Сверхмелкий/FG

450	**E 368**	EF	314 016
	[FO-30EF]		
450	**E 368**	EF	314 018
	[-]		
300	**E 368**	EF	314 021
	[-]		
300	**E 368**	EF	314 023
	[-]		
450	**E 368LS**	EF	314 014
	[FO-20EF]		
450	**E 379**	EF	314 014
	[-]		
450	**E 801**	EF	314 014
	[BR-40EF]		
300	**E 830RL**	EF	314 021
	[EX-21EF]		
300	**E 832**	EF	314 010
	[FO-40EF]		
450	**E 837**	EF	314 014
	[CE-11EF]		
450	**E 845KR**	EF	314 018
	[EX-38EF]		
450	**E 846**	EF	314 016
	[TF-21EF]		
450	**E 847**	EF	314 018
	[EX-29EF]		
300	**E 848**	EF	314 016
	[TF-12EF]		
300	**E 848**	EF	314 023
	[CE-10EF]		
450	**E 849**	EF	314 015
	[CR-12EF]		
300	**E 849**	EF	314 020
	[CR-11EF]		

300	**E 850**	EF	314 016
	[TR-25EF]		
300	**E 850**	EF	314 018
	[TR-26EF]		
300	**E 850S**	EF	314 016
	[TR-11EF]		
450	**E 855**	EF	314 016
	[TR-21EF]		
450	**E 856**	EF	314 018
	[-]		
300	**E 856**	EF	314 021
	[PRO-1EF]		
160	**E 856L**	EF	314 018
	[TR-13EF]		
300	**E 858**	EF	314 014
	[TC-21EF]		
300	**E 859**	EF	314 014
	[-]		
300	**E 859**	EF	314 016
	[TC-11EF]		
450	**E 862**	EF	314 010
	[-]		
300	**E 862**	EF	314 012
	[FO-42EF]		
450	**E 862**	EF	314 014
	[FO-21EF]		
450	**E 862**	EF	314 016
	[FO-22EF]		
300	**E 863**	EF	314 012
	[FO-11EF]		

Сверхмелкий/FGSS укороченный 16 мм.

450	**E 862**	EF	313 012
	[FO-41EF]		

Коронкорез ECO

160	**ECC 1 SU**	314 012
	[-]	

максимальная скорость 450 = 450.000 об/мин. 300 = 300.000 об/мин. 160 = 160.000 об/мин.

eco ecoline

Общие инструкции по эксплуатации и рекомендации по технике безопасности при применении вращающихся стоматологических инструментов.

Вращающиеся инструменты для использования в отрасли стоматологии должны использовать только врачи или другие специалисты, обладающие опытом в безопасном обращении с этими инструментами. **Область применения** Эти общие инструкции по эксплуатации и рекомендации по технике безопасности распространяются на все продукты и подлежат соблюдению.

1. Правильное использование – Перед использованием убедитесь, что турбины хорошо подготовлены с технической и гигиенической точки зрения и очищены. – Вставьте инструменты как можно глубже. – Инструмент должен вращаться, прежде чем прикоснуться к зубу. – Избегайте защемления и использования инструмента в качестве рычага, так как это приводит к повышенному риску поломки. – В случае необходимости используйте защитные очки. – Избегайте незащищенного контакта с инструментами (используйте защитные перчатки). – Избегайте термических повреждений от вращающихся инструментов в любом случае (работайте при рекомендуемой скорости и используйте достаточное охлаждение водой). – Грубозернистые и супергрубозернистые алмазные инструменты могут создавать повышенную тепловую нагрузку. Поэтому при использовании таких изделий используйте достаточное охлаждение водой (по меньшей мере 50 мл/мин) и работайте при минимальном контактном давлении. При необходимости для достижения оптимального качества поверхности используйте последующую полировку. – Желательно использовать инструменты с закругленными краями, поскольку осуществление надрезов инструментами с острыми краями может привести к повышенному риску повреждающего эффекта надреза. Неправильное использование приводит к увеличению риска и ухудшает результаты. Таким образом, придерживайтесь рекомендаций по применению и скорости, указанных на этикетках и в наших инструкциях по применению.

