki ustreza zadnji velikosti (številke so napisane na zadnji strani šablone);

3. Preverite tri možne položaje:

Konus gre v perforacijo in konica enakomerno doseže prednjo površino šablone: ta konus ne potrebuje kalibracije.

Konus gre v perforacijo vendar ne doseže konca perforacije na prednji strani šablone: ta konus je prevelik; izberite drugega.

Konus seže skozi perforacijo (slika 1). Odrežite odvečno konico z novim rezilom (slika 2).

POMEMBNO: Po kalibraciji je toleranca napake 0,02 mm.

B. Priprava vmesnih velikosti konusov

1. Izberite glavni konus in ga kalibrirajte v skladu s predhodnimi navodili;

2. Namestite ta konus v horizontalni utor na spodnji strani prednje strani šablone (slika 3);

3. Z novim rezilom v vertikalnem utoru šablone odrežite konico konusa. Zaradi konusa ima nova konica zdaj večji premer. S tem postopkom ste velikost 25 spremenili v 27,5 (slika 4). Pravilno odrezan konus (slika 5).

POMEMBNO: Za velikosti 60, 70 in 80 sta potrebna dva kontinuirna reza, da dobite vmesne velikosti.

OPOZORILA

Pred sterilizacijo operite šablono z nevtralnimi detergentom in neabrazivno gobico.

Sterilizirajte v avtoklavu (121° C pri 1 atm tlaka

s časom 30 minut) ali suho segrevajte (170° C s časom 2 uri).

Za rezanje konusov uporabljajte le nova rezila.

Kemikalije za radiografijo lahko povzročijo madeže na šabloni INTERMEDIUM.

Slovensky

Pokyny na použitie si overte.

Kalibračné pravítko na gutaperčové čapíky

ÚVOD

Vďaka ich plasticite sú možné úpravy. Okrem kalibrovania štandardných čapíkov sa pomocou INTERMEDIUM pripravujú vlastné čapíky v medziveľkostiach. To je skvelá výhoda tam, kde sa štandardizovaný čapík neprispôsobí apikalnému priemeru koreňových kanálikov.

INDIKÁCIE

Kalibrácia štandardizovaných gutaperčových čapíkov.

Priprava medziveľkostí čapíkov, t. j. veľkosti medzi štandardnými veľkosťami. Napríklad veľkosť čapíka 27,5 – medzi 25 a 30.

ZLOŽENIE

Veľmi výkonný polymér a kovové vložky.

VLASTNOSTI

Ideálna kalibrácia (kontrola a opravy) štandardizovaných gutaperčových čapíkov podľa posledného použitého pilníka.

Priprava medziveľkostí gutaperčových čapíkov nie je dostupná na trhu.

SPÔSOB POUŽITIA

A. Kalibrovanie čapíka

1. Vyberte vzorový čapík podľa veľkosti naposledy použitého pilníka na koreňového kanálka;

2. Miernym tlakom vložte čapík do perforácie, zodpovedajúcej veľkosti naposledy použitého pilníka (čísla sú uvedené na zadnej strane pravítka);

3. Skontrolujte tri možné situácie:

Čapík sa zasunie do perforácie a hrot dosiahne rovnomerne na prednú stranu povrchu pravítka: tento čapík nepotrebuje kalibráciu.

Čapík sa zasunie do perforácie, ale hrot nedosiahne na koniec perforácie na prednej strane povrchu pravítka: tento čapík je príliš veľký, vyberte si iný.

Čapík prejde perforáciou (obr. 1). Novou čepelou odrežte presahujúci hrot (obr. 2).

DÔLEŽITÉ: Po kalibrování je chybová tolerancia 0,02 mm.

B. Priprava veľkostí kužeľov

1. Vyberte vzorový čapík a vykonajte kalibráciu podľa vyššie uvedených pokynov;

2. Umiestnite čapík do horizontálnej drážky na spodnej časti prednej strany pravítka (obr. 3);

3. Vo vertikálnej drážke pravítka odrežte hrot čapíka pomocou novej čepele. Vďaka kónickému zúženiu má teraz nový hrot väčší priemer. Týmto postupom sa čapík veľkosti 25 zmení na veľkosť 27,5 (obr. 4).

Príslušne zrezaný čapík (obr. 5).

DÔLEŽITÉ: Pre veľkosti 60, 70 a 80 je potrebné vykonať dva spojité rezy, aby sa dosiahla medziveľkosť.

PREDBEŽNÉ OPATRENIA

Pred vykonávaním sterilizácie opláchnite pravítko neutrálnym detergentom a neabrazívnou hubkou.

Sterilizujte v autokláve (121 °C a 1 atm počas 30 minút) alebo suchým teplom (170 °C počas 2 hodín).

Na rezanie čapíkov používajte iba nové čepele.

Chemikálie používané pri spracovaní röntgenových snímok môžu spôsobiť zmeny farby prípravku INTERMEDIUM.

Polski

Skonsultować instrukcje eksploatacji.

Linijka kalibracyjna do sztyftów gutaperkowych.

WSTĘP

Plastyczność sztyftów pozwala na zmianę ich rozmiarów. Za pomocą INTERMEDIUM można kalibrować sztyfty i uzyskać rozmiary pośrednie, stosowane, gdy konwencjonalne sztyfty nie przystosowują się średnicy wierzchołkowej kanałów.

SKŁAD

Polimer o wysokiej wydajności i metalowe wstawki.

WSKAZANIA

Kalibrowanie głównych sztyftów gutaperkowych.

Przygotowanie pośrednich sztyftów gutaperkowych, na przykład sztyft 27,5 – pomiędzy rozmiarami 25 a 30.

