

ООО «А Капелла»

109431, г. Москва, ул. Привольная, д. 70

ac@mcp.ru

www.akapela.ru

тел. (495) 704-9249



Two Striper[®]

PRODUCT REFERENCE GUIDE

TSZtech[™] Burs • FG Burs • TS 2000[™] Burs • Shortcut[™] Burs • Laboratory Tools • Accessories

 **abrasive
technology**
www.abrasive-tech.com

Two Striper® THE P.B.S.® BOND ADVANTAGE!



Поверхность бора Two Striper® на фото с высоким разрешением.



Натуральные алмазы.

Быстрее резка - качественней обработанная поверхность.

Боры Two Striper® имеют равномерное распределение и высокую концентрацию алмазов, что позволяет быстрее обрабатывать зуб с минимальными микротравмами и низкой вибрацией. Благодаря эксклюзивной системе крепления алмаза (PBS связь®), происходит значительное увеличение режущей поверхности бора, в результате чего обработка поверхности идет быстро и плавно.

Самое прочное соединение.

Кристаллы алмаза боров Two Striper® неразрывно связаны с цельным, закаленным стержнем бора выполненным из нержавеющей стали, что достигается за счет запатентованного технологического процесса P.B.S® связи. Этот уникальный производственный процесс позволяет полностью избавиться боры Two Striper® от обсыпания в процессе работы и дает им возможность работать намного дольше и производительней, чем другие алмазные боры. Долгая врачебная практика показала, что стоматолог вооруженный борами Two Striper® может использовать их в течении 2х-4х лет без износа и ухудшения режущих характеристик. Боры Two Striper® в процессе работы за счёт скалывания рабочей поверхности алмаза переходят от крупной дисперсности к более мелкой. Боры, изготовленные на основе гальванопластики, быстро теряют свои режущие характеристики за счет осыпания алмазов с поверхности бора и с точки зрения качества не могут составить хоть какой конкуренции борам Two Striper®

Натуральный, необработанный алмаз.

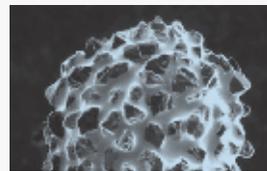
Натуральные необработанные алмазы боров Two Striper® содержат больше острых углов, чем синтетические алмазы, что многократно повышает их производительность.

TWO STRIPER® P.B.S.® DIAMOND BURS VS. ELECTROPLATED DIAMOND BURS

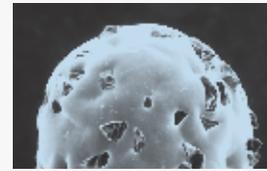
TWO STRIPER®

Перед началом использования вы можете визуально убедиться, что режущая часть бора содержит значительно большее число алмазов, чем любой бор конкурент. Алмазы неразрывно связаны с основанием бора. После начала работы, многократно выполняя препарирование вы можете убедиться, что все алмазы остались на своем месте. И так многократно сотни и сотни раз, пока алмазы не уменьшатся за счет скалывания, но не выпадут.

New Diamond Bur Trip

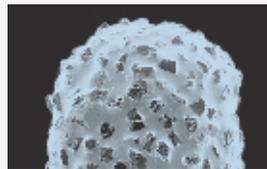


New Two Striper® bur tip

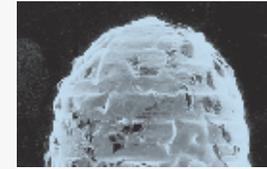


New electroplated bur tip

Used Diamond Bur Trip



Used Two Striper® bur tip



Used electroplated bur tip

Другие боры (гальванопластика)

Обратите внимание, алмазов не много и они расположены неравномерно. Часть алмазов «утоплены» и не смогут резать, часть алмазов излишне «выпучены» и сразу отскочат после начала работы.

Такой бор будет резать менее эффективно и прослужит недолго, быстро потеряв режущую способность.

Спецификация алмазных боров TWO Striper



Два кольца на основании бора являются фирменным знаком фирмы Abrasive Technology Inc., а их цвет показывает абразивность инструмента.



Идентификационный номер бора Two Striper



Спецификация боров		
Тип бора	Длина бора	ISO No.
FG	19 mm	314
RA	22 mm	204
HP	44.5 mm	104
FG Shortcut	16 mm	313
FG Long	21 mm	315

Абразивность			
Абразивность бора	Код абразивности	Размер абразивности	Размер в микронах
Грубый Coarse	C	120 - 140	105 - 120μ
Средний Medium	M	170 - 200	74 - 88μ
Мелкозернистый Fine	F	230 - 270	53 - 62μ
Мелкозернистый Very Fine	VF	-	45μ
Полировочный Micro Fine 1	MF 1	-	45μ
Полировочный Micro Fine 2	MF 2	-	20μ
Полировочный Micro Fine 3	MF 3	-	10μ

GRIT COLOR CODE

■ Coarse ■ Medium ■ Fine ■ Very Fine ■ MF 1 ■ MF 2 □ MF 3

Турбинные боры Two Striper



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number
C
M
F
VF
MF1, 2, 3
ISO Shape

Двойной конус / Amalgam remover					
1210	1220	1225	1240	1250	
1.3	1.6	2.1	1.1	1.3	
1.2	1.5	2.0	1.0	1.2	
1.2	1.4	2.0	0.9	1.1	
032	032	032	032	032	

Бочка / Barrel		
230	234	240
3.4	4.1	4.8
3.3	4.0	4.7
3.2	3.9	4.6
3.1	3.8	4.5
3.1	3.8	4.5
038	039	039

Булава / Composite finisher					
T0	F0	T1	F1	T2	F2
2.3		3.0		3.2	
	2.2		2.9		3.1
031	031	031	031	031	031

Конус / Cone						
205.1.25	206.2	207.7	207.10	209.6	209.10	608.9
	1.6	1.5	1.9	1.6	2.3	1.4
1.2	1.5	1.4	1.8	1.5	2.3	1.3
1.1	1.4	1.3	1.7	1.5	2.2	1.3
1.0	1.3	1.2	1.6	1.4	2.1	1.2
1.0	1.3	1.2	1.6	1.4	2.1	1.2
161	161	165	166	164	166	166

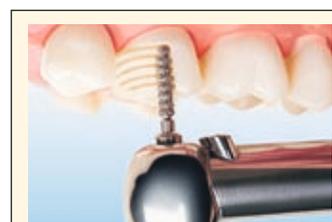


Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number
C
M
F
VF
MF1, 2, 3
ISO Shape

Обратный конус / Cone, Inverted											
310.1	315.1.75	317.4	318.5	320.2	324.1	360.3	360.4	362.4	390.3	392.3	394.3
1.3	1.6	1.7	1.8	1.7	2.1	1.1	1.4	1.3	1.2	1.3	1.6
1.2	1.5	1.6	1.7	1.6	2.1	1.0	1.4	1.2	1.1	1.3	1.5
1.1	1.5	1.6	1.7	1.5	2.0	1.0	1.3	1.1	1.0	1.2	1.4
1.0	1.4	1.4	1.6	1.5	1.9	0.9	1.2	1.1	0.9	1.1	1.3
1.0	1.4	1.4	1.6	1.5	1.9	0.9	1.2	1.1	0.9	1.1	1.3
225	225	226	226	225	011	226	226	226	019	019	019

