



# PRAXIS- INSTRUMENTE

Rotating instruments for Dentistry

Instruments rotatifs pour le cabinet dentaire

Herramientas prácticas

# MADE IN GERMANY

---



## PRÄZISION

Präzise geschliffene Schneidengeometrien schonen Zahnsubstanz und Werkstoffe.

**Precision** Precisely sized cutting geometries save tooth substance and materials.

**Précision** Des géométries de coupe précisément aiguisées épargnent la substance dentaire et les matériaux.

**Precisión:** La precisa geometría pulida de los filos de corte protege la estructura dental y la pieza a trabajar.



## LAUFRUHE

Eine bewiesene Laufruhe unserer Instrumente entlastet Patienten während der Behandlung und schont die Zahnsubstanz.

**Smooth running** A proved smooth running of our instruments relieves the patient during the treatment and save the tooth substance.

**Fonctionnement silencieux** Un fonctionnement silencieux éprouvé de nos instruments soulage le patient pendant le traitement et épargne la substance dentaire.

**Suavidad:** El buen funcionamiento probado de nuestros instrumentos alivia a los pacientes durante el tratamiento y protege la estructura del diente.



## LANGLEBIGKEIT

Fachliche Qualifikation sowie technisches Können sorgen für extra Langlebigkeit unserer Instrumente.

**Durability** Professional qualification as well as technical ability ensure an extra durability of our instruments.

**Longévité** Qualification professionnelle et compétence technique garantissent la longévité de nos produits.

**Durabilidad:** Las cualificaciones profesionales y las capacidades técnicas garantizan la durabilidad extraordinaria de nuestros instrumentos.



acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang

Telefon +49 8504 9117-0 · Fax +49 8504 9117-90 · E-Mail [info@acurata.de](mailto:info@acurata.de) · [www.acurata.de](http://www.acurata.de)



# INHALT

Contents · Résumé · Contenido

---

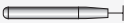









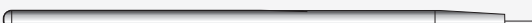
4	<b>ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN</b> General technical informations Informations techniques générales · Información técnica
5–23	<b>HARTMETALL-INSTRUMENTE</b> Tungsten carbide instruments Instruments carbure de tungstène · Instrumentos de carburo de tungsteno
24–39	<b>DIAMANT-INSTRUMENTE</b> Diamond coated instruments Instruments diamantés · Instrumentos de diamante
40–53	<b>CHIRURGIE-INSTRUMENTE</b> Oral Surgery Instruments de chirurgie · Instrumentos quirúrgicos
54–70	<b>POLIERER · PROPHYLAXE · STEINE</b> Polishers / Prophylaxis / Abrasives Polissoirs / Prophylaxie / Abrasifs · Pulidores / Profilaxis / Abrasivos
71–76	<b>WURZELKANAL-INSTRUMENTE</b> Root canal instruments Instruments pour le traitement des canaux radiculaires Instrumentos para conductos radiculares
77–78	<b>INSTRUMENTENSTÄNDER AUS EDELSTAHL</b> Bur stand made from stainless steel Support de fraises en acier inoxydable Soportes de instrumentos de acero inoxidable
79–81	<b>TECHNIK-INSTRUMENTE - CHAIRSIDE</b> Instruments – Chairside Instruments technique – Chairside · Instrumentos técnicos – Chairside
82–83	<b>ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE</b> Recommendations for use and safe operation Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation Instrucciones de uso y seguridad
84–87	<b>HYGIENE-EMPFEHLUNGEN</b> Recommended hygiene procedures Recommandation pour l'hygiène · Recomendaciones de higiene

---

# ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN

General technical informations · Informations techniques générales · Información técnica

## SCHAFTARTEN Types of shank · Formes de tige · Tipos de vástago

	ISO	Ø mm		mm
FG kurz	313	1,6		16,0
FG	314	1,6		19,0
FGL	315	1,6		21,0
FGXL	316	1,6		28,0
FGXXL	317	1,6		32,0
RA	204	2,35		22,0
RAL	205	2,35		26,0–30,0
RAXL	206	2,35		34,0
HP	104	2,35		45,0
HPL	105	2,35		65,0
HPXL	106	2,35		70,0

Die Gesamtlänge der Instrumente kann je nach Arbeitsteil- und Halslänge variieren! · All-over length of instruments may vary depending on length of working part and neck! · La longueur totale des instruments peut varier selon la partie travaillante et l'encolure! · La longitud total de los instrumentos puede variar dependiendo de la pieza de trabajo y de la longitud del mango!

Länge Arbeitsteil

Head Length

Longueur de partie travaillante

Longitud de la pieza de trabajo



L = mm

ISO Ø = 1/100 mm



ISO 025 = 2,5 mm



## SYMBOLS Symbols · Symboles · Símbolos



Ausbohren alter Füllungen  
Removal of old fillings  
Extraire des vieilles obturations  
Eliminación de empastes antiguos



Füllungsbearbeitung  
Working on fillings  
Préparation des obturations  
Proceso de empaste



Kavitätenpräparation  
Cavity preparation  
Préparation de cavité  
Preparación de cavidades



Kronen- und Brückentechnik  
Crown and bridge technique  
Technique de couronnes et bridges  
Técnica de coronas y puentes



Kronenpräparation  
Crown preparation  
Préparation coronaire  
Preparación de la corona



Kronentrennen  
Crown cutting  
Séparation des couronnes  
Separación de la corona



Wurzelglättung  
Root planing  
Surfaçage canalaire  
Alisamiento radicular



Kunststofftechnik  
Acrylic technique  
Technique de matière plastique  
Tecnología de plásticos



Wurzelkanalaufbereitung  
Root canal preparing  
Préparation canalaire  
Preparación del conducto radicular



Prophylaxe  
Prophylaxis  
Prophylaxie  
Profilaxis



Kieferchirurgie  
Oral surgery  
Chirurgie  
Cirugía maxilofacial



Kieferorthopädie  
Orthodontics  
Orthodontie  
Ortodoncia

# HARTMETALL-INSTRUMENTE

Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène · Instrumentos de carburo de tungsteno

## ACURATA®



steht für Hartmetall-Hochleistungsinstrumente. Gefertigt aus Feinstkornhartmetall und bearbeitet auf hochmodernen CNC-Maschinen, erfüllen diese die hohen Erwartungen von Praxis und Labor. Alle Instrumente sind aus einem Stück Hartmetall gefertigt. Ohne Lötstelle. Unter Belastung laufen die Kraftlinien vom Kopf ungehindert in den Schaft und werden in der Spannzange abgedehnt. Das Bruchrisiko wird deutlich gemindert. Dies gilt bis zu einer Kopfgröße von 2,3 mm, größere Instrumente sind bauartbedingt gelötet. Präzise geschliffene Schneidengeometrien, effiziente Schnittgeschwindigkeit und schwingungsfreier Rundlauf schonen Zahnsubstanz und Werkstoffe. Die Qualität der Instrumente wird in allen Fertigungsphasen nach DIN EN ISO 13485 geprüft und überwacht.



stands for high performance carbide instruments. Manufactured from micro-grain tungsten carbide in state-of-the art machines, these instruments meet the highest demands of dental practice and lab. All instruments are made from one tungsten carbide workpiece. There are no soldering joints. Under load, the flow of stress is passed on from the instrument head to the shank and subsequently absorbed by the collet chuck. In this way fracture risk is reduced significantly. This applies to a head size up to 2,3 mm, larger instruments are soldered due to their construction. Precisely milled blade geometries, high efficiency and vibration-free concentricity preserve tooth substance and material. Quality is managed through all manufacturing stages according to DIN EN ISO 13485.



est synonyme d'instruments hautes performances. Tous les instruments qui portent ce « label » sont en carbure de tungstène à grain très fin et fabriqués sur des machines à commande numérique ultramodernes. Ils répondent tout à fait aux exigences de haut niveau des cabinets dentaires et des laboratoires de prothèse. Tous ces instruments sont fabriqués à partir d'un bloc de carbure de tungstène. Sans brasage. Sous charge, les lignes de force se propagent de la tête à la queue de l'instrument sans rencontrer d'obstacles et sont absorbée par le mandrin. D'où bien moins de risques de casse de l'instrument. Cela s'applique jusqu' à la taille de la tête de 2,3 mm, les instruments plus grands sont soudés en raison de ses caractéristiques propres. Les géométries de leurs taillants de haute précision, l'efficacité de leur vitesse de coupe et l'absence de vibrations du fait de leur parfaite concentricité de rotation font qu'ils ménagent la substance dentaire et les matériaux prothétiques. A chaque stade de fabrication, leur qualité est contrôlée par rapport aux norme DIN EN ISO 13485.



es la abreviatura de instrumentos de metal duro de alto rendimiento. Elaborados con metal duro de grano muy fino y modelados en máquinas CNC de última generación, estos cumplen con las altas expectativas del consultorio y el laboratorio. Todos los instrumentos están fabricados a partir de una pieza sólida de metal duro y no presentan puntos de soldadura. Bajo carga, las líneas de fuerza se transmiten sin obstáculos desde el cabezal hacia el vástago y se amortiguan en la pinza de sujeción. El riesgo de rotura se reduce considerablemente. Esto es aplicable para un tamaño de cabezal de hasta 2,3 mm. Los instrumentos de mayor tamaño son soldados en función del tipo de construcción. Las geometrías de corte desbastadas con precisión, la velocidad de corte eficiente y la concentricidad sin vibraciones protegen la sustancia dental y los materiales. La calidad de los instrumentos se comprueba y supervisa en todas las fases de producción según lo establecido en la norma DIN EN ISO 13485.

# BLUE LINE

Weiterentwicklung des bewährten Blue Cut HM-Rosenbohrers  
Further development of the successful Blue Cut TC-bur  
Développement du Blue Cut le fraise en carbure de tungstène  
Evolución de la fresa redonda probada Blue Cut HM

# BLUE CUT

Rundbohrer zum Exkavieren von kariösem Dentin.  
Round bur for the excavating of carious dentin.  
Fraise ronde pour excaver la dentine cariéuse.  
Fresa redonda de carburo de tungsteno para excavar dentina cariada.





## BLUE LINE

- Mit **Querhieb** für mehr Behandlungskomfort
- Extrem lauruhiig und scharf
- 8 Schneiden bei allen Durchmessern
- With **cross cut** for a comfortable handling
- Extremely smooth and sharp-edged
- All diameters have 8 blades

- À **taille transversale** pour un traitement plus confortable
- Extrêmement silencieux et tranchant
- 8 tailles chez tous les diamètres

- Con **corte transversal** para una mayor comodidad en el tratamiento
- Extremadamente suave y afilada
- 8 filos de corte para todos los diámetros

### RA = 22,0 mm

∅ mm	500 204 001 SQ 006	500 204 001 SQ 008	500 204 001 SQ 010	500 204 001 SQ 012	500 204 001 SQ 014	500 204 001 SQ 016
	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6

∅ mm	500 204 001 SQ 018	500 204 001 SQ 021	500 204 001 SQ 023	500 204 001 SQ 025	500 204 001 SQ 027	500 204 001 SQ 029
	1,8	2,1	2,3	2,5	2,7	2,9

### RAL = 26,0 mm

∅ mm	500 205 001 SQ 010	500 205 001 SQ 012	500 205 001 SQ 014	500 205 001 SQ 016	500 205 001 SQ 018
	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8

### RAL = 26,0 mm

### FGL = 21,0 mm

∅ mm	500 205 001 SQ 021	500 205 001 SQ 023	500 315 001 SQ 010	500 315 001 SQ 012	500 315 001 SQ 014	500 315 001 SQ 016
	2,1	2,3	1,0	1,2	1,4	1,6



## BLUE LINE „SLIM NECK“



Besonders schlanker Hals  
für optimale Sicht auf das Arbeitsfeld

Particularly long neck,  
optimum view of the working surface

Col spécialement étroit, pour une visibilité  
optimale sur la surface du travail

Cuello delgado para una visibilidad  
óptima del área de trabajo

RA = 24,0 mm



500 204 697 SQ 010

1,0



500 204 697 SQ 012

1,2

Ø mm



500 204 697 SQ 014

1,4



500 204 697 SQ 016

1,6



500 204 697 SQ 018

1,8



500 204 697 SQ 021

2,1



500 204 697 SQ 023

2,3

Ø mm





# BLUE CUT

Hartmetall-Rosenbohrer mit Zirkon-Nitrit Verschleißschutzschicht

Carbide round burs with zircon nitrite wear protection layer  
Fraises carbure de tungstène avec zircône nitrite couche de protection contre l'usure  
Fresa redonda de carburo de tungsteno con capa de protección de nitrito de circonio contra el desgaste

- Schlanker Hals für freie Sicht
- Reduziert Verschleiß
- Schartenfreie, diamantgeschliffene Präzisionsschneiden schonen die Schmelzprismen
- Vibrationsarme Schneidewinkel
- Sanfter Arbeitsdruck schont die Pulpa
- Slender neck for free visibility
- Reduced wear
- Nick-free, diamond-cut precision blades are gentle to enamel structure
- Spiral angles ensure low vibration
- Gentle to the pulp due to low working pressure required
- Col long pour la vue libre
- Usure réduit
- Des taillants de haute précision, rectifiés avec des abrasifs diamantés étant sans bavures, ils ménagent les prismes de l'émail
- Des angles de coupe avec très peu de vibrations
- La pression à exercer sur l'instrument étant minimale, la pulpe est préservée
- Mango delgado para una visibilidad clara
- Desgaste reducido
- El corte de precisión liso y con fresa diamantada protege los prismas del esmalte
- Ángulos de corte de baja vibración
- Presión de trabajo suave que protege la pulpa



## RA = 22,0 mm

510 204 001 175 010	510 204 001 175 012	510 204 001 175 014	510 204 001 175 016	510 204 001 175 018	510 204 001 175 021	510 204 001 175 023	
Ø mm 1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	

## RAL = 26,0 mm

510 205 001 175 010	510 205 001 175 012	510 205 001 175 014	510 205 001 175 016	510 205 001 175 018	510 205 001 175 021	510 205 001 175 023	
Ø mm 1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3	





## BLUE CUT

Hartmetall-Rosenbohrer



Carbide round burs · Fraises carbure de tungstène · Fresa redonda de carburo de tungsteno

- Schlanker Hals für freie Sicht
- Scharfenfreie, diamantgeschliffene Präzisions-schneiden schonen die Schmelzprismen
- Vibrationsarme Schneidenwinkel
- Sanfter Arbeitsdruck schont die Pulpa
- Slender neck for free visibility
- Nick-free, diamond-cut precision blades are gentle to enamel structure
- Spiral angles ensure low vibration
- Gentle to the pulp due to low working pressure required

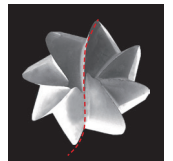
- Col long pour la vue libre
- Des taillants de haute précision, rectifiés avec des abrasifs diamantés étant sans bavures, ils ménagent les prismes de l'émail
- Des angles de coupe avec très peu de vibrations
- La pression à exercer sur l'instrument étant minime, la pulpe est préservée
- Mango delgado para una visibilidad clara
- El corte de precisión liso y con fresa diamantada protege los prismas del esmalte
- Ángulos de corte de baja vibración
- Presión de trabajo suave que protege la pulpa

### RA = 22,0 mm



500 204 001 175 010	500 204 001 175 012	500 204 001 175 014	500 204 001 175 016	500 204 001 175 018	500 204 001 175 021
Ø mm 1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1

REM-Aufnahme  
SEM picture  
Cliché MEB  
Microscopio electrónico  
de barrido



### RA = 22,0 mm

### RAL = 26,0 mm



500 204 001 175 023	500 204 001 175 027	500 204 001 175 029	500 205 001 175 010	500 205 001 175 014	500 205 001 175 018	500 205 001 175 023
Ø mm 2,3	2,7	2,9	1,0	1,4	1,8	2,3

### FGL = 21,0 mm



500 315 001 175 010	500 315 001 175 012	500 315 001 175 014	500 315 001 175 016	500 315 001 175 018	500 315 001 175 021	500 315 001 175 023
Ø mm 1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,3



# FÜLLUNGSENTFERNER

für Amalgam und Composite-Werkstoffe

Filling remover for amalgam and composite materials · Retrait des obturations pour l'amalgame e des matières composites

Quitaempastas para amalgamas y materiales composites



- Hohe Schnittleistung und Effizienz
- Leichtes Eintauchen in Werkstoff durch konkav abgesenkte Instrumentenstirn
- Perfekt abgestimmt auf Materialien, dadurch kein Verschmieren
- High cutting performance and efficiency
- Slight move into the material by concave lowered front of the instrument
- Perfectly tailored to the materials, as a result there is no smearing
- Une bonne capacité de coupe et efficacité
- Introduction facile dans le matériau par le front abaissée concave d'instrument
- Parfaitement adapté aux matériaux, de ce fait pas du bouchage des tranchants
- Alto rendimiento de corte y eficiencia
- De fácil inmersión en el material gracias a la cara cóncava rebajada del instrumento
- Se adapta perfectamente a los materiales, por lo que no se manchan

Lange Ausführung 25,0 mm

Long version 25,0 mm

Réalisation longue 25,0 mm

Versión larga 25,0 mm



	500 314 107 008 012	500 314 107 008 014	500 315 107 008 014	500 315 139 008 014
L	4,5	4,5	4,5	4,5
Ø mm	1,2	1,4	1,4	1,4



# KRONENTRENNER



Crown cutter · Séparateur couronnes · Separador de coronas

## KRONENTRENNER MK / RR FÜR NEM-KRONEN, REDUZIERTE LEGIERUNGEN UND EM

Crown cutter MK / RR for non-precious alloys, reduced alloys and precious metals

Coupe couronne MK / RR pour des métaux non précieux, les alliages réduits et métaux précieux

Separador de corona MK / RR para coronas de metales no nobles, con una proporción reducida de metal noble y de metales nobles

- Innovative Schneidengeometrie
- Schneidet selbst härteste Legierungen schnell und zügig
- Präziser Rundlauf
- Innovative cutting edge geometries
- Cuts even hardest alloys quickly and efficiently
- High concentricity
- Géométries de coupe innovantes
- Coupe même les alliages les plus durs rapidement
- Concentricité précise
- Geometría de vanguardia e innovadora
- Corta incluso las aleaciones más robustas de forma rápida y sencilla
- Alta concentricidad y precisión



	500 314 140 MK 014	500 314 139 RR 012	500 314 140 RR 012	500 314 140 RR 014	500 314 195 RR 012	500 314 141 RR 014
L	5,0	4,0	5,0	5,0	4,0	8,0
Ø mm	1,4	1,2	1,2	1,4	1,2	1,4

## MULTIFUNKTIONSTRENNER SCC FÜR METALLKRONEN UND AMALGAMFÜLLUNGEN

Multifunctional separator SCC for metal crowns and amalgam fillings · Séparateur multifonctionnel SCC pour des couronnes métalliques et des amalgames · Separador de corona multifunción SCC para coronas de metal y obturaciones de amalgama

- Schnelles und wirtschaftliches Trennen
- Spiralverzahnung mit feinem Querhieb
- 8 Schneiden mit dominanter Kopfschneide
- Fast and efficient separation
- Spiral toothing with fine cross cut
- 8 cutting edges with dominant head cutting edge
- Séparation vite et économique
- Denture spirale avec coupe transversale fine
- 8 lames avec coupe de tête dominante
- Separación rápida y rentable
- Bordes dentados en espiral con corte transversal fino
- 8 filos de corte con cabezal de corte predominante



	500 314 137 SCC 010	500 314 139 SCC 012	500 314 140 SCC 012	500 314 140 SCC 014	500 314 140 SCC 016
L	2,0	4,0	5,0	5,0	5,0
Ø mm	1,0	1,2	1,2	1,4	1,6





# KRONENTRENNER

Crown cutter · Séparateur couronnes · Separador de coronas

## STANDARD-KRONENTRENNER

Standard crown cutter · Coupe couronne standard · Separador de coronas convencional



	500 314 138 293 012	500 314 139 015 012
L	3,5	4,2
Ø mm	1,2	1,2

## LARRY BLACK



Unser Spezialist für Hochleistungskeramiken wie Zirkonoxid oder Lithiumdisilikat. Tipp: Tangentiale Arbeitsweise und leichte „Sägebewegung“ erleichtert das Auftrennen der Keramik.

- Trennt alle Keramikwerkstoffe leicht und zügig
- Konisches, verlängertes Arbeitsteil
- Unterbrochener Schnitt sorgt für zügigen Abtrag
- Verbesserte Kühlmöglichkeit dank Wellenprofil
- Mehr Diamantkörner durch vergrößerte Oberfläche
- Hochleistungsdiamantbelag für max. Haltbarkeit

Our specialist for high-performance ceramics like zircon oxide or lithium disilicate. Tip: tangential workings and slight sawing movement facilitates the separation of ceramic.

- Separates all ceramic materials, easily and quickly
- Conical, extended working part
- Interrupted cut provides a quick removal
- Improved cooling capability due to a corrugated profile
- More diamond grains by an enlarged surface
- High performance diamond coating for max. durability

Notre spécialiste pour les céramiques à haute performance comme la zircone ou la céramique de disilicate de lithium.

Conseil: Mode de travail tangentiel avec un mouvement de sciage léger facilite la séparation de la céramique.

- Séparation de tous les matériaux céramiques, facilement et rapidement
- La partie travaillante conique, prolongée
- La coupe interrompue réalise l'enlèvement rapide
- Le mode de refroidissement amélioré grâce au profil ondulé
- Plus de grains de diamant par la surface agrandie
- Le revêtement de diamant à haute performance pour la longévité

Nuestro especialista en cerámicas de alto rendimiento tales como óxido de circonio o disilicato de litio. Consejo: el modo de trabajo en filo de cuchillo y el ligero „movimiento de serrado“ facilitan la separación de la cerámica.

- Separa todos los materiales cerámicos, fácil y rápidamente
- Pieza de trabajo cónica y extendida
- El corte interrumpido garantiza una extracción rápida
- Posibilidad de refrigeración mejorada gracias al perfil ondulado
- Más granos de diamante debido a su superficie ampliada
- Recubrimiento de diamante de alto rendimiento para una máxima durabilidad



	800 314 473 528 016
L	8,0
Ø mm	1,6



**TOP  
SELLER**





## KRONENTRENNER

### DIAMANT FÜR VOLLKERAMIKKRONEN AUS ZrO

Diamond for all-ceramic crowns made of ZrO · Diamant pour les couronnes tout céramiques en ZrO

Diamante para coronas totalmente cerámicas hechas con ZrO

- Ruhiger, kontrollierter Lauf
- Langlebiger Hochleistungsdiamantbelag
- Smooth, controlled running
- Long lasting high performance diamond coating
- Le fonctionnement silencieux, contrôlé
- Le revêtement de diamant à haute performance durable
- Funcionamiento suave y controlado
- Recubrimiento duradero de diamante de alto rendimiento



806 314 140 526 012

L	6,5
Ø mm	1,2



- Schlankes, verlängertes Arbeitsteil für flächiges Nacharbeiten
- Slender, extended working part for extensive finishing
- La partie travaillante mince, prolongée pour la retouche
- Pieza de trabajo delgada y alargada para el repasado de superficies



806 314 194 526 016

L	4,5
Ø mm	1,6



- Konisches, sehr robustes Arbeitsteil für Trennschnitte
- Conical, very strong working part for separation cuts
- La partie travaillante très robuste, conique pour des coupes de séparation
- Pieza de trabajo cónica, muy robusta para cortes de separación

### DIAMANT FÜR VERBLENDKERAMIK

Diamond for ceramic veneering · Diamant pour des recouvrements céramiques · Diamante para recubrimientos cerámicos



806 314 139 544 012

L	5,5
Ø mm	1,2



- Schlankes Arbeitsteil
- Hohe Schnittleistung „supergrub“
- Slender working part
- High cutting performance “super coarse”
- La partie travaillante mince
- Une bonne capacité de coupe «très grossier»
- Herramienta de trabajo delgada
- Alto rendimiento de corte «supergrueso»



# UNIVERSAL HM-FORMER

für Metalle und Composite

TC-Former for all metals and composite · Fraise carbure de tungstène pour tous les métaux et résine  
 Moldeadora universal de carburo de tungsteno para metales y composites



- Effektives Bearbeiten von Goldlegierung, NEM, Titan und Composite-Füllwerkstoffen
- Zügige Formgebung oder Reduzierung von Implantatpfosten, individuellen oder konfektionierten Wurzelankern
- Hohe Abtragsleistung und glatte, leicht polierbare Oberflächen
- Effective processing of gold alloys, non-precious alloys, titanium and composite filling materials
- Quick shaping or reducing of implant posts, individual or customized dental post
- High removal rate and smooth, easy polishable surfaces

- Traitement effectif des alliages d'or, des métaux non précieux, titane et composites
- Modelage rapide ou réduction des vis d'implant, tenons dentaires individuels ou confectionnés
- Abrasion élevée et des surfaces lisses, faciles à polir
- Acabado eficaz de aleaciones de oro, de metales no nobles, de titanio y de materiales de relleno con composite
- Formación rápida o reducción de pilares de implantes, anclajes de raíz individuales o confeccionados
- Eliminación de alto rendimiento y superficies lisas y fáciles de pulir

**Optimale Drehzahl:** 80.000 min<sup>-1</sup> – 100.000 min<sup>-1</sup> bei max. 2N Anpresskraft. Immer mit 50 ml/min. Kühspray anwenden.