WŁASNOŚĆ

Idealna kalibracja (sprawdzanie i korekta) głównych sztyftów gutaperkowych zgodnie z ostatnim używanym plikiem.

Przygotowanie sztyftów gutaperkowych o rozmiarach pośrednich, nie dostępnych na rynku.

SPOSÓB UZYCIA

A. Kalibrowanie sztyftów.

1. Wybrać główny sztyft zgodnie z numerem ostatniego pliku używanego do przygotowania kanału;

2. Lekko naciskając umieścić sztyft w perforacji odpowiadającej rozmiarowi ostatniego użytego pliku (numery znajdują się z tyłu linijki);

3. Sprawdź wszystkie trzy możliwości:

Sztyft wchodzi do perforacji i kończy się równo z przednią płaszczyzną ścianki linijki – ten sztyft nie wymaga kalibracji.

Sztyft nie dochodzi do końca perforacji po przedniej stronie linijki: ten sztyft jest za duży; wybrać inny.

Sztyft przechodzi przez perforację: odciąć nadmiar końcówki nowym skalpelem.

! WAZNE: Po kalibracji margines błędu wynosi 0,02 mm.

B. Przygotowanie sztyftów o rozmiarach pośrednich.

1. Wybrać sztyft gutaperkowy i wykalibrować go zgodnie z poprzednimi instrukcjami;

2. Umieścić sztyft w rowku horyzontalnym znajdującym się w dolnej części przedniej strony linijki;

3. Nowym skalpelem znajdującym się w rowku pionowym linijki odciąć końcówkę sztyftu. Ze względu na stożkowy kształt sztyftu, po odcięciu jego końcówki otrzymuje się sztyft o większej średnicy. Obcinając sztyft 25, uzyskuje się sztyft 27,5. Końcówka odpowiednio przygotowanego sztyftu powinna być gładka.

! WAZNE: Sztyfty 60, 70 i 80 wymagają dwóch ciągłych cięć, aby uzyskać rozmiary pośrednie.

SRODKI OSTROZNOSCI

Przed sterylizacją linijki należy ją wyczyścić używając łagodnego płynu do zmywania naczyń i miękkiej gąbki.

Sterylizować w autoklawie (w temp. 121 ° C i pod ciśnieniem 1 ATM przez 30 minut) lub w piecu (w temp. 170 ° C przez 2 godziny).

Do obcinania sztyftów korzystać ze skalpelów z nowymi ostrzami.

Chemikalia do wywoływania i utrwalania radiograficznego mogą zaplamiać linijkę INTERMEDIUM.

Eesti

Järgige kasutusjuhendit.

Gutapertšist koonuste kalibreerimise juonlaud
SISSEJUHATUS

Kuna koonused on elastsed, võivad nende mõõtmed muutuda. Tootege INTERMEDIUM saab koonuseid kalibreerida ja saada neid keskmise suurusega, mida kasutatakse, kui tavalised koonused ei ole kanalite tipu läbimõõdule sobivad.

NÄIDUSTUSED

Gutapertšist põhikoonuste kalibreerimine.

Gutapertšist keskmiste koonuste ettevalmistamine, näiteks koonus 27,5 - suuruste 25 ja 30 vahepeal.

KOOSTIS

Kvaliteetne polümeer ja metallist inserdid.

TEHNILISED OMADUSED

Gutapertšist keskmiste koonuste täiuslik kalibreerimine (kontrollimine ja korrigeerimine) vastavalt kasutatavale viilile.

Vahepealse suurusega gutapertšist koonuste valmistamine, mida ei ole turul saada.

KASUTUSTEHNIIKA

A. Koonuste kalibreerimine

1. Valige gutapertšist põhikoonus vastavalt kanali töös kasutatud viimase viili numbrile;

2. Asetage see kerge vajutusega sellele numbrile vastavasse auku, mis asub juonlause seljal;

3. Kontrollige kolme võimalust:

Koonus lõpeb auguga tasapinnas juonlause esiküljel: seda koonust ei ole vaja kalibreerida.

Koonus ei ulatu augu servani joonlaua esiküljel: see koonus on liiga suur; valige teine.

Koonus ulatub august välja (joon. 1): lõigake liiga pikk ots, mis üle ulatus, uue skalpelliga ära (joon. 2).
TÄHTIS: Pärast kalibreerimist on veamarginaal 0,02 mm.

B. Keskmise suurusega koonuste valmistamine

- 1.Valige gutaperčsist koonus ja kalibreerige see vastavalt eespool esitatud juhisteile;
- 2.Asetage gutaperčsist koonus alumisse horisontaalsesse soonde joonlaua esiküljel (joon. 3);
- 3.Lõigake koonuse ots ära, sisestades uue skalpelli joonlaua vertikaalsesse soonde. Koonuse pikkuse vähendamiseks on selle uue otsa läbimõõt nüüd suurem. Koonust 25 lõigates saab koonuse 27,5 (joon. 4). Õigesti valmistatud koonuse ots peab olema sile (joon. 5).

TÄHTIS: Koonustel 60, 70 ja 80 on keskmise suuruse saamiseks vaja teha kaks pidevat lõiget.

ETTEVAATUSABINÕUD

Enne steriliseerimist puhastage joonlaud neutraalse pesuvahendiga ja mitteabrasiivse käsnaga (ärge kasutage teraskäsna).

Steriliseerige autoklaavis (121°C ja rõhul 1 ATM, 30 minutit) või ahjus (170°C, 2 tundi).

Kasutage koonuste lõikamiseks uusi skalpelligerastid.

Röntgenpiltide ilmutusvahendid ja kinnistid võivad joonlauale INTERMEDIUM plekke jätta.