"Смерч"- быстрая обточка / Crown Cut					
SC5	SC8	SC10	ST6	ST8	ST11
1.7	1.7	1.9	1.8	1.8	1.8
511	513	515	517	519	521



CROWN CUT™ BURS

Чрезвычайно быстрое снятие
эмали при обработке зубов под
коронки и мосты



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number
C
M
F
VF
MF1, 2, 3
ISO Shape

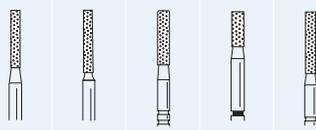
Цилиндр с заостренным концом / Cylinder, beveled												
244.10	247.9	248.8	250.8	250.9	250.11	251.8	255.8	259.8	510.6	510.8	511.8	511.10
1.3	1.8	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.8	2.6	1.0	1.0	1.2	1.2
1.2	1.7	1.0	1.2	1.2	1.2	1.2	1.7	2.5	1.0	1.0	1.2	1.2
1.2	1.7	1.0	1.1	1.1	1.1	1.1	1.6	2.4	0.9	0.9	1.1	1.1
1.1	1.6	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0	1.5	2.3	0.9	0.9	1.1	1.1
1.1	1.6	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0	1.5	2.3	0.9	0.9	1.1	1.1
131	130	130	130	130	131	130	130	130	129	130	131	131

Цилиндр с плоским концом / Cylinder, Flat end						
513.4	513.5	514.3	514.4	514.5	514.7	515.5
1.0	1.0	1.1	1.1	1.1	1.1	1.2
0.9	0.9	1.0	1.0	1.0	1.0	1.2
0.8	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1
0.7	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	1.0
0.7	0.7	0.9	0.9	0.9	0.9	1.0
109	109	108	109	109	110	109

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Цилиндр с плоским концом / Cylinder, Flat end



Tool Number	515.7	515.8	516.7	520.4	520.8
C	1.2	1.3	1.6	1.5	1.5
M	1.2	1.2	1.5	1.4	1.4
F	1.1	1.1	1.5	1.3	1.3
VF	1.0	1.0	1.3	1.2	1.2
MF1, 2, 3	1.0	1.0	1.3	1.2	1.2
ISO Shape	110	111	110	109	111



ROUND END CYLINDER

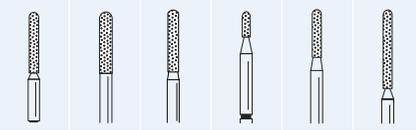
Цилиндр с круглым концом может создать уступ с закругленным внутренним углом. В дальнейшем можно сделать фаску или скос.

Цилиндр с закругленной кромкой / Cylinder, Round edge



512.1.8	551.8	574.7KS-0	575.7KS-1	585.5KS-4	585.8KS-2	586.8	587.4KS-5	587.8KS-3
0.8	1.6	1.0	1.2	1.4	1.4	1.5	1.8	1.8
0.7	1.5	0.9	1.1	1.3	1.3	1.4	1.7	1.7
0.6	1.5	0.8	1.0	1.2	1.2	1.3	1.7	1.7
0.6	1.3	0.8	1.0	1.2	1.2	1.3	1.6	1.6
0.6	1.3	0.7	0.9	1.2	1.2	1.2	1.6	1.6
146	146	146	146	146	146	146	146	146

Цилиндр с круглым концом / Cylinder, Round end



550.8	552.8	553.8	572.3	573.6	588.10
1.4	1.9	1.6	1.1	1.2	1.3
1.3	1.8	1.5	1.0	1.1	1.2
1.2	1.7	1.5	0.9	1.0	1.1
1.1	1.6	1.3	0.8	0.9	1.0
1.1	1.6	1.3	0.8	0.9	1.0
141	141	141	138	140	142

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Маркер глубины / Depth cutter



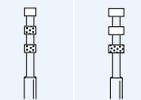
Tool Number	DC.5	DC.75	DC1.0	DC1.5	DCB.5
C	1.2	1.2	1.2	1.2	
M	1.1	1.1	1.1	1.1	
F	1.0	1.0	1.0	1.0	0.4
VF	0.9	0.9	0.9	0.9	
MF1, 2, 3					
ISO Shape	500	500	500	500	500



DEPTH CUTTER

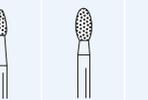
Маркер позволяет сделать точные по глубине засечки на эмали с целью ее после дующего быстрого и точного снятия на установленную глубину

Маркер / Depth cutter



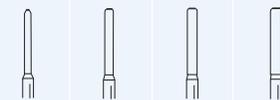
DC0.3	DC0.5
1.5	2.0
552	552

Яйцо / Egg



207.3	287.4	295.6
1.6	2.3	4.1
1.5	2.2	4.0
1.4	2.2	3.9
1.3	2.1	3.8
1.3	2.1	3.8
274	277	277

Торцевые / End cutting TGE™



TGE 1.0	TGE 1.2	TGE 1.4	TGE 1.6
0.9	1.1	1.3	1.4
0.9	1.0	1.2	1.3
0.8	0.9	1.1	1.3
150	150	150	150



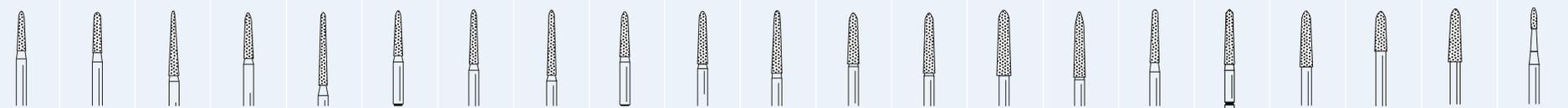
END CUTTING TGE™ BURS

Отлично подходит для доработки уступа без опасности удаления дополнительного дентина.

