EVE DIAPRO | Ceramika Tłoczona

Gradacja:
czerwony = średnia (wstępna)
żółty = drobnoziarnista (wykończenie)

Typ opakowania:
1 sztuka, 10 sztuk

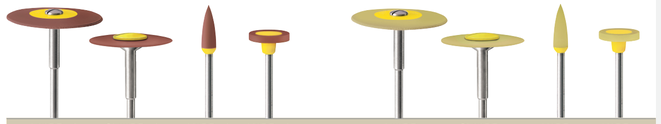
Rekomendowana ilość obrotów silnika przy pracy
(RPM): *7.000 – 12.000 min*

Nazwa produktu:	W11DPmf	W16DPmf	W17DPmf	W18DPmf	W11DP	W16DP	W17DP	W18DP
Kod produktu:	7881	7886	7887	7888	7981	7986	7987	7988
Wymiary (mm):	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5
Kod mikran:	10739	10740	10741	10742	10743	10744	10745	10746

Gradacja:
zielona = średnia (wstępna)
pomarańczowa = drobnoziarnista (wykończenie)

Typ opakowania:
1 sztuka, 10 sztuk

Rekomendowana ilość obrotów silnika przy pracy
(RPM): *7.000 – 12.000 min*



Nazwa produktu:	L26DPmf	SL20DPmf	H2DPmf	H8DPmf	L26DP	SL20DP	H2DP	H8DP
Kod produktu:	7800	7801	7842	7848	7900	7901	7942	7948
Wymiary (mm):	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2
Kod mikran:	10427	10747	10748	10749	1048	10750	10414	10751

EVE DIACERA | Cyrkon

Gradacja:
czerwony = średnia (wstępna)
żółty = drobnoziarnista (wykończenie)

Typ opakowania:
1 sztuka, 10 sztuk

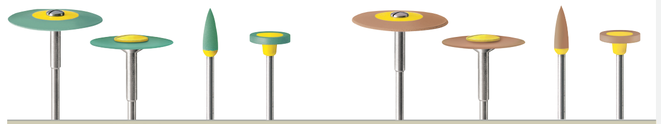
Rekomendowana ilość obrotów silnika przy pracy
(RPM): *7.000 – 12.000 min*

Nazwa produktu:	W11DCmf	W16DCmf	W17DCmf	W18DCmf	W11DC	W16DC	W17DC	W18DC
Kod produktu:	7681	7686	7687	7688	7781	7786	7787	7788
Wymiary (mm):	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5
Kod mikran:	10752	10753	10754	10755	10756	10757	10758	10759

Gradacja:
zielona = średnia (wstępna)
pomarańczowa = drobnoziarnista (wykończenie)

Typ opakowania:
1 sztuka, 10 sztuk

Rekomendowana ilość obrotów silnika przy pracy
(RPM): *7.000 – 12.000 min*



Nazwa produktu:	L26DCmf	SL20DCmf	H2DCmf	H8DCmf	L26DC	SL20DC	H2DC	H8DC
Kod produktu:	7600	7601	7642	7648	7700	7701	7742	7748
Wymiary (mm):	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2
Kod mikran:	10429	10760	10763	10764	10430	10765	10761	10762

made
in
Germany

EVE Ernst Vetter GmbH
Rastatter Strasse 30
D-75179 Pforzheim, Germany

Fon: +49 72 31 97 77 -0
Fax: +49 72 31 97 77 99

E-Mail: info@eve-rotary.com

www.eve-rotary.com

mikran.pl

Mikran sp. z.o.o. sp.k. ul Wojskowa 3, 60-792 Poznań
tel. : +48 61 847 58 58
fax. +48 61 848 44 57
mail: sklep@mikran.pl

DIAPRO | DIACERA

JAK POLEROWAĆ

CERAMIKA TŁOCZONA CYRKON

mikran.pl

Ceramika tłoczona

Cyrkon

ERNST VETTER

EVE DIAPRO

SYTUACJA WYJŚCIOWA STAN PO WYTŁOCZENIU, PRZED OBRÓBKĄ:

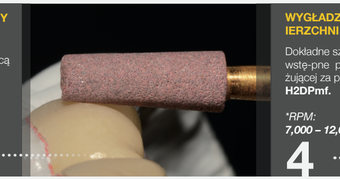
Korony pełnoanatomiczne wykonane z dwukrzemianu litu

1

KOREKTA ZGRYZU

Korekta zgryzu za pomocą wiertła z nasypem diamentowym.