**La vitesse de rotation optimale:** 80.000 min<sup>-1</sup> – 100.000 min<sup>-1</sup> avec max. 2N pression exercée. Utilisez toujours avec l'eau de refroidissement 50 ml/min.

**Optimum speed:** 80.000 min<sup>-1</sup> – 100.000 min<sup>-1</sup>. Do not exceed the maximum of 2N. Always use with spray, 50 ml/min.

**Velocidad óptima:** 800 min<sup>-1</sup> - 1,200 min<sup>-1</sup> a máx. Fuerza de contacto 2N. Siempre use 50 ml / min., Aplique un rociador de enfriamiento



	500 314 141 080 012	500 314 141 080 014	500 314 198 080 016	500 314 249 080 012	500 314 277 080 023	500 314 289 080 012
L	8,0	8,0	8,0	8,0	4,0	8,0
Ø mm	1,2	1,4	1,6	1,2	2,3	1,2



## HARTMETALL-FINIERER

für Composite · Schmelz · Dentin · Amalgam und Gold

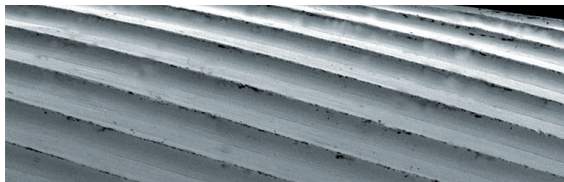
Carbide Finishing Instruments for composites · enamel · dentin · amalgam and gold alloys

Fraise carbure de tungstène à finir pour composite · émail des dents · dentine · amalgame et or

Fresa de acabado de carburo de tungsteno de corte para composito, esmalte, dentina, amalgama y oro

Hartmetallfinierer mit 12, 20 und 30 feinen Schneiden sind die Allround-Spezialisten für detailreiche Oberflächen: Ansträngen von Schmelzrändern, Glätten des Dentins, Bearbeiten von Fissuren, Einschleifen von Kontaktpunkten, Composite-Füllungen konturieren, Amalgam ausarbeiten, Wurzelflächen glätten.

Tungsten carbide finishers with 12, 20 or 30 fine blades are our allrounders for surfaces rich in detail: Beveling enamel margins. Smoothing dentin. Preparing fissures. Adjusting occlusal contacts. Shaping composite fillings. Trimming amalgam. Smoothing root surfaces.



Fraises de finition en carbure de tungstène comportant 12, 20 ou 30 taillants fins. Ces fraises à tout faire sont l'idéal pour les surfaces riches en détails : on les utilise notamment pour biseauter les bords situés dans l'émail, lisser la dentine, creuser des sillons, régler les points de contact, réaliser les contours des obturations en matériau composite, effectuer la finition des amalgames, ainsi que pour le surfaçage radiculaire.

Las fresas de acabado de carburo de tungsteno con 12, 20 y 30 filos de corte fino son las mejores para superficies minuciosas: biselado de bordes de esmalte, alisado de dentina, mecanizado de fisuras, rectificado de puntos de contacto, contorneado de empastes composites, preparación de amalgamas, alisado de superficies radiculares. Microscopio electrónico de barrido

REM-Aufnahme

SEM picture · Cliché MEB

Microscopio electrónico de barrido

### 072 FINIERVERZÄHNUNG, GEWUNDEN, 8-12 SCHNEIDEN

072 Finishing cut twisted, 8-12 blades · 072 Denture contournée, 8-12 lames · 072 Dentado de acabado, torcido, 8-12 filos

	500 314 158 072 012	500 314 198 072 018	500 314 198 072 023	500 314 199 072 016	500 314 238 072 014	500 314 243 072 009
L	8,0	8,0	8,0	10,0	4,0	3,6
Ø mm	1,2	1,8	2,3	1,6	1,4	0,9
	500 314 243 072 010	500 314 243 072 012	500 314 249 072 012	500 314 257 072 014	500 314 257 072 018	500 314 257 072 023
L	3,6	3,6	8,0	3,6	4,2	4,6
Ø mm	1,0	1,2	1,2	1,4	1,8	2,3



FG 314 = 19,0 mm  
RA 204 = 22,0 mm





# HARTMETALL-FINIERER

für Composite · Schmelz · Dentin · Amalgam und Gold

Carbide Finishing Instruments for composites · enamel · dentin · amalgam and gold alloys  
 Fraise carbure de tungstène à finir pour composite · émail des dents · dentine · amalgame et or  
 Fresa de acabado de carburo de tungsteno de corte para compuesto, esmalte, dentina, amalgama y oro

## 072 FINIERVERZAHNUNG, GEWUNDEN, 8-12 SCHNEIDEN

072 Finishing cut, twisted, 8-12 blades · 072 Denture contournée, 8-12 lames · 072 Dentado de acabado, torcido, 8-12 filos

	500 314 274 072 014	500 314 274 072 018	500 314 277 072 014	500 314 277 072 018	500 314 277 072 023	500 314 288 072 010
L	3,1	3,5	3,1	3,5	4,4	6,0
Ø mm	1,4	1,8	1,4	1,8	2,3	1,0

	500 314 288 072 012	500 314 289 072 012	500 314 290 072 014	500 314 544 072 023	500 314 215 072 014	500 314 215 072 014
L	6,0	8,0	10,0	4,0	4,0	4,0
Ø mm	1,2	1,2	1,4	2,3	1,4	1,4

Subgingival Finierer,  
Stirn nicht verzahnt  
Sugingival Finisher,  
Safe End  
Fraise à finir supra gingivale,  
front sans denture  
Escariador subgingival,  
Frontal no dentado

	500 204 277 072 014	500 204 277 072 018	500 204 277 072 023	500 204 297 072 014	500 204 297 072 016	500 204 298 072 021
L	3,1	3,5	4,4	6,0	6,0	8,0
Ø mm	1,4	1,8	2,3	1,4	1,6	2,1



FG 314 = 19,0 mm  
RA 204 = 22,0 mm



## HARTMETALL-FINIERER

für Composite · Schmelz · Dentin · Amalgam und Gold

Carbide Finishing Instruments for composites · enamel · dentin · amalgam and gold alloys

Fraise carbure de tungstène à finir pour composite · émail des dents · dentine · amalgame et or

Fresa de acabado de carburo de tungsteno de corte para composito, esmalte, dentina, amalgama y oro

### 071 FINIERVERZAHNUNG, GERADE, 8-12 SCHNEIDEN

071 Finishing cut plain, 8-12 blades · 071 Denture à finir, 8-12 lames · 071 Escariador, mas adecuado instrumento, 8-12 fillos



	500 314 001 071 018	500 314 001 071 023	500 314 159 071 010	500 314 164 071 014
L	1,8	2,3	4,2	6,0
Ø mm	1,8	2,3	1,0	1,4



	500 314 166 071 014	500 314 699 071 008	500 204 001 071 018	500 204 001 071 023
L	9,0	3,0	1,8	2,3
Ø mm	1,4	0,8	1,8	2,3

### 042 FINIERVERZAHNUNG FEIN, GEWUNDEN MIT 20 SCHNEIDEN

042 Finishing cut fine, twisted with 20 blades

042 Denture à finir fin, contournée avec 20 lames

042 Escariador dentado fino, mellado con 20 fillos



	500 314 159 042 010	500 314 164 042 014	500 314 166 042 014	500 314 249 042 012	500 314 274 042 014
L	4,2	6,0	9,0	8,0	3,1
Ø mm	1,0	1,4	1,4	1,2	1,4



FG 314 = 19,0 mm  
RA 204 = 22,0 mm



# HARTMETALL-FINIERER

für Composite · Schmelz · Dentin · Amalgam und Gold

Carbide Finishing Instruments for composites · enamel · dentin · amalgam and gold alloys  
 Fraise carbure de tungstène à finir pour composite · émail des dents · dentine · amalgame et or  
 Fresa de acabado de carburo de tungsteno de corte para compuesto, esmalte, dentina, amalgama y oro

## 042 FINIERVERZAHNUNG FEIN, GEWUNDEN MIT 20 SCHNEIDEN

042 Finishing cut fine, twisted 20 blades

042 Denture à finir fin, contournée avec 20 lames

042 Escariador dentado fino, mellado con 20 filos



	500 314 274 042 018	500 314 277 042 014	500 314 277 042 018	500 314 277 042 023	500 204 277 042 023
L	3,5	3,1	3,5	4,4	4,4
Ø mm	1,8	1,4	1,8	2,3	2,3

## 032 FINIERVERZAHNUNG ULTRAFEIN MIT 30 SCHNEIDEN

032 Finishing cut, ultrafine, 30 blades

032 Denture à finir ultra fin avec 30 lames

032 Instrumento dentado ultra fino con 30 filos



	500 314 164 032 014	500 314 166 032 014	500 314 199 032 016	500 314 249 032 012	500 314 274 032 014
L	6,0	9,0	10,0	8,0	3,1
Ø mm	1,4	1,4	1,6	1,2	1,4



	500 314 274 032 018	500 314 277 032 014	500 314 277 032 018	500 314 277 032 023	500 314 289 032 012
L	3,5	3,1	3,5	4,4	8,0
Ø mm	1,8	1,4	1,8	2,3	1,2



FG 314 = 19,0 mm  
 RA 204 = 22,0 mm



## EIN-STUFEN HM-FINIERER FQ

One-step-finisher FQ · Finir avec finisseur en carbure FQ · Fresa de acabado de carburo de tungsteno de un nivel con corte transversal fino

- Mit feinem Querhieb für Composite
- Optimale Drehzahl 20.000–80.000 min<sup>-1</sup> mit Spray (50 ml/min.)

**Wir empfehlen die anschließende Politur mit unseren diamant-durchsetzten Composite-Polierern Composoft CS (S. 57).**

- With fine cross-cut for composite
- Optimum speed 20.000–80.000 min<sup>-1</sup> with spray (50 ml/min.)

**We recommend to use for the following polishing our diamond interspersed composite polishers Composoft CS (p. 57).**

- À taille transversale pour composite
- La vitesse de rotation optimale 20.000–80.000 min<sup>-1</sup> avec l'eau (50 ml/min.)

**Après nous recommandons de polir avec nos composite-polissoirs diamantés Composoft CS (p. 57).**

- Con corte transversal fino para materiales composites
  - Velocidad óptima 20 000 – 80 000 min<sup>-1</sup> con aerosol (50 ml/min.)
- Recomendamos el pulido posterior con Nuestras pulidoras, mas adecuado pulidores diamantadas Composoft CS (p. 57).**



	500 314 166 FQ 014	500 314 198 FQ 016	500 314 243 FQ 009	500 314 249 FQ 012	500 314 274 FQ 014
L	9,0	8,0	3,6	8,0	3,5
Ø mm	1,4	1,6	0,9	1,2	1,4

	500 314 274 FQ 018	500 314 274 FQ 020	500 314 277 FQ 014	500 314 277 FQ 018	500 314 277 FQ 023	
L	3,5	4,2	3,5	3,5	4,4	
Ø mm	1,8	2,0	1,4	1,8	2,3	



# STANDARD HARTMETALL-INSTRUMENTE

Standard Carbide Instruments · Instruments carbure standards · Instrumentos de carburo de tungsteno estándar

## 006 SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN, UNIVERSELLER EINSATZ

006 Plain Cut to the right for standard applications · 006 Lame contournée à droite, application universelle

006 Filo de corte, mellado a la derecha, uso universal



	500 314 107 006 008	500 314 107 006 010	500 314 107 006 012	500 314 107 006 014	500 314 107 006 016
L	3,4	4,0	4,2	4,5	4,5
Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6



	500 314 110 006 010	500 314 110 006 012	500 314 110 006 014	500 314 137 006 010	500 314 137 006 012
L	5,2	5,2	5,2	4,0	4,0
Ø mm	1,0	1,2	1,4	1,0	1,2



	500 314 137 006 014	500 314 168 006 010	500 314 168 006 012	500 314 168 006 016	500 314 237 006 008
L	4,2	4,2	4,2	4,5	2,0
Ø mm	1,4	1,0	1,2	1,6	0,8



FG 314 = 19,0 mm  
RA 204 = 22,0 mm



## STANDARD HARTMETALL-INSTRUMENTE

Standard Carbide Instruments · Instruments carbure standards · Instrumentos de carburo de tungsteno estándar

### 006 SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN, UNIVERSELLER EINSATZ

006 Plain Cut to the right for standard applications · 006 Lame contournée à droite, application universelle

006 Filo de corte, mellado a la derecha, uso universal

Zur Fissurenweiterung  
For the enlargement of fissures  
Pour l'élargissement des fissures  
Para la ampliación de fisuras



500 314 237 006 010

L

2,0

Ø mm

1,0



500 314 237 006 012

L

2,0

1,2



500 314 294 006 010

L

2,0

1,0



500 204 194 006 010

L

4,0

1,0



500 204 194 006 012

L

4,0

1,2

### 001 SCHNEIDENVERLAUF, GERADE, UNIVERSELLER EINSATZ

001 Plain Cut for standard applications · 001 Lame droite, application universelle · 001 Filo de corte, recto, uso universal



500 204 010 001 010

L

1,0

Ø mm

1,0



500 204 010 001 014

L

1,4

1,4



500 204 010 001 016

L

1,6

1,6



500 204 010 001 018

L

1,8

1,8



500 314 010 001 012

L

1,2

1,2



500 316 001 291 010

L

1,0

Ø mm

1,0



500 316 001 291 012

L

1,2

1,2



500 316 001 291 014

L

1,4

1,4



500 316 001 291 016

L

1,6

1,6



500 316 001 291 018

L

1,8

1,8



500 316 001 291 021

L

2,1

2,1



FG 314 = 19,0 mm  
RA 204 = 22,0 mm

FGXL 316 = 28,0 mm

# KLEBERESTE-ENTFERNER UND -POLIERER

Adhesive Remover · Fraise à dégommer · Eliminador de residuos adhesivos

## KFO-KLEBERESTE-ENTFERNER

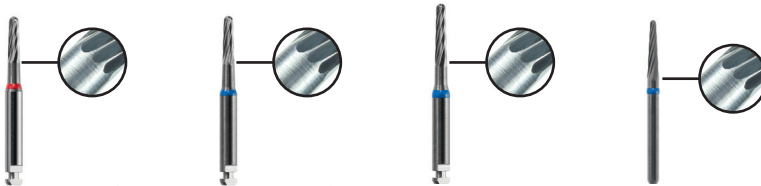
Keine Kanten – Verursachen keine Beschädigungen am Zahnschmelz

Adhesive Remover, No edges – do not cause damage to the enamel

Fraise à dégommer, Pas des angles – ne risque pas d'endommager l'émail des dents

Eliminador de residuos de adhesivos de ortodoncia, No tiene bordes – por lo que no daña el esmalte dental

HOS Stufenloser Übergang · Steplless transition · Transition continue · Transición continua hos



	500 204 297 HOS 016	500 204 194 HOS 016	500 204 198 HOS 016	500 314 198 HOS 016
L	6,0	6,0	8,0	8,0
Ø mm	1,6	1,6	1,6	1,6



Deutsches Patent angemeldet. DE 10 2010 012 010 B4 · Applied for German Patent. DE 10 2010 012 010 B4  
Brevet allemand en instance. DE 10 2010 012 010 B4 · Patente alemana pendiente. DE 10 2010 012 010 B4

## KFO-KLEBERESTE-ENTFERNER

Adhesive Remover · Fraise à dégommer · Eliminador de residuos de adhesivos de ortodoncia

ZrN-Schicht als Verschleißschutz

ZrN-coating as wear-protection coating

La couche de ZrN de protection contre l'usure

Capa de nitruro de zirconio como protección contra el desgaste



	510 204 139 019 012	510 204 194 019 016	500 204 194 006 016	500 204 218 006 018	500 204 277 072 023	500 314 194 006 016
L	4,5	4,5	4,0	6,2	4,4	4,0
Ø mm	1,2	1,6	1,6	1,8	2,3	1,6

## KLEBERESTE-POLIERER

Adhesive Polisher · Polisseur à dégommer · Pulidor de residuos de adhesivo



	658 204 030 544 060	658 204 243 544 030	658 204 243 544 055
L	8,0	7,5	10,0
Ø mm	6,0	3,0	5,5





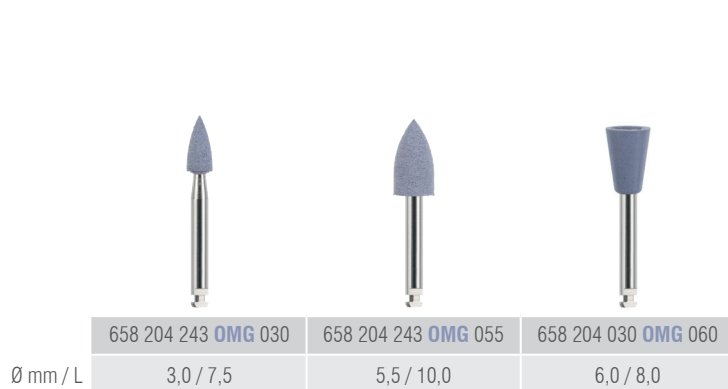


## KLEBERESTE-ENTFERNER

Für eine schnelle und zahnschonende Entbänderung

# acurata® omega

Adhesive Remover, for a fast and tooth-friendly debonding · Polissoir à dégommer, Pour un retrait rapide des excédents de colle orthodontiques après dépose des brackets · Eliminador de residuos de adhesivo, Para una retirada de los brackets rápida y cuidadosa con los dientes



### „OOOH MEGA!“ DAS GRANDIOSE ENDE EINER KIEFERORTHOPÄDISCHEN BEHANDLUNG

- Entfernt lichthärtende Kleber und chemisch härtende 2K-Klebstoffsysteme
- Keine Beschädigung der Zahnschmelzoberfläche
- Weiches Schleifverhalten (mehr Behandlungskomfort)
- Zügiges Abtragen der Klebepunkte und Klebstoffreste (Zeitersparnis)
- Rückstandslose Reinigung und Politur mit dem selben Instrument (kein Instrumentenwechsel)
- Ergänzend oder alternativ zu Hartmetall-Instrumenten anzuwenden
- Mehrfach wiederaufbereitbar (hohe Wirtschaftlichkeit)

**Empfehlung:** Geringer Arbeitsdruck bei 4.000 - 6.000 min<sup>-1</sup> und ausreichend Spraykühlung verwenden!

### „OOOH MEGA!“ THE GRANDIOSE FINISH OF AN ORTHODONTIC TREATMENT

- Removes light-curing adhesives and chemically curing 2k adhesive systems
- No damage of the enamel surface
- Smooth grinding properties (higher comfort for the patient)
- Quick removal of the adhesive points and residues (time saving)
- Residue-free cleaning and polishing with the same instrument (no need to change instrument)
- Applicable as an alternative or as a complement to tungsten carbide instruments
- Recyclable several times (high efficiency)

**Recommendation:** Use low contact pressure with 4.000 – 6.000 min<sup>-1</sup> and sufficient spray cooling!

### «OOOH MEGA» LA FIN GRANDIOSE D'UN TRAITEMENT ORTHODONTIQUE

- Élimine les adhésifs photopolymérisables et les systèmes d'adhésifs à 2 composants durcissant chimiquement
- N'endommage pas la surface de l'émail dentaire
- Comportement abrasif doux (plus de confort de traitement)
- Enlèvement rapide des points de colle et des résidus de colle (gain de temps)
- Nettoyage et polissage avec le même instrument (pas de changement d'instrument)
- Utilisable en complément ou en alternative aux instruments carbure de tungstène
- Réutilisable plusieurs fois (rentabilité élevée)

**Recommandation:** utiliser une faible pression de travail à 4.000 – 6.000 min<sup>-1</sup> et un refroidissement par spray suffisant !

### «¡GENIAL!» EL BROCHE FINAL DE UN TRATAMIENTO DE ORTODONCIA

- Elimina los adhesivos fotopolimerizables y los sistemas adhesivos de curado químico de dos componentes
- No daña la superficie del esmalte
- Poco abrasivo (más comodidad en el tratamiento)
- Eliminación rápida de los puntos de adhesión y los restos de adhesivo (ahorro de tiempo)
- Limpieza y pulido sin residuos usando el mismo instrumento (sin cambio de instrumento)
- Utilizar como complemento o como alternativa a instrumentos de metal duro
- Applicable as an alternative or as a complement to tungsten carbide instruments
- Reprocesable varias veces (alta rentabilidad)

**Recomendación:** aplicar una presión de trabajo baja entre 4000 y 6000 r. p. m. y utilizar una cantidad suficiente de refrigerante en espray.

# DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

## ACURATA A-DIAMANT



Der **acurata a-diamant** nutzt die modernste Diamantierungstechnologie. Die Retentionsschicht ist flach ohne Aufwölbungen. Jedes Korn ist niedrig eingebunden und schneidet unbehindert in die Zahnschubstanz. Elektropolierte Kühl drainagen lassen das Kühlmedium zirkulieren und entsorgen die Schleifsubstanz flüssig und schnell. Das Ergebnis ist ein ständig scharfes Schleifinstrument mit langer Standzeit. Rundgeformte Arbeitsteilformen sichern runde Übergänge zum Kavitätenboden und zum Kronenrand. Abgestufte Korngrößen ermöglichen "maßgeschneiderte" Rauhtiefen auf den Präparationsflächen.



**acurata a-diamonds** are manufactured according to state-of-the-art diamond bonding technology. The bonding layer is completely flat without any convexities. Each diamond grit is flatly embedded and cuts smoothly into the tooth substance. Electropolished cooling drainages allow the cooling fluid to circulate and provide easy and rapid removal of the grinding debris. The result is a constantly sharp instrument with long service life. Rounded head shapes secure round cavity line angles and crown abutments. Different grit sizes allow tailor-made roughness heights on the prepared surfaces.



La fraise **acurata a-diamant** est fabriquée en recourant à un procédé de diamantage de haute technologie. La couche de liant est parfaitement plane, sans bosses. Comme chaque grain de diamant n'est qu'à peine enfoncé dans cette couche, il taille dans la substance dentaire sans la moindre difficulté. Les drainages électropolis laissent bien circuler le fluide de refroidissement et permettent une évacuation fluide et rapide des boues de fraisage. De ce fait, l'instrument conserve tout son tranchant et a une longue durée de vie. Les formes arrondies de sa partie travaillante permettent de réaliser des arrondis corrects au niveau des zones de transition (fond de la cavité et pourtour cervical). Les différentes granulométries disponibles permettent de donner aux surfaces préparées exactement la rugosité requise.



