

Recommended speeds

Diamond - Carbide Bur

Ena Shiny Burs

ISO	Dental practice		Operating pressure				Laboratory Speed range		Operating pressure N (=g)
	Speed range	Max.	Extra fine N (=g)	Fine N (=g)	Medium N (=g)	Coarse N (=g)	Non metal	Metal	
008 - 011	100.000 - 150.000	230.000	0,3 (30)	0,3 (30)	0,3 (30)	0,4 (40)	90.000 - 180.000	200.000 - 230.000	0,3 (30)
012 - 014	70.000 - 110.000	230.000	↓	↓	↓	↓	70.000 - 130.000	150.000 - 200.000	↓
016 - 018	55.000 - 85.000	230.000	↓	↓	↓	↓	50.000 - 110.000	110.000 - 150.000	↓
021 - 023	40.000 - 75.000	230.000	↓	↓	↓	↓	40.000 - 80.000	85.000 - 120.000	↓
025 - 027	35.000 - 60.000	160.000	↓	↓	↓	↓	35.000 - 70.000	72.000 - 100.000	↓
029 - 031	30.000 - 55.000	140.000	↓	↓	↓	↓	30.000 - 60.000	60.000 - 70.000	↓
033 - 040	25.000 - 45.000	120.000	↓	↓	↓	↓	25.000 - 50.000	50.000 - 65.000	↓
042 - 055	18.000 - 37.000	95.000	↓	↓	↓	↓	20.000 - 40.000	40.000 - 55.000	↓
055 - 075	16.000 - 32.000	60.000	↓	↓	↓	↓	15.000 - 30.000	35.000 - 45.000	↓
080 - 090	13.000 - 27.000	40.000	↓	↓	↓	↓	12.000 - 24.000	25.000 - 35.000	↓
100 - 105	11.000 - 20.000	40.000	↓	↓	↓	↓	10.000 - 20.000	20.000 - 30.000	↓
120 - 140	6.000 - 13.000	30.000	↓	↓	↓	↓	7.000 - 14.000	15.000 - 20.000	↓
160 - 180	3.000 - 7.000	25.000	↓	↓	↓	↓	5.000 - 10.000	10.000 - 15.000	5 (500)
200 - 220	2.500 - 5.000	20.000	1 (100)	1,5 (150)	2 (200)	2 (200)	4.000 - 8.000	8.000 - 12.000	0,4 (40)

Water spray min. 50ml/min.

Finishing 20.000-40.000 min⁻¹

Destination for use

- Cavity, inlay, onlay, overlay, veneers, crown and bridge preparation and finishing.
- Finishing and polishing of direct or indirect composite restorations.

Method of use

- For best results please operate at suggested speed.
- Working pressure should be moderate (see table).
- Always use cooling spray for minimum 50 ml/min (except for technical work). The water should be distributed over the entire length of the working part. A deflection of the coolant jet can cause heat related damages.
- Avoid levering, jamming, canting the burs during working, and elevated temperatures.
- Additional cooling (syringe) is required for instruments with a diameter exceeding 2 mm and/or length exceeding 19 mm.
- Always use protector when using diamond discs in the mouth.

Recommendation

- Set the grinding tool to the recommended working speed before applying to the object.
- Insert the instruments carefully and without using force.
- Observe the recommended speeds indicated in the table and on packages.

Maintenance

Disinfection by immersion. Immediately after use:

- Separate the bur instruments into the following categories:

1. Diamonds, tungsten carbide burs, steel burs
 2. Burs with aluminium parts
 3. Rubber points, brushes and felts.
- Never mix categories 1 and 2. Category 3 is not heat-resistant and sensitive to alcohol and alkaline pH.
 - Contaminated burs should not be touched with bare hands; they should be sorted using an instrument, e.g. cotton pliers.
 - Immediately after use diamonds, tungsten carbide burs and steel burs should be soaked in a disinfectant solution for 60min.
 - Small disinfection or bur basins with insertable sieves should be used. Only special dual-purpose disinfection and cleansing solutions which provide protection against corrosion should be used. Do not use thermo-disinfection unit nor too aggressive products (hydrochloric acid, hydrogen peroxide,...), they may corrode the instruments.
 - **The burs should not be left in the disinfectant solution for an extended period (e.g. overnight).**
 - The burs should be removed from disinfectant solution with cotton pliers and dried with absorbent tissues (e.g. paper towels).

Ultrasonic cleaning

- The use of an ultrasonic cleaner shortens the disinfection time to 15 min.
- After cleaning, immediately dry the instruments otherwise they can corrode.