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Пламя / Flame



Tool Number	242.6*	243.6*	245.10	246.7	249.10	252.6	252.8	252.10	253.6	253.8	253.10	254.6	254.8	254.10	255.10	256.8	256.9	257.8*	258.6	258.8	260.3
C	1.0/1.5	1.3/1.7	0.6/1.7	0.5/1.7	0.3/1.3	0.4/1.4	0.4/1.4	0.4/1.4	0.4/1.6	0.4/1.6	0.4/1.6	0.4/1.8	0.4/1.8	0.4/2.2	0.4/1.8	0.4/1.7	1.3/1.8	0.4/2.0	0.4/2.0	0.4/2.2	0.4/1.0
M	0.9/1.4	1.2/1.6	0.5/1.6	0.4/1.6	0.3/1.3	0.3/1.3	0.3/1.3	0.3/1.3	0.3/1.5	0.3/1.5	0.3/1.5	0.3/1.7	0.3/1.7	0.3/2.1	0.3/1.7	0.3/1.6	1.2/1.7	0.3/1.9	0.3/2.0	0.3/2.1	0.3/0.9
F	0.8/1.3	1.1/1.5	0.5/1.5	0.4/1.6	0.2/1.2	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.4	0.2/1.4	0.2/1.4	0.2/1.7	0.2/1.7	0.2/2.0	0.2/1.7	0.2/1.5	1.2/1.7	0.2/1.8	0.2/1.9	0.2/2.0	0.2/0.8
VF	0.8/1.2	1.0/1.4	0.4/1.4	0.3/1.4	0.1/1.1	0.2/1.2	0.2/1.2	0.2/1.2	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.6	0.2/1.6	0.2/1.9	0.2/1.6	0.2/1.5	1.1/1.6	0.2/1.8	0.2/1.8	0.2/1.9	0.2/0.7
MF1, 2, 3	0.8/1.2	1.0/1.4	0.4/1.4	0.3/1.4	0.1/1.1	0.2/1.2	0.2/1.2	0.2/1.2	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.3	0.2/1.6	0.2/1.6	0.2/1.9	0.2/1.6	0.2/1.4	1.1/1.6	0.2/1.8	0.2/1.8	0.2/1.9	0.2/0.7
ISO Shape	297	297	299	297	299	297	298	299	297	298	299	297	298	299	299	298	210	298	297	298	246

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C	260.6.5	
M	260.8*	
F	260.10	
VF	261.4	
MF1, 2, 3	261.8	
ISO Shape		

Пламя / Flame													
Tool Number	260.6.5	260.8*	260.10	261.4	261.8	262.6.5	262.8	262.10	263.8	265.6.5*	265.8	266.7.5	267.8
C	0.4/1.3	0.4/1.4	0.5/1.4	0.4/1.4	0.4/1.1	0.4/1.3	0.6/1.7	0.6/1.7	0.4/1.6	0.5/1.4	0.4/1.4	0.5/1.4	0.4/1.4
M	0.3/1.2	0.3/1.3	0.4/1.3	0.4/1.3	0.3/1.0	0.4/1.2	0.5/1.6	0.5/1.6	0.3/1.5	0.5/1.3	0.3/1.4	0.4/1.3	0.3/1.3
F	0.2/1.2	0.3/1.3	0.4/1.2	0.3/1.2	0.3/1.0	0.3/1.2	0.4/1.5	0.4/1.5	0.3/1.4	0.4/1.2	0.3/1.3	0.4/1.2	0.3/1.2
VF	0.2/1.1	0.1/1.1	0.3/1.1	0.2/1.1	0.2/0.8	0.2/1.1	0.3/1.4	0.4/1.4	0.2/1.3	0.3/1.2	0.2/1.2	0.3/1.1	0.2/1.2
MF1, 2, 3	0.2/1.1	0.1/1.1	0.3/1.1	0.2/1.1	0.2/0.8	0.2/1.1	0.3/1.4	0.4/1.4	0.2/1.3	0.3/1.2	0.2/1.2	0.3/1.1	0.2/1.2
ISO Shape	297	249	250	247	298	297	298	298	298	248	248	298	298



FLAME
Бор пламя дает идеальную линию фаски при препарировании зуба под коронку.

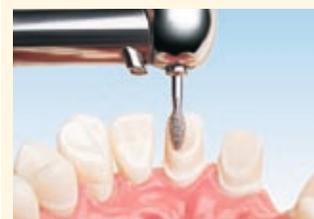
Пламя / Flame				
Tool Number	270.5	270.6.5	270.9	275.9
C	0.5/1.6	0.4/1.9	0.5/1.9	0.4/2.2
M	0.5/1.5	0.3/1.8	0.4/1.8	0.4/2.2
F	0.4/1.4	0.2/1.7	0.4/1.7	0.3/2.1
VF	0.3/1.4	0.2/1.6	0.3/1.6	0.2/2.0
MF1, 2, 3	0.3/1.4	0.2/1.6	0.3/1.6	0.2/2.0
ISO Shape	247	297	298	298

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C	281.5	
M	283.4	
F	284.5	
VF	285.5*	
MF1, 2, 3	286.5	
ISO Shape		

Футбол / Football								
Tool Number	281.5	283.4	284.5	285.5*	286.5	290.4	291.4*	292.3*
C	2.6	2.5	2.2	2.3	2.3	1.9	1.2	1.6
M	2.5	2.4	2.2	2.2	2.3	1.8	1.1	1.5
F	2.4	2.3	2.1	2.2	2.2	1.7	1.0	1.5
VF	2.3	2.2	2.0	2.1	2.1	1.6	0.9	1.4
MF1, 2, 3	2.3	2.2	2.0	2.0	2.1	1.6	0.9	1.4
ISO Shape	243	243	243	243	243	243	243	243



FOOTBALL
Бор футбол используется для получения отличной формы при необходимости обработать язычную область зуба.

Поддесневое препарирование / Gingival curettage GCP							
Tool Number	252.SA	253.SA	254.SA	252.SB	253.SB	254.SB	257.SB
C	0.4/1.4	0.4/1.6	0.4/1.8	0.4/1.4	0.4/1.6	0.4/1.8	0.4/2.0
M	0.3/1.3	0.3/1.5	0.3/1.7	0.3/1.3	0.3/1.5	0.3/1.7	0.3/1.9
F	0.2/1.3	0.2/1.4	0.2/1.7	0.2/1.3	0.2/1.4	0.2/1.7	0.2/1.8
VF							
MF1, 2, 3							
ISO Shape	297	297	297	298	298	298	298

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C	258.SB	
M	252.SC	
F	253.SC	
VF	254.SC	
MF1, 2, 3		
ISO Shape		

Поддесневое препарирование Gingival curettage GCP				
Tool Number	258.SB	252.SC	253.SC	254.SC
C	0.4/2.2	0.4/1.4	0.4/1.8	0.4/2.2
M	0.3/2.1	0.3/1.3	0.3/1.7	0.3/2.1
F	0.2/2.0	0.2/1.3	0.2/1.7	0.2/2.0
VF				
MF1, 2, 3				
ISO Shape	298	299	299	299

Межпроксимальные INTERPROXIMAL TRIMMER				
Tool Number	200.3	201.3	203.5	204.3.5
C				
M	0.3/0.8	0.3/0.8		
F	0.2/0.7	0.3/0.8	0.3/1.5	0.5/ 3.4
VF	0.2/0.6	0.1/0.6	0.2/1.4	0.3/3.2
MF1, 2, 3	0.2/0.6	0.1/0.6	0.2/1.4	
ISO Shape	160	160	296	296

Микропрепарирование / Microprep						
Tool Number	MP30	MP30R	MP38	MP53	MP53A	MP89
C						0.8
M	1.2	0.9	0.7	1.3	1.4	0.7
F	1.1	0.8	0.6	1.3	1.3	0.7
VF						0.6
MF1, 2, 3						0.6
ISO Shape	237	238	138	310	103	246

