

DENDIA

DENTAL INSTRUMENTS

*...the first step
to a perfect smile*



DENTALINSTRUMENTE

DENTAL INSTRUMENTS
INSTRUMENTS DENTAIRES
INSTRUMENTAL DENTAL

Edition 2025



*...the first step
to a perfect smile*

INTRODUCTION

EINLEITUNG | INTRODUCTION | INTRODUCCIÓN

002	ABOUT DENDIA	ÜBER DENDIA SOBRE DENDIA À PROPOS DE DENDIA	004	GENERAL INFORMATION	ALLGEMEINE INFORMATIONEN INFORMATIONS GÉNÉRALES INFORMACIÓN GENERAL
-----	--------------	---	-----	---------------------	---

PRAXIS

DENTISTRY | CABINET | CLINICA

010	DICA DIAMOND	DICA DIAMANT DIAMANTS DICA DIAMANTES DICA	068	POLISHER	POLIERER POLISSOIRS PULIDORES
044	CARBIDE	HARTMETALL CARBURE CARBURO	80	ORTHO-DONTICS	KIEFERORTHOPÄDIE ORTHODONTIE ORTODONTICA
056	STEEL	STAHL ACIER ACERO	084	SURGERY	CHIRURGIE CHIRURGIE CIRUGÍA
060	ABRASIVES	SCHLEIFKÖRPER ABRASIFS ABRASIVOS	094	KITS	KITS KITS KITS

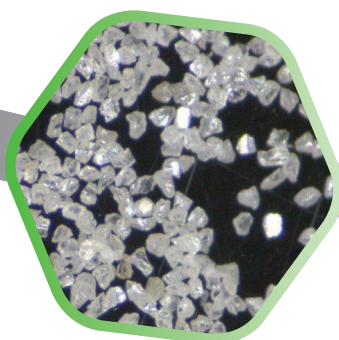
LABOR

LABORATORY | LABORATOIRE | LABORATORIO

100	DICA DIAMOND	DICA DIAMANT DIAMANTS DICA DIAMANTES DICA	132	STEEL	STAHL ACIER ACERO
114	CARBIDE	HARTMETALL CARBURE CARBURO	138	ABRASIVES	SCHLEIFKÖRPER ABRASIFS ABRASIVOS
154	POLISHER	POLIERER POLISSOIRS PULIDORES	172	KITS	KITS KITS KITS
174	APPLICATION AND SAFTETY INSTRUCTIONS	ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y APLICACIONES			

ABOUT DENDIA

ÜBER DENDIA | SOBRE DENDIA | À PROPOS DE DENDIA



DENDIA

EN: Since 1947 customers rely on the high-quality products made by Dendia. A high level of technical competence in connection with modern production methods and high-quality standards are the basis for the satisfaction of our customers.

Our wide product range containing all types of rotary instruments covers the needs of dentists and dental technicians all over the world.

Close and individually coordinated cooperation with our global partners as well as mutual trust are our keys to success on the market.

As a manufacturer of class IIa medical products Dendia of course is certified according to DIN EN ISO 13485:2016 and RL 93/42/EEG and is in process for Regulation (EU) 2017/745

DE: Seit 1947 verlassen sich Kunden auf die hochwertigen Produkte von Dendia. Ein hohes Maß an technischer Kompetenz in Verbindung mit modernen Produktionsmethoden und hohen Qualitätsstandards sind die Basis für die Zufriedenheit unserer Kunden.

Unsere breite Produktpalette mit allen Arten von rotierenden Instrumenten deckt den Bedarf von Zahnärzten und Zahntechnikern auf der ganzen Welt. Die enge und individuell abgestimmte Zusammenarbeit mit unseren globalen Partnern sowie gegenseitiges Vertrauen sind unser Schlüssel zum Erfolg am Markt.

Als Hersteller von Medizinprodukten der Klasse IIa ist Dendia selbstverständlich nach DIN EN ISO 13485:2016 und RL 93/42/EEG zertifiziert und hat mit der Zertifizierung nach Verordnung (EU) 2017/745 (MDR) begonnen.