Lietuviškai

Laikytės naudojimo instrukcijų.

Kalibravimo liniuotė gutaperčios kūgiams

ĮVADAS

Dėl kūgių plastiškumo jų išmatavimai gali kisti. Naudojantis INTERMEDIUM galima kalibruoti kūgius ir išgauti tarpinius jų dydžius, kurie naudojami, kai įprastiniai kūgiai neatitinka šaknies kanalo skersmens.

INDIKACIJOS

Pagrindinių kūgių iš gutaperčios kalibravimas.

Tarpinių kūgių iš gutaperčios paruošimas, pavyzdžiui, 27,5 kūgio tarp 25 ir 30 dydžių.

SUDĖTIS

Aukštos kokybės polimerai ir metaliniai įdėklai.

SAVYBĖS

Idealus pagrindinių kūgių iš gutaperčios kalibravimas (tikrinimas ir korekcijos), pagal paskutinę naudotą dildę.

Rinkoje neprieinamų tarpinių išmatavimų kūgių iš gutaperčios paruošimas.

NAUDOJIMO BŪDAS

A. Kūgių kalibravimas

- 1.Pasirinkite pagrindinį kūgį iš gutaperčios pagal paskutinę šaknies kanale naudotą dildę.
- 2.Lengvai spausdami įstatykite kūgį į tą numerį atitinkančią kiaurymę, esančią liniuotės nugarėlėje.

3.Patikrinkite tris galimybes:

Kūgis įsistato į liniuotę ir jo galiukas siekia liniuotės priekinę dalį: šiam kūgiui nereikia kalibravimo.

Kūgis nesiekia kiaurymės galo priekinėje liniuotės pusėje: šio kūgio išmatavimai yra per dideli; pasirinkite kitą kūgį.

Kūgis pereina per kiaurymę (pav. 1): nupjaukite išlindusį galiuką nauju skalpeliu (pav. 2).

SVARBU: Po kalibravimo paklaida yra 0,02 mm.

B. Tarpinių dydžių kūgių paruošimas

1.Pasirinkite gutaperčios kūgį ir kalibruokite jį pagal aukščiau pateiktas instrukcijas.

2.Įstatykite gutaperčios kūgį į liniuotės priekinėje pusėje esantį apatinį horizontalųjį griovelį (pav. 3).

3.Nupjaukite kūgio galiuką į liniuotės vertikalųjį griovelį įvesdami naują skalpelį. Sumažinant kūgio ilgį, jo skersmuo padidėja. Nupjaunant kūgį 25, gaunamas kūgis 27,5 (pav. 4). Taisyklingai parengto kūgio galiukas turi būti lygus (pav. 5).

SVARBU: Kūgiams 60, 70 ir 80 reikalingi du vienas po kito atliekami pjovimai, norint gauti tarpinius dydžius.

ATSARGUMO PRIEMONĖS

Prieš sterilizuodami liniuotę, nuplaukite ją neutraliu valikliu ir neabrazyvine kempine (nenaudokite plieninės kempinės).

Sterilizuokite autoklavu (121°C, 1 atm slėgis, 30 minučių) arba garo sterilizatoriumi (170°C, 2 valandas).

Kūgių pjovimui naudokite naujus skalpelio ašmenis.

Rentgeno nuotraukoms naudojami chemikalai gali ištepti liniuotę INTERMEDIUM.

Latviski

Iepazīstieties ar lietošanas instrukciju.

Gutaperčas konusu kalibrēšanas lineāls

IEVADS

To nevar attiecināt uz gutaperčas konusiem. Plastiskuma dēļ iespējamas izmēra izmaiņas. INTERMEDIUM var izmantot ne tikai standarta izmēru konusu kalibrēšanai, bet arī starpizmēru konusu modeļu izgatavošanai. Tā ir liela priekšrocība, kad standarta konuss nav pielāgojams saknes kanāla apikālajam diametram.

INDIKĀCIJAS

Standarta gutaperčas konusu kalibrēšana.

Gadījumos, kad nepieciešams nestandarta izmērs, starpizmēru konusu izgatavošana. Piemēram, konuss, kura izmērs ir 27,5 – starp 25. un 30. izmēru.

SASTĀVS

Augstas kvalitātes polimērs un metāla ieliktņi.

ĪPAŠĪBAS

Precīza standarta gutaperčas konusu kalibrēšana (pārbaudes un labojumi) atbilstoši pēdējai izmantotajai faili.

Tirgū nepieejamu, nestandarta izmēru gutaperčas

konusu izgatavošana.

LIETOŠANAS METODE

A. Konusu kalibrēšana

1. Izvēlieties konusu modeli, kura izmērs atbilst pēdējai kanāla sagatavošanā izmantotajai faili.

2. Viegli uzspiežot, ievietojiet konusu caurumā, kas atbilst pēdējās izmantotās failas izmēram (numuru atzīmes atrodas lineāla otrā pusē).

3. Pārbaudiet trīs iespējamās situācijas:

Konuss ietilpst caurumā, un uzgalis netraucēti sasniedz lineāla priekšējo virsmu: šis konuss nav jākalibrē.

Konuss ietilpst caurumā, taču tā uzgalis perforācijā nerasniedz lineāla priekšējo virsmu: šis konuss ir pārāk liels – izvēlieties citu.

Konuss iziet cauri caurumam (1. attēls). Nogrieziet uzgaļa lieko daļu, izmantojot jaunu asmeni (2. attēls)

SVARĪGI: kļūdas robeža pēc kalibrācijas ir 0,02 mm.