Оперативные / Operative				
Tool Number	SIZE 1/4	SIZE 1*	SIZE 2*	SIZE 6
C	0.7	0.8	1.1	1.9
M	0.7	0.8	1.0	1.8
F	0.6	0.7	0.9	1.7
VF	0.5	0.6	0.8	1.6
MF1, 2, 3	0.5	0.6	0.8	1.6
ISO Shape	001	001	001	001

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

		Оперативные / Operative							
Tool Number		SIZE 169L	SIZE 170L	SIZE 245	SIZE 330	SIZE 556	SIZE 557	SIZE 558	SIZE 701
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	1.1	1.2	1.1	1.0	1.0	1.1	1.3	1.4
M		1.0	1.1	1.0	0.9	0.9	1.0	1.2	1.3
F		0.9	1.0	0.9	0.8	0.9	1.0	1.2	1.2
VF		0.8	1.0	0.8	0.8	0.8	0.9	1.1	1.1
MF1, 2, 3		0.8	1.0	0.8	0.8	0.8	0.9	1.1	1.1
ISO Shape			170	170	238	237	169	170	170



OPERATIVE

Оперативные алмазные боры имеют большие преимущества над твердосплавными борями, при реставрационном препарировании

Груша / Pear

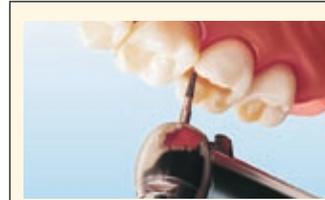
		Груша / Pear					
Tool Number		350.2.75	351.3.75	352.4	353.4.5	360.2	361.2.5
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	1.1	1.1	1.3	1.5	1.0	1.2
M		1.0	1.0	1.2	1.4	0.9	1.1
F		0.9	0.9	1.1	1.3	0.8	1.0
VF		0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	1.0
MF1, 2, 3		0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	1.0
ISO Shape			237	234	236	238	237

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

		Груша / Pear				
Tool Number		362.3*	363.4	363.5	364.5	365.4
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	1.3	1.3	1.6	1.4	1.5
M		1.2	1.2	1.5	1.4	1.4
F		1.1	1.1	1.5	1.3	1.3
VF		1.1	1.1	1.4	1.2	1.3
MF1, 2, 3		1.1	1.1	1.4	1.2	1.3
ISO Shape			238	238	238	238

		Шарики / Round					
Tool Number		115	120	125	130	135*	138
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	1.2	1.6	1.8	2.3	2.6	3.0
M		1.1	1.5	1.7	2.2	2.5	2.9
F		1.1	1.4	1.7	2.1	2.4	2.8
VF		1.0	1.3	1.6	2.0	2.4	2.7
MF1, 2, 3		1.0	1.3	1.6	2.0	2.4	2.7
ISO Shape			001	001	001	001	001



FLAT END TAPER

Идеально подходит для внутреннего препарирования, позволяет избежать подрезок, а идеальный угол менее 6 град. Легко устанавливает максимальную ретенцию.

		Свеча с плоским концом / Taper, Flat end				
Tool Number		700.3	700.5	700.6	700.8	700.9*
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	0.5/0.9	0.6/1.1	0.7/1.2	0.6/1.8	0.6/1.4
M		0.5/0.8	0.5/1.0	0.6/1.1	0.5/1.8	0.5/1.4
F		0.4/0.8	0.5/0.9	0.5/1.0	0.5/1.7	0.5/1.3
VF		0.3/0.7	0.4/0.8	0.5/1.0	0.4/1.6	0.4/1.2
MF1, 2, 3		0.3/0.7	0.4/0.8	0.5/1.0	0.4/1.6	0.4/1.2
ISO Shape			169	170	171	172

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

		Свеча с плоским концом / Taper, Flat end																			
Tool Number		700.11	701.5	701.7	701.9	702.8	703.8	703.9	703.10	704.9	707.4	708.3	708.4	710.3	721.6	721.8	721.10	722.6	722.8	722.10	723.4
C	Max. diameter (mm) of abrasive section	0.7/1.8	0.8/1.2	1.1/1.8	0.9/1.8	0.9/1.4	1.2/1.8	1.1/1.8	1.1/1.8	1.3/1.8	1.0/1.6	1.3/2.1	1.3/2.0	1.3/1.6	0.8/1.1	0.8/1.2	0.8/1.3	1.0/1.4	1.0/1.5	1.0/1.6	1.5/2.0
M		0.6/1.8	0.7/1.2	1.0/1.8	0.8/1.8	0.9/1.4	1.1/1.8	1.0/1.8	1.0/1.8	1.2/1.7	0.9/1.5	1.3/2.0	1.3/2.0	1.3/1.5	0.7/1.0	0.7/1.1	0.7/1.2	1.0/1.3	1.0/1.4	1.0/1.5	1.4/2.0
F		0.5/1.7	0.6/1.1	0.9/1.7	0.7/1.7	0.8/1.3	1.1/1.7	1.0/1.7	0.9/1.7	1.1/1.7	0.8/1.4	1.2/2.0	1.2/1.9	1.2/1.4	0.6/1.0	0.6/1.1	0.6/1.2	0.9/1.2	0.9/1.3	0.9/1.4	1.4/1.9
VF		0.5/1.6	0.6/1.0	0.9/1.6	0.7/1.6	0.7/1.2	1.0/1.6	0.9/1.6	0.8/1.6	1.1/1.6	0.8/1.4	1.1/1.9	1.1/1.8	1.1/1.3	0.6/0.9	0.6/1.0	0.6/1.1	0.8/1.1	0.8/1.2	0.8/1.3	1.3/1.8
MF1, 2, 3		0.5/1.6	0.6/1.0	0.9/1.6	0.7/1.6	0.7/1.2	1.0/1.6	0.9/1.6	0.8/1.6	1.1/1.5	0.8/1.4	1.1/1.9	1.1/1.8	1.1/1.3	0.6/0.9	0.6/1.0	0.6/1.1	0.8/1.1	0.8/1.2	0.8/1.3	1.3/1.8
ISO Shape			173	170	171	172	172	172	172	173	172	170	169	170	169	171	172	173	171	172	173



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Свеча с плоским концом / Taper, Flat end									
723.6	723.8	723.10	724.6	724.8	724.10	725.10	726.10	727.10	798.10
1.3/1.6	1.3/1.7	1.3/1.8	1.5/1.9	1.5/2.0	1.5/2.1	0.9/1.8	1.1/2.0	1.4/2.3	0.5/1.5
1.2/1.5	1.2/1.7	1.2/1.8	1.5/1.8	1.5/1.9	1.5/2.0	0.9/1.7	1.1/1.9	1.4/2.2	0.5/1.5
1.1/1.5	1.1/1.6	1.1/1.7	1.4/1.7	1.4/1.8	1.4/1.9	0.8/1.6	1.0/1.8	1.3/2.1	0.4/1.4
1.1/1.4	1.1/1.5	1.1/1.6	1.3/1.7	1.3/1.8	1.3/1.9	0.7/1.5	0.9/1.7	1.2/2.0	0.3/1.3
1.1/1.4	1.1/1.5	1.1/1.6	1.3/1.7	1.3/1.8	1.3/1.9	0.7/1.5	0.9/1.7	1.2/2.0	0.3/1.3
171	172	173	171	172	173	173	173	173	173