2. Рекомендованные скорости Общее правило: – Чем больше рабочая часть, тем ниже скорость – Максимальная скорость 450000 оборотов в минуту означает: Подходит для наконечников для микромотора и турбин с закрепленными шарикоподшипниками. Не рекомендуется для старых турбин с пневматическими подшипниками. Несоблюдение максимально допустимой скорости приводит к увеличению угрозы безопасности.

3. Контактное давление Следует избегать избыточного контактного давления (> 2N). - Повышенное контактное давление может привести к стиранию алмазного зерна на абразивных инструментах или к засорению инструментов и повышенному теплообразованию. Повышенное контактное давление может также привести к тепловому повреждению пульпы. В крайних случаях может произойти даже поломка инструмента.

4. Утилизация изношенных инструментов Белые пятна на поверхности алмазных инструментов являются показателем износа шлифовального зерна и снижения эффективности резки. Эти недостатки приводят к чрезмерному повышению температуры и, в итоге, повреждению пульпы. Поэтому изогнутые инструменты или инструменты с дефектами должны быть немедленно изъяты из употребления. **Очень важно: Использование затупленных и поврежденных инструментов приводит к более высокому контактному давлению, в результате чего повышается рабочая температура. Это может привести к повреждению тепловой пульпы. Поэтому поврежденные инструменты подлежат немедленной утилизации.**

5. Процедура стерилизации – Перед первым использованием для лечения пациента и сразу же после каждого использования все вращающиеся инструменты необходимо (повторно) обрабатывать. – При работе с загрязненными инструментами надевайте устойчивые к проколам хозяйственные перчатки. – Сразу же предварительно замачивайте инструменты после использования для разрыхления загрязнений. – Мы рекомендуем использовать для очистки автоматизированное оборудование (например, ультразвуковой очиститель или мойку-дезинфектор). – Во избежание повреждения во время погружения боры должны быть отделены друг от друга в подставке для инструментов. – Смахните остатки загрязнений металлической щеткой для очистки и промойте инструменты под проточной водой. – Высушите боры (например, путем пневматической очистки), чтобы избежать коррозии. – Осуществляйте стерилизацию инструментов при помощи существующих методов с использованием автоклава. Минимальное время выдержки: в течение 30 минут при температуре 121 °C или в течение 4 минут при 134 °C. Время – это время выдержки, время непрерывной работы длиннее и может варьироваться в зависимости от устройства. Необходимо соблюдать инструкции, предоставляемые производителем устройства. – После стерилизации проверьте инструменты на наличие дефектов на поверхности (коррозии). Корродированные инструменты больше использовать не следует. – Лицо, использующее медицинские изделия, несет ответственность за осуществление надлежащей обработки квалифицированным персоналом с использованием соответствующих материалов и подходящего оборудования.

6. Специальные инструкции для отдельных инструментов типа Diamond – Грубозернистые и супергрубозернистые алмазные инструменты могут привести к увеличению тепловой нагрузки. Таким образом, при использовании таких изделий используйте достаточное охлаждение водой (по меньшей мере 50 мл/мин) и работайте при минимальном контактном давлении. Для достижения оптимальной шероховатости поверхности необходима последующая полировка.

Drendel + Zweiling DIAMANT GmbH
Schürenbreder Weg 27 – 32689 Kalletal – Germany (Германия)
info@ecoline-instruments.com
www.drendel.com

Дистрибьютор:

eco ecoline

Структура номера бора:

Диаметр в широкой части
Хвостовик (длинна)
Размер алмазного зерна
Форма
M 1:1

E 805 **M** 314 014
[SI-47]

Максимальная скорость:

450 = 450.000 об/мин
300 = 300.000 об/мин
160 = 160.000 об/мин

Типы хвостовика:

Хвостовик 313 = FG короткий

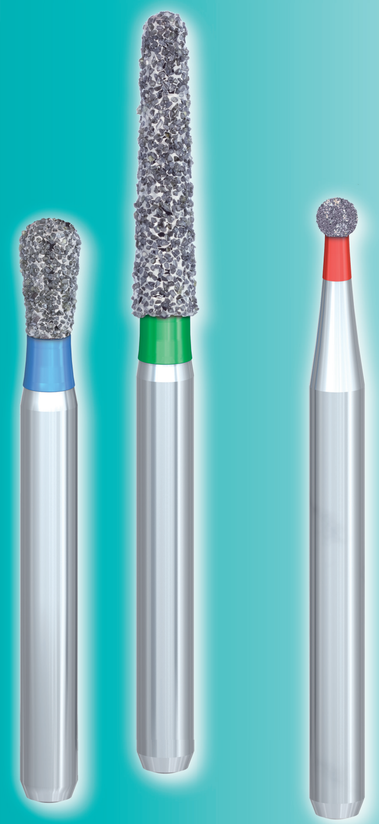
Хвостовик 314 = FG обычный

Абразивность алмазного инструмента:

	сверхмелкий	**EF**	25 мкм
	мелкий	**F**	46 мкм
	средний	**M**	107 мкм
	грубозернистый	**C**	151 мкм
	супер-грубозернистый	**SC**	181 мкм

2017

eco ecoline



Сделано в Германии

© D+Z · Germany · 02/17/405300V6

Супер-грубозернистый/SC

E 368	SC	314 021	300	[-]
E 379	SC	314 023	450	[-]
E 801	SC	314 016	450	[-]
E 801	SC	314 018	450	[-]
E 801	SC	314 021	450	[-]
E 801L	SC	314 016	300	[-]
E 801L	SC	314 018	300	[-]
E 801L	SC	314 021	300	[-]
E 836	SC	314 014	450	[SF-21C]
E 837	SC	314 012	450	[SF-11C]
E 837	SC	314 014	450	[SF-12SC]
E 837	SC	314 016	450	[SF-13SC]
E KS2	SC	314 014	450	[-]
E 862	SC	314 012	450	[-]
E 862	SC	314 014	450	[FO-22SC]
E 863	SC	314 014	300	[-]

Грубозернистый/FG

E 368	C	314 023	300	[-]
E 379	C	314 023	450	[-]
E 801	C	314 010	450	[BR-45C]
E 801	C	314 012	450	[BR-46C]
E 801	C	314 014	450	[-]
E 801L	C	314 018	300	[-]
E 801L	C	314 021	300	[-]
E 805	C	314 012	450	[SI-46C]
E 805	C	314 014	450	[SI-47C]
E 805	C	314 016	450	[SI-48C]
E 835	C	314 016	450	[-]

Грубозернистый/FG

E 836	C	314 014	450	[-]
E 836	C	314 018	450	[SF-21C]
E 837	C	314 012	450	[SF-11C]
E 837	C	314 014	450	[SF-12C]
E 837	C	314 018	300	[-]
E 847	C	314 014	450	[-]
E 847	C	314 016	450	[-]
E 847KR	C	314 014	450	[-]
E 847KR	C	314 016	450	[-]
E 847KR	C	314 018	450	[-]
E 848	C	314 018	300	[TF-13C]
E 850	C	314 014	300	[-]
E 850	C	314 016	300	[TR-25C]
E 850	C	314 018	300	[TR-26C]
E 855	C	314 018	300	[TR-62C]
E 856	C	314 012	300	[-]
E 856	C	314 014	450	[-]
E 856	C	314 016	450	[-]
E 856	C	314 018	300	[-]
E 856	C	314 025	160	[-]
E 856L	C	314 016	300	[-]
E 856L	C	314 018	450	[TR-13C]
E 858	C	314 014	300	[TC-21C]
E 859	C	314 014	300	[-]
E 859	C	314 016	300	[TC-11C]
E 862	C	314 016	450	[FO-22C]
E 878	C	314 012	300	[-]
E 881	C	314 014	450	[SR-12C]
E 881	C	314 018	300	[-]
E 909	C	314 042	160	[WR-13C]