B. Starpizmēru konusu izgatavošana

1. Izvēlieties konusa modeli un kalibrējiet to, veicot iepriekš aprakstīto procedūru.

2. Ievietojiet šo konusu horizontālajā gropē lineāla priekšpusē, apakšdaļā (3. attēls).

3. Ar jaunu asmeni nogrieziet lineāla vertikālajā gropē ievietotā konusa uzgali. Konusa formas dēļ jaunajam uzgalim tagad ir lielāks diametrs. Veicot šo procedūru, 25. izmēra konuss tiek pārveidots par 27,5. izmēra konusu (4. attēls). Pareizi nogriezts konuss (5. attēls).

SVARĪGI: 60., 70. un 80. izmēram jāveic divi vienlaidu griezumī, lai iegūtu starpizmērus.

PIESARDZĪBAS PASĀKUMI

Pirms sterilizācijas nomazgājiet lineālu ar neitrālu mazgāšanas līdzekli un neabrazīvu sūkli.

Sterilizējiet to autoklāvā (30 minūtes 121 °C temperatūrā pie spiediena 1 ATM) vai ar karstu sausu gaisu (2 stundas 170 °C temperatūrā).

Konusu griešanai izmantojiet tikai jaunus asmeņus.

Rentgenuzņēmumu iegūšanā izmantotās ķīmiskās vielas var iekrāsot INTERMEDIUM.

Česky

Pokyny k použití si ověřte.

Kalibrační pravítko pro gutaperčové čípky

ÚVOD

Díky jejich plasticitě jsou možné úpravy. Kromě kalibrování standardních čípků se pomocí INTERMEDIUM připravují vlastní čípky v mezivelikostech. To je skvělá výhoda tam, kde se standardizovaný čípek nepřizpůsobí apikálnímu průměru kořenových kanálků.

INDIKACE

Kalibrace standardizovaných gutaperčových čípků.

Příprava mezivelikostí čípků, tj. velikosti mezi standardními velikostmi. Například velikost čípku 27,5 – mezi 25 a 30.

SLOŽENÍ

Velmi výkonný polymer a kovové vložky.

VLASTNOSTI

Ideální kalibrace (kontrola a opravy) standardizovaných gutaperčových čípků podle posledního použitého pilníku.

Příprava mezivelikostí gutaperčových čípků není dostupná na trhu.

ZPŮSOB POUŽITÍ

A. Kalibrování čípku

1. Vyberte vzorový čípek podle velikosti naposledy použitého pilníku na kořenový kanálek;

2. Mírným tlakem vložte čípek do perforace, odpovídající velikosti naposledy použitého pilníku (čísla jsou uvedena na zadní straně pravítka);

3. Zkontrolujte tři možné situace:

Čípek se zasune do perforace a hrot dosáhne rovnoměrně na přední stranu povrchu pravítka; tento čípek nepotřebuje kalibraci.

Čípek se zasune do perforace, ale hrot nedosáhne na konec perforace na přední straně povrchu pravítka: tento čípek je příliš velký; vyberte si jiný.

Čípek projde perforací (obr. 1). Novou čepelí odřízněte přesahující hrot (obr. 2).

DŮLEŽITÉ: Po kalibrování je chybová tolerance 0,02 mm.

B. Příprava velikostí kuželů

1. Vyberte vzorový čípek a proveďte kalibraci podle shora uvedených pokynů;

2. Umístěte čípek do horizontální drážky na spodní části přední strany pravítka (obr. 3);

3. Ve vertikální drážce pravítka odřízněte hrot čípku pomocí nové čepele. Díky kónickému zúžení má nyní nový hrot větší průměr. Tímto postupem se čípek velikosti 25 změní na velikost 27,5 (obr. 4). Příslušně seříznutý čípek (obr. 5).

DŮLEŽITÉ: Pro velikosti 60, 70 a 80 je zapotřebí provést dva spojitě řezy, aby bylo dosaženo mezivelikosti.

PŘEDBĚŽNÁ OPATŘENÍ

Před prováděním sterilizace opláchněte pravítko neutrálním detergentem a neabrazivní houbičkou.

Sterilizujte v autoklávě (121 °C a 1 atm po dobu 30 minut) nebo suchým teplem (170 °C po dobu 2 hodin).

K řezání čípků používejte pouze nové čepele.

Chemikálie používané při zpracování rentgenových snímků mohou způsobit změny barvy přípravku INTERMEDIUM.

Gaeilge

Fíoraigh treoracha d'úsáid.

rialóir chalibrú le haighaidh cóin pheirce.

RÉAMHRÁ

Ní féidir é seo a lua i dtaca le cóin pheirce. Mar gheall ar a sodheibhtheacht, is féidir leo athrú a chur i láthair. Chomh maith le calabrú na cóin

caighdeánaithe, ullmháinn INTERMEDIUM cóin máistir de mhéid idirmheánach. Is buntáiste mór é sin nuair nach bhfuil cón caighdeánaithe in oiriúint do trastomhas buaice canálacha fréimhe.

COMHARTHA

Calabré ar cóin pheirce caighdeánaithe.

Ullmhú de mhéideanna idirmheánach de cóin, idir méideanna caighdeánacha. Mar shampla, cón de mhéid 27.5 - idir 25 agus 30.

COMHDHÉANAMH

Ionsáigh ard-fheidhmíocht polaiméir agus miotail.

AIRIÓNNA

calabré Foirfe (seiceáil agus ceartúcháin) chóin pheirce caighdeánaithe, de réir an chomhaid níos déanaí a úsáidtear.

Ullmhú mhéideanna idirmheánacha de cóin pheirce, nach bhfuil ar fáil ar an margadh.