Модифицированные свечи с плоским концом / Taper, Flat end modified

702.8KR	703.8KR	708.4KR	712.3KR	722.8KR	723.6KR
0.9/1.4	1.2/1.8	1.3/2.0	1.9/2.3	1.0/1.5	1.3/1.6
0.9/1.4	1.1/1.7	1.3/2.0	1.8/2.2	1.0/1.4	1.2/1.5
0.8/1.3	1.1/1.7	1.2/1.9	1.8/2.2	0.9/1.3	1.2/1.5
0.7/1.2	1.0/1.6	1.1/1.8	1.6/2.0	0.8/1.2	1.0/1.3
0.7/1.2	1.0/1.6	1.1/1.8	1.6/2.0	0.8/1.2	1.0/1.3
172	172	170	169	172	171

Свечи с закругленной кромкой / Taper, Round edge

747.6	760.8	760.10	763.8	763.10	764.8
0.8/1.2	1.0/1.6	0.9/1.8	0.7/1.2	0.6/1.2	0.8/1.4
0.7/1.1	1.0/1.5	0.8/1.8	0.6/1.2	0.5/1.2	0.8/1.4
0.6/1.0	0.9/1.4	0.7/1.7	0.5/1.1	0.4/1.1	0.7/1.3
0.5/1.0	0.8/1.3	0.6/1.6	0.5/1.0	0.3/1.0	0.6/1.2
0.5/1.0	0.8/1.3	0.6/1.6	0.5/1.0	0.3/1.0	0.6/1.2
197	198	199	198	199	198



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Свеча с круглым концом / Taper, Round end															
764.10	767.5	767.7	767.8	767.9*	769.8	770.5	770.7	770.8	770.9	770.10	772.10	773.8	776.4	777.8	778.8
0.7/1.4	1.1/1.6	1.1/1.8	1.0/1.8	0.9/1.8	1.0/1.6	1.3/1.8	1.2/1.8	1.3/1.8	1.1/1.8	1.1/1.8	1.4/2.1	0.6/1.2	2.1/2.6	0.6/1.1	0.8/1.3
0.6/1.3	1.0/1.5	1.0/1.8	0.9/1.8	0.8/1.8	0.9/1.5	1.3/1.7	1.1/1.8	1.2/1.7	1.0/1.8	1.0/1.8	1.3/2.0	0.5/1.1	2.0/2.5	0.6/1.1	0.8/1.3
0.6/1.2	1.0/1.5	1.0/1.8	0.9/1.8	0.7/1.8	0.8/1.5	1.2/1.7	1.1/1.7	1.2/1.7	1.0/1.7	0.9/1.7	1.2/2.0	0.5/1.0	1.9/2.4	0.5/1.0	0.8/1.3
0.5/1.2	0.9/1.4	0.9/1.7	0.8/1.7	0.7/1.7	0.7/1.4	1.1/1.6	1.0/1.6	1.1/1.6	0.9/1.6	0.9/1.6	1.1/1.9	0.4/0.9	1.8/2.3	0.4/0.9	0.7/1.2
0.5/1.2	0.9/1.4	0.9/1.6	0.8/1.6	0.7/1.6	0.7/1.4	1.1/1.6	1.0/1.6	1.1/1.6	0.9/1.6	0.9/1.6	1.1/1.9	0.4/0.9	1.8/2.3	0.4/0.9	0.6/1.1
199	196	197	198	198	198	196	197	198	198	199	199	198	196	198	198

ROUND END TAPER

Свеча с круглым концом наиболее популярна для обработки зуба под скос.



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Свеча с круглым концом / Taper, Round end																			
779.8	780.4	780.7	780.8	780.9	781.6	781.7	781.8	781.10	782.6	782.8	782.10	783.6	783.8	783.10	784.6	784.8	784.10	785.4	785.7
1.2/1.8	1.7/2.1	1.4/2.1	1.4/2.1	1.4/2.1	0.8/1.1	0.9/1.2	0.8/1.2	0.8/1.3	1.1/1.4	1.1/1.5	1.1/1.6	1.3/1.6	1.3/1.7	1.3/1.8	1.6/1.9	1.6/2.0	1.6/2.1	2.2/2.6	1.5/2.4
1.2/1.7	1.6/2.0	1.3/2.0	1.3/2.0	1.3/2.0	0.8/1.0	0.8/1.1	0.7/1.1	0.7/1.2	1.0/1.3	1.0/1.4	1.0/1.5	1.2/1.5	1.2/1.7	1.2/1.8	1.5/1.8	1.5/1.9	1.5/2.0	2.1/2.5	1.4/2.3
1.1/1.7	1.6/1.9	1.3/1.9	1.3/1.9	1.3/1.9	0.7/1.0	0.7/1.1	0.7/1.1	0.7/1.2	0.9/1.2	1.0/1.4	0.9/1.4	1.2/1.5	1.2/1.6	1.2/1.7	1.4/1.7	1.4/1.8	1.4/1.9	2.1/2.4	1.4/2.2
1.0/1.6	1.5/1.9	1.2/1.9	1.2/1.9	1.2/1.9	0.7/0.9	0.6/1.0	0.6/1.0	0.6/1.1	0.8/1.1	0.8/1.2	0.8/1.3	1.1/1.4	1.1/1.5	1.1/1.6	1.4/1.7	1.4/1.8	1.4/1.9	2.0/2.3	1.3/2.1
1.0/1.5	1.5/1.8	1.2/1.8	1.2/1.9	1.2/1.8	0.6/0.9	0.6/1.0	0.6/1.0	0.6/1.1	0.8/1.1	0.8/1.2	0.8/1.3	1.1/1.4	1.1/1.5	1.1/1.6	1.4/1.7	1.4/1.8	1.4/1.9	2.0/2.3	1.3/2.1
198	196	197	198	198	198	197	198	199	197	198	199	197	198	199	197	198	199	196	197

Two Striper

Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Свеча с круглым концом / Taper, Round end

	790.8	797.11	799.6.5	799.11*
C	2.0/2.6	0.6/1.2	0.8/1.5	0.8/1.8
M	2.0/2.5	0.5/1.1	0.8/1.4	0.7/1.8
F	1.9/2.4	0.5/1.1	0.7/1.3	0.6/1.7
VF	1.8/2.4	0.3/0.9	0.6/1.3	0.5/1.6
MF1, 2, 3	1.8/2.4	0.3/0.9	0.6/1.3	0.5/1.6
ISO Shape	198	167	197	199

Свеча с безопасным концом / Taper, Safe end

	S79	SE738.8	SE271.5	SE271.7**	SE271.10
C	0.9/1.8	1.0/1.3		0.8/1.2	
M	0.8/1.8	0.9/1.2	0.6/1.2		0.6/1.2
F	0.7/1.7	0.8/1.1	0.6/1.1	0.7/1.0	0.6/1.1
VF	0.7/1.6	0.7/1.1	0.5/1.0		0.5/1.0
ISO Shape	219	190	217	220	218



SAFE END TAPER

Боры с безопасным концом могут быть использованы для защиты ткани в полости препарирования от излишнего удаления.