El **a-diamant de acurata** utiliza la más moderna tecnología de recubrimiento de diamantes. La capa de retención es plana y sin protuberancias. Cada grano de diamante se incrusta de forma plana y se corta la sustancia dental. Los desagües de refrigeración electropulidos permiten que el medio refrigerante circule y elimine rápidamente el líquido abrasivo. El resultado es un instrumento nítidamente afilado con una larga vida útil. Las formas redondeadas de las piezas de trabajo aseguran transiciones redondas hacia el fondo de la cavidad y el margen de la corona. Los diferentes tamaños de grano permiten profundidades de rugosidad «a medida» en las superficies de preparación.

# DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

**FARBRINGERKENNUNG** color ring-recognition · reconnaissance par l'anneau de couleur · reconocimiento por el anillo de color



484

**Ultrafein:** 9 µm, Feinstbearbeitung von Composite / Compomeren und Keramik.

Ultra fine: 9 µm, Super finishing of composites / compomeres and ceramics.

Ultrafin: 9 µm, Pour la superfinition de composite / compomères et de la céramique.

Ultrafino: 9 µm, Superacabado de composites / compómeros y cerámica.



504

**Extrafein:** 25 µm, Finieren von Composite, Keramik und Füllungsmaterial.

Extra fine: 25 µm, Finishing of composites, ceramics and filling materials.

Extra fin: 25 µm, Pour la finition de composite et de la céramique, et pour retoucher les obturations.

Extrafino: 25 µm, Acabado de composites, cerámicas y materiales de empaste.



514

**Fein:** 40–54 µm, Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen und Füllungsmaterialien.

Fine: 40–54 µm, Finishing of prepared tooth surfaces and restorations.

Fin: 40–54 µm, Pour la finition des surfaces dentaires préparées et des obturations.

Fino: 40 - 54 µm, Acabado fino de materiales de empaste y superficies dentales preparadas.



524

524

**Mittel:** 90–126 µm, Universelles Beschleifen von Zahnschubstanz.

Medium: 90–126 µm, Standard applications cavity / crown / in- onlay preparation.

Moyen: 90–126 µm, Instrument universel pour le meulage de la substance dentaire.

Medio: 90 - 126 µm, Rectificado universal de la sustancia dental.



534

534

**Grob:** 154 µm, Zügiges Abtragen und Vorschleifen von Zahnschubstanz.

Coarse: 154 µm, Rapid reduction of tooth substance and removal of old fillings.

Gros: 154 µm, Abraison rapide e meulage de la substance dentaire.

Gruoso: 154 µm, Eliminación rápida y rectificado previo de la sustancia dental.



544

**Supergrob:** 180–200 µm, Grobes Vorschleifen / Ausbohren alter Füllungen.

Trennen von Kronen und Brücken aus NEM.

Super coarse: 180–200 µm, Coarse pregrinding / removal of old fillings.

Separation of none-precious alloys crowns and bridges.

Très gros: 180–200 µm, Pour le dégrossissage et l'excavation des obturations vétustes.

Sert aussi à couper les couronnes et les bridges en alliage non précieux.

Supergruoso 180 - 200 µm, Rectificado previo grueso / perforación de empastes viejos.

Separación de coronas y puentes de NEM.

**BESTELL-BEISPIEL FÜR ACURATA DIAMANT INSTRUMENTE** How to order **acurata** diamond instruments

Exemple de commande pour **acurata** instruments diamantés · Ejemplo de pedido para instrumentos de diamante de **acurata**

Die Bestell-Nummer beschreibt das Material (Arbeitsteil), den Schaft, die Form, die Körnung und den Kopfdurchmesser.

The Order Number describes the type of material (working part), shank, head, shape, grit size and head diameter.

Form	250	Material	Schaft	Form	Körnung	ISO Ø
Körnung		= 806	314	250		018
ISO Ø	018	Diamant	FG	Flamme	Grob	1,8 mm

Shape	250	Material	Shank	Shape	Grit	ISO Ø
Grit		= 806	314	250		018
ISO Ø	018	Diamond	FG	Flame	coarse	1,8 mm

Le numéro de commande décrit matériel (Partie travaillant), tige, forme, granulation et diamètre.

El número de pedido describe el material (pieza de trabajo), el vástago, la forma, el grano y el diámetro del cabezal.

Forme	250	Matériel	Tige	Forme	Granulation	ISO Ø
Granulation		= 806	314	250		018
ISO Ø	018	Diamant	FG	Flamme	Gros	1,8 mm

Forma	250	Material	Vástago	Forma	Grano	ISO Ø
Grana		= 806	314	250		018
ISO Ø	018	Diamante	FG	Llama	Gruoso	1,8 mm



# ACURATA GOLD



- Zwei Körnungen für schonende Präparation und zum Finieren
- Einfache Aufbereitung durch Korrosionsschutz
- Two grits for gentle preparation and finishing
- Easy reprocessing by corrosion protection
- Deux grains pour une préparation préservatrice et la finition
- Préparation facile par protection anticorrosion
- Dos granos para una preparación cuidadosa y para el acabado
- Fácil tratamiento gracias a la protección contra la corrosión

## 800 314 ... ..

		141	156	157	167	198	199	238
		●	● ● ●	● ●	● ●	● ● ● ●		
ISO Ø		014	012	012	011	018	012	012
L		8,0	5,0	6,0	12,0	8,0	10,0	4,0



		239	250	250	278	278	289	289	290	290	298	298	298	298	299	299	299
		●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ●
ISO Ø		014	012	016	020	023	010	012	012	014	014	016	018	021	014	016	018
L		5,0	10,0	10,0	4,0	5,0	8,0	8,0	10,0	10,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extrafino

514 Fein · Fine · Fin · Fino

524 524 Mittel · Medium · Moyen · Medio

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

# DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

806 314 ... ..

## KAVITÄTEN-PRÄPARATION

Cavity Preparation · Préparation de cavité · Preparación de cavidades

	001	001	001	001	001	001	001	001	001	001	001	697	697	697	697	697	697
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	008	009	010	012	014	016	018	021	025	029	033	010	012	014	016	018	023
L	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,1	2,5	2,9	3,3	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,3

	002	002	002	002	002	010	010	010	010	010	010	010	019	019	019	019	019	019	032	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	009	010	012	014	016	009	010	012	014	016	018	021	009	010	012	014	016	018	010	
L	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	1,0	1,0	1,5	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0	2,0	

	156	156	156	156	156	225	225	226	226	226	237	237	237	237	238	238	238	238	238LN	239	239	239	239LN	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	008	010	012	014	016	010	012	014	016	018	009	010	012	014	010	012	014	016	012	014	016	018	014	
L	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	3,5	3,5	4,0	4,0	5,0	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0	5,0	



# DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

806 314 ... ..

## INLAY-ONLAY PRÄPARATION

Inlay-Onlay Preparation · Préparation Inlay-Onlay · Preparación inlay-onlay

	137	139	139	139	140	140	140	157	157	157	157	157	157	544	544	544	544	545	545	545	545	546	546		
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	008	010	012	014	012	014	016	010	012	014	016	018		016	018	020	023	016	018	023		016	025		
L	3,0	4,0	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0		4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	6,0	6,0		8,0	8,0		

## OKKLUSAL-PRÄPARATION

Occlusal Preparation · Préparation occlusale · Preparación oclusal

	033	033	033	038	038	068	068	274	274	274	277	277	277	277	257	257	257	257	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	021	027	031	033	037	040	055	016	020	025	014	018	023	029	016	018	020	023	
L	7,0	7,0	7,0	4,0	7,0	1,5	2,0	3,0	4,0	6,0	3,0	4,0	4,0	5,0	4,0	5,0	5,0	5,0	

## KRONENSTUMPF-PRÄPARATION

Crown Preparation · Préparation de couronne · Preparación de coronas

	141	141	141	141	141	141	142	142	142	143	150	150	158	158	158	158	158	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ISO Ø	010	012	014	016	018	021	012	014	016	014	010	012	010	012	014	016	018	
L	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	12,0	0,3	0,3	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	





# DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

806 314 ... ..

## KRONENSTUMPF-PRÄPARATION

Crown Preparation · Préparation de couronne · Preparación de coronas

Separierer · Separator  
Séparateur · Separador

	247	248	249	249	249	249	249	250	250	250	250	250	251		539	540	167
	●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●		●●	●●	●●	
ISO Ø	012	014	009	010	012	014	016	010	012	014	016	018	014		007	010	011
L	5,0	6,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0		4,0	4,0	12,0

Torpedo nach Prof. Lustig

	288	288	288	288	289	289	289	289	289	290	290	290	290	291
	●	●●	●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
ISO Ø	009	010	012	016	010	012	014	016	010	012	014	016	014	
L	6,0	6,0	6,0	6,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0	

nach Prof. Lustig

	297	297	298	298	298	298	299	299	299	299
	●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
ISO Ø	012	016	014	016	018	021	014	016	018	021
L	6,0	6,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	10,0

nach Prof. Marxkors

	130	130	130	131	131	131
	●●	●●	●●	●●	●●	●●
ISO Ø	012	014	016	012	014	016
L	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	8,0

# MICRO PRÄPARATION

Micro Preparation · Micro préparation · Micropreparación



## 806 314 ... ..

- Grazile Arbeitsteile, schlanke Instrumentenhäse für optimale Sicht auf das Arbeitsfeld
- Ideal in Verbindung mit Lupenbrillen oder Mikroskopen
- Ideale Korngröße 75  $\mu\text{m}$  ermöglicht präzises Präparieren bei gleichzeitig glatt präparierten Oberflächen
- Minimal invasives Gestalten oder Bearbeiten der Kavität
- Maximale Schonung der gesunden Zahnhartsubstanzen
- Gracile working parts, slender necks of the instruments for an optimum sight on the working surface
- Ideal in combination with magnifying glasses or microscopes
- The ideal grit size of 75  $\mu\text{m}$  allows a precise preparation with smooth prepared surfaces at the same time
- Minimal invasive shaping and working on the cavity
- Maximum conservation of the healthy tooth substances
- Partie travaillante gracile, col étroit pour une bonne visibilité en application
- Idéal en combinaison avec des loupes ou des microscopes
- La granulométrie idéale de 75  $\mu\text{m}$  permet la préparation précise au même temps que des surfaces lisses
- Préparation minimale invasive de la cavité
- Protection maximale de la substance dentaire
- Piezas de trabajo delicadas, cuellos de instrumentos delgados para una visibilidad óptima del área de trabajo
- Ideal en combinación con lupas o microscopios
- Tamaño ideal del grano de 75  $\mu\text{m}$  permite una preparación precisa con superficies lisas preparadas simultáneamente
- Modelado o trabajo mínimamente invasivo de la cavidad
- Máxima protección de la sustancia dental sana

	M137	M138	M194	M271	M276	M276	M276	M277	M295	M536	M697	M697
ISO Ø	007	007	007	007	009	012	014	009	007	007	006	008
L	3,0	3,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	1,2	4,0	3,0	0,6	0,8







## A-DIAMANT FG KURZ

Für die Zahnheilkunde und Patienten mit engem Mundraum bzw. geringer Mundöffnung

a-diamond FG short, for the dentistry and patients with tight oral cavity and restricted mouth opening  
 a-diamante, FG court, pour la dentisterie et des patients avec la cavité buccale étroite ou l'ouverture buccale petite  
 a-diamante FG corto, para odontología y pacientes con cavidad bucal estrecha y apertura bucal restringida



**Anwendungshinweise:** Turbine, rotes Winkelstück mit Minikopf  
 geringer Anpressdruck 0,2–2 N · Kühlung 50 ml/min.

**Recommendations for use:** Turbine, red contra-angle with  
 mini-head low contact pressure 0,2–2 N, cooling 50 ml/min.

**Conseils d'utilisation:** turbine, contre-angle rouge à tête miniature  
 faible pression 0,2–2 N, refroidissement 50 ml/min.

**Instrucciones de uso:** turbina, contraángulo rojo con minicabezal  
 baja presión de contacto 0,2-2 N · refrigeración 50 ml/min.

	806 313 001 <b>524 010</b>	806 313 001 <b>524 014</b>	806 313 001 <b>524 018</b>	806 313 156 <b>524 010</b>	806 313 156 <b>524 012</b>	806 313 165 <b>524 012</b>
L	1,0	1,4	1,8	4,0	4,0	8,0
Ø mm	1,4	1,4	1,8	1,0	1,2	1,2

minimal invasiv  
 minimally invasive  
 minimale invasive  
 mínimamente invasivo

	806 313 198 <b>524 016</b>	806 313 237 <b>524 010</b>	806 313 239 <b>524 014</b>	806 313 249 <b>524 012</b>	806 313 M276 <b>524 009</b>	806 313 289 <b>524 012</b>
L	8,0	2,7	3,8	8,0	2,5	8,0
Ø mm	1,6	1,0	1,4	1,2	0,9	1,2

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extrafino

514 Fein · Fine · Fin · Fino

524 Mittel · Medium · Moyen · Medio



# WINKELSTÜCK-DIAMANTEN

RA-diamonds · diamantes CA · Diamantes contrángulo



	806 204 001 <b>514</b> 018	806 204 001 <b>524</b> 018	806 204 001 <b>514</b> 023	806 204 001 <b>524</b> 023	806 204 001 <b>514</b> 029	806 204 001 <b>524</b> 029
L	1,8	1,8	2,3	2,3	2,9	2,9
Ø mm	1,8	1,8	2,3	2,3	2,9	2,9



	806 204 068 <b>524</b> 040	806 204 068 <b>524</b> 050	806 204 166 <b>504</b> 016	806 204 166 <b>514</b> 016	806 204 166 <b>524</b> 016
L	1,5	2,0	10,0	10,0	10,0
Ø mm	4,0	5,0	1,6	1,6	1,6



	806 204 249 <b>504</b> 012	806 204 249 <b>514</b> 012	806 204 249 <b>524</b> 012	806 204 250 <b>504</b> 012	806 204 250 <b>514</b> 012	806 204 250 <b>524</b> 012
L	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0
Ø mm	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2



	806 204 257 <b>504</b> 023	806 204 257 <b>514</b> 023	806 204 277 <b>504</b> 023	806 204 277 <b>514</b> 023	806 204 277 <b>524</b> 023
L	5,0	5,0	4,5	4,5	4,5
Ø mm	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3

504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extrafino

514 Fein · Fine · Fin · Fino

524 Mittel · Medium · Moyen · Medio

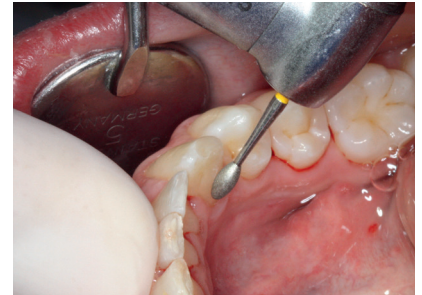
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

## LONG-NECK DIAMANTEN · PERIO

Long-neck diamonds LN / Perio · Long-neck diamantes LN / Perio · Diamantes long-neck / Perio



	806 314 257LN 504 023	806 314 257LN 514 023	806 314 257LN 524 023	806 314 257LN 534 023
L	5,0	5,0	5,0	5,0
Ø mm	2,3	2,3	2,3	2,3



	806 314 277LN 504 023	806 314 277LN 514 023	806 314 277LN 524 023	806 314 277LN 534 023
L	5,0	5,0	5,0	5,0
Ø mm	2,3	2,3	2,3	2,3



### „PERIO“

Atraumatische Wurzelglättung bei Parodontitis · Atraumatic root planing in case of periodontitis

Surfaçage canalaire atraumatique en cas de parodontose · Alisado radicular no traumático en caso de periodontitis



	806 204 258 504 014	806 204 259 504 014	806 204 267 504 012	806 204 268 504 012
L	5,0	5,0	7,0	7,0
Ø mm	1,4	1,4	1,2	1,2



	806 204 258 514 014	806 204 259 514 014	806 204 267 514 012	806 204 268 514 012
L	5,0	5,0	7,0	7,0
Ø mm	1,4	1,4	1,2	1,2



534 Grob · Coarse · Gros · Grueso



## ACURATA SPEEDIA

FG-Diamantschleifer, grob

**acurata** Speedia – FG diamond grinder, coarse · **acurata** Speedia – des fraises diamantées FG, gros

**acurata** Speedia – fresa diamantada FG, grueso



Präpariert ruhig und schneidet äußerst effektiv.

- Enorme Abtragsleistung durch Spezial-Diamantierung
- Belegte und unbelegte Segmente wechseln sich ab
- Minimiert somit Resonanzschwingung ("Stimmgabeleffekt")

Prepares smooth and cuts extremely effective.

- High removal rate thanks to a special diamond coating
- Coated and uncoated segments alternate with each other
- Minimizes resonance vibration ("tuning fork effect")

Prépare tranquillement et coupe extrêmement efficace.

- La performance d'enlèvement énorme grâce au grain de diamante spécial
- Des segments recouverts et non-recouverts alternent
- Minimise donc des vibrations résonantes («effet du diapason»)

Realiza una preparación silenciosa y corta con gran eficacia.

- Gran capacidad de separación de material gracias al recubrimiento especial de diamante
- Los segmentos recubiertos y no recubiertos se alternan
- Minimiza la vibración de resonancia («efecto diapason»)



	806 314 141S 534 012	806 314 141S 534 014	806 314 141S 534 016	806 314 142S 534 014	806 314 156S 534 012	806 314 156S 534 014
L	8,0	8,0	8,0	10,0	4,0	4,0
Ø mm	1,2	1,4	1,6	1,4	1,2	1,4



	806 314 158S 534 012	806 314 158LS 534 014	806 314 158S 534 014	806 314 158S 534 016	806 314 172S 534 018	806 314 173S 534 016
L	8,0	10,0	8,0	8,0	8,0	10,0
Ø mm	1,2	1,4	1,4	1,6	1,8	1,6











# ACURATA SPEEDIA







FG-Diamantschleifer, grob

acurata Speedia – FG diamond grinder, coarse · acurata Speedia – des fraises diamantées FG, gros

acurata Speedia – fresa diamantada FG, grueso

						
	806 314 198S 534 016	806 314 198S 534 018	806 314 199S 534 016	806 314 199S 534 018	806 314 238S 534 012	806 314 239S 534 014
L	8,0	8,0	10,0	10,0	4,0	5,0
Ø mm	1,6	1,8	1,6	1,8	1,2	1,4

						
	806 314 249S 534 012	806 314 249S 534 014	806 314 250S 534 012	806 314 250S 534 016	806 314 257S 534 023	
L	8,0	8,0	10,0	10,0	4,5	
Ø mm	1,2	1,4	1,2	1,6	2,3	

						
	806 314 289S 534 012	806 314 289S 534 014	806 314 290S 534 012	806 314 290S 534 014	806 314 290S 534 016	
L	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	
Ø mm	1,2	1,4	1,2	1,4	1,6	



## TIEFENMARKIERER

Depth marker · Fraise de marquage · Marcadores de profundidad



### Besonderheiten:

- Kronen-, Brücken- und Veneerpräparation
- Definierter Tiefen- und Schichtabtrag (0,5 - 2,0 mm)
- Gleichmäßige Wandstärke
- Laserbeschriftet, keine Verwechslungsgefahr
- Langlebig
- Sehr wirtschaftlich
- Ideal für die Turbine, ausreichend Kühlung (50 ml/min<sup>-1</sup>)

### Particularities:





- Preparation of crowns, bridges
- Defined depth, coating removal (0,5 - 2,0 mm)
- Uniform wall thickness
- Laser marked, no likelihood of confusion
- Durable
- High cost efficient
- Ideal for turbine, sufficient cooling (50 ml/min<sup>-1</sup>)

### Spécificités:

- Préparation de couronnes, bridges et facettes
- Abrasion de la couche et profondeur définie (0,5 - 2,0 mm)
- Épaisseur uniforme
- Marquée au laser, l'absence de risque de confusion
- Durable
- Très économique
- Idéal pour la turbine, à utiliser avec refroidissement (50 ml/min<sup>-1</sup>)

### Características:

- Preparación de coronas, puentes y carillas
- Profundidad definida y eliminación de capas (0,5 -2,0 mm)
- Espesor de pared uniforme
- Marcado con láser, sin riesgo de confusión
- Duradero
- Muy económico
- Ideal para la turbina, suficiente refrigeración (50 ml/min<sup>-1</sup>)

				
	806 314 102 T05 009	806 314 102 T10 009	806 314 102 T15 009	806 314 102 T20 009
L	0,5	1,0	1,5	2,0
Ø mm	0,9	0,9	0,9	0,9





# CHIRURGIE- INSTRUMENTE

acurata Chirurgie Hartmetall-Instrumente zeichnen sich in erster Linie aus durch zügiges Separieren und sind zudem besonders laufruhig.

acurata surgery tungsten carbide instruments are primarily characterized by fast separation and they are particularly smooth running.

acurata instruments chirurgicaux en carbure de tungstène se caractérisent essentiellement par la séparation rapide et ils sont de plus particulièrement silencieux.

Cirugía de acurata los instrumentos de carburo se caracterizan principalmente por una separación rápida y también son particularmente silenciosos.



## PERIIMPLANTITIS-FINIERER

Extralang, Gesamtlänge 30,0 mm

peri-implantitis burs, extra long, total length 30,0 mm · raise de finition péri-implantite, extra longue, longueur totale 30,0 mm  
Fresa de acabado de periimplantitis, extralarga, longitud total de 30,0 mm







Die acurata Periimplantitis-Finierer sind hervorragend zum Glätten der Implantatoberflächen geeignet und unterstützen das Bemühen das Implantat zu erhalten.

The acurata peri-implantitis finishers are outstandingly suitable to smooth the implant surfaces and support the effort to preserve the implant.





Les fraises de finition péri-implantite acurata sont excellentement appropriées à lisser les surfaces d'implant et soutiennent l'effort de conserver l'implant.

Las fresas de acabado de periimplantitis de acurata son excelentes para alisar las superficies de los implantes y ayudar a preservar el implante.