Стандартный/FG

E 368	M	314 018	450	[FO-32]
E 368	M	314 028	160	[FO-25]
E 368	M	314 032	160	[FO-27]
E 379	M	314 023	450	[-]
E 801	M	314 008	450	[BR-49]
E 801	M	314 010	450	[BR-45]
E 801	M	314 012	450	[BR-46]
E 801	M	314 014	450	[BR-41]
E 801	M	314 018	450	[BR-31]
E 801	M	314 023	450	[-]
E 801L	M	314 016	300	[-]
E 801L	M	314 018	300	[-]
E 801L	M	314 021	300	[-]
E 802	M	314 012	450	[BC-43]
E 802	M	314 014	450	[BC-42]
E 802	M	314 018	450	[BC-31]
E 802L	M	314 016	450	[BC-32]
E 805	M	314 012	450	[SI-46]
E 805	M	314 014	450	[SI-47]
E 805	M	314 016	450	[SI-48]
E 806	M	314 010	450	[DI-41]
E 806	M	314 014	450	[DI-42]
E 811	M	314 032	160	[EX-11]
E 811	M	314 035	160	[EX-12]

Стандартный/FG

E 818	M	314 025	300	[WF-30]
E 830R	M	314 010	450	[EX-41]
E 830RL	M	314 014	450	[EX-31]
E 830RL	M	314 018	450	[EX-20]
E 830RL	M	314 021	300	[EX-21]
E 830RLA	M	314 032	160	[EX-26]
E 835	M	314 010	450	[SF-41]
E 835	M	314 013	450	[SF-31]
E 836	M	314 014	450	[SF-21]
E 837	M	314 012	450	[SF-11]
E 837	M	314 014	450	[SF-12]
E 837	M	314 016	450	[SF-13]
E 845	M	314 010	450	[TF-41]
E 845	M	314 012	450	[TF-42]
E 845	M	314 014	450	[TF-43]
E 845	M	314 016	450	[TF-31]
E 845	M	314 018	450	[TF-23]
E 845	M	314 021	300	[TF-22]
E 845KR	M	314 018	450	[EX-38]
E 845KR	M	314 025	450	[EX-38]
E 846	M	314 010	450	[-]
E 846	M	314 014	450	[TF-20]
E 846	M	314 016	450	[TF-21]
E 846A	M	314 014	450	[-]
E 846A	M	314 016	450	[-]
E 847	M	314 018	450	[EX-29]
E 848	M	314 012	300	[-]
E 848	M	314 014	300	[TF-11]
E 848	M	314 016	300	[TF-12]
E 848	M	314 018	300	[TF-13]
E 848	M	314 023	300	[TF-14]
E 850	M	314 012	300	[-]
E 850	M	314 014	300	[-]
E 850	M	314 016	300	[TR-25]
E 850	M	314 018	300	[TR-26]
E 850	M	314 021	300	[TR-15]
E 850	M	314 023	300	[TR-19]
E 850A	M	314 016	160	[TR-12]
E 850S	M	314 016	300	[TR-11]
E 852	M	314 012	450	[TC-26]
E 855	M	314 014	450	[TR-20]
E 855	M	314 016	450	[TR-21]
E 855	M	314 018	450	[TR-24]
E 856	M	314 018	450	[-]
E 856	M	314 021	300	[TR-14]
E 856L	M	314 018	160	[TR-13]
E 858	M	314 014	300	[TC-21]
E 859	M	314 016	300	[TC-11]
E 859	M	314 018	300	[TC-16]
E 862	M	314 010	450	[-]
E 862	M	314 012	450	[-]
E 862	M	314 014	450	[FO-21]
E 862	M	314 016	450	[FO-22]
E 863	M	314 012	300	[FO-11]
E 877	M	314 012	450	[SO-20]
E 878	M	314 014	450	[SO-21]
E 878K	M	314 014	450	[-]
E 878K	M	314 016	450	[-]
E 878K	M	314 018	450	[-]
E 881	M	314 012	450	[SR-11]
E 881	M	314 014	450	[SR-12]
E 881	M	314 016	450	[SR-13]
E 909	M	314 042	160	[WR-13]

Стандартный/FGSS укороченный 16 мм.