Эндо / Endo

	1C RA
C	0.8
M	0.7
F	0.7
VF	0.6
MF1, 2, 3	0.6
ISO Shape	001

Усеченный бутон / Truncated bud

	290.2
C	1.6
M	1.5
F	1.5
VF	1.3
MF1, 2, 3	1.3
ISO Shape	254

Two Striper

Manufactured by Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Свеча с безопасным упором / Taper, Safe stop

	SE259.2	SE259.8	SE740.8
C	1.0/1.2		
M	0.9/1.1	1.6/2.1	1.5/2.1
F	0.9/1.1	1.6/2.1	1.5/2.1
VF	0.7/0.9		
MF1, 2, 3	0.7/0.9		
ISO Shape	218	289	219

Торпеда /Torpedo

	256.9	264.7	268.8
C	1.8	1.3	1.6
M	1.8	1.3	1.5
F	1.7	1.2	1.5
VF	1.6	1.1	1.3
MF1, 2, 3	1.8	1.1	1.3
ISO Shape	210	288	289

Колесо / Wheel

	860	862	863	866	899
C	3.5	4.1	4.7	5.7	7.3
M	3.4	4.0	4.6	5.6	7.2
F	3.3	4.0	4.5	5.6	7.1
VF	3.3	3.9	4.4	5.5	7.1
ISO Shape	068	068	068	068	051

*The designated shapes are available with an RA type shank. ** RA shank only Manufactured by

Специальные алмазные боры TSZtech

TSZTECH

- Передовая технология для удаления реставраций на основе циркония.
- Уникальные характеристики алмазов обеспечивающие максимальную прочность и долговечность.
- Расположение алмазов спроектировано таким образом, чтобы минимизировать загрязнение и обеспечить хорошее охлаждение при удалении циркониевых материалов.

Two Striper

Manufactured by Abrasive Technology

Tool Number	Max. diameter (mm) of abrasive section
C	
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

TAPER, ROUND END

	770.8Z
C	
M	1.2/1.7
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	198

TAPER, FE MODIFIED

	703.8KRZ
C	
M	1.1/1.8
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	172

Футбол / Football

	285.5Z
C	
M	2.2
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	243

Пламя / Flame

	260.8Z
C	
M	0.3/1.3
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	249

Шарик / Round

	125Z
C	
M	1.7
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	001

FG TOOLS TSZTECH™

www.abrasive-tech.com



Скоростное препарирование -
гладкая финишная линия

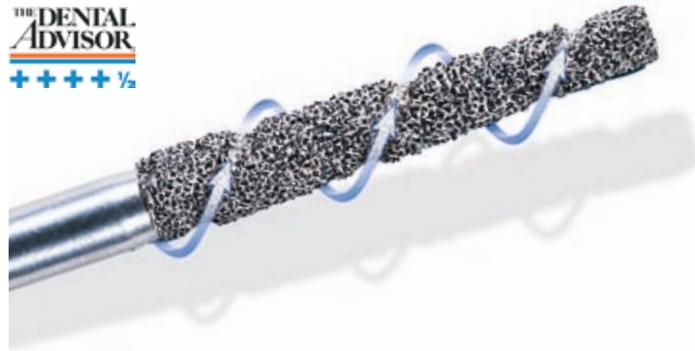
Спиральный рисунок боров TS 2000® гарантирует идеальную поверхность после обработки.

TS 2000® НА 50% ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЕЕ ЛЮБОГО СПИРАЛЬНОГО ДИЗАЙНА

Алмазы, неразрывно связанные с бором и расположенные по спирали, существенно увеличивают производительность. В среднем бор TS 2000® на 50% быстрее.

ЛУЧШЕ РЕЗАНИЕ - БОЛЬШЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Расположение углов спирального дизайна боров обеспечивает эффективное удаление зубных остатков и доступ воды для охлаждения. Дизайн ограничивает количество алмазов в контакте с зубом в любой данный момент, что уменьшает трение и увеличивает эффективность резания.



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C		
1 2 3		
ha e		

Свеча с плоским концом / Taper, Flat end											
2000.7	2000.8	2000.9	2000.10	2001.7	2001.8	2001.9	2001.10	2002.7	2002.8	2002.9	2002.10
0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8
171	172	172	173	171	172	172	173	171	172	172	173



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C		
1 2 3		
ha e		

Свеча с круглым концом / Taper, Round end											
2003.7	2003.8	2003.9	2003.10	2004.7	2004.8	2004.9	2004.10	2005.7	2005.8	2005.9	2005.10
0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8
197	198	198	199	197	198	198	199	197	198	198	199



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number		Max. diameter (mm) of abrasive section
C		
1 2 3		
ha e		

Поддесневое препарирование / Gingival curettage											
2006.7GC	2006.8GC	2006.9GC	2006.10GC	2007.7GC	2007.8GC	2007.9GC	2007.10GC	2008.7GC	2008.8GC	2008.9GC	2008.10GC
0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	0.9 1.4	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.1 1.6	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8	1.3 1.8
297	298	298	299	297	298	298	299	297	298	298	299



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Пламя / Flame												Цилиндр с плоским концом / Cylinder, Flat end			Специальные / Special				Свеча / Taper, KR		
	2009.7	2009.8	2009.9	2009.10	2010.7	2010.8	2010.9	2010.10	2011.7	2011.8	2011.9	2011.10	2013.7	2013.8	2013.10	2014.5	2015.4	2016.8	2016.10	2001.8KR	2002.8KR	2013.8KR
C	1.4	1.4	1.4	1.4	1.6	1.6	1.6	1.6	1.8	1.8	1.8	1.8	1.5	1.5	1.5	2.3	3.4	1.4	1.8	1.0 1.6	1.8	1.0 1.5
1 2 3																						
ha e	197	198	198	199	197	198	198	199	197	198	198	199	110	111	112	243	38	13	131	172	172	110

ShortCut™

- Короткий стержень бора обеспечивает легкий доступ к боковым зубам.

- Возможно заказать более 20 наиболее популярных моделей.

- Боры "ShortCut" соответствуют задачам педиатрии и стоматологии пожилых людей.