TEICNÍOCHT D'ÚSÁID

A. Calabré chóin

1. Roghnaigh an cón máistir de réir méid comhaid deiridh a úsáidtear le haghaidh ionstraimíocht chanáil fréimhe;

2. Cuir an cón le brú beag ar an poll a fhreagraíonn don méid comhaid deiridh (huimhreacha scríofa ar an taobh chúl den rialóir);

3. Fíoraigh trí staideanna féadarta:

Téann an cón istigh sa pholl agus sroicheann sé cothrom ar an ndromchla taobh tosaigh den rialóir: ní hionann an cón sin dhíth calabré.

Téann an cón istigh sa pholl ach ní shroicheann an sé ar an ndeireadh an phoill ar an dromchla ar thaobh tosaigh den rialóir: tá an cón seo ró-mhór; roghnaigh ceann eile.

Gabhann an cón trí an phoill (fig. 1). Gearr an bhreis rinn le lann nua (fig. 2).

TÁBHACHTACH: I ndiaidh an chalabré, is é 0.02 mm an lamháil earráide .

B. ullmhú mhéideanna idirmheánach chóin

1. Roghnaigh an cón máistir agus a chalabré é de réir na dtreoracha roimhe sin;

2. Cuir an cón san eitre cothrománach ag an chuid íochtarach den taobh tosaigh den rialóir (fige 3.);

3. Le lann nua san eitre ingearach an rialóir, gearr rinn an chóin. De bharr barrchaolú an chóin, tá trastomhas níos mó ag an rinn nua anois. Leis an nós imeachta, tá méid 25 cón thiontú i méid 27.5 (fig. 4). Cón gearrtha go leordhóthanach (fig. 5).

TÁBHACHTACH: I gcás méideanna 60, 70 agus 80, tá dhá laghdúithe leanúnacha atá riachtanach a fháil ar na méideanna idirmheánacha.

RÉAMHCHÚRAM

Roimh é a steiriliú, nigh an rialóir le glantach neodrach agus spúinse neamh-scríobach.

Steiriligh é san uathchlábh (121 ° C agus faoi 1 ATM bhrú ar feadh 30 nóiméad) nó teas tirim (170 ° C ar feadh 2 uair an chloig).

Bain úsáid as lanna nua amháin chun an cóin a ghearradh .

Is féidir le ceimiceáin le haighaidh próiseáil radagraif

INTERMEDIUM a smálú.

Magyar

Tanulmányozza át a használati útmutatót.

Kalibrációs vonalzó Guttapercha csúcsokhoz

BEVEZETŐ

A guttapercha csúcsokra teljes pontossággal nem vonatkoztatható. A képlékenységük miatt a méreteik változhatnak. A standard csúcsok kalibrálásán kívül, az INTERMEDIUM segítségével a köztes méretű mesterpoénok is előkészíthetők. Ez nagy előnynek számít abban az esetben, amikor a standard csúcsok nem képesek hozzáidomulni a gyökércsatornák apikális átmérőjéhez.

JAVALLATOK

Standard guttapercha csúcsok kalibrálása.

A standard csúcsméretek közé eső, köztes méretű csúcsok előkészítése. Például 27,5 méretű csúcs – a 25-ös és a 30-as méret között.

ÖSSZETÉTEL

Nagyteljesítményű polimer és fémbetétek.

TULAJDONSÁGOK

Standard guttapercha csúcsok tökéletes kalibrálása (ellenőrzés és korrigálás), az utoljára használt gyökércsatorna-tágító mérete alapján.

Kereskedelmi forgalomban nem kapható, köztes méretű guttapercha csúcsok elkészítése.

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

A. Csúcs kalibrálása

1. Válassza ki a mesterpoént a gyökércsatorna megmunkálására használt utolsó gyökércsatorna-tágító méretének megfelelően;

2. Gyengéd nyomást alkalmazva helyezze bele a csúcsot az utolsó tágítónak megfelelő lyukba (a számozás a vonalzó hátlapján található);

3. Ellenőrizze le a három lehetséges esetet:

A csúcs behatol a lyukba, és a hegye egyenletesen érintkezik a vonalzó oldalával: ebben az esetben a csúcsot nem szükséges kalibrálni.

A csúcs behatol a lyukba, de a hegye nem érintkezik a vonalzó megfelelő lyukának oldalával: túl nagy a csúcs; válasszon másikat.

A csúcs áthatol a lyukon (1. ábra). Steril szikét használva metssze le a kiálló véget (2. ábra).

FONTOS: A kalibrálást követően a hibahatár 0,02 mm.

B. Köztes méretű csúcsok elkészítése

1. Válassza ki a mesterpoént és kalibrálja azt a fenti utasítások alapján;

2. Helyezze be ezt a csúcsot a vonalzó előlapján található alsó horonyba (3. ábra);

3. Egy steril szikét helyezve a vonalzón található függőleges horonyba metssze el a csúcs hegyét. A kúpos kialakításának köszönhetően a csúcs hegyének átmérője most már nagyobb lesz. Ezzel az eljárással a 25-ös méretű csúcsok, 27,5-ös méretűvé alakíthatók (4. ábra). Megfelelő méretűre

szabott csúcs (5. ábra).

FONTOS: A 60-as, 70-es és 80-as méretek esetén a köztes méretek kiszabásához kétszer kell egymást követően metszeni.

ÓVINTÉZKEDÉSEK

Sterilizálást megelőzően, finom felületű szivacsot használva mossa el a vonalzót semleges tisztítószerrel.

Sterilizálj autoklávban (121 °C hőmérsékleten, 1 atm. nyomáson, 30 percig) vagy száraz hővel (170 °C, 2 óráig).

A csúcok elmetszését mindig steril szikékkal végezze.

