

**Hersteller:**

G & Z Instrumente GmbH  
Millennium Park 1  
6890 Lustenau | Austria

Tel. +43 5577 21310

Fax +43 5577 20524

E-Mail: [office@g-z-i.at](mailto:office@g-z-i.at)



**Produkt:**

Diese Information gilt für alle rotierende zahnärztliche und chirurgische Instrumente, die G & Z selbst herstellt. Informationen zu Handelsware, die nicht von uns als Hersteller ausgeliefert werden, sind beim jeweiligen Hersteller anzufordern.

**G & Z Produkte sind:** Diamantschleif-Instrumente, Hartmetall Bohrer, Finierer und MKG- Chirurgie Instrumente

**Indikation:**

Die Einsatzmöglichkeiten der rotierenden Instrumente liegen in der zahnärztlichen Praxis zur restaurativen und kosmetischen Präparation:

- Kavitäten- und Kronenstumpfpräparation (Zahnhartsubstanz)
- Kronenentfernung, harte nicht zähe Füllungsmaterialien,
- Finieren/Konturieren von Kompositmaterialien, Glätten von Füllungen.
- Parodontitis
- Periimplantitis
- Kieferchirurgie
- Aufbohren alter Füllungen
- Füllungsbearbeitung
- Wurzelglättung
- Prophylaxe
- Kronentrennen
- Kiefer- Orthopädie
- Frästechnik
- Zahnschubstanz zu präparieren und entfernen
- Zahnersatz und Füllungsmaterialien zu entfernen
- Fräsen/Beschleifen von Composite
- Glätten/Polieren von Füllungen und Zahnersatz
- Chirurgische Eingriffe am Knochen vorzunehmen

## Allgemeine Anwendungshinweise für rotierende zahnärztliche und chirurgische Instrumente:

- Vor dem erstmaligen Gebrauch am Patienten und im Anschluss an jeder Behandlung müssend die rotierenden Instrumente desinfiziert, gereinigt, getrocknet und sterilisiert werden.
- Die Auswahl der Instrumente (Form, Größe, Körnung) richtet sich in erster Linie nach dem Präparationsziel. Ungünstige Instrumentenformen bewirken falsche Präparationsformen.
- Beim Arbeitsablauf sind die ergonomischen Prinzipien zu berücksichtigen.
- Antriebe (Turbine, Winkelstück) von rotierenden Instrumenten müssen sich in technisch einwandfreiem Zustand befinden.
- Die Instrumente sind sorgfältig und vollständig ohne Gewalt in die Turbine oder in das Winkelstück einzuspannen und auf ihren festen Sitz zu prüfen.
- Durch die Wahl der richtigen Arbeitsdrehzahl wird eine effektive Leistung und Standzeit erreicht. Es sind die empfohlenen Richtdrehzahlbereiche einzuhalten.
- Die Hinweise über maximal zulässige Drehzahlen sind zu beachten.
- Das Instrument muss vor dem Ansetzen an das zu bearbeitende Objekt auf optimale Arbeitsdrehzahl bringen und den Kühlmechanismus überprüfen. Nach der Präparation wiederum ohne Kontakt zum Objekt auslaufen lassen.
- Sorgfältig und druck los präparieren. Der Anpressdruck (0.3 — 2 N) sollte so gewählt werden, dass sich die Drehzahl nicht wesentlich verringert. Das Dosieren des Anpressdruckes (schonendes Arbeiten) ist ausschlaggebend für den Arbeitsablauf und den Präparationserfolg. Ein Verkanten und Hebeln des Instrumentes ist zu vermeiden. (erhöhte Bruchgefahr).
- Bei extrem Spitzen Instrumenten ist die Abnutzung im Vorderen Bereich, aufgrund des geringeren Umfanges höher. Mit diesen Instrumenten empfiehlt sich eine besonders gefühlvolle Präparation mit geringerem Anpressdruck, um eine Standzeitverringerung zu verhindern.
- Rauhtiefen, die mit einem Diamantbelag von >ISO 524 erzeugt wurden, müssen finiert werden.
- Instrumente mit Beschädigungen und Verbiegungen oder Instrumente ohne Rundlauf müssen sofort aussortiert werden und dürfen nicht mehr verwendet werden.
- Das tragen von Schutzbrillen wird empfohlen
- MKG- Instrumente können ohne bedenken im Hausmüll entsorgt werden

Zur Schonung der Zahnhartsubstanz, der Pulpa und der benachbarten Füllungen ist für eine ausreichende Wasser-Spraykühlung zu sorgen. Empfehlenswert sind Turbinen mit drei Kühlstrahldüsen, die das Kühlmedium auf die Gesamtlänge der Schleiffläche des Instrumentes verteilen. Eine Präparation ohne ausreichende Kühlmittelmenge von min. 50ml/min und eine ungünstige Kühlmittelapplikation (Sprayablenkung, unsaubere Absaugtechnik) können sich negativ auf das Arbeitsergebnis auswirken.

Bei überlangen Instrumenten (>19 mm) und bei Instrumenten mit Arbeitsteil-Durchmesser über 1.8 mm ist eine zusätzliche Außenkühlung erforderlich.

### Maximal zulässige Drehzahlen

Head diameter in 1/10 mm Kopfdurchmesser in 1/10 mm	Maximum speed (min-1) Maximale Drehzahl (min-1)
008 – 010	450000
012 – 014	450000
016 – 018	450000
021 – 023	300000
025 – 027	160000
029 – 031	140000
033 – 040	120000
042 – 050	95000
055 – 060	80000
065 – 080	60000
085 – 100	58000
120 – 140	35000
160 – 180	27000
200 – 220	27000