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Двойной конус Amalgam remover		Булава Composite finisher		Цилиндр / Cylinder			Футбол / Football	MICRO-PREP™	Свеча с плоским концом / Taper, Flat end		Свеча с закругленным концом / Taper, Flat end			Пламя / Flame		INTER-PROX
	C	S1250	ST1	SF1	S250.8	S515.7	S575.7	S285.5	SMP89	S2001.8	S703.8KR	S782.8	S2004.9	S2005.8	S260.8	S261.8	S201.3
1.2	1.2	3.0		1.2	1.2	1.2	2.3	0.7	1.1 1.6	1.2 1.8	1.1 1.5	1.1 1.6	1.3 1.8	0.4 1.4	0.4 1.1		
2.9		2.9												0.3 1.2		0.2 0.7	
ha e	032	031	031	130	110	146	243	246	172	197	198	198	197	249	298	160	

ShortCut

G



Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	Оперативные / Operative								Свеча с плоским концом / Taper, Flat end		Свеча с закругленным концом / Taper, Flat end			Поддесневое парирование / Gingival curettage		
	SSIZE2	SSIZE6	SSIZE169	SSIZE245	SSIZE330	SSIZE556	SSIZE557	SSIZE701	S702.8	S703.8	S767.8	S770.8	S780.9	S252SB	S253SB	S254SB
1.0	1.0	1.8	1.0	1.0	0.9	0.9	1.0	1.3	0.9 1.4	1.2 1.8	1.0 1.8	1.3 1.8	1.4 2.1	0.3 1.3	0.3 1.5	0.3 1.7
ha e	001	001	170	238	237	169	170	170	172	172	198	198	198	298	298	298

TS2000™
SHORTCUT™

Алмазные лабораторные боры Two Striper

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	
C	Max. diameter (mm) of abrasive section
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Обратный конус / Cone, inverted							
X318.2	X321.1	X324.1	X328.1	X336.2	X338.2	X340.2	X350.4
1.7	2.0	2.2	2.5	1.3	1.5	1.7	3.1
1.6	1.9	2.1	2.4	1.2	1.4	1.6	3.0
1.6	1.9	2.1	2.4	1.2	1.4	1.6	3.0
011	014	013	014	011	011	012	225

Цилиндр с плоским концом/Cylinder, Flat end		
X520.4	X535.7	X580.6
1.5	2.7	5.2
1.4	2.6	5.2
1.3	2.6	5.2
109	110	110

Цилиндр с круглым концом/Cylinder, Round end			
X555.7.5	X575.7	X589.7	X590.12
1.7	2.0	2.2	2.5
1.6	1.9	2.1	2.4
1.6	1.9	2.1	2.4
011	014	013	014

Пламя / Flame			
X260.4	X261.5	X265.10	X267.10
1.1	1.3	1.4	1.7
1.0	1.3	1.3	1.7
1.0	1.2	1.3	1.6
247	247	250	250

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	
C	Max. diameter (mm) of abrasive section
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Пламя Flame		Шарики /Round				
X283.8.5	X285.8.5	X115	X118	X120	X135	X150
1.7	2.7	1.0	1.7	1.6	2.6	3.7
1.6	2.6	1.0	1.6	1.5	2.5	3.6
1.6	2.6	.09	1.6	1.4	2.4	3.6
249	249	001	001	001	001	001

Свеча с плоским концом/Cylinder, Flat end				
X701.7	X701.9	X702.10	X703.12	X709.9
1.0	1.7	1.6	2.6	3.7
1.0	1.6	1.5	2.5	3.6
.09	1.6	1.4	2.4	3.6
171	172	173	174	172

Свеча с круглым концом/Cylinder, Round end									
X767.7	X768.4	X769.10	X770.7	X771.10	X772.10	X775.10	X776.9		
1.9	1.2	1.9	1.8	1.6	2.5	1.7	4.0		
1.8	1.1	1.8	1.7	1.5	2.4	1.6	3.9		
1.8	1.1	1.8	1.7	1.5	2.4	1.6	3.9		
197	196	199	197	199	199	199	198		

Two Striper

Manufactured by
Abrasive Technology

Tool Number	
C	Max. diameter (mm) of abrasive section
M	
F	
VF	
MF1, 2, 3	
ISO Shape	

Колесо / Wheel					
X862	X868	X881	X882	X884	X889
4.0	6.5	1.9	2.6	4.6	6.7
3.9	6.4	1.8	2.5	4.5	6.6
3.9	6.3	1.8	2.5	4.5	6.6
067	068	303	303	304	303

Аксессуары для стоматологов и техников



Односторонние

Single Sided

X926-7 (.10mm)
(45 micron)

X928-7 (.24mm)
(60 micron)

Двусторонние

Double Sided

X927-7 (.15mm)
(45 micron)

X929-7 (.28mm)
(50 micron)

Outside Diameter = 22.2mm (7/8 in.)
Center Hole Diameter = 1.6mm (1/16 in.)

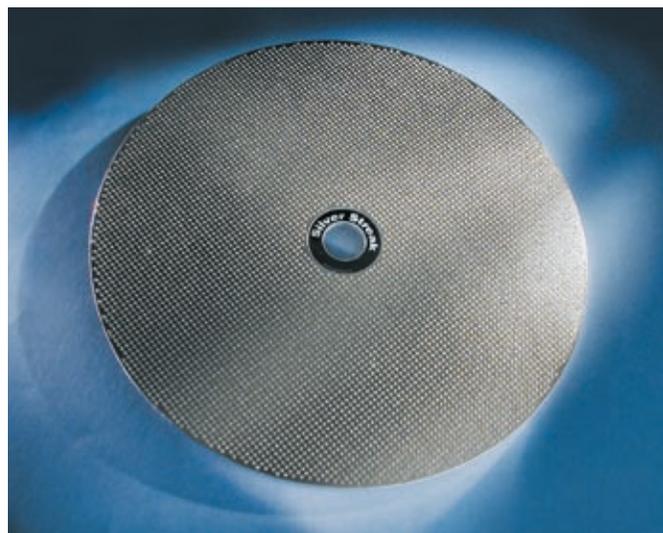
thin-flex® ДИСКИ

Гибкие алмазные диски имеют по настоящему тонкий режущий край.

Дизайн дисков позволяет резать керамику и композиты. Thin-Flex диски превосходны для создания контура и формирования всех поверхностей включая “амбразуры”.

Thin-Flex диски имеют алмазы по режущей кромке, что позволяет избежать “черных меток” во время резания.

Thin-Flex диски могут быть заказаны по одному или парно, в последнем случае к ним прилагается держатель из высокопрочной нержавеющей стали с расширением в области шейки для безопасной работы. Головка винта и шайба гарантируют высокоточную работу и уменьшение усталости металла.



SILVERSTREAK™

Алмазные обрезные диски

Диски “Silversterak” режут быстрее, без вибрации и значительно дольше, чем традиционные диски. Они имеют поверхность из грубых алмазов с режущим узором для агрессивной работы без охлаждения. Диски очень легкие, прочные и прекрасно сбалансированы.