### EXTRA FEIN Extra fine · Extra fin · Extrafino

						
	500 317 249 032 014	500 317 249 032 023	500 317 277 032 014	500 317 277 032 023		
L	8,0	8,0	5,0	5,0		
Ø mm	1,4	2,3	1,4	2,3		

### FEIN Fine · Fin · Fino

						
	500 317 249 072 014	500 317 249 072 023	500 317 277 072 014	500 317 277 072 023		
L	8,0	8,0	5,0	5,0		
Ø mm	1,4	2,3	1,4	2,3		



# HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

Surgery TC-Cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène · Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno

Zügiges Separieren von Knochensubstanz durch 4-schneidige Sägeverzahnung, ZrN-Schicht als Verschleißschutz

- Hohe Korrosionsbeständigkeit und reduzierter Verschleiß
- Leichte Wiederaufbereitung/Reinigung
- Sehr glatte Oberfläche sorgt für gleichbleibende Schnittfreudigkeit während des Eingriffs
- Reduzierter Verschleiß sorgt für noch mehr Wirtschaftlichkeit

„Saw-toothing“ with 4 blades for fast cutting of bone substance, ZrN-coating as wear-protection coating

- High corrosion resistance and reduced wear
- Easy reprocessing/ cleaning
- Very smooth surface ensures a constant cutting capacity during the intervention
- Reduced wear ensures more efficiency

Séparation rapide de la substance osseuse par la denture avec 4 lames, couche de protection contre l'usure zircone nitrure

- Haute résistance à la corrosion et usure réduite
- Retraitement/ nettoyage facile
- Surface très lisse garantit la coupe constante pendant l'intervention
- Usure réduite garantit plus d'efficacité

Rápida separación de la sustancia ósea mediante dentado de sierra de 4 filos, capa de nitrato de zirconio comorotección contra el desgaste

- Alta resistencia a la corrosión y la reducción del desgaste
- Fácil reutilización / limpieza
- La superficie extremadamente lisa asegura un rendimiento de corte constante durante el proceso de corte.
- La reducción del desgaste garantiza una mayor rentabilidad



510 205 408S 297 016	510 205 409S 297 021
L 10,0	L 10,0
Ø mm 1,6	Ø mm 2,1
Gesamtlänge: 30,0 mm · Total length: 30,0 mm longueur totale: 30,0 mm · longitud total: 30,0 mm	



510 104 408S 297 016	510 104 409S 297 021	510 104 254 297 012	510 104 254 297 016
L 10,0	L 10,0	L 6,0	L 6,0
Ø mm 1,6	Ø mm 2,1	Ø mm 1,2	Ø mm 1,6
Gesamtlänge: 45,0 mm · total length: 45,0 mm · longueur totale: 45,0 mm · longitud total: 45,0 mm			

Für den Schnellläufer · For the high-speed handpiece  
Pour la pièce à main à grande vitesse · Para un rápido funcionamiento



510 315 254L 298 012
L 1,2
Ø mm 7,0
Gesamtlänge: 26,0 mm Total length: 26,0 mm longueur totale: 26,0 mm longitud total: 26,0 mm



510 316 178 338 016	510 316 254 297 012	510 316 408S 297 016
L 1,6	L 6,0	L 10,0
Ø mm 8,0	Ø mm 1,2	Ø mm 1,6
Gesamtlänge: 28,0 mm · Total length: 28,0 mm longueur totale: 28,0 mm · longitud total: 28,0 mm		



510 317 254 297 012
L 6,0
Ø mm 1,2
Gesamtlänge: 32,0 mm Total length: 32,0 mm longueur totale: 32,0 mm longitud total: 30,0 mm



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0–30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm





# HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

Surgery TC-Cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène · Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno

Zügiges Separieren von Knochensubstanz durch 4-schneidige Sägeverzahnung

"Saw-toothing" with 4 blades for fast cutting of bone substance

Séparation rapide de la substance osseuse par la denture avec 4 lames

Rápida separación de la sustancia ósea mediante dentado de sierra de 4 filos



"Lindemannfräser"

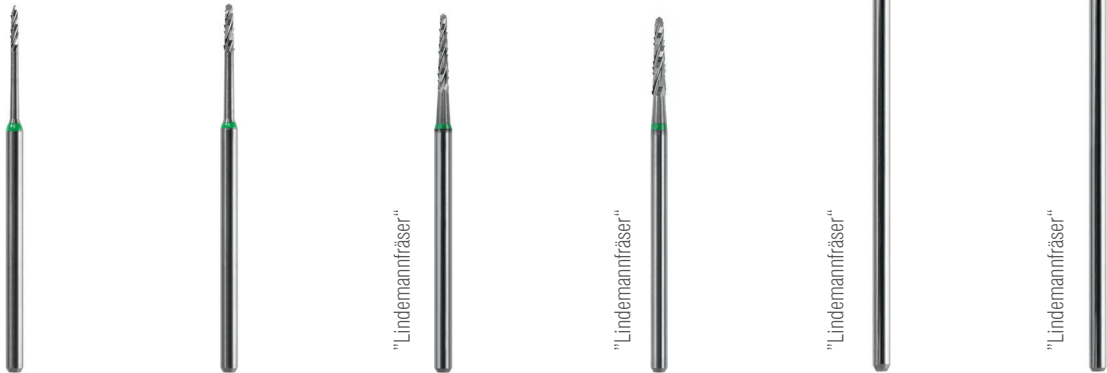
	500 316 254 297 012	500 316 408S 297 016	500 317 254 297 012
L	6,0	10,0	6,0
Ø mm	1,2	1,6	1,2



"Lindemannfräser"

"Lindemannfräser"

	500 205 254 297 012	500 205 254 297 016	500 205 408S 297 016	500 205 409S 297 021
L	6,0	6,0	10,0	10,0
Ø mm	1,2	1,6	1,6	2,1



"Lindemannfräser"

"Lindemannfräser"

"Lindemannfräser"

"Lindemannfräser"

	500 104 254 297 012	500 104 254 297 016	500 104 408S 297 016	500 104 409S 297 021	500 106 408S 297 016	500 106 409S 297 021
L	6,0	6,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Ø mm	1,2	1,6	1,6	2,1	1,6	2,1

Gesamtlänge: 70,0 mm · total length: 70,0 mm ·  
longueur totale: 70,0 mm · longitud total: 70,0 mm



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0–30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



# HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

Separieren von Knochenmaterial, Trennen von Zahnwurzel und Zähnen

Surgery TC-Cutter, Separation of bone material, tooth root and teeth  
Fraises de chirurgie carbure de tungstène, Séparation du tissu osseux, séparation de la racine dentaire et des dents  
Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno, Separando el material óseo, separando la raíz del diente y los dientes



## HM-CHIRURGIEFRÄSER 3CUT

- Dreischneidige Verzahnung mit sehr grobem, sägeförmigen Querhieb und Freischliff
- Spatenförmige Kopfschneide
- Hohe Schnittleistung
- Sehr gute Führbarkeit
- **Verbesserte Sicht auf den Arbeitsbereich**
- **Weniger Flüssigkeitsverwirbelungen**

## TC-SURGERY TC-CUTTER 3CUT



- Three-edged toothing with very coarse, saw-shaped cross cut and neck
- Spade-shaped cutting edge
- High cutting performance
- Very good controllability
- **Improved visibility on the working area**
- **Less liquid turbulences**

## FRAISE DE CHIRURGIE CARBURE DE TUNGSTÈNE 3CUT

- Denture avec trois tranchants à taille transversale très grosse, dentelée avec col étroit
- Tranchant en forme de pelle
- Bonne performance de coupe
- Très bonne guidage
- **Meilleure visibilité sur la zone de travail**
- **Moins des perturbations du fluide**

## FRESA PARA CIRUGÍA HM PARA 3CUT

- Dentado de tres filos con un corte transversal muy grueso y uniforme y un rectificado libre
- Cortador de cabezal en forma de pala
- Alto rendimiento de corte
- Muy buena manejabilidad
- **Visibilidad mejorada del área de trabajo**
- **Menos turbulencias de agua**

		
	500 316 178 338 016	500 104 178 338 016
L	8,0	10,0
Ø mm	1,6	1,6



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0–30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



## HM-KNOCHENSÄGE

Separieren von Knochenmaterial, Trennen von Zahnwurzel und Zähnen

Separation of bone material, tooth root and teeth

Séparation du tissu osseux, séparation de la racine dentaire et des dents

Separando el material óseo, separando la raíz del diente y los dientes

- Verlängertes Arbeitsteil für eine breite Schnittfläche
- Arbeitsteil zur Spitze hin konisch verjüngt, für ein besonders filigranes Eindringverhalten in das Knochenmaterial
- Lengthened working part for a wider cutting surface
- Working part conically tapered to the tip, for a particularly filigree penetration characteristics in the bone material
- La partie travaillante allongée pour une surface de coupe large
- La partie travaillante se rétrécit en forme de cône à la tête pour une pénétration particulièrement filigrane dans la matière osseuse.
- Pieza de trabajo alargada para una amplia superficie de corte
- La parte de trabajo se estrecha cónicamente hacia la punta, para una penetración particularmente delicada en el material óseo



	500 104 254L 297 014	500 205 254L 297 014	500 316 254L 297 014	500 317 254L 297 014
L	8,0	8,0	8,0	8,0
Ø mm	1,4	1,4	1,4	1,4

- Ermöglicht sehr präzises Arbeiten an schwer erreichbaren Stellen
- Für minimalinvasives Arbeiten mit kleinstmöglichem Substanzverlust, filigranes Arbeitsteil, konisch verjüngt
- Enables a very precise working on hard to reach places
- For a minimally invasive work with the smallest possible loss of material, filigree working part, conically tapered
- Permette un travail très précis dans les zones difficiles d'accès
- Pour un traitement peu invasif avec perte de substance minimum, partie travaillante filigrane en forme de cône
- Permite un trabajo muy preciso en lugares de difícil acceso
- Para trabajos mínimamente invasivos con la menor pérdida posible de sustancia, pieza de trabajo con filigrana, cónico



	500 315 254L 298 012	500 104 254 298 012	500 205 254 298 012	500 104 254L 298 012
L	7,0	6,0	6,0	7,0
Ø mm	1,2	1,2	1,2	1,2





# HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

Surgery TC-Cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène · Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno

- Höchste Laufruhe durch chirurgische Kreuzverzahnung
- Arbeitsteil zur Spitze hin parallel verlaufend, für eine gleichmäßige axiale Präparation ohne Verkanten
- Reduzierter Verschleiß sorgt für noch mehr Wirtschaftlichkeit
- Very smooth running due to surgical cross cut
- Working part parallel to the tip, for an uniform axial preparation without twisting
- Reduced wear for more efficiency
- Fonctionnement silencieux grâce à la denture chirurgicale
- La partie travaillante parallèlement à la tête pour une préparation uniformément axiale sans incliner
- L'usure réduite assure plus d'efficacité
- La más alta suavidad de funcionamiento debido a los dientes cruzados quirúrgicos
- Pieza de trabajo paralela a la punta, para una preparación axial uniforme sin inclinación
- El desgaste reducido asegura una economía aún mayor



	500 104 255 298 012	500 205 255 298 012	500 316 255 298 012
L	6,0	6,0	6,0
Ø mm	1,2	1,2	1,2



**ALLE CHIRURGIE-INSTRUMENTE  
IN UNSEREM MKG-KATALOG!**

Jetzt anfordern unter +49 8504 9117-15 oder [verkauf@acurata.de](mailto:verkauf@acurata.de)

More instruments for surgery can be found in our MKG-catalogue.  
Order now at +49 8504 9117-15 or [verkauf@acurata.de](mailto:verkauf@acurata.de)



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0 –30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



## HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

Surgery TC-Cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène · Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno

Chirurgische Kreuzverzahnung, besonders laufruhig, zügiges  
Separieren von Knochen- und Zahnhartsubstanz, **ZrN-Schicht als  
Verschleißschutz**

Surgical cross-cut, particularly smooth-running, fast cutting of bone  
substance and tooth structure, **ZrN-coating as wear-protection  
coating**

Denture chirurgicale croisée, particulièrement silencieuse, séparation  
rapide de la substance osseuse et de tissu dure, **couche de protec-  
tion contre l'usure zircone nitrite**

Dentado cruzado quirúrgico, especialmente suave, separación rápida  
de la sustancia ósea y dental, **capa de nitruro de zirconio como  
protección contra el desgaste**



	510 104 001 258 018	510 104 001 258 021	510 104 001 258 023	510 104 001 258 027	510 104 001 258 031	510 104 001 258 035	510 104 001 258 040
L	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0

**RAL = 26,0 mm**



	510 205 001 258 018	510 205 001 258 021	510 205 001 258 023	510 205 001 258 027	510 205 001 258 031	510 205 001 258 035	510 205 001 258 040
L	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0–30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



# HARTMETALL-CHIRURGIEFRÄSER

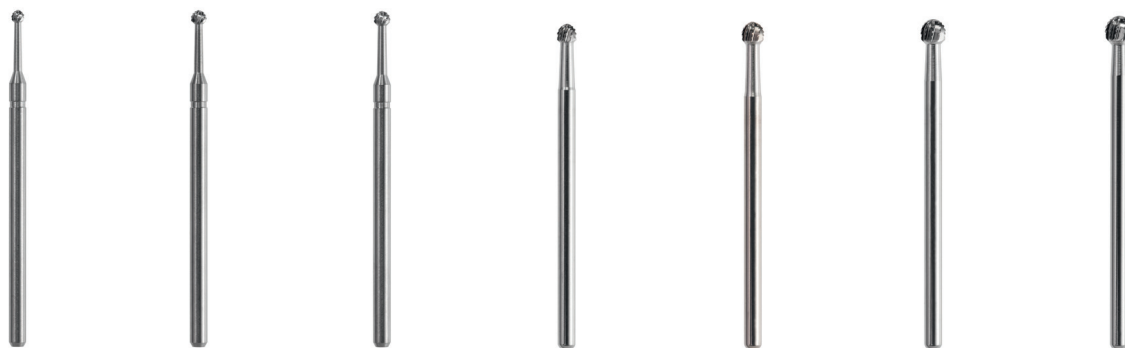
Surgery TC-Cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène · Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno

Feine chirurgische Kreuzverzahnung, besonders laufruhig

Fine surgical cross-cut, particularly smooth-running

Denture chirurgicale croisée fine, particulièrement silencieuse

Fino dentado cruzado quirúrgico, especialmente suave



	500 104 001 258 018	500 104 001 258 021	500 104 001 258 023	500 104 001 258 027	500 104 001 258 031	500 104 001 258 035	500 104 001 258 040
L	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	1,8	2,1	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0

## HPL = 65,0 mm



	500 105 001 258 023	500 105 001 258 027	500 105 001 258 031	500 105 001 258 035	500 105 001 258 040
L	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0 –30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



## HARTMETALL- UND DIAMANT-CHIRURGIEFRÄSER

Surgery TC-Cutter and diamond surgery cutter · Fraises de chirurgie carbure de tungstène et diamantée  
Fresas quirúrgicas de carburo de tungsteno y de diamante

Feiner 10-schneidiger Kugelfräser, besonders laufruhig · Fine 10-blade ball cutter, especially smooth-running  
Fraise boule fine avec 10 lames, particulièrement silencieuse · Fresa esférica fina de 10 filos, funcionamiento especialmente suave



	500 205 001 251 027	500 205 001 251 031	500 205 001 251 035	500 205 001 251 040
L	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	2,7	3,1	3,5	4,0



	500 104 001 251 027	500 104 001 251 031	500 104 001 251 035	500 104 001 251 040
L	2,7	3,1	3,5	4,0
Ø mm	2,7	3,1	3,5	4,0

### Diamant-Chirurgiefräser

Diamond surgery cutter · Fraise de chirurgie diamantée · Fresas quirúrgicas de diamante



	806 104 242 524 023	806 104 242 524 027	806 104 242 524 031	806 104 242 524 035	806 104 242 524 040	806 104 242 524 050
L	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0	5,0
Ø mm	2,3	2,7	3,1	3,5	4,0	5,0



FGXL 316 = 28,0 mm FGXXL 317 = 32,0 mm RAL 205 = 26,0–30,0 mm  
HP 104 = 45,0 mm HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm



# PILOTBOHRER

Pilot drill · Foret pilote · Fresa Piloto

- Rostfreier Edelstahl mit geringer Bruchneigung
- Schnittfreudige 2-Schneiden-Konstruktion mit großen Spannuten für eine leichte Spanabfuhr
- S-förmige Schneidenspitze für leichtes Eindringen
- Hinterschliffene Spannuten für geringe Reibung am Knochen
- **Laser-Tiefenmarkierungen für tiefengenaues Bohren (nach je 2,0 mm), 2-Schneider ab 8,0 mm, 3-Schneider ab 6,0 mm Bohrtiefe**

- Stainless special steel with a low cracking tendency
- Sharp 2-blades-construction with big flutes for an easy chip removal
- S-shaped blade tip for easy penetrating
- Relief-ground flutes for a low friction on the bone
- **Laser-depth marking for accurate drilling (after each 2,0 mm),**
- **2-blades after 8,0 mm, 3-blades after 6,0 mm drilling depth**

- L'acier inoxydable et solide
- Construction de deux lames très tranchant avec une large rainure de dégagement des copeaux
- La tête de lame en forme de s pour une perforation facile
- La rainure taillée en arrière pour peu de frottement sur l'os
- **Repères de profondeur marqués au laser à partir d'une longueur (après tous les 2,0 mm), 2 lames après 8,0 mm, 3 lames après 6,0 mm profondeur de forage**
- Acero inoxidable con baja tendencia a la rotura
- 2 filos de corte afilados con grandes ranuras de sujeción para facilitar la extracción de virutas
- Punta de corte en forma de S para una fácil penetración
- Ranuras esmeriladas en relieve para una baja fricción en el hueso
- **Marca láser de profundidad para una perforación precisa (después de cada 2,0 mm), 2 cuchillas a partir de 8,0 mm, 3 cuchillas a partir de 6,0 mm de profundidad de perforación**



	330 204 P210 L16 015	330 204 P210 L16 018	330 204 P210 L16 020
L	16,0	16,0	16,0
Ø mm	1,5	1,8	2,0
	2-Schneider · 2 Blades · 2-lames · 2 cuchillas		



	330 204 P210 L16 022	330 204 P210 L16 025	330 204 P210 L16 028
L	16,0	16,0	16,0
Ø mm	2,2	2,5	2,8
	2-Schneider · 2 Blades · 2-lames · 2 cuchillas		





## PILOTBOHRER

Pilot drill · Foret pilote · Fresa Piloto



	330 204 P210 L20 015	330 204 P210 L20 018	330 204 P210 L20 020	330 204 P210 L20 022	330 204 P210 L20 025	330 204 P210 L20 028
L	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
Ø mm	1,5	1,8	2,0	2,2	2,5	2,8
2-Schneider · 2 Blades · 2-lames · 2 cuchillas						

## INITIALBOHRER

Initial bur  
Fraise initiale  
Fresa inicial



	330 204 P310 L16 035	330 204 P310 L20 028	330 204 P310 L20 035
L	16,0	20,0	20,0
Ø mm	3,5	2,8	3,5
3-Schneider · 3 Blades · 3-lames · 3 cuchillas			

	330 204 684 377 018
L	12,0
Ø mm	1,8

**Optimale Drehzahl:** 800 min<sup>-1</sup> – 1.200 min<sup>-1</sup> bei max. 2N Anpresskraft.  
Immer mit 50 ml/min., Köhlspray anwenden.

**Optimum speed:** 800 min<sup>-1</sup> – 1.200 min<sup>-1</sup>. Do not exceed the maximum of 2N.  
Always use with spray, 50 ml/min.

**La vitesse de rotation optimale:** 800 min<sup>-1</sup> – 1.200 min<sup>-1</sup> avec max. 2N pression exercée. Utilisez toujours avec l'eau de refroidissement, 50 ml/min.

**Velocidad óptima:** 800 min<sup>-1</sup> – 1.200 min<sup>-1</sup> a máx. Fuerza de contacto 2N.  
Siempre use 50 ml/min., Aplique un rociador de enfriamiento.

Polishers · Prophylaxis · Abrasives  
Polissoirs · Prophylaxie · Abrasifs  
Pulidores · Profilaxis · Abrasivos



**acurata** hat für jeden Werkstoff, der in der Zahnheilkunde zum Einsatz kommt, den idealen Polierkörper entwickelt. Für Amalgam, Composite, Compomere, Edelmetalle, NEM Verblendkeramik, Silikat- und Feldspatkeramik, gesinterte Oxid- und Zirkonoxidkeramik, Kunststoffe und Titan. Polierkörper für die Prophylaxe-Behandlung hellen den Zahn auf und glätten den Schmelz.



**acurata** has developed an ideal polish for each material used in dentistry. For amalgam, composites, compomers, precious metals, ceramic-fused-to metal restorations with non-precious metals, silicates and feldspar ceramics, sintered oxide- and zircon oxide ceramics, resins, titanium. Polishing agents for prophylactic treatment lighten the teeth and smooth the enamel.



Pour chacun des matériaux utilisés en dentisterie [amalgame, composites, compomères, alliages de métaux précieux/non précieux, céramiques de recouvrement pour infrastructures en alliage de métaux non précieux, céramiques silicatées/feldspathiques, céramiques frittées (zircons/céramiques oxydiques) **acurata** a conçu le polissoir idéal correspondant. A ces polissoirs s'ajoutent les polissoirs de prophylaxie, lesquels redonnent de la luminosité à la dent et lissent son émail.



**acurata** ha desarrollado un pulidor ideal para cada material utilizado en odontología. Para amalgamas, composites, compómeros, metales preciosos, restauraciones de cerámica fundida a metal con metales no preciosos, silicatos y cerámicas de feldespato, cerámicas sinterizadas de óxido y óxido de circonio, resinas y titanio. Los pulidores para el tratamiento profiláctico aclaran los dientes y alisan el esmalte.



## DIAMANT-POLIERER

Hochglanz-Polieren im 3-Stufen-System

Diamond Polishers High gloss polishing in a 3-step-system

Polisseurs diamantés, polissage brillante en 3 étapes · Pulidores de diamantes

### VORPOLIEREN – SUPERGROB

Pre-polishing – supercoarse

Prépolissage – très gros

Prepulido – Supergrueso

Zum groben, schnellen Vorpolieren aller Keramiken und Composite.

**acurata Tipp:** Mit allen acurata DIA-Polierern kombinierbar, also auch Pinky (Composite) und den Keramikvarianten!

Rough and rapid pre-polishing of all ceramics and composites.

**acurata tip:** Combinable with all acurata DIA-polishers, thus also including Pinky (composite) and the ceramic variants!

Pour le prépolissage grossier rapide de toutes les céramiques et composites. **Conseil acurata:** Peut être combiné avec tous les polisseurs acurata, donc aussi avec Pinky (composite) et les versions céramiques.

Para un pulido previo rápido y grueso de todos los materiales cerámicos y composites. **Consejo acurata:** Se puede combinar con todos los pulidores DIA de Acurata, incluyendo también Pinky (composito) y las variantes cerámicas.e!



	803 204 243 521 040	803 204 030 521 060
L	10	7,5
Ø mm	4,0	6,0

Für die Politur von Zirkonoxid, Lithium-Disilikat-Keramik und Silikat-Keramik

For the polishing of Zircon oxide, Lithium-disilicate ceramics, silicate ceramics

Pour le polissage de zircone, céramique de disilicate de lithium, céramique silicatée

Para pulir óxido de circonio, cerámica de disilicato de litio y cerámica de silicato

### POLIEREN – GROB

polishing – coarse · Polissage – gros

Pulido – grueso



	803 204 243 511 040	803 204 030 511 060
L	10	7,5
Ø mm	4,0	6,0

**Anwendungshinweise:** max. Drehzahl: 10.000 min<sup>-1</sup>  
opt. Drehzahl: 5.000–8.000 min<sup>-1</sup>

**Recommendations:** max. speed: 10.000 min<sup>-1</sup>  
opt. speed: 5.000–8.000 min<sup>-1</sup>

### GLANZPOLIEREN – FEIN

Gloss polishing – fine · Polissage – brillante fin

Pulido brillante – fino



	803 204 243 501 040	803 204 030 501 060
L	10	7,5
Ø mm	4,0	6,0

**Indications générales:** les vitesses maximales autorisées 10.000 min<sup>-1</sup>  
les vitesses optimales: 5.000–8.000 min<sup>-1</sup>

**Instrucciones de uso de las fresas trépano:** Velocidad máx.: 10.000 min<sup>-1</sup>  
Velocidad óptima.: 5.000–8.000 min<sup>-1</sup>





# DIAMANT-POLIERER

Hochglanz-Polieren im 2-Stufen-System

Diamond Polishers High gloss polishing in a 2-step-system  
 Polisseurs diamantés, polissage brillante en 2 étapes · Pulido de alto brillo en un sistema de 2 pasos

## COMPOSITE – DIAMANTDURCHSETZTE POLIERER

Composite – Diamond interspersed polishers · Composite – Polissoirs diamanté · Composito – Pulidores entremezclados con diamante

Universell für alle modernen Composite und Compomere Werkstoffe, Kunstharzbindung mit Diamantkorn durchsetzt – perfektes Ergebnis in 2 Stufen, schmiert nicht – optimale Drehzahl 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

Universel pour tous les composites et les matériaux compomère, Liant résine diamanté – résultat parfait en 2 étapes, ne macule pas – la vitesse de rotation optimale 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

Universally for all modern composites and compomer materials, Artificial resin polishers interspersed with diamond grain – perfect result in two steps, don't smears – optimum speed 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

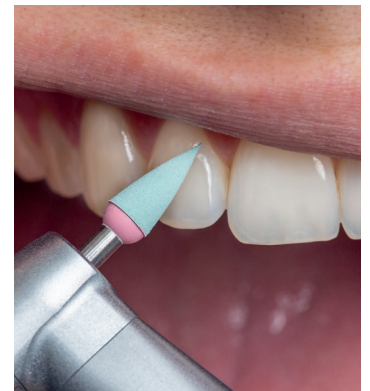
Universal para todos los materiales composites y compómeros modernos, pulidores de resina artificiales entremezclados con grano de diamante, resultado perfecto en dos pasos, no deja manchas; velocidad óptima 5000 - 10 000 min<sup>-1</sup>

## PINKY STANDARD - VORPOLIEREN - MITTEL

Pre-polishing – medium · Prépolissage – moyen · Prepulido – medio



	803 314 243 505 030	803 204 243 505 030	803 204 243 505 040	803 204 030 505 060	803 204 304 505 100
L	6,0	6,0	10,0	7,0	4,0
Ø mm	3,0	3,0	4,0	6,0	10,0

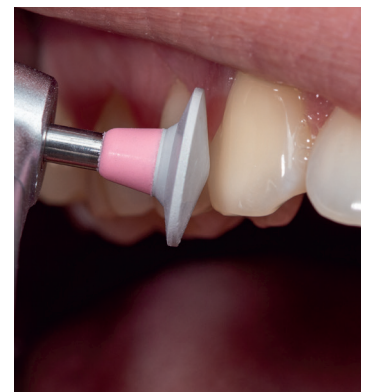


## PINKY HIGHSHINE - HOCHGLANZ-POLIEREN - FEIN

High gloss polishing - fine · Polissage brillante - fin · Pulido de alto brillo - fino



	803 314 243 495 030	803 204 243 495 030	803 204 243 495 040	803 204 030 495 060	803 204 304 495 100
L	6,0	6,0	10,0	7,0	4,0
Ø mm	3,0	3,0	4,0	6,0	10,0





## COMPOSITEPOLITUR

Composite polishing · Polissage de composite · Pulido de composites

### DIAMANTPOLIERER COMPOSOFT CS

Polishing with diamond polisher Composoft CS · Polir avec polissoir diamanté Composoft CS · Pulidores diamantados composoft CS



Anschmiegsam durch spezielle Bindung, leicht erkennbar durch orangen Farbring, optimale Drehzahl 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>.