ES: Los clientes confían en los productos de alta calidad de Dendia desde 1947. Un alto nivel de competencias técnicas combinado con métodos de producción modernos y elevados estándares de calidad son la base de la satisfacción de nuestros clientes.

Nuestra amplia gama de productos con todo tipo de instrumentos rotativos cubre las necesidades de los odontólogos y técnicos dentales de todo el mundo. La cooperación estrecha y coordinada con nuestros partners mundiales, así como la confianza recíproca, son la clave de nuestro éxito en el mercado.

Como fabricante de productos sanitarios de clase IIa, Dendia está, por supuesto, certificada según la norma DIN EN ISO 13485:2016 y el RL 93/42/CEE y está en trámite el Reglamento (UE) 2017/745.

FR: Depuis 1947, les clients comptent sur les produits de haute qualité de Dendia. Un haut niveau de compétence technique combiné à des méthodes de production modernes et des normes de qualité élevées sont à la base de la satisfaction de nos clients.

Notre large gamme de produits comprenant tous les types d'instruments rotatifs couvre les besoins des dentistes et des prothésistes dentaires du monde entier. La collaboration proche et individuelle avec nos partenaires mondiaux ainsi que la confiance mutuelle sont la clé de notre succès sur le marché.

En tant que fabricant de dispositifs médicaux de la classe IIa, Dendia est bien sûr certifiée selon DIN EN ISO 13485:2016 et RL 93/42/CEE. et est en cours de règlement (UE) 2017/745.

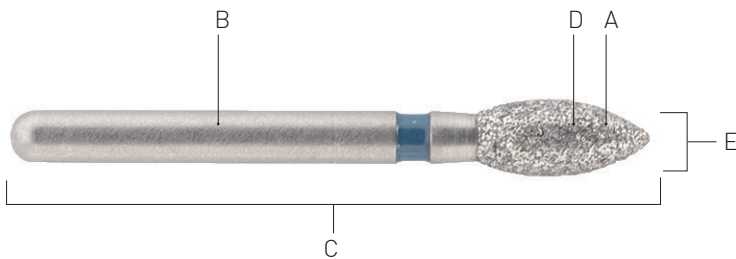

Dellagiacomma Ricardo

GENERAL INFORMATION

ALLGEMEINE INFORMATIONEN | INFORMATIONS GÉNÉRALES | INFORMACIÓN GENERAL

ISO-NUMBER

ISO NUMBER | NUMÉRO ISO | NÚMERO ISO



A	BC	D	E
Werkstoff des Arbeitsteils <i>Material of working part / Matériau de la pièce de travail / Material de la parte activa</i>	Schaftart und Gesamtlänge <i>Shank type and total length / Type de tige et longueur totale / Tipo de vástago y longitud total</i>	Form und Korngröße des Arbeitsteils <i>Shape and design of working part / Forme et réalisation de la pièce de travail / Forma y diseño de la parte activa</i>	Grösster Durchmesser des Arbeitsteils in 1/10 mm <i>Biggest diameter of working part in 1/10 mm / Le plus grand diamètre de la pièce de travail en 1/10 mm / Diámetro mayor de la pieza en 1/10 mm</i>
Beispiel <i>Example / Exemple / Ejemplo</i>			
Diamant <i>Diamond / Diamant / Diamante</i>	FG	Ei, mittel <i>Egg, medium / Oeuf, moyen / huevo, mediano</i>	018
↓	↓	↓	↓
806	314	277 524	018
= 806 314 277 524 018			

THE RIGHT WAY TO ORDER

SO BESTELLEN SIE RICHTIG | POUR COMMANDER CORRECTEMENT | CODIFICACIÓN CORRECTA PARA LOS PEDIDOS

Beispiel
Example
Exemple
Ejemplo

827 [464]

L

Zwiebel
onion

FIG	SHANK	ISO	Ø
827EF	FG	806 314 464 504 ...	018
L MM			4,0
			5
APPLICATION			

FIG	SHANK	Ø
Figur Figure Figure Figura	Körnung Grain Grain Grano	Durchmesser Diameter Diamètre Diámetro
827EF	+ FG	+ 018