A röntgenfelvétel készítéséhez szükséges vegyszerek foltot hagyhatnak az INTERMEDIUM vonalzón.

Türkçe

Kullanım talimatlarını okuyun.

Gütaperka kalibrasyon cetveli.

WPROWADZENIE

Konların plastisitesi boyutsal değişikliklere neden olur. Geleneksel koniler kanalın apikal çapına uymayınca konlar INTERMEDIUM ile kalibre edilebilir ve orta büyüklükte bırakılabilir.

İÇERİK

Yüksek performanslı polimer ve metal eklentiler.

ENDİKASYONLARI

Ana Gütaperka konların kalibresi.

Ara gütaperka konilerin hazırlanmasında, örneğin, 27,5 bir koni -25 ve 30 boyutları arasında.

ÖZELLİKLER

1.Kullanılan son eğeye göre ana gütaperka konilerin mükemmel Kalibrasyonu (kontrol ve düzeltme).

2.Piyasada mevcut olmayan orta boyutlarda gütaperka konilerin hazırlanmasında.

KULLANIM TEKNİĞİ

A. Konların kalibrasyonu için

1.Ana gütaperka koniyi son kullanılan eğeye göre seçin.

2.Cetvelin arkasında bulunan bu numaranın karşılığı olan deliğe az basarak yerleştirin.

3.Üç olanakları değerlendirin:

Kon delikli cetvelin ön tarafında sona erer: Bu kon kalibrasyon gerektirmez.

Kon cetvelin ön tarafındaki deliğin sonuna ulaşmaz: Bu koni çok büyüktür; Başkasını seçin.

Kon cetvelin önündeki deliği asar: fazlasını yeni bir bisturi ile kesin.

ÖNEMLİ: Kalibrasyondan sonra hata oranı 0,02 mm'dir.

B. Orta büyüklükte kon hazırlamak için

1.Gütaperka konu seçin ve önceki yönergelere göre kalibre edin;

2.Cetvelin ön tarafındaki yatay alt kanala gütaperka konu yerleştirin;

3.Konun ucunu cetvelin dikey kanala yeni bir bisturi koyarak kesin. Konun uzunluğu azalınca çapı artar. 25 Kon kesilince 27,5 bir kon elde edilir. İyi hazırlanmış bir koni ucu pürüzsüz olmalıdır.

ÖNEMLİ: 60, 70 ve 80 konlarda ara boyutları elde etmek için iki sürekli kesim gereklidir.

ÖNLEMLER

Cetveli sterilizasyondan önce aşındırıcı olmayan sünger ve nötr deterjan ile temizleyin. (Çelik sünger kullanmayın).

Otoklavda sterilize edin (121°C ve 1atm basınçta 30 saniye) ya da fırında (170°C 2 saat).

Konları kesmek için yeni bisturi uçları kullanın.

Radyografi developman solüsyonu ve fiksator, INTERMEDIUM cetveli lekeleyebilir.

Malti

lvverifika l-istruzzjonijiet għall-użu.

Riga ta' kalibrazzjoni għall-koni tal-guttaperka

INTRODUZZJONI

Dan ma jistax jiġi ddikjarat fir-rigward tal-koni tal-guttaperka. Minħabba l-plastiċità ta' għom, dawn jistgħu jipprezentaw alterazzjonijiet.

Minbarra l-kalibrazzjoni tal-koni standardizzati, INTERMEDIUM jipprepara koni prinċipali ta' daqs intermedju.

Dan huwa vantaġġ kbir meta kon standardizzati ma jadattax għad-dijametru apikali tal-kanali tal-għerq.

INDIKAZZJONIJIET

Kalibrazzjoni ta' koni tal-guttaperka standardizzati.

Preparazzjoni ta' daqsijiet intermedji ta' koni, b'daqsijiet standard bejniethom. Pereżempju, kon ta' daqs 27.5 - bejn 25 u 30.

KOMPOŻIZZJONI

Inserts tal-polimeru u tal-metall ta' prestazzjoni għolja.

PROPRJETAJIET

Kalibrazzjoni perfetta (iċċekkjar u korrezzjonijiet) ta' koni tal-guttaperka standardizzati, skont l-aħħar lima uzata.

Preparazzjoni ta' daqsijiet intermedji ta' koni tal-guttaperka, mhux disponibbli fis-suq.

TEKNIKA GĦALL-UŻU

A. Kalibrazzjoni tal-kon

1.Agħzel kon prinċipali skont id-daqs tal-aħħar lima uzata għall-istrumentalizzazzjoni tal-kanal tal-għerq;

2.Qiegħed il-kon bi ftit pressjoni fil-perforazzjoni li tikkorrispondi għad-daqs tal-aħħar lima (in-numri huma miktuba fuq in-naħa ta' wara tar-riga);

3.lvverifika tliet sitwazzjonijiet possibbli:

Il-kon jidhrol fil-perforazzjoni u t-tarf jilhaq b'mod indaqs il-wiċċ ta' quddiem tar-riga: dan il-kon ma jeħtieġx kalibrazzjoni.

Il-kon jidhrol fil-perforazzjoni iżda t-tarf ma jilhaqx it-tmiem tal-perforazzjoni fil-wiċċ ta' quddiem tar-riga: dan il-kon huwa kbir wisq; agħzel ieħor.

Il-kon jgħaddi mill-perforazzjoni (Figura 1). Aqta'

t-tarf żejjed b'xafra ġdida (Figura 2).

IMPORTANTI: Wara l-kalibrazzjoni, il-marġni ta' żball huwa ta' 0.02 mm.