**Wir empfehlen vorhergehendes Finieren mit Hartmetall-Finierer FQ (S. 20) und optional Vorpolitur mit Diamant-Polierer in supergrob (S. 55).**

Smooth by a special bond, easily recognisable by the orange ring, optimum speed 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>.

We recommend previously finishing with the tungsten carbide finisher FQ (p. 20) and optional pre-polishing with diamond polisher in super coarse (p.55).

Souple par un composé spécial, facile reconnaissable par la bague orange, la vitesse de rotation optimale 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>.

Nous recommandons de finir précédemment avec le finisseur en carbure FQ (p. 20) et pré-polissage facultatif avec polisseur diamanté super gros (p.55).

Suave gracias a un composito especial, fácilmente reconocible por el anillo naranja, velocidad óptima 5000 - 10 000 min<sup>-1</sup>.

Recomendamos el acabado previo con la fresa de acabado de metal duro FQ (pág. 20) y el pulido previo opcional con una pulidora de diamante en supergrosso (pág. 55).



803 204 243 CS 030



803 204 243 CS 050



803 204 030 CS 060



803 204 030 CS 090

L  
Ø mm

	7,0	10,0	10,0	8,0
	3,0	5,0	6,0	9,0



# COMPOSITEPOLITUR

Composite polishing · Polissage de composite · Pulido de composites

## TURBO SHINE – DIAMANT-POLIERRÄDCHEN IM LAMELLEN-DESIGN

- Nur 2 Polierschritte zum perfekten, schnellen Ergebnis auf allen Compositen
- Passt sich flexibel an nahezu jede Oberflächenstruktur an
- Einfach in der Anwendung, druckloses Arbeiten
- Vielfach verwendbar und langlebig
- Mit und ohne Spray anwendbar

## TURBO SHINE – DIAMOND POLISHING WHEEL WITH LAMELLAS DESIGN

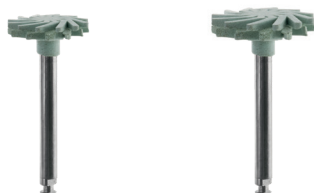
- Only two polishing steps to the perfect, prompt result on all composites
- Flexibly adapts to nearly every surface structure
- Easy to use, work without pressure
- Suitable for multiple uses and long lasting
- Applicable with and without spray

## TURBO SHINE – MOLETTE DU POLISSAGE DIAMANTÉ EN FORMES DES LAMELLES

- Un résultat parfait et rapide sur tous les composites en seulement 2 étapes
- S'adapte de manière flexible à presque chaque structure de surface
- Simple à utiliser, travailler sans pression
- Souvent applicable et durable
- Applicable avec ou sans spray

## TURBO SHINE – DISCO PULIDOR DE DIAMANTE CON DISEÑO DE LÁMINAS

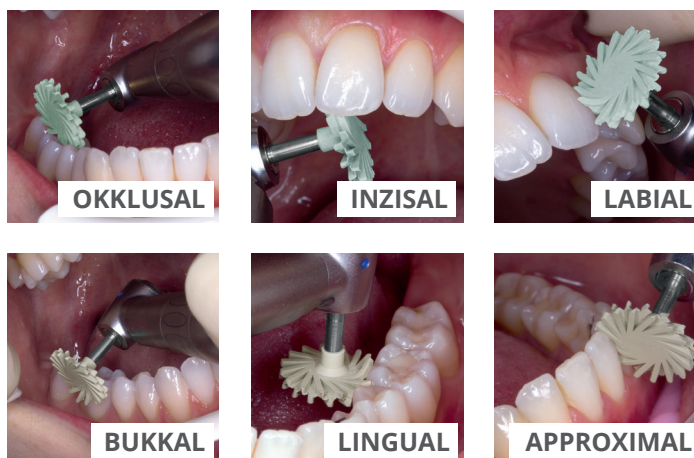
- Solo dos pasos de pulido para obtener un resultado perfecto y rápido en todos los composites
- Se adapta flexiblemente a casi todas las cerámicas de superficie
- Fácil de usar, trabajo sin presión
- Versátil y duradero
- Se puede utilizar con o sin aerosol



	803 204 377 505 100	803 204 377 505 140
L	1,9	2,0
Ø mm	10,0	14,0
Vorpulitur, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-pilissage, grain moyen Prepulido, grano medio		



	803 204 377 495 100	803 204 377 495 140
L	1,9	2,0
Ø mm	10,0	14,0
Hochglanz, feine Körnung High-gloss polishing, Fine grit Polissage du brillantage, Grain fin Alto brillo, grano fino		



**Anwendungshinweise:** Drehzahl max.: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Recommendations:** Max. speed: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Indications générales:** les vitesses maximales autorisées: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Instrucciones de uso:** número máximo de revoluciones: 10.000 min<sup>-1</sup>



## COMPOSITEPOLITUR

Composite polishing · Polissage de composite · Pulido de composites

### TURBO SPIN – DIAMANTKORN DURCHSETZTER POLIERKÖRPER

- Durch die bürstenähnliche Charakteristik des Polierkörpers werden auch tiefe Fissuren erreicht
- Leicht zu reinigen und aufzubereiten
- Mehrfach verwendbar, äußerst langlebig
- Reduzierte Schleuderkräfte wirbeln weniger Partikel auf für mehr Hygiene
- Drehzahlen max. 15.000 min<sup>-1</sup>

### TURBO SPIN – DIAMOND INTERSPERSED POLISHING BODY


- By the brush-like characteristics of the polishing body, also deep fissures are reached
- Easy to clean and process
- Multiple use, highly durable
- Reduced centrifugal forces whirl less particles for more hygiene
- Max. speed 15.000 min<sup>-1</sup>

### TURBO SPIN – CORPS DE POLISSAGE DIAMANTÉ

- Par les propriétés type brosse on atteint aussi des fissures profondes
- Facile à nettoyer et préparer
- Utilisable plusieurs fois, très durable
- Forces centrifuges réduites tournoient moins de particules pour plus d'hygiène
- Vitesse maximum 15.000 min<sup>-1</sup>

### TURBO SPIN – PULIDOR CON GRANO DE DIAMANTE

- Gracias a las características del pulidor, se alcanzan incluso fisuras profundas
- Fácil de limpiar y preparar
- Reutilizable, extremadamente duradero
- Las fuerzas centrífugas reducidas arremolinan menos partículas, con lo que se logra una mejor higiene
- Velocidades máx. 15.000 min<sup>-1</sup>

		
	803 204 011 505 055	803 204 011 495 055
L	8,0	8,0
Ø mm	5,5	5,5
	Vorpolitur, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-pilissage, grain moyen Prepulido, grano medio	Hochglanz, feine Körnung High-gloss polishing, fine grit Polissage du brillantage, grain fin Alto brillo, grano fino





# KERAMIKPOLITUR

Ceramic polishing · Polissage de céramique · Pulido de cerámica

## TURBO SHINE – DIAMANT-POLIERRÄDCHEN IM LAMELLEN-DESIGN

- Nur 3 Polierschritte zum perfekten, schnellen Ergebnis auf allen Keramiken
- Passt sich flexibel an nahezu jede Oberflächenstruktur an
- Einfach in der Anwendung, druckloses Arbeiten
- Vielfach verwendbar und langlebig
- Mit und ohne Spray anwendbar

## TURBO SHINE – DIAMOND POLISHING WHEEL WITH LAMELLAS DESIGN

- Only three polishing steps to the perfect, prompt result on all ceramics
- Flexibly adapts to nearly every surface structure
- Easy to use, work without pressure
- Suitable for multiple uses and long lasting
- Applicable with and without spray

## TURBO SHINE – MOLETTE DU POLISSAGE DIAMANTÉ EN FORMES DES LAMELLES

- Un résultat parfait et rapide sur tous les céramique en seulement 3 étapes
- S'adapte de manière flexible à presque chaque structure de surface
- Simple à utiliser, travailler sans pression
- Souvent applicable et durable
- Applicable avec ou sans spray

## TURBO SHINE: DISCO PULIDOR DE DIAMANTE CON DISEÑO DE LÁMINAS

- Solo tres pasos de pulido para obtener un resultado perfecto y rápido en todas las cerámicas
- Se adapta flexiblemente a casi todas las cerámicas de superficie
- Fácil de usar, trabajo sin presión
- Versátil y duradero
- Se puede utilizar con o sin refrigeración



803 204 377 524 140
L 2,0
Ø mm 14,0
Vorpolitur, grobe Körnung Pre-polishing, coarse grit Pré-polissage, grain gros Prepulido, grano grueso

L  
Ø mm



803 204 377 514 140
L 2,0
Ø mm 14,0
Glanzpolitur, mittlere Körnung Gloss polish, medium grit Polissage brillante, grain moyen Pulido brillante, grano medio

L  
Ø mm



803 204 377 504 140
L 2,0
Ø mm 14,0
Hochglanz, feine Körnung High-gloss polishing, fine grit Polissage du brillantage, grain fin Alto brillo, grano fino



OKKLUSAL



INZISAL



LABIAL



BUKKAL



LINGUAL



APPROXIMAL

**Anwendungshinweise:** Drehzahl max.: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Recommendations:** Max. speed: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Indications générales:** les vitesses maximales autorisées: 10.000 min<sup>-1</sup>

**Instrucciones de uso:** velocidad máxima: 10000 min<sup>-1</sup>

# KERAMIKPOLITUR

Ceramic polishing · Polissage de céramique · Pulido de cerámica



## KERAMIK



2-Stufen-Polierer für vollkeramische Restaurationen

Ceramics Two-Step-Polisher for solid ceramic restorations · Céramique Polissoirs 2 étapes pour céramique  
Cerámica, pulidor de dos pasos para restauraciones de cerámica maciza



### FINE



	803 204 243 514 030	803 204 243 514 040	803 204 030 514 060	803 204 304 514 100
L	7,0	10,0	8,0	4,0
Ø mm	3,0	4,0	6,0	10,0

### EXTRA FINE



	803 204 243 504 030	803 204 243 504 040	803 204 030 504 060	803 204 304 504 100
L	7,0	10,0	8,0	4,0
Ø mm	3,0	4,0	6,0	10,0



# KLASSISCHE POLIERER

für Kunststoffe, Composite, Gold und Amalgam

Classical polishers for resin, composite, gold and amalgam · Polissoirs classiques pour résin, composite, or et amalgame  
Pulidores clásicos para plásticos, composites, oro y amalgama



## SILICON-POLIERER

Silicon polishers · Polissoirs silicone · Pulidores de silicona



## UNIVERSALPOLIERER, WEISS FÜR ALLE MATERIALIEN

Polisher, white for standard applications and all materials · Polissoir universel, blanc pour tous les matériels  
Pulidor universal, blanco para todos los materiales



Schraubmandrell  
Screw-Type mandrel  
Mandrin à vis  
Mandril



	658 204 243 522 035	658 204 243 522 060	658 204 030 522 060	658 204 030 522 090	658 900 030 522 120	330 204 603 391 050
L	12,0	15,0	10,0	8,0	/	/
Ø mm	3,5	6,0	6,0	9,0	12,0	5,0
	Standard, mittel · standard, medium · universel, moyen · universal, medio				Unmontiert, grob · Unmounted, coarse · Non assemblé, gros · Desmontado, grueso	RA



## COMPOSITE STANDARD



	658 204 243 502 030	658 204 243 502 045	658 204 030 502 060	658 204 030 502 090
L	6,0	10,0	10,0	8,0
Ø mm	3,0	4,5	6,0	9,0
	Fein · Fine · Fin · Fino			

## FORMER

Reducer · Réducteur · Reductor



	658 204 243 533 030	658 204 243 533 045	658 204 030 533 060
L	6,0	10,0	10,0
Ø mm	3,0	4,5	6,0
	Grob · Coarse · Gros · Grueso		



# KLASSISCHE POLIERER

für Kunststoffe, Composite, Gold und Amalgam

Classical polishers for resin, composite, gold and amalgam · Polissoirs classiques pour résin, composite, or et amalgame  
Pulidores clásicos para plásticos, composites, oro y amalgama



## VORPOLIERER, BRAUN FÜR GOLD UND AMALGAM - MITTEL

Pre-polisher, brown for gold alloys/amalgam - medium · Polissoir, brun pour l'or et l'amalgame - moyen · Prepulidores, marrón para oro y amalgama - medio



	658 314 243 513 030	658 204 243 513 030	658 204 243 513 045	658 204 243 513 060	658 204 030 513 060	658 204 030 513 090
L	6,0	6,0	10,0	15,0	10,0	8,0
Ø mm	3,0	3,0	4,5	6,0	6,0	9,0

## HOCHGLANZPOLIERER, GRÜN FÜR GOLD UND AMALGAM - FEIN

High-shine polisher, green for gold alloys/amalgam - fine · Polissoir brillant, vert, pour l'or et l'amalgame - fin  
Abrillantadores, verde para oro y amalgama - fino



	658 314 243 503 030	658 204 243 503 030	658 204 243 503 045	658 204 030 503 060	658 204 030 503 090
L	6,0	6,0	10,0	10,0	8,0
Ø mm	3,0	3,0	4,5	6,0	9,0

## COMPOSITE

Composite · Composite · Composito



## ACU-BRUSH POLIERBÜRSTEN, FILAMENTFASER MIT INTEGRIERTEM SCHLEIFKORN

Polishing brushes, Filament fibre with integrated abrasive · Brossettes pour polissage, Fibre du filament repiqué de grains abrasifs  
Cepillos pulidores, Fibra filamentosa con abrasivo integrado



655 204 010 504 060	655 204 010 504 040	655 204 131 504 040
---------------------	---------------------	---------------------



Nicht zur Wiederverwendung!



# FINIER- UND POLIERSYSTEM FÜR COMPOSITE

Flexible, mit Aluminiumoxid belegte Polierscheiben. Mandrell aus rostfreiem Stahl

Finishing and polishing system for composite: Flexible polishing discs coated with aluminium oxide. Mandrel made of stainless steel  
Système à finir et polir le composite: Des disques à polir flexible avec un revêtement d'alumine. Mandrin en acier inoxydable  
Sistema de acabado y pulido para composites: Discos de pulido flexibles recubiertos de óxido de aluminio. Mandril de acero inoxidable

## LUSSO-SNAP-SET 635 900 LS Set

- 1 x Mandrell · Mandrel · Mandrin · mandril
- 25 x grob · coarse · gros · grueso
- 25 x mittel · medium · moyen · medio
- 25 x fein · fine · fin · fino
- 25 x extrafein · extra fine · extra-fin · extrafino



330 204 608 000 035	635 900 LS1 140	635 900 LS2 140	635 900 LS3 140	635 900 LS4 140
SNAP-ON Ø 14,0 mm	grob · coarse gros · grueso	mittel · medium moyen · medio	fein · fine fin · fino	extrafein · extra fine extra-fin · extrafino

## LUSSO-POP-SET 635 900 LP Set

- 1 x Mandrell · Mandrel · Mandrin · mandril
- 25 x grob · coarse · gros · grueso
- 25 x mittel · medium · moyen · medio
- 25 x fein · fine · fin · fino
- 25 x extrafein · extra fine · extra-fin · extrafino



330 204 609 000 035	635 900 LP1 120	635 900 LP2 120	635 900 LP3 120	635 900 LP4 120
POP-ON Ø 12,0 mm	grob · coarse gros · grueso	mittel · medium moyen · medio	fein · fine fin · fino	extrafein · extra fine extra-fin · extrafino



Nicht zur Wiederverwendung!



# ZAHNREINIGUNGS- UND POLIERBÜRSTEN

Dental hygienic- and polishing brushes · Hygiène dentaire et brochettes pour polissage · Cepillos dentales higiénicos y de pulido

## PROPHY COLOR BRUSH



010 204 010 700 060

hart · hard · dur · duro



010 204 010 500 060

mittel · medium  
moyen · medio



010 204 010 300 060

weich · fine · fin · fino



010 204 010 200 060

weich · fine · fin · fino



010 300 010 700 060

SCREW - IN



010 300 010 500 060

SCREW - IN



010 300 010 300 060

SCREW - IN



## PROPHY COLOR BRUSH MINI



010 204 237 700 025

hart · hard · dur · duro



010 204 237 500 025

mittel · medium  
moyen · medio



010 204 237 300 025

weich · fine · fin · fino



010 300 237 700 025

SCREW - IN



010 300 237 500 025

SCREW - IN



010 300 237 300 025

SCREW - IN



Nicht zur Wiederverwendung!



# ZAHNREINIGUNGS- UND POLIERBÜRSTEN

Dental hygienic- and polishing brushes · Hygiène dentaire et brochettes pour polissage · Cepillos dentales higiénicos y de pulido

	010 204 010 001 060	010 204 010 002 060	010 204 131 001 050	658 900 131 001 035	658 900 010 001 035	010 300 010 001 060	010 300 131 001 050
	mittel · medium moyen · medio	weich · soft doux · blanda	mittel · medium moyen · medio	SNAP - ON	SNAP - ON	SCREW - IN	SCREW - IN

## WHITE/BLUE PROPHY CUPS – PASTENPOLIERER

Paste polishers · Polissoir pâte · Pulidores de pasta



### SOFT

	658 900 030 492 050	658 300 030 492 050	658 204 030 492 050
	SNAP - ON	SCREW - IN	

### SUPER SOFT

	658 900 030 490 050	658 300 030 490 050	658 204 030 490 050
	SNAP - ON	SCREW - IN	

### ADAPTERSTÜCKE

Adapters · Adaptateur · Adaptadores

330 204 607 000 050	312 204 602 001 023
SNAP - ON	SCREW - IN



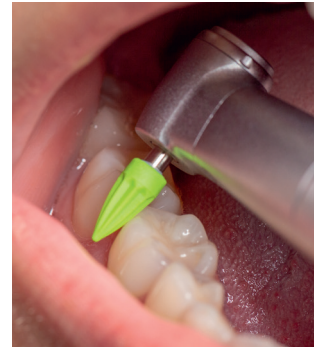
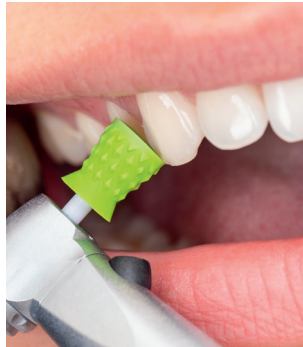
# PROPHY CUPS



Genoppte strukturierte Oberfläche, weißer Kunststoffschaft

Napped structured surface, white plastic shank · Surface texturée en relief, plasticité blanche

Superficie estructurada acanalada, eje de plástico









- Strukturierte Oberfläche sorgt für optimale Poliereigenschaften
- Konstruktiv optimierter Schutz der Spannzange
- Sehr sichere Verbindung zum Schaft durch Formschluss
- Durch Lamellenstruktur wird die Polierpaste konstant nach außen abgeführt
- Gründliche Reinigungswirkung bei geringem Anpressdruck
- Aufbereitung durch chemische sowie thermische Desinfektion, nicht sterilisierbar
- Nap structure provides optimum polishing characteristics
- Constructive optimized protection of the collet chuck
- Very secure connection of the shank by form closure
- The polishing paste is transported to the outside constantly by the lamellas structure
- Good cleaning results with low contact pressure
- Preparation by chemical or thermal disinfection, not sterilisable

- Surface structurée assurant des propriétés de polissage optimales
- Protection structurellement optimisée de la pince de serrage
- Connexion très sécurisée à la tige grâce à l'engagement positif
- Grâce à la structure lamellaire, la pâte à polir est constamment déchargée à l'extérieur
- Effet de nettoyage en profondeur avec faible pression de contact
- Traitement par produit chimique ainsi que la désinfection thermique, non stérilisable
- La superficie estructurada garantiza unas propiedades de pulido óptimas
- Protección optimizada del diseño del portabrocas de pinza
- Conexión muy segura al eje gracias al bloqueo positivo
- La pasta de pulir se descarga constantemente hacia el exterior debido a la estructura laminar
- Limpieza a baja presión de contacto
- Preparación por desinfección química y térmica, no esterilizable

LATEX-FREI



					
658 300 036 500 060	658 204 036 500 060	658 300 036 300 060	658 204 036 300 060	658 204 243 500 040	658 204 243 300 040
SCREW-IN	mittel · medium moyen · medio	SCREW-IN	weich · soft doux · blanda	mittel · medium moyen · medio	weich · soft doux · blanda

## PROPHY FLAME

Lamellenstrukturierte Oberfläche  
Lamellar structured surface  
Surface en structure lamellaire  
Superficie estructurada laminar



Nicht zur Wiederverwendung!