Inspection/re-clean

- After disinfection the burs are to be inspected for residual contamination.
- If necessary: place them in the ultrasonic unit again (5-15 min.). If necessary: use a soft brush to re-clean the instruments manually.
- Clean dirty and sticky diamond surfaces using the dressingrubber: push the rotating diamonds against the dressingrubber.
- Check for damage: dispose of oxidized, blunt burs and eccentric burs.
- Place the burs back in the SteryTray.

Sterilization

Place burs into the SteryTray and then put without the cover in a sterilization bag. Subsequently sterilize this in an autoclave at 134°-135°C (273°-275°F) 2-2,1 bar minimum 18 min. The sterilized sets can be opened prior to treatment in front of your patient's eyes and are immediately ready. Never use dry sterilization, which can impair material hardness.

Destinazione d'uso

- Preparazione e finitura di cavità, inlay, onlay, overlay, faccette, corone e ponti.
- Finitura e lucidatura di restauri diretti e indiretti in composito.

Metodo d'uso

- Per ottenere migliori risultati, rispettare le velocità raccomandate.
- La pressione di lavoro deve essere moderata (vedi tabella).
- Utilizzare sempre uno spray raffreddante per minimo 50 ml/min (tranne che per lavori tecnici). Il liquido di raffreddamento deve essere ripartito su tutta la superficie attiva dello strumento. La deviazione della traiettoria dello spray potrebbe causare lesioni di origine termica.
- Evitare di far leva, scuotere e rotare le frese durante la lavorazione, evitare le temperature elevate.
- Strumenti con diametro superiore a 2 mm e/o lunghezza superiore a 19 mm da utilizzare con un raffreddante aggiuntivo (siringa).
- Utilizzare sempre le protezioni quando si utilizzano dischi diamantati in bocca.

Raccomandazione

- Portare la fresa alla velocità di lavoro consigliata prima di applicarla alla parete da lavorare.
- Introdurre lo strumento nella turbina con precauzione e senza forzare.
- Rispettare la velocità massima di rotazione indicata nella tabella e sull'imballaggio.

Manutenzione di strumenti diamantati

Disinfezione tramite immersione. Subito dopo l'uso:

- Separare le frese nelle seguenti categorie:
 1. Diamanti, punte di carburo di tungsteno.
 2. Punte con parti in alluminio.
 3. Gommmini, spazzolini e feltrini.
- Non mischiare mai le categorie 1 e 2. La categoria 3 non è resistente al calore ed è sensibile all'alcol e al pH alcalinico.
- Le frese contaminate non devono entrare in contatto con le mani nude. Devono invece essere estratte utilizzando strumenti appositi.
- Dopo l'uso impregnare gli strumenti in una soluzione disinfettante per 60 minuti.
- Usare bacinelle disinfettanti con setacci inseribili. Usare solo soluzioni con la doppia funzione disinfettante e pulente per proteggere dalle corrosioni. Non utilizzare unità di termo-disinfezione né prodotti chimici troppo aggressivi (ad es. acido cloridrico, acqua ossigenata,...) in quanto potrebbero intaccare gli strumenti..
- **Le frese non devono essere lasciate nella soluzione disinfettante per un periodo troppo lungo (es. tutta la notte).**
- Le frese devono essere rimosse dalla soluzione disinfettante con pinze di cotone e asciugate con carta assorbente.

Pulizia ad ultrasuoni

- L'uso di un pulitore ad ultrasuoni abbrevia il processo di pulizia a 15 minuti.
- Asciugare immediatamente gli strumenti, altrimenti vi è il rischio di corrosione.

Ispezione/ripulitura

- Dopo la disinfezione le frese vengono controllate per verificare eventuali contaminazioni.
- Se necessario, riposizionarle nella unità ad ultrasuoni o utilizzare uno spazzolino a setole morbide e poi ripulire lo strumento manualmente.
- Pulire le superfici contaminate e sporche dei diamanti utilizzando una gomma abrasiva e passare i diamanti rotanti sulla stessa.
- Controllare che non ci siano eventuali danni: eliminare le frese ossidate, arrotondate o smussate.
- Riporre le frese nello SteryTray.

Sterilizzazione

Disporre le frese nello SteryTray e in seguito inserirlo nella busta sterilizzabile senza il coperchio. Sterilizzare il tutto in autoclave a 134°-135°C (273°-275°F) 2-2,1 bar minimum 18 min. Il set sterilizzato può essere aperto direttamente davanti al paziente poiché già pronto per l'uso. Non sterilizzare le frese negli sterilizzatori ad aria calda, altrimenti può verificarsi una diminuzione della tenuta.

Micerium S.p.A.
Via G. Marconi, 83 - 16036 Avegno (Ge) Italy
Tel. (+39) 0185 7887 870
Fax (+39) 0185 7887 970
www.micerium.it 0123