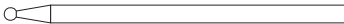
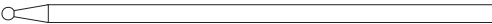
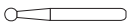
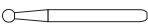
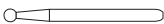
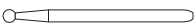
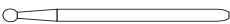
ALLGEMEINE SYMBOLE	
General symbols / Symboles générales / Indicaciones general	
	Farbcodierung Ringe <i>Colourcode / Code couleur / Código de colores</i>
	Durchmesser <i>Diameter / Diamètre / Diámetro</i>
	Verpackungseinheit <i>Packaging unit / Unité d'emballage / Cantidad de embaleje</i>
	Drehzahlempfehlung <i>Recommended speeds / Vitesse de rotation recommandée / Números de revoluciones recomendados</i>
	Diamantpolierer <i>diamond polishers / polissoirs diamantés / pulidor diamantado</i>

TYPES OF SHANKS

SCHAFTARTEN | TYPES DE TIGES | TIPOS DE MANGOS

* Die Gesamtlängen der Instrumente können je nach Arbeitsteil leicht variieren.

The total length of instruments can be shorter or longer according to type of working part.
En fonction du type de construction, les longueurs totales des instrumets peuvent être plus courtes ou plus longues.
Las longitudes totales de los instrumentos pueden ser más cortas ó más largas según tipo de construcción.

	44,5 mm	104	HP				
	65 mm	105	HPL	2,35 mm	Straight Handpiece Handstück Pièce à main Pieza de mano		
	80 mm	106	HPXL				
	16,5 mm	313	FGS				
	19 mm	314	FG				
	21 mm	315	FGL	1,60 mm	Friction Grip - high speed Turbine Turbine Turbina		
	25 mm	316	FGXL				
	30 mm	317	FGXXL				
	22 mm	204	RA				
	26 mm	205	RAL	2,35 mm	Right Angle - low speed Winkelstück Contre angle Contrángulo		
	34 mm	206	RAXL				

SYMBOLS

SYMBOLE | SYMBOLES | INDICACIONES

ZAHNHEILKUNDE

Dentistry | Odontologie | Odontología



Prophylaxe

Prophylaxis | Prophylaxie | Profilaxis



Kieferorthopädie

Orthodontics | Orthodontie | Ortodoncia



Kieferchirurgie

Oral surgery | Chirurgie dentaire | Cirugía maxilofacial



Implantologie

Oral implantology | Implantologie | Implantología



Stiftsystem

Pin system | Système de tiges | Sistema de espigas

DESINFEKTION & STERILISATION

Disinfection & Sterilization | Désinfection & Stérilisation /
Desinfección & Esterilización



Autoklav mit 135°C

Autoclave operating at 135°C / Autoclave avec 135°C / Autoclave a 135°C



Thermodesinfektor

Thermodesinfector / Thermodésinfecteur / Desinfectador térmico



Ultraschall

Ultrasonics / Ultrason / Ultrasonido



Bohrerbad

Drill bath / Bain pour fraises / Baño para fresas

ZAHNBEHANDLUNG

Dental treatment | Soins dentaires | Tratamiento dental



Kavitätenpräparation

Preparation of cavities | Préparation des cavités / Preparación de cavidades



Ausbohren alter Füllungen

Removal of old fillings | Percage des obturations / Remoción de obturaciones viejas



Füllungsbearbeitung

Treatment of fillings | Traitement des obturations / Acabado de obturaciones



Kronenpräparation

Preparation of crowns | Préparation des couronnes / Preparación de coronas



Kronentrennung

Cutting of crowns | Séparation des couronnes / Separación de coronas



Wurzelkanalaufbereitung

Treatment of root-canal | Traitement du canal radiculaire / Preparación de conductos radiculares



Wurzelglättung

Smoothing of tooth roots | Lissage des racines dentaires / Alisado radicular



Feinwerktechnik

Laboratory precision technique | Mécanique de précision dentaire | Prótesis de precisión