# PROPHY AUFSÄTZE

Einwegaufsätze zur Verwendung mit Prophylaxeantrieb mit Doriot-Anschlussstück für das Prophylaxe-Handstück

Single-use disposable tip for the use with prophylaxis drive with Doriot-connecting part for the prophylaxis-handpiece  
Des supports à usage unique pour l'utilisation avec le moteur prophylaxie avec l'élément de raccordement Doriot pour le contre-angle prophylaxie  
Accesorios desechables para su uso con una unidad de profilaxis con conector Doriot para la pieza de mano de profilaxis



- Gute Sichtbedingungen und maximale Ausleuchtung im Arbeitsbereich durch schlanken Hals aus transparentem Kunststoff
- Politurwirksame Noppenstruktur
- Sehr gute Ergonomie durch das um 105° angewinkelte Arbeitsteil
- Good visibility conditions and maximum illumination in the working area by the slender neck made of transparent plastic
- Polishing efficient nap structure
- Very good ergonomics due to the 105° angled working part
- Des conditions de visibilités bons et l'éclairage maximal dans la

- zone de travail par le col mince en matière plastique transparente
- Structure de picots efficace pour polir
- Très bonne ergonomie grâce à la partie travaillante en angle de 105°
- Buena visibilidad y máxima iluminación en el área de trabajo gracias al mango delgado fabricado con plástico transparente
- Estructura con protuberancias eficaz para el pulido
- Muy buena ergonomía gracias a la parte de trabajo en ángulo de 105°



658 600 036 500 060	658 600 036 300 060
mittel · medium moyen · medio	weich · soft doux · blanda



1 VPE = 100 Stück





## PASTELESS PROPHY



Polishing brushes · Brossettes pour polissage · Pasteless prophy

Mit integriertem Prophylaxe-Poliermittel. Eine maximale Reinigungs- und Polierkraft erreicht acurata Pasteless Prophy mit minimaler Abrasion der Zahnschicht

- Hohe Reinigungskraft für optimale Entfernung von Verfärbungen
- Verringerte Plaquebildung, **Mehrfachnutzung möglich**

With integrated prophylaxis polishing paste. acurata Pasteless Prophy reaches a maximum cleaning and polishing power with minimum abrasion of the tooth substance

- High cleaning power for an optimum removal of stains
- Reduced plaque formation, **multiple use is possible**

Avec la pâte de polissage prophylaxie intégrée. acurata Pasteless Prophy atteint la force de nettoyage et polissage maximale avec l'abrasion de la substance dentaire minimale

- Puissance de nettoyage élevée pour l'élimination optimale des colorations
- Diminue la formation de la plaque dentaire, **utilisation multiple est possible**



658 204 243 512 030

658 204 243 512 050



658 204 030 512 060

658 204 034 512 060

Con pasta de pulido profiláctica integrada. Con Pasteless Prophy de Acurata obtendrá el resultado máximo de limpieza y pulido con una abrasión mínima de la sustancia dental.

- Limpieza de alta potencia para una óptima eliminación de manchas
- Formación reducida de placa, **posibilidad de uso múltiple**





# SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

## ARKANSAS

weiß, extra fein, Feinstschleifen von Zahnschmelz/Composite

Arkansas, white, extra fine, for fine grinding of enamel/composite · Arkansas, blanc, extra-fin, pour dégrossir l'émail de dents/composite

Arkansas, blanco, muy fino, lijado fino de esmalte/composite



	635 204 001 504 030	635 204 165 504 025	635 204 243 504 035	635 204 288 504 025
L	3,0	7,0	6,0	7,0
Ø mm	3,0	2,5	3,5	2,5



	635 314 001 504 030	635 314 165 504 025	635 314 171 504 025	635 314 243 504 035	635 314 288 504 025
L	3,0	7,0	7,0	7,0	7,0
Ø mm	3,0	2,5	2,5	3,5	2,5

## SILICIUM KARBID

grün, mittel, keramische Bindung, für Keramik, EM und Composite

Silicon carbide, green, medium, ceramic bond, for ceramic materials, metal alloys and composite

Carbure de silicium, vert, moyen, Liant céramique, pour céramique, métaux précieux et composite

Carburo de silicio, verde, medio, aglomerante cerámico, para cerámica, metales preciosos y composites



	655 204 001 522 030	655 204 001 522 040	655 204 165 522 025	655 204 171 522 025	655 204 243 522 037	655 204 288 522 025
L	3,0	4,0	7,0	7,0	8,0	7,0
Ø mm	3,0	4,0	2,5	2,5	3,7	2,5





## WURZELKANAL-INSTRUMENTE

Root canal instruments · Instruments pour le traitement des canaux radiculaires · Instrumentos para conductos radiculares

### ACURATA DISCOVERY ENDOBOHRER – EXTRALANG

- Langer schlanker Hals
- Extralange Ausführung, Gesamtlänge 34,0 mm
- Zum Erweitern des Wurzelkanaleingangs
- Für die Isthmus-Präparation
- Lasermarkierung 6,0 mm, 9,0 mm und 12,0 mm zur Tiefenabschätzung
- Farbkodiert für sicheres Erkennen der Größen und individuelles Arbeiten
- Max. Drehzahl: 20.000 min<sup>-1</sup>, opt. Drehzahl: 1.500 – 2.000 min<sup>-1</sup>

### ACURATA DISCOVERY FRAISE-ENDO – EXTRA LONGUE

- Col extra-longue et étroit
- Réalisation extra-longue, longueur totale 34,0 mm
- Pour élargir l'entrée du canal radiculaire
- Pour la préparation Isthmus
- Marquage laser à 6,0 mm, 9,0 mm et 12,0 mm pour l'estimation de la profondeur
- Codé par couleur pour l'identification des tailles et un travail individuellement
- Vitesses maximales: 20.000 min<sup>-1</sup>, vitesses optimales: 1.500 – 2.000 min<sup>-1</sup>

### ACURATA DISCOVERY ENDO-BUR – EXTRA LONG

- Long slender neck
- Extra long version, all-over length 34,0 mm
- To expand the root canal entrance
- For the Isthmus-preparation
- Lasermarking 6,0 mm, 9,0 mm and 12,0 mm for the depth estimate
- Color-coded for a secure recognition of the sizes, individual processing
- Max. speed: 20.000 min<sup>-1</sup>, opt speed: 1.500 – 2.000 min<sup>-1</sup>

### ACURATA DISCOVERY FRESA ENDO – EXTRA LARGO

- Cuello largo y delgado
- Versión extralarga, longitud total 34,0 mm
- Para ampliar la entrada del conducto radicular
- Para la preparación del istmo
- Marcado láser de 6,0 mm, 9,0 mm y 12,0 mm para estimación de profundidad
- Codificado por colores para un reconocimiento seguro de los tamaños, procesamiento individualizado
- Velocidad máxima: 20 000 min<sup>-1</sup>, velocidad óptima: 1500 - 2000 min<sup>-1</sup>



500 207 697 001 006    500 207 697 001 008    500 207 697 001 010    500 207 697 001 012    500 207 697 001 014

Ø mm    0,6    0,8    1,0    1,2    1,4



500 207 697 001 016    500 207 697 001 018

Ø mm    1,6    1,8

### DISCOVERY ENDOBOHRER SET

Discovery Endo-Bur Set

Discovery fraise-Endo kit

Set de fresa endo discovery



500 207 697 SET II

# WURZELKANAL-INSTRUMENTE

Root canal instruments · Instruments pour le traitement des canaux radiculaires · Instrumentos para conductos radiculares

## LANG-HALS ENDOBOHRER

Für die Isthmus-Präparation.

- Extra langer und schlanker Hals
- Gute Sicht auf das Arbeitsfeld, sicher in der Anwendung
- Schnittfreudige Verzahnung

Longneck-Endo-Bur for the Isthmus-preparation.

- Extra long and slender neck
- Good sight on the working surface, safe in application
- Sharp toothing

Fraise endo avec un col long pour la préparation des isthmes

- Col extra-long et étroit
- Bonne visibilité et efficace en application
- Denture sécante

Fresa endo de cuello largo para la preparación del istmo

- Cuello extralargo y delgado
- Buena visibilidad del área de trabajo, seguro de usar
- Dentado afilado



500 205 697 291 006

500 205 697 291 008

500 205 697 291 010

500 205 697 291 012

500 205 697 291 014

Ø mm

0,6

0,8

1,0

1,2

1,4

**Anwendungshinweise:** Drehzahl opt. 1.000–2.000 min<sup>-1</sup>, nicht hebeln oder verkanten bei geringem Anpressdruck. Drucklos arbeiten!

**Recommendations:** Optimum Speed: 1.000–2.000 min<sup>-1</sup>, with light contact pressure. Do not lever or wedge the instrument.

**Indications relatives à l'utilisation:** vitesse optimale: 1.000 – 2.000 min<sup>-1</sup>, Ne pas faire levier avec l'instrument, ne pas le plier. Utiliser à faible pression.

**Instrucciones de uso:** Velocidad óptima: 1000 - 2000 min<sup>-1</sup>, no levante ni incline el instrumento a baja presión de contacto.

24H ONLINE SHOPPEN  
ACURATA-DENTAL.DE

Entdecken Sie jetzt unseren neuen Onlineshop unter [www.acurata-dental.de](http://www.acurata-dental.de) mit allen Hartmetallinstrumenten, Diamantschleifern, Polierern und Co. für die Zahnarztpraxis, das Dentallabor und CAD/CAM-Maschinensysteme.





# WURZELKANAL-INSTRUMENTE

Root canal instruments · Instruments pour le traitement des canaux radiculaires · Instrumentos para conductos radiculares



## ENDO

Kopf verzahnt · Head toothed  
tête denteté · Cabezal dentado



	806 316 494 020 012	806 316 494 020 014	806 314 494 <b>534</b> 018	806 314 494 <b>534</b> 019	806 314 494 <b>534</b> 020
L	11,5	11,5	10,0	10,0	10,0
Ø mm	1,2	1,4	1,8	1,9	2,0
	Kar-Dia · Kar-Dia Kar-Dia · Kar-Dia		Diamant · Diamond Diamant · Diamante		

## ENDO

Spitze nicht diamantiert · Pin without diamond coating  
Pointe pas diamanté · Píolino non diamantato



	806 314 220 <b>524</b> 014	806 314 220 <b>534</b> 014	500 316 139 015 012	500 314 219 295 016	500 316 219 295 016
L	10,0	10,0	4,2	9,0	9,0
Ø mm	1,4	1,4	1,2	1,6	1,6
	Diamant · Diamond · diamanté · diamantato		HM-Trenner · TC-Separator Séparateur-TC · Fresa-TC	HM-Fräser · TC-Cutter Fraise-TC · Fresa-TC	

# INSTRUMENTENSTÄNDER AUS EDELSTAHL

Bur stand made from stainless steel · Support de fraises en acier inoxydable · Soportes para instrumentos de acero inoxidable

Zur sicheren Aufbewahrung von rotierenden Instrumenten am Arbeitsplatz, während der Reinigung, Desinfektion und Sterilisation.  
Sichere Fixierung der Instrumente durch Klappbügel.

For safekeeping of rotary dental instruments in the workplace, during cleaning, disinfection and sterilisation.

Le support multi-orientable permet le stockage des instruments rotatifs dans le poste de travail, durant le nettoyage, la désinfection et la stérilisation.

Para un almacenamiento seguro de instrumentos dentales rotatorios en el lugar de trabajo durante la limpieza, desinfección y esterilización. Fijación segura de los instrumentos mediante clips de sujeción.



## 030 H30

43,0 x 31,0 x 25,0 mm

Für die Aufnahme von 8 FG- oder Winkelstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 30,0 mm.

Container for 8 FG or RA, holds instruments up to an all-over-length of 30,0 mm.

Le support permet le stockage de 8 fraises turbines ou contre-angle jusqu'à une longueur totale de 30,0 mm.

Para sujetar 8 instrumentos FG o contraángulos de hasta 30,0 mm de longitud total.



## 030 H31

61,0 x 31,0 x 25,0 mm

Für die Aufnahme von 12 FG- oder Winkelstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 30,0 mm.

Container for 12 FG or RA, holds instruments up to an all-over-length of 30,0 mm.

Le support permet le stockage de 12 fraises turbines ou contre-angle jusqu'à une longueur totale de 30,0 mm.

Para sujetar 12 instrumentos FG o contraángulos de hasta 30,0 mm de longitud total.



## 030 H32

83,0 x 31,0 x 25,0 mm

Für die Aufnahme von 16 FG- oder Winkelstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 30,0 mm.

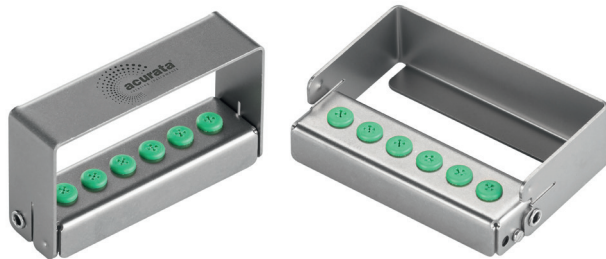
Container for 16 FG or RA, holds instruments up to an all-over-length of 30,0 mm.

Le support permet le stockage de 16 fraises turbines ou contre-angle jusqu'à une longueur totale de 30,0 mm.

Para sujetar 16 instrumentos FG o contraángulos de hasta 30,0 mm de longitud total.

# INSTRUMENTENSTÄNDER AUS EDELSTAHL

Bur stand made from stainless steel · Support de fraises en acier inoxydable · Soportes para instrumentos de acero inoxidable



## 030 H40

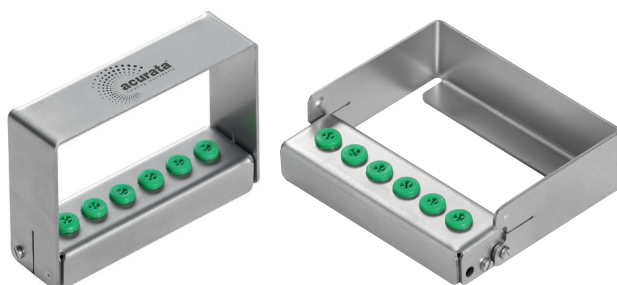
72,0 x 40,0 x 20,0 mm

Für die Aufnahme von 6 Handstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 40,0 mm.

Container for 6 HP, holds instruments up to an all-over length of 40,0 mm.

Le support permet le stockage de 6 fraises HP jusqu' à une longueur totale de 40,0 mm.

Para sujetar 6 instrumentos de piezas de mano de hasta una longitud total de 40,0 mm.



## 030 H50

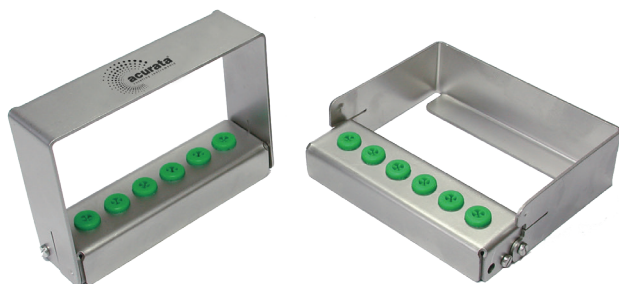
72,0 x 50,0 x 20,0 mm

Für die Aufnahme von 6 Handstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 50,0 mm.

Container for 6 HP, holds instruments up to an all-over length of 50,0 mm.

Le support permet le stockage de 6 fraises HP jusqu' à une longueur totale de 50,0 mm.

Para sujetar 6 instrumentos de piezas de mano de hasta una longitud total de 50,0 mm.



## 030 H60

72,0 x 60,0 x 20,0 mm

Für die Aufnahme von 6 Handstück-Instrumenten bis zu einer Gesamtlänge von 60,0 mm.

Container for 6 HP, holds instruments up to an all-over length of 60,0 mm.

Le support permet le stockage de 6 fraises HP jusqu' à une longueur totale de 60,0 mm.

Per 6 frese HP fino a una lunghezza totale di 60,0 mm.

### Anwendungshinweise:

- Nur handelsübliche Reinigungsmittel für rotierende Instrumente verwenden
- Reinigung im Ultraschall ist möglich
- Sterilisierbar bis 134 °C
- Heißluftsterilisator und Chemiclave sind wegen Kunststoffanteilen ungeeignet
- Instrumentenständer so in das Reinigungs- und Desinfektionsgerät einlegen, dass die Instrumente vom Spülstrahl erreicht werden

### Recommendations:

- Use only all known decontamination products for rotary instruments
- Cleaning in ultrasonic bath is possible
- Sterilisable up to 134°C
- Do not use hot air sterilizer and chemiclave because of the polymer parts
- Put the bur stand into the cleaning device, so that the instruments are reached by the spray

### Indications relatives à l'utilisation:

- Utiliser seulement produits de nettoyage usuels pour instruments rotatifs
- Nettoyage aux ultrasons est possible
- Stérilisation à 134°C
- N'utiliser pas stérilisateur à air chaude et chemiclave à cause de pièces plastiques
- Mettre le support dans le désinfecteur que le spray arrive les instruments

### Istruzioni all'uso:

- Usare solo detergenti per strumenti rotanti in uso
- Lavaggio in ultrasuono è possibile
- Sterilizzabile fino a 134°C
- Sterilizzatore ad aria calda e chemiclave non sono adatti, a causa delle parti di plastica
- Mettere il supporto nel disinfettore che lo spray raggiunge gli strumenti

# IMPERIAL SOFORTLÖSUNGEN CHAIRSIDE

imperial Direct solution Chairside · imperial Solutions prompts Chairside · imperial La soluzione immediata Chairside

Das "kleine Laborprogramm" in der Praxis hilft, zahntechnisch notwendige Änderungen und Patientenwünsche sofort zu erledigen.

The "small range for laboratory" helps to finish immediately the necessary modifications.

Le «petit programme pour le laboratoire» au cabinet dentaire facilite de finir des changements nécessaires.

Con el «programa de laboratorio pequeño» en la consulta se pueden llevar a cabo de forma inmediata los cambios de dientes necesarios, así como las peticiones de los pacientes.

## GIPS

Plaster · Plâtre · Yeso



	500 104 194 223 070	500 104 274 223 060
L	14,0	14,0
Ø mm	7,0	6,0

## KUNSTSTOFF

Acrylics · Résine · Plástico



	500 104 194 LGQ 023	500 104 194 LGQ 040	500 104 237 LGQ 040	500 104 274 LGQ 060
L	14,0	14,0	9,0	14,0
Ø mm	2,3	4,0	4,0	6,0

## UNIVERSAL, FEIN

Universal, fine · Universel, fin · Universal, fino



	500 104 194 140 023	500 104 194 140 040	500 104 201 140 023	500 104 274 140 060	500 104 278 140 040
L	14,0	13,5	17,5	14,0	11,5
Ø mm	2,3	4,0	2,3	6,0	4,0

# IMPERIAL SOFORTLÖSUNGEN CHAIRSIDE

imperial Direct solution Chairside · imperial Solutions prompts Chairside · imperial La soluzione immediata Chairside

## UNIVERSAL, MITTEL

Universal, medium · Universel, moyen · Universal, medio



	500 104 194 190 023	500 104 194 190 040	500 104 201 190 023	500 104 201 190 060
L	14,0	13,5	17,5	14,0
Ø mm	2,3	4,0	2,3	6,0



	500 104 274 190 060	500 104 278 190 040	500 204 274 190 040	500 204 274 190 060
L	14,0	11,5	8,0	14,0
Ø mm	6,0	4,0	4,0	6,0

## DIAMANTSCHIBE

Diamond disc · Disque diamanté  
Disco de diamante



	806 104 350 524 220
L	0,3
Ø mm	22,0

## TECHNIKPOLIERER

Polisher · Polisseur technique · Pulidor técnico



	658 104 273 534 100	658 104 273 524 100	658 104 273 514 100
	25,0	25,0	25,0
	10,0	10,0	10,0
	<b>grob</b> · coarse gros · grueso	<b>mittel</b> · medium moyen · medio	<b>fein</b> · fine · fin · fino



# POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

Max. Drehzahl 10.000 min<sup>-1</sup>

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min<sup>-1</sup> · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min<sup>-1</sup>  
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min<sup>-1</sup>



## PINK FLUFFY

Leinenschwammel mit Schleifmittel-Imprägnierung · Linen buffing with abrasive impregnation · Matériau de bufflage du lin avec imprégnation abrasive · Abrillantador de lino con impregnación abrasiva

Perfekt zum Feinentgraten und Oberflächenfinish von Tiefziehschienen und Totalprothesen

**Schritt 1:** Entgraten und Abrunden der Ränder von Tiefziehschienen, geringer Anpressdruck, empfohlene Drehzahl 5.000 min<sup>-1</sup>

**Schritt 2:** Hochglanzpolitur von Tiefziehschienen und Prothesenkunststoff, geringer bis mittlerer Anpressdruck, empfohlene Drehzahl 7.000 min<sup>-1</sup>

Perfect for deburring and surface finish of vacuum formed templates and total prostheses

**Step 1:** deburring and rounding of the edges of vacuum formed templates, low contact pressure, recommended speed 5.000 min<sup>-1</sup>

**Step 2:** high gloss polishing of vacuum formed templates and acrylic resin, low to medium contact pressure, recommended speed 7.000 min<sup>-1</sup>

Parfait pour l'ébavurage fin et la finition de surface des gouttières thermoformées et des prothèses totales

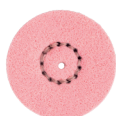
**Étape 1:** pour l'ébavurage et arrondir les contours des gouttières thermoformées, travailler avec une faible pression, vitesse recommandée 5.000 min<sup>-1</sup>

**Étape 2:** polissage brillante des gouttières thermoformées et des résines prothétiques, travailler avec une faible à moyenne pression, vitesse recommandée 7.000 min<sup>-1</sup>

Perfecto para desbarbado fino, el acabado de superficies de rieles embutidos y las dentaduras postizas completas

**Paso 1:** Desbarbado y redondeo de los bordes de los rieles embutidos presión de contacto baja y velocidad recomendada de 5.000 min<sup>-1</sup>

**Paso 2:** Pulido de alto brillo de férulas embutidas y acrílico para dentaduras postizas, presión de contacto de baja a media y velocidad recomendada de 7.000 min<sup>-1</sup>



014 900 372 513 220

L 3,5  
Ø mm 22,0

## PINK FLUFFY-SET

Im Set enthalten:

Included in the kit:

Le kit comprend:

El set incluye:

8x 014 900 372 513 220

1x 330 104 604 391 080



014 900 372 513 SET



# ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE

General Information for Use and Safety

rev. 07/15

acurata GmbH & Co. KGaA Instrumente sind für den dental medizinischen Bereich bestimmt und dürfen nur von Zahnärzten bzw. entsprechend qualifizierten Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit der Anwendung der Produkte vertraut sind. Instrumente werden unsteril ausgeliefert und sind vor jeder Anwendung aufzubereiten.

## ALLGEMEINE ANWENDUNGSHINWEISE

Nur technisch und hygienisch einwandfreie Antriebe mit stabiler Kugellagerung verwenden! Instrumente sorgfältig, so tief wie möglich, einspannen und vor dem Ansetzen auf Drehzahl bringen. Maximal zulässige Drehzahlen Angabe auf den Verpackungs-Etiketten beachten. Hebeln und Verkanten vermeiden, sonst Bruchgefahr. Auf ausreichende Kühlung (50 ml/min.) achten, sonst besteht die Gefahr durch thermische Schädigung. Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge > 19 mm und bei Instrumenten mit einem Arbeitsteildurchmesser > 2 mm (ISO 020) zusätzlich kühlen. Stumpfe, verbogene oder beschädigte Instrumente sofort aussortieren und nicht mehr verwenden. Unsachgemäße Anwendung führt zu erhöhtem Risiko, größerem Verschleiß und schlechteren Arbeitsergebnissen!

**Anpresskräfte:** Die Anpresskräfte sollen gering sein, maximal 2N nicht überschreiten. Überhöhte Anpresskräfte können zu Beschädigungen der Instrumente führen. Im Extremfall kann das Instrument brechen! Gleichzeitig entsteht eine größere Wärmeentwicklung. Durch Überhitzung kann die Pulpa geschädigt werden, die Instrumente verschleifen schneller und die Oberflächen werden rauer.

**Hinweise:** Polierer und Instrumente mit langen Arbeitsteilen bzw. langen, dünnen Hälsen (z.B. micro Präparationsinstrumente), oder besonderen Einsatzgebieten (z. B. Kronentrenner, lange Chirurgiefräser), neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahlen zu Resonanzschwingungen (Vibrieren), oder Auslenkungen (Schlagen), was zum Bruch oder starker Beschädigung führen kann. Nichtbeachtung führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko. Die jeweilige maximale Drehzahl ist ein theoretischer Wert, der basierend auf der Geometrie der Instrumente angegeben wird. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material, der Indikation, dem Antrieb und den Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders. Bitte beachten Sie eine trockene, staub- und sonengeschützte Lagerung bei angemessener Raumtemperatur.

### Maximale Drehzahlen – Richtwerttabelle

**FG-Instrumente (ISO 314)** ISO Ø: 005–016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**Hand- und Winkelstückinstrumente (ISO 104 / 204)** ISO Ø: 003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Polier-Instrumente** alle ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

Es gelten die Angaben auf dem Etikett der Verpackung. Optimale Drehzahl für alle Instrumente, je nach zu bearbeitenden Material, ist in der Regel 40 bis 50% der Maximalangabe!