B. Preparazzjoni ta' daqsijiet intermedji tal-koni

1. Aġħzel kon prinċipali u kkalibrah skont l-istruzzjonijiet ta' qabel;

2. Qiegħed dan il-kon fil-gruv orizzontali fil-parti t'isfel tan-naħa ta' quddiem tar-riga (Figura 3);

3. B'xafra ġdida aqta' t-tarf tal-kon fil-gruv vertikali tar-riga. Minħabba l-ftuħ tal-kon, it-tarf il-ġdid issa għandu dijametru ikbar. B'din il-proċedura, kon ta' daqs 25 jinqaleb għal daqs 27.5 (Figura 4). Kon maqtuġh b'mod adegwat (Figura 5).

IMPORTANTI: Għal daqsijiet 60, 70 u 80, huma meħtieġa żewġ qatgħat kontinwi biex jinkisbu daqsijiet intermedji.

PREKAWZJONIJIET

Qabel l-isterilizzazzjoni, aħsel ir-riga b'diterġent newtrali u sponża li ma tobrox.

Sterilizzah f'awtoklava (121°C u pressjoni ta' 1 atm għal 30 minuta) jew sħana niexfa (170°C għal sagħtejn).

Uża biss xfafar ġodda biex taqta' l-koni.

Sustanzi kimiċi għall-ipproċessar radjografu jistgħu jtebbgħu **INTERMEDIUM**

Български

Проверете инструкциите за употреба.

Калибриране на линеал за конуси от гутаперча

ВЪВЕДЕНИЕ

Не може да се посочи по отношение на конуси от гутаперча. Поради тяхната пластичност може да има изменения. Освен калибрирането на стандартизирани конуси **INTERMEDIUM** подготвя главни конуси със среден размер. Това е голямо предимство, когато стандартизиран конус не може да бъде пригоден към най-горния диаметър на кореновите канали.

ПОКАЗАНИЯ

Калибриране на стандартизирани конуси от гутаперча.

Приготвяне на конуси със среден размер, заедно със стандартни размери по средата. Например, конус с размер 27,5 - между 25 и 30.

СЪСТАВ

Полимерни и метални вложки с висока производителност.

СВОЙСТВА

Перфектно калибриране (проверка и корекции) на стандартизирани конуси от гутаперча според последно използваната пила.

Приготвяне на конуси от гутаперча със среден размер, които не се предлагат на пазара.

НАЧИН ЗА УПОТРЕБА

A. Калибриране на конус

1. Изберете главен конус според размера на последно използваната пила за коренов канал;

2. Поставете конуса с лек натиск в отвора, който съответства на размера на последната пила (числата са написани на задната страна на линеала);

3. Проверете трите възможни ситуации:

Конусът влиза в перфорацията и върхът достига равномерно предната странична повърхност на линеала: конусът не се нуждае от калибриране.

Конусът влиза в перфорацията, но върхът не стига края на перфорацията на предната странична повърхност на линеала: конусът е твърде голям; изберете друг.

Конусът преминава през перфорацията (фиг. 1). Изрежете излишъка на върха с ново острие (фиг. 2).

ВАЖНО: След калибриране маржът на грешка е 0,02 mm.

B. Приготвяне на конуси със среден размер

1. Изберете главния конус и го калибрирайте съгласно предишните инструкции;

2. Поставете този конус в хоризонталната вдлъбнатина в долната част на предната страна на линеала (фиг. 3);

3. С ново острие във вертикалната вдлъбнатина на линеала изрежете върха на конуса. Заради заостряне на конуса новият връх има по-голям диаметър сега. С тази процедура конус с размер 25 се превръща в конус с размер 27,5 (фиг. 4). Адекватно изрязан конус (фиг. 5).

ВАЖНО: За размери 60, 70 и 80 са необходими две непрекъснати изрязвания, за да се получат междинни размери.

ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ

Преди стерилизация измийте линеала с неутрален почистващ препарат и неабразивна гъба.

Стерилизирайте в автоклав (121°C и налягане от 1 atm за 30 минути) или изсушете с топъл въздух (170°C за 2 часа).

Използвайте само нови остриета за изрязване на конусите.

Химикали за обработка на рентгенови снимки може да оцветят **INTERMEDIUM**.

Русский

Ознакомьтесь с инструкцией по применению.

Калибровочная линейка для гуттаперчевых конусов.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Благодаря пластичности конусов их размеры могут изменяться. С помощью средства **INTERMEDIUM** можно калибровать конусы и таким образом получать их промежуточные размеры, которые используются в случаях, когда обычные конусы не адаптируются к апикальному диаметру каналов.

СОСТАВ

Полимер высокой производительности и

металлические вставки.

ΠΟΚΑΖΑΝΙΑ

Καλιβровка основных гуттаперчевых конусов.

Изготовление промежуточных гуттаперчевых конусов. Например: конус 27,5 – между размерами от 25 до 30.

ΟΣΟΒΕΝΝΟΣΤΗ

Идеальная калибровка (проверка и коррекция) основных гуттаперчевых конусов в соответствии с последним используемым крючком.

Изготовление гуттаперчевых конусов промежуточных размеров, не имеющих в продаже.

ΜΕΤΟΔΙΚΑ ΙΣΠΟΛΥΖΟΒΑΝΙΑ

Α. Καλιбровка конусов

1.Выберите основной гуттаперчевый конус в соответствии с номером крючка, используемого в канальных инструментах;

2.Поместите его, легко надавив, в соответствующее этому номеру отверстие, расположенное на задней части линейки;

3.Проверьте три возможности:

Конус заканчивается рядом с отверстием в передней части линейки: этот конус не требует калибровки.

Конус не достигает конца отверстия с передней стороны линейки: этот конус очень масштабный; выберите другой.

