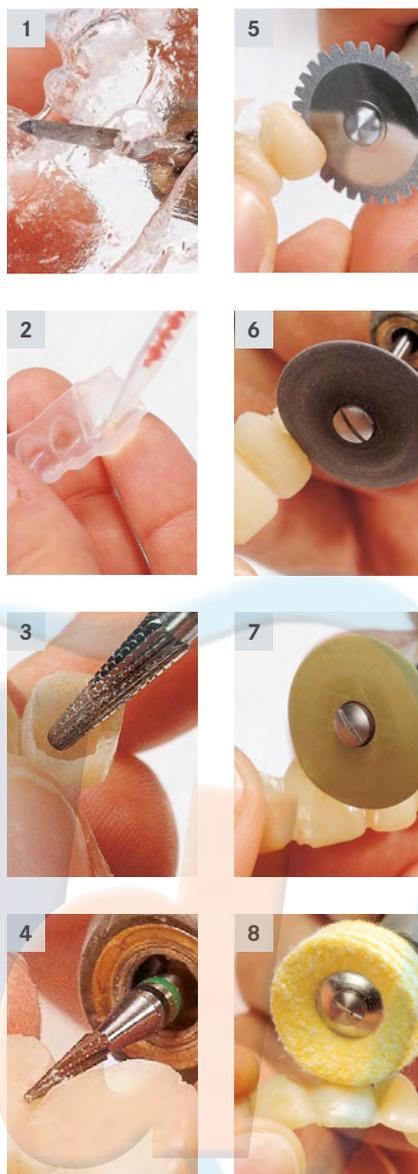


Secuencia clínica:

1. Cortar el molde necesitado de la película de relleno con la fresa de carburo de tungsteno, Fig. H219.104.023.
2. Rellenar el molde con Luxatemp®*.
3. Modelado preciso de las superficies exteriores e interiores con la fresa tipo GSQ, fig. H79GSQ.104.040, en forma pimpollo.
4. Elaborar las estructuras delicadas (p. ej. las áreas vecinas a la papila interdental) con el instrumento H136GSQ.104.016, en forma cónica.
5. Segmentado y separación del material excesivo por medio del disco ligeramente flexible, Fig. 946.104.016.
6. Formación y pulido con la lente pulidora gris, Fig. 9515M (contiene piedra pómez como agente de pulido).
7. Pulido de alto brillo con la lente pulidora amarilla, Fig. 9515F (contiene carburo de silicio como agente de pulido).
8. Acabado final con el pulidor de microfibras, Fig. 9448.



Recomendaciones de uso:

- Los mejores resultados se obtienen observando las velocidades óptimas imprimidas en el juego:
- Elaboración con los instrumentos de carburo de tungsteno: \varnothing_{opt} 10.000 rpm
- Segmentado con el disco de diamante: \varnothing_{opt} 15.000 rpm
- Pulido con las lentes y el pulidor de microfibras: \varnothing_{opt} 5.000 rpm
- Una presión de contacto demasiada alta (> 2N) y velocidades excesivas provocan una generación de calor exagerada, lo que puede destruir el pulidor.

Asesoramiento técnico:
Asistente técnica Jessica Mettler

Dirección:
Langehegge 330
45770 Marl - Alemania

*Luxatemp® - Automix Plus (de la empresa DMG, Hamburgo) es un compuesto autoendurecible para la fabricación de provisorios