Посадочное гнездо диска 25,4 мм, толщина 6,4 мм.

Аксессуары для стоматологов и техников

Two Striper® COMBO-DISC® & COMPO-STRIP®

РУЧНЫЕ АЛМАЗНЫЕ ФИНИШНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ.

Компо-диски используются для открытия проксимальных контактов и создания контура, а алмазные штрипсы - Компо-стрип идеальны для выравнивания и завершения всех проксимальных реставраций и границ виниров.

COMPO-DISC® Компо-диски

Тонкие Удобные
Односторонние Запатентованный дизайн

COMPO-STRIP® Компо-штрипсы

Цветокодированные Алмаз не осыпается
Гибкие Стерилизуются
Односторонние

COMPO-STRIP® 200T2 Компо-штрипсы 200T2

Используются в ортодонтии для интерпроксимальной обработки эмали.

Гибкие, двусторонние
60 микронные алмазы
Безопасный центр полоски

Быстрое и мягкое резание
Стерилизуются
Можно обрабатывать в ультразвунике

Номер заказа	Ширина	Толщина	Цвет	Абр-сть
100T	2.5 MM (0.10 IN)	0.15 MM (0.006 IN)	BLUE	60µ
150T	3.75 MM (0.15 IN)	0.15 MM (0.006 IN)	BLUE	60µ
100F	2.5 MM (0.10 IN)	0.127 MM (0.005 IN)	RED	45µ
150F	3.75 MM (0.15 IN)	0.127 MM (0.005 IN)	RED	45µ
100UF	2.5 MM (0.10 IN)	0.1 MM (0.004 IN)	YELLOW	20µ
150UF	3.75 MM (0.15 IN)	0.1 MM (0.004 IN)	YELLOW	20µ

Алмазная полировочная паста

LUMINESCENCE™

ЛЕГКО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ВСЕХ
РЕСТАВРАЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Паста Luminescence легка в использовании. Уникальный фетровый кончик аппликатора не опасен для десны. Вы имеете возможность обрабатывать любые поверхности, не перегревая их.

u.s. patent no. 5,945,839

LUMINESCENCE PLUS™

ПРЕВОСХОДНАЯ И БЫСТРАЯ
ПОЛИРОВКА ВСЕХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Паста Luminescence Plus является запатентованным продуктом прямого применения и содержит в своем составе местный активатор. Полирует композиты, фарфор, гласиномеры, амальгаммы, драгоценные металлы и зубную эмаль.

u.s. patent no's: 5,945,839 and 4,738,621



Аксессуары для обеспечения максимальной производительности и срока службы боров Two Striper

Алмазные боры Two Striper® изготавливаются с применением запатентованного производственного процесса PBS® для создания острых, быстрорежущих алмазных боров многократного использования. Для обеспечения полной эффективности работы ваших боров Two Striper® должны быть соблюдены некоторые процедуры очистки и технического обслуживания.

1. Всегда очищайте боры после использования (до стерилизации) с помощью очищающих камней Clean-A-Diamond® или Mini-Square™. Ультразвуковые очистители также могут использоваться. Остатки зубной ткани собираются на поверхности алмазного бора и будут замедлять резание и сокращать срок службы бора, если их не удалить.

2. Стерилизуйте любым известным способом со следующими предосторожностями:

а. Алмазные боры должны быть помещены в подставку для боров при автоклавировании или высушены при удалении из автоклава. Соблюдайте такие же процедуры при химической стерилизации.

б. При выполнении холодной стерилизации необходимо высушить боры после стерилизации.

3. Храните боры в подставках для боров или соответствующих контейнерах, которые не позволяют алмазам обдирать друг друга.



Очищающие камни CLEAN-▲-DIAMOND®

Очищающие камни для алмазных боров, изготовленных по методу P.B.S.

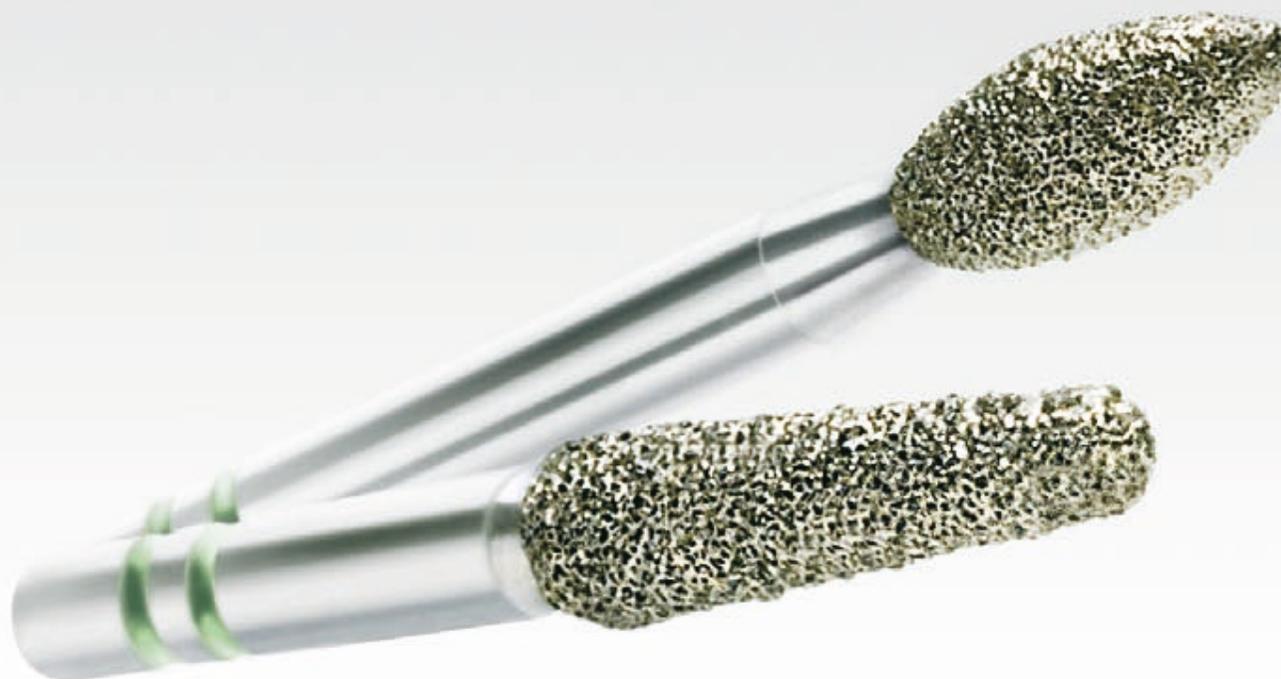
MINI-SQUARE™

Можно стерилизовать. Используйте квадратные стороны камней. В наборе 12 камней.

CLEAN-▲-DIAMOND®

Такой же, как камни Mini-Square™, но большего размера.





ООО «А Капелла»

109431, г. Москва, ул. Привольная, д. 70

ac@mcp.ru

www.akapela.ru

тел. (495) 704-9249