Конус превышает отверстие: отрежьте избыточный кончик новым скальпелем.

ΒΑΖΗΝΟ: После калибровки погрешность составляет 0,02 мм.

Β. Изготовление конусов промежуточных размеров.

1.Выберите гуттаперчевый конус и откалибруйте его в соответствии с инструкциями, приведенными выше;

2.Поместите гуттаперчевый конус в нижнюю горизонтальную канавку на передней стороне линейки;

3.Отрежьте кончик конуса, вводя новый скальпель в вертикальную канавку линейки. С уменьшением длины конуса увеличивается его диаметр. При резке конуса 25 получается конус 27,5. Кончик правильно изготовленного конуса должен быть гладким.

ΒΑΖΗΝΟ: В конусах 60, 70 и 80 необходимо сделать два непрерывных надреза для получения промежуточных размеров.

ΜΕΡΥ ΠΡΕΔΟΣΤΟΟΡΟΖΗΝΟΣΤΗ

Очистите линейку перед стерилизацией с помощью моющего средства и мягкой губки (не используйте металлическую щетку).

Простерилизуйте в автоклаве (121°C при давлении 1 атм в течение 30 минут) или в печи (170°C в течение 2 часов).

Используйте новые лезвия скальпеля для резки конусов.

Проявители и фиксаторы для рентгеновских

снимков могут окрасить линейку INTERMEDIUM.

Ελληνικά

Ανατρέξτε στις οδηγίες λειτουργίας.

Χάρακας βαθμονόμησης κώνων γουταπέρκας
ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Οι διαστάσεις των κώνων μεταβάλλονται λόγω της πλαστικότητάς τους. Ο χάρακας INTERMEDIUM δίνει τη δυνατότητα βαθμονόμησης των κώνων και τη λήψη ενδιάμεσων μεγεθών τα οποία χρησιμοποιούνται όταν οι συμβατικοί κώνοι δεν προσαρμόζονται στην ακρορριζική διάμετρο των καναλιών.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Βαθμονόμηση κύριων κώνων γουταπέρκας.

Προετοιμασία ενδιάμεσων κώνων γουταπέρκας, όπως π.χ. λήψη από ένα κώνο 27,5 μεγεθών μεταξύ 25 και 30.

ΣΥΝΘΕΣΗ

Υψηλών επιδόσεων πολυμερές και μεταλλικά ένθετα.

ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ

Άψογη βαθμονόμηση (έλεγχος και διόρθωση) κύριων κώνων γουταπέρκας σύμφωνα με την τελευταία λίμα που χρησιμοποιήθηκε.

Προετοιμασία κώνων γουταπέρκας ενδιάμεσων μεγεθών που δεν είναι διαθέσιμα στην αγορά.

ΤΕΧΝΙΚΗ ΧΡΗΣΗ

Α. Βαθμονόμησης κώνων

1.Επιλέξτε τον κύριο κώνο γουταπέρκας ανάλογα με τον αριθμό της τελευταίας λίμας που χρησιμοποιήθηκε για τις εργασίες στο κανάλι.

2.Τοποθετήστε τον χάρακα ασκώντας ελαφρά πίεση στην οπή που αντιστοιχεί σε αυτόν τον αριθμό που βρίσκεται στο πίσω μέρος του χάρακα.

3.Ελέγξτε τις τρεις πιθανότητες:

Το άκρο του κώνου καταλήγει στο ίδιο επίπεδο με την οπή στην μπροστινή πλευρά του χάρακα. Σε αυτήν την περίπτωση δεν απαιτείται βαθμονόμηση του κώνου.

Ο κώνος δεν φθάνει στο τέλος της οπής στην μπροστινή πλευρά του χάρακα. Ο συγκεκριμένος κώνος είναι πολύ μεγάλος, επιλέξτε άλλον.

Ο κώνος περνάει τελείως μέσα από την οπή (εικ.

1). Κόψτε την περίσσεια του άκρου με ένα καινούριο νυστέρι (εικ. 2).

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Μετά τη βαθμονόμηση, το περιθώριο σφάλματος είναι 0,02 mm.

Β. Προετοιμασία κώνων ενδιάμεσων μεγεθών

1.Επιλέξτε τον κώνο γουταπέρκας και βαθμονομήστε τον σύμφωνα με τις παραπάνω οδηγίες.

2.Τοποθετήστε τον κώνο γουταπέρκας στην κάτω οριζόντια αύλακα στην μπροστινή πλευρά του χάρακα (εικ. 3).

3.Κόψτε το άκρο του κώνου εισάγοντας ένα καινούριο νυστέρι στην κάθετη αύλακα του χάρακα.

Μειώνοντας το μήκος του κώνου αυξάνεται η διάμετρος του. Έτσι από έναν κώνο 25 λαμβάνεται έναν κώνο 27,5 (εικ. 4). Το άκρο ενός κατάλληλα προετοιμασμένου κώνου πρέπει να είναι λείο (εικ. 5).

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Για κώνους 60, 70 και 80 απαιτούνται δύο συνεχή κοψίματα για τη λήψη ενδιάμεσων μεγεθών.

ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ

Καθαρίστε τον χάρακα πριν την αποστείρωση με ουδέτερο απορρυπαντικό και μαλακό σφουγγάρι (μην χρησιμοποιείτε σφουγγάρι από χάλυβα).

Αποστειρώστε σε αυτόκλειστο (121° C και 1 atm επί 30 λεπτά) ή ξηρό κλίβανο (170° C για 2 ώρες).

Χρησιμοποιείτε καινούριο νυστέρι για την κοπή των κώνων.

Τα χημικά ακτινογραφίας μπορεί να λεκιάσουν τον χάρακα INTERMEDIUM.