2



OBRÓBKA KORONY

Szlifowanie, pierwsza obróbka powierzchni całej korony za pomocą **DYP-13m.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

3

WYGŁADZANIE POWIERZCHNI ŻUJĄCEJ

Dokładne szlifowanie wstę-pne powierzchni żującej za pomocą **H2DPmf.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

4

POLEROWANIE – WYSOKI POŁYSK

Uzyskanie połysku podczas polerowania za pomocą **H2DP** z minimalnym naciskiem na obrabianą powierzchnię.

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

5

KOREKTA PUNKTÓW STYCZNYCH, KONTAKTUJĄCYCH.

Korygowanie punków kontaktujących z koroną za pomocą- **DYP-8m.**

**RPM:*
8,000 – 12,000 min

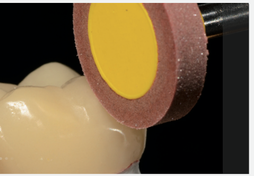
6

KOREKTA BRUZD , DROBNYCH ELEMENTÓW POWIERZCHNI KORONY

Drobna, szczegółowa korekta za pomocą **SL20DPmf.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

7



WYGŁADZANIE

Wygładzanie zewnętrznych powierzchni za pomocą **H8DPmf.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

8

WYSOKI POŁYSK

Wykończenie korony, polerowanie na wysoki połysk za pomocą **H8DP.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

9

EFEKT KOŃCOWY

Efekt końcowy po zachowaniu i zastosowaniu wszystkich etapów **EVE DIASYNT PLUS / DIAPRO Kit HP360.** Perfekcyjnie wysoki połysk został osiągnięty.

10

RPM = Rekomendowana ilość obrotów silnika przy pracy

TIP Jeżeli wymagane będzie dalsze polerowanie w gabinecie dentystycznym zalecamy użycie zestawu do polerowania **RA361**.

Dwukrzemian litu

* Dostępne również jako **CLINICAL SET** RA 361

Dwukrzemian litu jest szkłem ceramicznym o wysokiej wytrzymałości. Dostępny jest zarówno w formie stałej - prefabrykowanych, odlewanych bloków CAD/CAM, jak również w formie używanej w technologii prasowania. Rozwiązanie to daje nam możliwości pracy w bardzo szerokim zakresie.

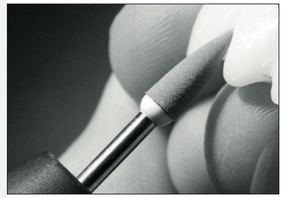
Dzięki konkretnym instrumentom do polerowania możliwa jest obróbka materiału na wysoki połysk i tym samym uzyskanie zadowalającego efektu końcowego w zaledwie kilku krokach.

Od jakiegoś czasu EVE Ernst Vetter GmbH oferuje Diapro Polishing System czyli dwustopniowy system do stosowania w laboratorium dentystycznym. Dostępna jest również odpowiednia wersja do zastosowania w gabinetach stomatologicznych. Zapewnia to jeszcze większą elastyczność w obróbce i korektach przy pracach wykonanych np. z IPS e.max press.