## ANWENDUNGSHINWEISE FÜR ENDODONTISCHE INSTRUMENTE

K-Reamer: Stoßend / drehende Bewegung im Uhrzeigersinn max. 90°. K-Feile: Feilende Bewegung bis max. 45° im Uhrzeigersinn. Hedstrom: Stoß- und Zugbewegung mit oder ohne Drehung bis max. 90°. In aufsteigender Größe einsetzen (keine Größe überspringen) · Nickel-Titanium Instrumente eignen sich wegen ihrer großen Elastizität und Rückstelleigenschaften · besonders für stark gekrümmte Wurzelkanäle. Vorbiegen der Feile nicht notwendig · Instrumente vor Aspiration sichern (Kofferdam - Sicherheitskettchen - Fadensicherung) · Silikonstopper sind vor der Aufbereitung von den Wurzelkanalinstrumenten zu entfernen · Gründliche Reinigung ist Voraussetzung für eine effektive Sterilisation · Sterilisation im Autoclaven kann bei Stahlinstrumenten zu Korrosion führen · Verbogene, geknickte oder beschädigte Instrumente sofort aussortieren.

**Reinigung, Desinfektion, Sterilisation und Lagerung von Medizinprodukten siehe hierzu unsere Hygiene-Empfehlung, auch auf unserer Homepage:**  
<https://www.acurata.de/downloads/hygiene-empfehlungen/>.

acurata GmbH & Co. KGaA instruments are intended for the dental medical field and must only be used by dentists or respective experts who, due their training and experience, are familiar with the use of the products. The instruments are supplied non-sterile and have to be prepared prior to first use (refer to Recommended Hygiene Procedures <http://www.acurata.de/en/service/recommended-hygiene-procedures>).

## INFORMATION FOR USE FOR DENTAL ROTARY INSTRUMENTS

Use only technical and hygienic correct drives with a stable ball bearing! Carefully clamp the instruments as deep as possible and assure that the desired speed is reached prior to usage. Please note the maximum allowed engine speed as stated on the packaging label. Avoid levering or canting, otherwise there is risk of fracture. Pay attention that there is sufficient cooling (50 ml/min) otherwise there is risk of thermal damage. FG-instruments with a total length > 19 mm and instruments with a diameter of the work element > 2 mm (ISO 020) need extra cooling. Separate blunt, twisted or damaged instruments immediately and do not use them again. Improper usage increases risk, higher wear and inferior work results!

**Contact pressures:** The contact pressures should be light, do not exceed the maximum of 2N. Excessive contact pressures can cause damage to the instruments. In extreme cases the instrument can fracture! At the same time a higher heat development is generated. Overheating may harm the dental pulp, instruments wear faster and surfaces get coarser.

**Remarks:** Polishers and instruments with long working part and respectively long, slender necks (e.g. instruments for micro preparation) or for specific application areas (e.g. crown separator, long surgical cutter): exceeding the maximum allowed speeds can cause oscillations (vibrating) or displacement (whippings). This can result in fracture or heavy damage. Non observance causes an increased security risk! Therefore pay attention to the maximum speed printed on the packaging labels · The respective maximum speed is a theoretical value given on the basis of the geometry of the instruments. The choice of the working speed is determined by the material subsequently to be used, the specific indication, the type of handpiece used and the contact pressures and is at user's discretion. Please ensure a dry, dust-free and sun-protected storage at appropriate room temperature.

### Maximum speeds – table of reference values

**FG instruments (ISO 314)** ISO Ø: 005–016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**HP and RA instruments (ISO 104 / 204)** ISO Ø: 003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Polishing instruments** all ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

The information on the label on the packaging applies. Optimum speeds for all instruments depend on the material to be processed. As a general rule 40 – 50% of the maximum instruction is recommended!

## RECOMMENDATIONS FOR USE FOR ROOT CANAL INSTRUMENTS

K-Reamer: push and rotary motion clockwise up to max. 90°. K-File: filing motion clockwise up to max. 45°. Hedstrom: push and pull (with or without rotary) motion up to max. 90°. Usage in ascending order of size (do not skip any size). High flexible Nickel-Titanium instruments are especially for heavy curved root canals. The file has not to be bent before use, Protect the instruments against aspiration (rubber dam – safety chain – safety cord), Silicone stoppers have to be removed prior to reprocessing root canal instruments. Clean the instruments properly before sterilization. Sterilization in autoclave may corrode steel instruments. Do not use bent or damaged instruments.

**Cleaning, disinfection, sterilization and storage of medical products – refer to our Recommended Hygiene Procedures, also available on our website:**  
<https://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations/>

Les instruments acurata GmbH & Co. KGaA sont utilisés pour le domaine médical dentaire et ne doivent être employés que par des dentistes ou des experts qualifiés, qui sont familiarisés avec l'application des produits sur la base de leur formation ou des expériences. Les produits sont livrés non stérile et il faut les retraités avant chaque application (voir nos Indications du fabricant pour le reconditionnement des instruments restérilisable <http://www.acurata.de/en/service/recommended-hygiene-procedures>).

## INDICATIONS RELATIVES À L'UTILISATION

Utiliser uniquement des moteurs qui soient conformes tant du point de vue hygiène que du point de vue technique. Des moteurs dont les roulements à billes soient bien stables! Monter l'instrument en procédant délicatement et en l'enfonçant au maximum à l'intérieur du mandrin. Ne dépasser les vitesses de rotation maximales autorisées, indiqué sur l'étiquetage d'emballage. A cause des risques de casse, ne pas faire levier avec l'instrument, ne pas le plier. De même, à cause des risques de détérioration d'origine thermique, bien veiller à ce que le refroidissement par eau soit suffisant (50 ml/min). Concernant les instruments FG présentant une longueur totale > 19 mm et ceux dont le diamètre de la partie travaillante est > 2 mm (ISO 020): augmenter le débit d'eau de refroidissement. Éliminer immédiatement tout l'instrument émoussé, tordu ou abîmé. Toute utilisation non conforme d'un instrument se traduirait par des risques accrus, plus d'usure et de moins bons résultats!

**Pression exercée sur l'instrument:** La pression exercée sur l'instrument doit être faible. Elle ne doit pas excéder 2N, sinon il y a risque d'endommagement de celui-ci. Dans les cas extrêmes, il peut même casser! De plus, cela entraîne un dégagement de chaleur important. Or, si surchauffe d'instrument il y a, cela peut endommager la pulpe, user prématurément l'instrument et/ou rendre les surfaces plus rugueuses.

**Remarque:** Si la vitesse maximale autorisée est dépassée, les instruments présentant une grande longueur de la partie travaillante/ un col long et fin (instruments de préparation micro par exemple), de même que les instruments pour applications bien spécifiques (par exemple: coupe-couronnes, fraises chirurgicales longues) ont tendance à vibrer/ à dévier, ce qui peut endommager l'instrument et même le faire casser. Ne pas respecter la vitesse maximale autorisée indiquée sur l'étiquette de l'emballage se traduirait, sur le plan de la sécurité, par davantage de risques! Les vitesses maximales correspondantes sont une valeur théorique qui est indiquée selon la géométrie des instruments. Le choix de la vitesse de rotation de travail est la décision d'utilisateur et dépend du matériel, d'indication, du moteur et de la pression exercée. Veuillez noter qu'il faut le stockage à sec et à l'abri de la poussière et du soleil à la température ambiante appropriée.

### Les vitesses maximales autorisées – tableau des valeurs indiqués

**Instruments FG (ISO 314)** ISO Ø: 005–016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**Instruments HP et RA (ISO 104 / 204)** ISO Ø: 003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup>  
300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Instruments de polissage** tous les diamètres: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

Ils s'appliquent les indications sur l'étiquette de l'emballage. La vitesse de rotation optimale pour tous les instruments, selon le matériel traité, correspond à 40 – 50% de la vitesse maximale indiquée!

## INDICATIONS CONCERNANT L'UTILISATION DES INSTRUMENTS D'ENDODONTIE

Alésioir K: mouvement de rotation et de pénétration dans le sens des aiguilles d'une montre. Vitesse maxi: 90°. Lime K: mouvement de limage. Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre. Vitesse maxi: 45°. Lime Hedstroem mouvement de va et vient. Avec ou sans rotation (vitesse de rotation maxi: 90°). Utiliser les instruments du plus petit au plus gros, sans sauter de taille. Du fait de leur grande élasticité (mémoire de forme), les limes en nickel-titane sont l'idéal pour les canaux radiculaires très curvilignes. Donc, pas besoin de les courber avant de les utiliser. Faire le nécessaire pour que les instruments ne puissent être avalés par le patient (digue/ chaînette/fil de sécurité). Retirer les stoppers en silicone avant la préparation des instruments endodontiques. Pour une stérilisation efficace, bien nettoyer les instruments avant de les stériliser. L'autoclavage d'instruments en acier peut provoquer leur corrosion. Éliminer immédiatement tout instrument tordu, plié ou abîmé.

**Nettoyage, désinfection, stérilisation et stockage des dispositifs médicaux voir notre information fabricant sur la stérilisation des instruments accessible en permanence sur notre page internet: <https://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations/>**

Los instrumentos de acurata GmbH & Co. KGaA están destinados al campo de la medicina dental y solo pueden ser utilizados por odontólogos o expertos debidamente cualificados que estén familiarizados con el uso de los productos debido a su formación y experiencia. Los instrumentos se suministran sin esterilizar y deben prepararse antes de cada uso.

## INSTRUCCIONES DE USO Y SEGURIDAD

¡Utilice únicamente engranajes correctos desde el punto de vista técnico e higiénico con un rodamiento de bolas estable! Sujete los instrumentos con cuidado, lo más bajo posible, y asegúrese de que se alcance la velocidad deseada antes de usarlos. Tenga en cuenta la velocidad máxima permitida tal y como se indica en la etiqueta del embalaje. Evite hacer palanca y doblar, de lo contrario existe riesgo de fractura. Asegúrese de que haya suficiente refrigeración (50 ml/min), de lo contrario existe riesgo de daños térmicos. Los instrumentos FG con una longitud total > 19 mm y los instrumentos con un diámetro de la pieza de trabajo > 2 mm (ISO 020) necesitan una refrigeración adicional. Separe inmediatamente los instrumentos desafilados, doblados o dañados y no vuelva a utilizarlos. El uso inadecuado, además de aumentar el riesgo y el desgaste, producirá resultados de trabajo inferiores! Asegúrese de que el producto se almacena en un lugar seco, protegido del polvo y del sol y a una temperatura ambiente adecuada.

**Presiones de contacto:** Las presiones de contacto deben ser bajas y no exceder el máximo de 2N. Las presiones de contacto excesivas pueden dañar los instrumentos. Y en casos extremos el instrumento puede romperse! Además, se genera más calor. El sobrecalentamiento puede dañar la pulpa, los instrumentos se desgastan más rápidamente y las superficies se vuelven más ásperas.

**Nota:** Los pulidores e instrumentos con piezas de trabajo largas o cuellos largos y delgados (p. ej., instrumentos de micropreparación), o aplicaciones especiales (p. ej., separadores de coronas, fresas quirúrgicas largas) tienden a sufrir oscilaciones por resonancia (vibración) o deformaciones (impacto) cuando se superan las velocidades máximas permitidas, lo que puede provocar roturas o daños graves. El incumplimiento de ello puede conducir a un mayor riesgo para la seguridad. La velocidad máxima respectiva es un valor teórico basado en la geometría de los instrumentos. La selección de la velocidad de trabajo depende del material a procesar, la indicación, el accionamiento y las presiones de contacto, y queda a discreción del usuario.

### Velocidades máximas – tabla de valores de referencia

**Instrumentos de FG** ISO Ø: 005–016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**Instrumentos de pieza de mano y de contraángulo** ISO Ø: 003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup>  
300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Instrumentos de pulido todos:** max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

Se aplicará la información de la etiqueta del embalaje. La velocidad óptima para todos los instrumentos, dependiendo del material a procesar, es normalmente del 40% al 50% del valor máximo!

## INSTRUCCIONES PARA EL USO DE INSTRUMENTOS ENDODÓNTICOS

Escariador K: movimiento de empuje/rotación en el sentido de las agujas del reloj máx. 90°. Lima K: movimiento de limado hasta máx. 45° en el sentido de las agujas del reloj. Lima Hedstroem: movimiento de empuje y tracción con o sin rotación hasta un máximo de 90°. Uso en tamaño ascendente (no omita ningún tamaño). Los instrumentos de nitinol son particularmente adecuados para conductos radiculares fuertemente curvados debido a su gran elasticidad y propiedades de recuperación. No es necesario doblar previamente la lima. Proteja los instrumentos contra la aspiración (dique de goma, cadena de seguridad, cierre de rosca). Quite los tapones de silicona de los instrumentos del conducto radicular antes de la preparación. Es necesario que limpie a fondo antes para una esterilización eficaz. La esterilización en autoclaves puede provocar corrosión en los instrumentos de acero. No utilice instrumentos doblados o dañados.

**Para la limpieza, desinfección, esterilización y almacenamiento de productos sanitarios, consulte nuestras recomendaciones de higiene, también en nuestra página web: <https://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations/>**

# HYGIENE-EMPFEHLUNG

rev. 07/15

Herstellereinformation zur Wiederaufbereitung gemäß RKI-Richtlinie „Infektionsprävention in der Zahnheilkunde Anforderungen an die Hygiene“ und der KRINKO-Empfehlung „Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten“ für Medizinprodukte Semikritisch B und Kritisch B nach DIN EN ISO 17664.

**Hersteller:** acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang · Tel.: +49 8504 9117-0 · Fax: +49 8504 9117-90 · info@acurata.de · www.acurata.de

**Produkte:** Diese Herstellerinformation gilt für alle von acurata GmbH & Co. KGaA gelieferten Instrumente, die für chirurgische, parodontologische oder endodontische Maßnahmen eingesetzt werden. Dies sind rotierende Hartmetall-, Diamant- und Polierinstrumente wie auch oszillierende Instrumente aus rostfreiem Edelstahl oder Nickel-Titan. Das Produktsortiment umfasst ausschließlich unsteril gelieferte Instrumente, diese sind vor dem erstmaligen (beginnend mit Schritt 2) und jedem weiteren Gebrauch (beginnend mit Schritt 1) aufzubereiten.

**Begrenzung der Wiederaufbereitung:** Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiß und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt. Häufiges Wiederaufbereiten hat keine leistungsbeeinflussenden Auswirkungen auf diese Instrumente. Einmalprodukte (Kennzeichnung mit ☒ auf dem Etikett) dürfen nicht wiederverwendet werden und keiner Wiederaufbereitung zugeführt werden.

**Grundsätzliche Anmerkung:** Beachten Sie die in Ihrem Land gültigen, rechtlichen Bestimmungen zur Wiederaufbereitung von Medizinprodukten (z.B. www.rki.de). Seitens des Herstellers ist sichergestellt, dass die angeführten, validierten Aufbereitungsverfahren für die Aufbereitung der genannten Instrumentengruppen zu deren Wiederverwendung gemäß Zweckbestimmung geeignet sind. Der Betreiber ist dafür verantwortlich, dass die tatsächlich durchgeführte Wiederaufbereitung, basierend auf seiner Risikobewertung, mit verwendeter Ausstattung, Materialien, Prozess-Parametern und Personal, die vorgegebenen Ziele für die vorhergesehene Anwendung erreicht. Dafür sind i.d.R. routinemäßige Kontrollen der validierten maschinellen bzw. der standardisierten manuellen Aufbereitungsverfahren erforderlich. Ebenso sollte jede Abweichung von den validierten Verfahren sorgfältig durch den Aufbereiter auf ihre Wirksamkeit und mögliche nachteilige Folgen ausgewertet und freigegeben werden. **Die Hygiene-Empfehlung ist auf unserer Homepage jederzeit aktuell verfügbar: [www.acurata.de/downloads/hygiene-empfehlungen](http://www.acurata.de/downloads/hygiene-empfehlungen)**

## 1 Vorbereitung inkl. Aufbewahrung und Transport

Bei erstmaligem Gebrauch mit Schritt 2 beginnen. Instrumentarium möglichst unmittelbar, spätestens 1 Stunde nach der Anwendung am Patienten, in einen mit geeignetem Reinigungs- / Desinfektionsmittel (nicht fixierend/aldehydfrei z.B. BIB forte eco) befüllten Fräsator geben. Bohrerbad wird in einer Konzentration gemäß Angaben des Herstellers hergestellt; bei z.B. BIB forte eco das Konzentrat mit Wasser ansetzen, erst Wasser, dann Konzentrat hinzugeben. Fräsator abdecken. Einwirkzeit beachten (z.B. BIB forte eco 0,5% 60 min.). Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort sollte kontaminationsgeschützt im Fräsator erfolgen.

## 2 Reinigung und Desinfektion

Gemäß Empfehlung des Robert Koch Institutes (RKI) und der Kommission für Krankenhaushygiene u. Infektionsprävention (KRINKO) sollte die Aufbereitung von Semikritisch-B-Produkten bevorzugt maschinell erfolgen; Kritisch-B-Produkte sollen grundsätzlich maschinell aufbereitet werden. Bei Produkten mit langen, engen Lumina oder Hohlräumen muss die Reinigung maschinell erfolgen. Bei Wurzelkanalinstrumenten sind Silikonstopper vor der Aufbereitung zu entfernen.

### Maschinelle Reinigung – validiertes Verfahren

**Ausstattung:** Reinigungsbürste, Reinigungs-/Desinfektionsgerät (RDG) Miele mit Vario TD Programm, gemäß EN ISO 15883, Reinigungsmittel 0,5% Reiniger Neodisher mediclean, acurata Instrumentenständer aus Edelstahl.

**Verfahren:** Instrumentarium unmittelbar vor der maschinellen Aufbereitung aus dem Instrumentenständer/Fräsator nehmen und im kalten Wasserbad abbürsten bis alle sichtbaren Verschmutzungen entfernt sind. Die Instrumente in den aufgeklappten Instrumentenständer einladen. Maschinelle Reinigung unter Beachtung der Hinweise der Hersteller des RDG und des Reinigers starten. Folgender Prozess ist validiert: Programm Vario TD: 2 min. Vorreinigung, 5 min. reinigen bei 55 °C mit Reinigungsmittel, 3 min. neutralisieren, 2 min. zwischenspülen, letzte Spülung mit VE-Wasser 5 min. bei > 90 °C.

### Thermische Desinfektion im validierten RDG

Maschinelle Reinigung der im Instrumentenständer fixierten Produkte (siehe oben, z.B. RDG Miele mit Vario TD Programm) inkl. thermischer Desinfektion vornehmen. Angaben des Geräteherstellers sind zu beachten. Bei validierten RDG ist die Desinfektion nachweislich gewährleistet. Die acurata Produkte sind thermostabil bis 134 °C.

### Manuelle Reinigung u. Desinfektion – standardisiertes Verfahren

**Ausstattung:** Reinigungsbürste (z.B. Kunststoffbürste, sterilisierbar), Ultraschallbad, Reinigungs- und Desinfektionsmittel für Dentalinstrumente mit geprüfter Wirksamkeit (z.B. BIB forte eco Fa. Alpro Medical), Instrumentenständer für rotierende, oszillierende Instrumente (z.B. acurata Instrumentenständer aus Edelstahl); Herstellerangaben sind zu beachten.

**Verfahren:** Instrumentarium unmittelbar vor der manuellen Aufbereitung aus dem Instrumentenständer/Fräsator nehmen und im kalten Wasserbad abbürsten bis alle sichtbaren Verschmutzungen entfernt sind. Instrument und Instrumentenständer unter fließendem Wasser abspülen. Instrumentarium in einem geeigneten Siebbehältnis in das mit Reinigungs- und Desinfektionsmittel befüllte Ultraschallgerät geben. Reinigung und Desinfektion gemäß den Angaben der Hersteller des Ultraschallbades und der Reinigungs- und Desinfektionsmittel durchführen; z.B. BIB forte eco 3% - 10 min. bei 55 °C geprüft nach EN 14476. Instrument nach Ablauf der Einwirkzeit gründlich mit geeignetem Wasser (z.B. VE-Wasser) abspülen. Instrumentarium bevorzugt mit medizinischer Druckluft trocknen. Nach KRINKO wird die manuelle Aufbereitung durch thermische Desinfektion im Dampfsterilisator abgeschlossen. Herstellerangaben sind zu beachten.

**Sichtprüfung** auf Unversehrtheit und Sauberkeit mit geeignetem Vergrößerungsobjekt (empfohlen wird 8-10 fache Vergrößerung). Sind nach der Aufbereitung noch Restkontaminationen auf dem Instrument zu erkennen, Reinigung und Desinfektion wiederholen bis keine Kontamination mehr sichtbar ist. Instrumente, die Mängel aufweisen, sind umgehend auszusortieren, z.B. fehlende Diamantierung, stumpfe und ausgebrochene Schneiden, Formschäden, korrodierte Oberflächen oder nicht entfernbarer Restkontamination.

## 3 Abschließende Aufbereitungsschritte – Verpackung und Sterilisation, Medizinprodukte Kritisch B – validiertes Verfahren mit feuchter Hitze:

**Ausstattung:** Dampfsterilisator Fa. MMM Selectomat HP Instrumentenständer acurata aus Edelstahl, Klarsicht-Sterilisationstüten (Steriking o. VP Stericlin), Siegelnahtgerät Fa. Hawo

**Verpackung:** Vor der Sterilisation sind die Instrumente in den Instrumentenständer zu stecken und zusammen mit diesem doppelt in Sterilisationstüten zu verpacken und mit dem Siegelnahtgerät zu verschweißen. Die Instrumente müssen geschützt sein. Zum Verpacken ist ein geeignetes standardisiertes Verfahren anzuwenden.

**Sterilisation:** Eine erfolgreiche Dampfsterilisation der verpackten Instrumente ist im Vorvakuum-Dampfsterilisationsverfahren mit folgenden minimalen Parametern erfolgreich nachgewiesen: 3 Vorvakuum-Phasen, 132 °C Sterilisationstemperatur, Haltezeit 3 min. (Vollzyklus), Trocknungszeit 10 min. Die Angaben des Geräteherstellers sind zu beachten. Hinweis: Die Produkte sind nicht geeignet für die Sterilisation im Chemiklav und Heißluftdesinfektor.

## 4 Transport und Lagerung: Der Transport und die Lagerung der aufbereiteten Instrumente erfolgt rekontaminationsgeschützt. Bei Sterilgut ist außerdem auf Staub- und Feuchtigkeitsschutz zu achten.


# RECOMMENDED HYGIENE PROCEDURES FOR DENTISTRY

rev. 07/15

Manufacturer's information on the reprocessing of medical products semi critical B and critical B according to the RKI recommendation "Prevention of infections in dentistry hygiene requirements", the KRINKO guideline "Requirements on the hygiene for reprocessing of medical products" and the DIN EN ISO 17664.

**Manufacturer:** acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang · Tel.: +49 8504 9117-0 · Fax.: +49 8504 9117-90 · info@acurata.de · www.acurata.de

**Products:** The present manufacturer's information applies to all instruments supplied by acurata GmbH & Co. KGaA that are used for surgical, periodontal or endodontic treatments. These are rotating tungsten carbide, diamond and polishing instruments as well as oscillating instruments made of stainless steel or nickel-titanium. The product range includes exclusively instruments delivered in non-sterile condition. These have to be prepared prior to first use (begin with step 1) and prior to any further use (begin with step 2).

**Limited number of reprocessing cycles:** The end of a product's service life is determined by damage and wear caused by use. Frequent reprocessing does not affect the performance of these instruments. Disposable products (marked  on the label) shall not be reused or reprocessed.