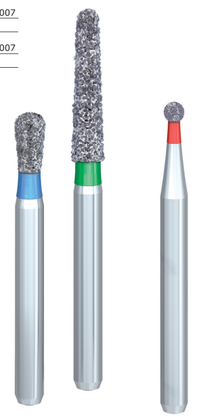
E 801	M	313 010	450	[BR-S45]
E 801	M	313 012	450	[BR-S46]
E 802	M	313 012	450	[BC-S43]
E 802	M	313 014	450	[BC-S42]
E 805	M	313 012	450	[SI-S46]
E 805	M	313 016	450	[SI-S48]
E 806	M	313 010	450	[DI-S41]
E 835	M	313 010	450	[SF-S41]
E 845	M	313 010	450	[TF-S41]
E 845	M	313 016	450	[TF-S31]
E 845	M	313 018	450	[TF-S23]
E 845	M	313 021	300	[TF-S22]
E 846	M	313 014	450	[TF-S20]
E 846	M	313 016	450	[TF-S21]
E 848	M	313 016	300	[TF-S12]
E 855	M	313 016	450	[TR-S21]
E 856	M	313 018	450	[TR-S13]
E 858	M	313 014	300	[TC-S21]
E 862	M	313 014	450	[FO-S21]
E 877	M	313 012	450	[SO-S20]

Мелкий/FG

E 368	F	314 016	450	[FO-30F]
E 368	F	314 018	450	[FO-32F]
E 379	F	314 014	450	[-]
E 379	F	314 018	450	[-]
E 379	F	314 023	450	[-]
E 392	F	314 016	450	[-]
E 801	F	314 006	450	[BR-48F]
E 825	F	314 016	450	[WR-31F]
E 830RL	F	314 014	450	[EX-31F]
E 830RL	F	314 021	300	[EX-21F]
E 835KR	F	314 008	450	[CD-62F]
E 837	F	314 014	450	[CE-11F]
E 838	F	314 007	450	[CD-60F]
E 838L	F	314 007	450	[CD-61F]
E 839	F	314 012	300	[EX-18F]
E 846	F	314 016	450	[TF-21F]
E 848	F	314 016	300	[TF-12F]
E 848	F	314 023	300	[CE-10F]
E 849	F	314 015	450	[CR-12F]
E 849	F	314 020	300	[CR-11F]
E 850	F	314 016	300	[TR-25F]
E 850	F	314 018	300	[TR-26F]
E 850S	F	314 016	300	[TR-11F]
E 855	F	314 012	450	[CR-21F]
E 855	F	314 016	450	[TR-21F]
E 856	F	314 018	450	[TR-13F]
E 856	F	314 021	300	[PRO-1F]
E 856L	F	314 014	450	[-]
E 858	F	314 014	300	[TC-21F]
E 859	F	314 016	300	[TC-11F]
E 862	F	314 012	450	[-]
E 862	F	314 014	450	[FO-21F]
E 862	F	314 016	450	[FO-22F]
E 878	F	314 012	300	[CR-22F]

Стандартный/FGSS укороченный 16 мм.

E 379	F	313 009	450	[CD-55F]
E 801	F	313 006	450	[CD-50F]
E 825	F	313 016	450	[WR-S31F]
E 835KR	F	313 008	450	[CD-58F]
E 838	F	313 007	450	[CD-51F]
E 838L	F	313 007	450	[CD-52F]
E 860	F	313 006	450	[CD-54F]
E 860	F	313 007	450	[CD-56F]
E 860L	F	313 007	450	[CD-57F]
E 955	F	313 007	450	[CD-53F]



eco ecoline

максимальная скорость 450 = 450.000 об/мин. 300 = 300.000 об/мин. 160 = 160.000 об/мин.

максимальная скорость 450 = 450.000 об/мин. 300 = 300.000 об/мин. 160 = 160.000 об/мин.

максимальная скорость 450 = 450.000 об/мин. 300 = 300.000 об/мин. 160 = 160.000 об/мин.