EVE DIAPRO *
Kod mikran: 2251

Cyrkon

* Dostępne również jako **CLINICAL SET** RA 322



Cyrkon staje się bardziej popularny niż kiedykolwiek wcześniej. Wielu producentów w branży stomatologicznej oferuje materiały do pełnoanatomicznych uzupełnień z tlenku cyrkonu. Ze względu na ryzyko mikropęknięć, prawidłowe przetwarzanie tlenku cyrkonu było przez długi czas sprawą kontrowersyjną. Badania wykazały, że wykończenie uzupełnienia protetycznego przy użyciu odpowiednich narzędzi jest możliwe i ma dodatkowy pozytywny wpływ na jego długoterminową stabilność. System polerowania Diacera z EVE Ernst Vetter GmbH nie tylko zapewnia uzyskanie wysokiego połysku na tlenku cyrkonu ale wykazano również wzrost jego trwałości fizycznej poprzez polerowanie. Wysoko (dop) polerowane powierzchnie tlenku cyrkonu są obecnie osiągalne.

EVE DIACERA *
Kod mikran: 10428

EVE DIASYNT PLUS

Wysoka porowatość w celu zredukowania wzrostu temperatury podczas obróbki.

EVE DIASYNT PLUS DYP-13g

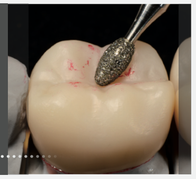
EVE DIASYNT PLUS reprezentuje nową generację narzędzi ściernych, osiągających wysoką wydajność obróbki, przy jednoczesnym odprowadzaniu ciepła z obrabianego materiału - ma to duże znaczenie na brak awaryjności ceramicznego uzupełnienia.W porównaniu z systemami do obróbki wiązanych ceramiką, stres termiczny szlifowanych detali przy użyciu syntetycznie wiązanego Diasynt Plus jest znacznie niższy.

EVE DIACERA

SYTUACJA WYJŚCIOWA

Pełnoanatomiczne korony wykonane z cyrkonu

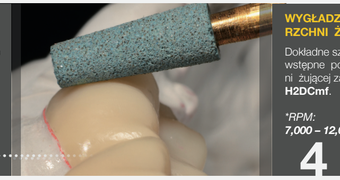
1



KOREKTA ZGRYZU

Korekta zgryzu za pomocą wiertła z nasypem diamentowym.

2



OBRÓBKA KORONY

Szlifowanie, pierwsza obróbka powierzchni całej korony za pomocą **DYP-13g.**

**RPM:*
8,000 – 12,000 min

3

WYGŁADZANIE POWIERZCHNI ŻUJĄCEJ

Dokładne szlifowanie wstępne powierzchni żującej za pomocą **H2DCmf**.

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

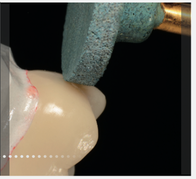
4

POLEROWANIE – WYSOKI POŁYSK

Uzyskanie połysku podczas polerowania za pomocą **H2DC** z minimalnym naciskiem na obrabianą powierchnię.

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

5

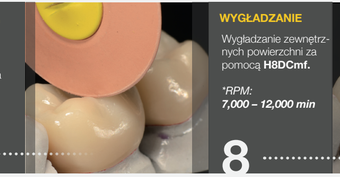


KOREKTA PUNKTÓW STYCZNYCH, KONTAKTUJĄCYCH

Korygowanie punków kontaktujących z koroną za pomocą **DYP-8g.**

**RPM:*
8,000 – 12,000 min

6

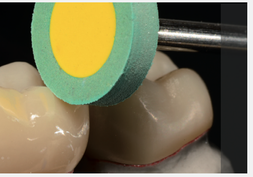


KOREKTA BRUZD, DROBNYCH ELEMENTÓW POWIERZCHNI KORONY

Drobna, szczegółowa korekta za pomocą **SL20DC.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

7



WYGŁADZANIE

Wygładzanie zewnętrznych powierzchni za pomocą **H8DCmf.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

8

WYSOKI POŁYSK

Wykończenie korony, polerowanie na wysoki połysk za pomocą **H8DC.**

**RPM:*
7,000 – 12,000 min

9

EFEKT KOŃCOWY

Efekt końcowy po zachowaniu i zastosowaniu wszystkich etapów **EVE DIASYNT PLUS / DIACERA Kit HP321.** Perfekcyjnie wysoki połysk został osiągnięty.

10

TIP Po korektach w gabinecie dentystycznym zalecamy użycie zestawu do polerowania **RA322.**