**Basic note:** Observe the legal provisions concerning the reprocessing of medical products valid in your country (e.g. in Germany www.rki.de). The manufacturer assures that the reprocessing methods detailed below are appropriate for the reprocessing of the mentioned groups of instruments for their reutilization in regard of their intended use. The operator is responsible that the applied methods of reprocessing, based on his risk assessment with the used equipment, material, process parameters and staff achieve the required results for the intended use. To guarantee this, routine controls of the validated mechanical and/or manual reprocessing methods are necessary. Any deviation from the validated method below detailed must be checked and released by the operator to ensure effectiveness and to avoid possible adverse consequences. **The hygiene procedure recommendation is available on our website in its current version:**

[www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations](http://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations)

## 1 Preparation incl. storage and transportation

For first use preparation begin with step 2. Place instruments immediately or at the latest one hour after use on a patient, in a cleaning/disinfection tank filled with a suitable detergent/disinfectant (non-fixing/ aldehyde-free, e.g. BIB forte eco). Set up the drill bath acc. to manufacturer's instructions; for BIB forte eco mix concentrate with water - first the water, then add concentrate. Cover the tank. Pay attention to the application time (e.g. BIB forte eco 0.5% 60 min.). The transport of the instruments to the place of preparation should be made in a contamination protected cleaning/disinfection tank.

## 2 Cleaning and disinfection

According to the directive of the Robert Koch Institute (RKI) and Commission for Hospital Hygiene and Infection Prevention (KRINKO) it is preferential that the preparation of semi-critical B products is carried out mechanically; critical B products shall in any case be prepared mechanically. For products with long, tight lumina or cavities the cleaning has to be performed mechanical. For root canal instruments silicone stoppers have to be removed prior to reprocessing.

### Mechanical cleaning – validated method

**Equipment:** Cleaning brush, mechanical washer/disinfector acc. to EN ISO 15883 (RDG) (e.g. Miele with Vario TD program), detergent (e.g. 0.5% cleaner Neodisher mediclean), acurata bur stand made of stainless steel.

**Method:** Remove instruments from instrument stand / cleaning-disinfection-tank immediately before mechanical reprocessing and brush off all visible contamination in a cold water bath. Place the instruments into the opened bur stand. Start mechanical cleaning according to the instructions of the manufacturer of the machinery and of the detergent. The following process is validated: Program Vario TD: 2 min. pre-cleaning, 5 min cleaning at 55 °C with detergent, 3 min. neutralizing, 2 min. intermediate rinsing, final rinsing with appropriate (VE-) water 5 min. at > 90 °C.

### Thermal disinfection in a validated washer/disinfector

Perform the mechanical cleaning (see above, e.g. Miele washer/disinfector with Vario TD program) incl. thermal disinfection with the instruments fixed in a bur holder. The manufacturer's instructions for the device must be observed. For validated washer/ disinfectors the disinfection is demonstrably assured. acurata products are thermostable up to 134 °C.

### Manual cleaning and disinfection – standardized method

**Equipment:** Cleaning brush (e.g. synthetic brush, sterilizable), ultrasonic bath, detergent & disinfectant with approved efficiency for dental instruments (e.g. BIB forte eco, Alpro Medical), bur stand for rotating oscillating instruments (e.g. acurata bur stand made of stainless steel); the manufacturers' instructions must be observed.

**Method:** Remove instruments from bur stand / cleaning-disinfection tank immediately before manual cleaning. Brush off all visible contamination in a cold water bath. Rinse the instrument and the bur stand under running water. Put the instrument into a suitable strainer element and place it into the ultrasonic unit filled with detergent & disinfectant. Perform cleaning and disinfection according to the instructions of the manufacturers of the ultrasonic bath and the detergent and disinfectant; e.g. BIB forte eco 3% - 10 min. at 55 °C tested to EN 14476. After the application time rinse the instrument thoroughly with appropriate water (e.g. VE-water). Dry the instruments preferably with medical compressed-air. According to KRINKO the manual reprocessing is finalized by a thermal disinfection in a steam sterilizer. Follow manufacturer specifications.

**Visual examination** with a suitable enlarger to ensure that the instrument is clean and undamaged (an enlargement of 8x - 10x is recommended). If after reprocessing still residues of contamination are visible, repeat the cleaning and disinfecting process until no visible contamination is left. Instruments showing defects are to be discarded immediately (e.g. missing diamond coating, blunt and chipped blades, deformations, corroded surfaces or non-removable residual contamination).

## 3 Final reprocessing steps – sterile packaging and sterilization – Medical products critical B – validated method with moist heat:

**Equipment:** Steam sterilizer Co. MMM Selectomat HP acurata bur stand made of stainless steel, transparent sterilization bag (Steriking o. VP Stericlin), sealed seam device Co. Hawo

**Packaging:** Prior to sterilization place the instruments in the bur holder and pack them altogether doubly in sterilization bags and weld them with a sealed seam device. The instruments must be protected. For the packing an appropriate standardized method has to be applied.

**Sterilization:** An effective steam sterilization of the packaged instruments is proven successfully in the pre-vacuum steam sterilization method with the following minimal parameters: 3 pre-vacuum phases, 132 °C sterilization temperature, holding time 3 min. (full cycle), drying time 10min. Follow the instructions of the device manufacturer. Note: The products are not suitable for a sterilization in a hot-air sterilizer or chemoclave.

## 4 Transport and storage During transport and storage, the reprocessed products must be protected from recontamination. Further the packed sterile goods must be protected also from dust and moisture.

# RECOMMANDATION POUR L'HYGIÈNE

rev. 07/15

Indications du fabricant pour le reconditionnement des instruments restérilisables conformément à la directive RKI et la recommandation KRINKO et à la norme DIN EN ISO 17664 « Prévention des risques d'infection en dentisterie » (exigences d'hygiène requises pour les produits médicaux critiques/ semi critiques de la classe B).

**Fabricant:** acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang · Tel.: +49 8504 9117-0 · Fax.: +49 8504 9117-90 · info@acurata.de · www.acurata.de

**Produits:** Les informations contenues dans le présent document du fabricant sont applicables à tous les instruments de chirurgie, de parodontologie ou d'endodontie fournis par acurata GmbH & Co. KGaA. Il s'agit d'instruments rotatifs en carbure de tungstène, diamantés, à polir ainsi que d'instruments oscillants en acier inoxydable ou en nickel-titane. La gamme de produits comprend exclusivement des instruments livrés non-stériles, ils doivent être stérilisés avant la première utilisation (en commençant à l'étape 2) et avec chaque utilisation continue (en commençant à l'étape 1).

**Longévité des instruments:** La longévité des instruments est déterminée par le degré d'usure et le risque de dommage causé par l'utilisation. Une stérilisation fréquente n'a aucun effet négatif sur la performance des instruments. Des produits à usage unique (marqué ☒ sur l'étiquette) ne doivent pas être réutilisés ou stériles.

**Remarque générale:** Observer la réglementation concernant la stérilisation des produits médicaux en vigueur dans votre pays (p. ex. www.rki.de). Le fabricant garantit que les méthodes de préparation ci-dessous décrites sont adaptées à la stérilisation des instruments concernés afin de permettre leur réutilisation conformément à sa destination. L'utilisateur des produits médicaux est chargé de veiller à ce que la préparation des produits, fondée sur son évaluation du risque, s'effectue avec l'équipement, les matériaux appropriés et les paramètres de processus par le personnel qualifié de s'assurer que le résultat désiré pour l'application prévue soit obtenu. Pour garantir un tel résultat, les méthodes standardisées mécaniques et/ ou manuelles doivent être contrôlées régulièrement. Chaque déviation du procédé ci-dessous décrit doit être vérifiée et approuvée par l'opérateur afin de garantir l'efficacité du procédé et pour éviter de possibles conséquences négatives.

**L'information fabricant sur la stérilisation des instruments accessible en permanence sur notre page internet: [www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations](http://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations)**

## 1 Préparation y compris stockage et transport

En cas de première utilisation, le traitement commence à l'étape 2. À la fin de l'intervention sur le patient, mettre immédiatement ou au plus tard une heure après, les instruments dans un décontaminateur après y avoir versé un agent de nettoyage ou de désinfection approprié (non fixé, sans aldéhyde, p.ex. BIB forte eco). Bain des instruments en concentration indiquée du fabricant (p.ex. BIB forte eco 0,5-2%) avec l'eau est obtenu, en mettant premièrement l'eau et ensuite le concentré. Couvrir le porte-fraises. Respecter le temps d'action. (p. ex. BIB forte eco 0,5 % 60 min.). Le transport des instruments jusqu'au lieu de préparation devrait être à prévenir des contaminations en porte-fraises.

## 2 Nettoyage et désinfection

Comme le préconise l'Institut Robert Koch (RKI) et la Commission pour l'hygiène hospitalière et la prévention des infections (KRINKO) la préparation des produits semi-critiques B devra être effectuée de façon mécanique. Au cas où les produits ont des lumina longues, étroites ou le corps creux le nettoyage doit être effectué mécaniquement. Retirer les stoppers en silicone avant la préparation des instruments endodontiques.

### Préparation mécanique – méthode validée

**Matériel utilisé:** Une brosse de nettoyage, laveur/ désinfecteur (RDG) Miele avec programme Vario TD, selon EN ISO 15883, agent de nettoyage 0,5% nettoyant Neodisher mediclean, acurata porte-fraises en acier inoxydable.

**Procédé:** Retirer les instruments directement avant la préparation mécanique du porte-fraises et les brosser dans un bain d'eau froid jusqu'à toute la contamination visible a été retirée. Mettre les instruments dans un porte-fraises ouvert. Démarre la préparation mécanique d'après les instructions du fabricant du RDG et le nettoyant. Le procédé suivant est validé: programme Vario TD: 2 min. pré-nettoyage, 5 min. nettoyage à 55 °C avec un agent de nettoyage, 3 min. neutraliser, 2 min. rinçage intermédiaire, dernier rinçage avec l'eau déminéralisée 5 min. à > 90 °C.

### Désinfection thermique en RDG validé

Commencer la préparation mécanique des instruments fixés dans le porte-fraises (voir ci-dessus, p. ex. RDG Miele avec programme Vario TD) y compris désinfection thermique. Respecter les indications du fabricant d'équipement. En utilisant un RDG validé, la désinfection est garantie. Les produits acurata sont thermofermes jusqu'à 134 °C.

### Préparation manuelle et désinfection – méthode standardisée

**Matériel utilisé:** Brosse de nettoyage (p.ex. brosse en nylon, stérilisable), bain ultrasonique, un agent de nettoyage et désinfection pour les instruments dentaires présentant une efficacité contrôlée (p. ex. BIB forte eco Fa. Alpro Medical), porte-fraises pour des instruments rotatifs et oscillants (p. ex. acurata porte-fraises en acier inoxydable). Les données correspondantes du fabricant doivent être respectées.

**Procédé:** Retirer les instruments directement avant la préparation mécanique du porte-fraises et les brosser dans un bain d'eau froid jusqu'à toute la contamination visible a été retirée. Rincer l'instrument et le porte-fraises sous l'eau courante. Placer les instruments dans un panier perforé approprié, lequel sera ensuite mis dans le bac à ultrasons rempli d'agent de nettoyage et désinfectant. Effectuer le nettoyage et désinfection d'après les instructions du fabricant du bac d'ultrasons et d'agent de nettoyage et désinfection, p. ex. BIB forte eco 3% - 10 min. à 55 °C en conformité avec EN 14476. À la fin de temps de trempage, rincer l'instrument soigneusement à l'eau approprié (p. ex. l'eau déminéralisée). Sécher de préférence à l'air médical comprimé. D'après KRINKO la préparation manuelle est terminée par la désinfection thermique en stérilisateur à vapeur. Les données correspondantes du fabricant doivent être respectées.

**Contrôle visuel** avec une loupe grossissant (8 à 10 fois recommandé) pour s'assurer que l'instrument est propre et sans détérioration. En présence de souillures incrustées, répéter le procédé de nettoyage et désinfection chimique jusqu'à toutes les traces de contamination soient éliminées. Éliminer immédiatement tout instrument présentant des défauts (p. ex. perte de diamants, taillants émoussés ou ébréchés, déformations, traces de corrosion ou traces de contamination non amovible).

## 3 Dernières étapes de préparation – emballage et stérilisation – Dispositifs médicaux critique B – procédé validé à vapeur:

**Matériel utilisé:** Stérilisateur à vapeur MMA Selectomat HP porte-fraises acurata en acier inoxydable, des sacs de stérilisation en film (Steiriking ou VP Stericlin), appareil de joints scellés Hawo

**Emballage:** Positionner les instruments dans le porte-fraises avant la stérilisation et mettre tout dans des sacs de stérilisation et souder avec l'appareil de joints scellés. Les instruments doivent être protégés. Utiliser un procédé approprié à l'emballage.

**Stérilisation:** Une stérilisation à vapeur réussie des instruments emballés est prouvée dans le pré vide stérilisation à vapeur avec les paramètres minimaux suivants: 3 phases au pré vide, 132 °C température de stérilisation, temps de maintien 3 min. (cycle complet), temps de séchage 10 min. Les données correspondantes du fabricant doivent être respectées. Les instruments ne sont pas adaptés pour la stérilisation dans le chémiclave et le désinfecteur à l'air chauffé.

## 4 Stockage et transport

Le transport et le stockage des dispositifs retraités doit être à prévenir des contaminations. Les articles stérilisés devraient être protégés contre la poussière et l'humidité.

# RECOMENDACIONES DE HIGIENE

rev. 07/15

Información del fabricante sobre el reprocesamiento según la directiva RKI «Prevención de infecciones en odontología: requisitos de higiene» y la recomendación KRINKO «Requisitos de higiene para el reprocesamiento de productos sanitarios» para productos sanitarios semicríticos B y críticos B según DIN EN ISO 17664.

**Fabricante:** acurata GmbH & Co. KGaA - Schulstraße 25 - 94169 Thurmansbang - Tel.: +49 8504 9117-0 - Fax: +49 8504 9117-90 - info@acurata.de - www.acurata.de

**Productos:** esta información del fabricante se aplica a todos los productos fabricados por Acurata GmbH & Co. KGaA utilizados para tratamientos quirúrgicos, periodontales o endodónticos. Se trata de instrumentos rotativos de carburo de tungsteno, diamante y pulido, así como de instrumentos oscilantes de acero inoxidable o NITI (níquel titanio). La gama de productos comprende exclusivamente instrumentos no estériles que deben prepararse antes del primer uso (empiece con el paso 1) y antes de cualquier uso posterior (empiece con el paso 2).

**Limitación del reprocesamiento o reutilización:** el final de la vida útil del producto está siempre determinado por el desgaste y los daños causados por el uso. El reprocesamiento frecuente no tiene efectos que influyan en el rendimiento de estos instrumentos. Los productos desechables (con la marca en la etiqueta) no deben ser reutilizados ni reprocesados.

**Nota general:** tenga en cuenta las disposiciones legales vigentes en su país para el reprocesamiento de productos sanitarios (p. ej. www.rki.de). El fabricante garantiza que los métodos de reprocesamiento validados que figuran en la lista son adecuados para el reprocesamiento de los grupos de instrumentos mencionados para su reutilización de acuerdo con su finalidad prevista. El operador es responsable de que los métodos de reprocesamiento aplicados, basados en su evaluación de riesgos con el equipo, el material, los parámetros de proceso y el personal utilizados, logren los resultados requeridos para el uso previsto. Para garantizarlo, es necesario llevar a cabo controles rutinarios de los métodos validados de reprocesamiento mecánico y/o manual. Cualquier desviación del método validado que se detalla a continuación deberá ser comprobada y autorizada por el operador para garantizar su eficacia y evitar posibles consecuencias adversas.

**La recomendación de procedimientos de higiene está disponible en nuestra página web en su versión actual: [www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations](http://www.acurata.de/en-US/downloads/hygiene-recommendations)**

## 1 Preparación, incluidos el almacenamiento y transporte

Cuando lo use por primera vez, comience con el paso 2. Coloque los instrumentos inmediatamente o a más tardar una hora después de su uso en un paciente, en un tanque de limpieza o desinfección lleno con un detergente o desinfectante adecuado (no fijo o libre de aldehídos, p. ej. BIB Forte Eco). Prepare el baño de perforación de acuerdo con las instrucciones del fabricante: para BIB Forte Eco, mezcle el concentrado con agua; primero el agua y luego el concentrado. Cubra el tanque. Preste atención al tiempo de aplicación (p. ej. BIB Forte Eco 0,5 % 60 min.). El transporte de los instrumentos al lugar de preparación deberá realizarse en un tanque de limpieza/desinfección protegido contra la contaminación.

## 2 Limpieza y desinfección

Según la directiva del Instituto Robert Koch (RKI) y de la Comisión de Higiene Hospitalaria y Prevención de Infecciones (KRINKO), es preferible que la preparación de los productos semicríticos B se realice mecánicamente; en cualquier caso, los productos críticos B deben prepararse mecánicamente. En el caso de productos con lumina o cavidades largas y estancas, la limpieza debe realizarse mecánicamente. En el caso de los instrumentos para conductos radiculares, los tapones de silicona deben retirarse antes del reprocesamiento.

### Limpieza mecánica – método validado

**Equipo:** cepillo de limpieza, lavadora/desinfectadora mecánica según EN ISO 15883 (RDG) (p. ej. Miele con programa Vario TD), detergente (p. ej. 0,5 % limpiador Neodisher Mediclean), soporte para instrumentos Acurata de acero inoxidable.

**Método:** retire los instrumentos del soporte para instrumentos/tanque de limpieza o desinfección inmediatamente antes del reprocesamiento mecánico y elimine toda la contaminación visible en un baño de agua fría. Coloque los instrumentos en el soporte para instrumentos abierto. Inicie la limpieza mecánica según las instrucciones del fabricante de la máquina y del detergente.

Se valida el siguiente proceso: programa Vario TD: 2 min. de prelimpieza, 5 min. de limpieza a 55 °C con detergente, 3 min. de neutralización, 2 min. de enjuague intermedio, enjuague final con agua desmineralizada adecuada 5 min. a > 90°C.

### Desinfección térmica en una lavadora/desinfectadora validada

Lleve a cabo la limpieza mecánica (véase arriba, p. ej. lavadora/desinfectadora Miele con programa Vario TD) incluida la desinfección térmica con los instrumentos fijados en un soporte para instrumentos. Deben seguirse las instrucciones del fabricante del aparato. Desinfección garantizada si se usan lavadoras/desinfectadoras validadas. Los productos de Acurata son termoestables hasta 134°C.

### Limpieza y desinfección manual – método estandarizado

**Equipo:** cepillo de limpieza (p. ej. cepillo sintético, esterilizable), baño de ultrasonidos, detergente y desinfectante con eficacia comprobada para instrumentos dentales (p. ej. BIB Forte Eco, Alpro Medical), soporte para instrumentos oscilantes rotatorios (p. ej. soporte para instrumentos de Acurata de acero inoxidable); deben seguirse las instrucciones del fabricante.

**Método:** Retire los instrumentos del soporte para instrumentos/tanque de limpieza o desinfección inmediatamente antes del reprocesamiento mecánico y elimine toda la contaminación visible en un baño de agua fría. Enjuague el instrumento y su soporte bajo agua corriente. Coloque el instrumento en un elemento colador adecuado y colóquelo en la unidad ultrasónica llena de detergente y desinfectante. Lleve a cabo la limpieza y desinfección según las instrucciones de los fabricantes del baño de ultrasonidos y del detergente y desinfectante; p. ej. BIB Forte Eco 3%: 10 min. a 55°C según EN 14476. Después, enjuague el instrumento con agua apropiada (por ejemplo, agua desmineralizada). Seque los instrumentos preferiblemente con aire comprimido para uso médico. Según KRINKO, el reprocesamiento manual termina con una desinfección térmica en un esterilizador de vapor. Deben seguirse las instrucciones del fabricante.

**Inspección visual** con una lupa adecuada para asegurarse de que el instrumento esté limpio y sin daños (se recomienda una lupa de 8 o 10 aumentos). Si después del reprocesamiento todavía se ven residuos de contaminación, repita el proceso de limpieza y desinfección hasta que no quede ninguna contaminación visible. Los instrumentos que presenten defectos deberán desecharse inmediatamente (p. ej., falta de recubrimiento de diamante, filos de corte desafilados y astillados, deformaciones, superficies corroídas o contaminación residual no eliminable).

## 3 Pasos finales de reprocesamiento – embalaje estéril y esterilización; productos médicos críticos B – método validado con calor húmedo:

**Equipo:** Esterilizador a vapor MMM Selectomat HP; soporte para instrumentos de Acurata de acero inoxidable, bolsa de esterilización transparente (Steriking o. VP Stericlin), dispositivo de costura sellada Hawo

**Embalaje:** antes de la esterilización, coloque los instrumentos en el soporte para instrumentos y, junto con el instrumento, empaquételes dos veces en bolsas de esterilización y con el dispositivo de sellado. Los instrumentos deben estar protegidos. Para el embalaje, deberá seguirse un procedimiento normalizado adecuado.

**Esterilización:** La eficacia de la esterilización por vapor de los instrumentos embalados se ha demostrado con éxito en el método de esterilización por vapor al vacío previo con los siguientes parámetros mínimos: 3 fases de prevaco, 132 °C de temperatura de esterilización, tiempo de mantenimiento 3 min. (ciclo completo), tiempo de secado 10 min. Deben seguirse las instrucciones del fabricante del dispositivo. Nota: Los productos no son aptos para un esterilizador de aire caliente o chemiclave.

## 4 Transporte y almacenamiento: durante el transporte y el almacenamiento, los productos reprocesados deberán protegerse contra la recontaminación. Además, los productos estériles embalados deben protegerse también del polvo y la humedad.





## ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSINSTRUMENTE

auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner, Dentallabore und Podologen wertschätzen unsere praxisorientierten, bedarfsgerechten Produkte mittlerweile weltweit. Denn wir hören zu und hinterfragen. Auf einer Augenhöhe mit unseren Kunden. Auf diese Weise stellen hochkonzentrierte, leidenschaftliche Perfektionisten bei acurata absolut verlässliche Präzisionsinstrumente her, die ein ultragenaueres Arbeiten in Labor und Praxis erst ermöglichen. Zuverlässigkeit im sensiblen Zusammenwirken aller Kräfte – technisch und menschlich.

## INSTRUMENTS ROTATIFS À HAUT

rendement de très haut niveau.

Entre-temps des dentistes, laboratoires et podologues dans le monde entier estiment nos produits axés sur la pratique et selon les besoins. En effet nous écoutons attentivement et nous avons un bon sens critique. D'égal à égal avec nos clients. De cette façon des perfectionnistes très concentrés et passionnés fabriquent chez acurata des instruments de précision absolument fiables, qui permettent un travail très précis en laboratoire et cabinet. Fiabilité dans la synergie de toutes les forces – techniques et humaines.

## HIGH PERFORMANCE DENTAL INSTRUMENTS

to the highest technological level.

Dentists and dental laboratories now value our practically-oriented, needs-oriented products all over the world. We also listen and ask questions – at the same level as our customers. It is in this context that the highly focused, dedicated perfectionists at acurata manufacture absolutely reliable precision instruments which enable ultra-accurate work in the laboratory and in the dental practice. Reliability in the context of a sensitive collaboration between all of our talents – at the technical and human level.

## INSTRUMENTOS ROTATORIOS DE ALTO RENDIMIENTO

al más alto nivel.

Los odontólogos, los laboratorios dentales y los podólogos valoran nuestros productos orientados a la práctica y a las necesidades en todo el mundo. De hecho, escuchamos atentamente y tenemos un buen sentido crítico. De igual a igual con nuestros clientes. De esta manera, el equipo de apasionados y comprometidos perfeccionistas de acurata produce instrumentos de precisión absolutamente fiables que son esenciales para un trabajo extremadamente preciso en el laboratorio y en la consulta. Fiabilidad en la sinergia de todas las fuerzas: técnicas y humanas.

[WWW.ACURATA.DE](http://WWW.ACURATA.DE)



acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmsbang ☎ Telefon +49 8504 9117-0 📠 Fax +49 8504 9117-90

# acurata