Modellgusstechnik

Model casting technique | Technologie des couées sur modèle | Técnica de esqueléticos



Modellherstellung

Model casting | Fabrication des modèles | Confección de modelos



Kunststofftechnik

Acrylic technique | Technologie des résines | Técnica de acrílico



Kronen- und Brückentechnik

Crown and bridge technique | Technologie des couronnes et des bridges | Técnica de coronas y puentes



Verblend- und Keramiktechnik

Veneer and ceramic technique | Technologie de recouvrement et de la céramique | Técnica de revestimiento y cerámica

RECOMMENDED SPEEDS

DREHZAHLEMPFEHLUNG | VITESSE DE ROTATION RECOMMANDÉE | NÚMERO DE REVOLUCIONES RECOMENDADOS

PRAXIS

Dentistry | Cabinet | Clínica

GRÖSSE Size Taille Tamaño	DIAMANTEN UND HARTMETALL Diamonds & Carbides / Diamanté & Carbure / Diamante & Carburo		STAHL Steel / Acier / Acero	SCHLEIFKÖRPER Abrasives / brasifs / Abrasivos			
	Turbine FG Friction Grip / Turbine / Turbina	Winkelstück RA Right Angle / Contre-Angles CA/ Contraángulo CA	Winkelstück RA Right Angle / Contre-Angles CA/ Contraángulo CA	Turbine FG Friction Grip / Turbine / Turbina	Winkelstück RA Right Angle / Contre-Angles CA / Contraángulo CA		
	min ⁻¹						
005	300.000	45.000	30.000 - 40.000				
006							
007							
008							
009							
010							
012							
014							
016	280.000	20.000	20.000 - 35.000				
018						250.000	
021						210.000	
023						190.000	
025						180.000	
027	160.000	15.000	12.000 - 20.000	80.000 – 100.000	15.000 – 25.000		
028							
029							
030	150.000						
031							
033							
035	120.000						
037							
040	100.000						
042							
045							
047	80.000	10.000					
050							
055							
060							
065	60.000						
070							
075							
080							
085							
090							
095							
100							
110							
120							
130							
140							
150							
160							
170							
180							
190							
200							
220							

RECOMMENDED SPEEDS

DREHZAHLEMPFEHLUNG | VITESSE DE ROTATION RECOMMANDÉE | NÚMERO DE REVOLUCIONES RECOMENDADOS

→ Hierbei handelt es sich um generelle Richtdrehzahlen, spezifisch empfohlene Drehzahlen beinden sich bei den produktbezogenen Informationen.

Die Überschreitung der aufgeführten Drehzahlen kann zu einer Beeinträchtigung der Leistungsfähigkeit der Produkte und/oder zu einer Gefährdung des Patienten bzw. Anwenders führen. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl für einen konkreten Anwendungsfall richtet sich insbesondere auch nach dem jeweils zu bearbeitenden Material, dem verwendeten Instrumentenantrieb sowie den maximalen Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders.

→ The recommended speed are a theoretical value, you can ind the speciic recommended speed in the productrelated information.

To over exceed the given rotation speed can lead to impairment of the eficiency of the products and/or be of danger for the patient as well as the user. The choice of the working speed for a specic application case is determined by the material subsequently to be used, the instrument power, and the maximal down force pressure ultimately decided upon by the user.

→ Il s'agit ici de vitesses de rotation indicatives générales, vous trouverez les vitesses de rotation recommandées spécifiques dans les informations relatives au produit.

Le dépassement des vitesses de rotation indiquées peut nuire aux pe performances des produits et/ou mettre en danger le patient ainsi que l'utilisateur. Le choix de la vitesse de rotation de travail pour un cas concret dépend également du matériau à travailler, du dispositif d'entraînement de l'instrument utilisé ainsi que des forces de pression maximales et relève de l'appréciation de l'utilisateur.

→ Las revoluciones recomendadas orientativa en cada caso es un valor teórico, las velocidades orientativas recomendadas se encuentran en los folletos informativos de los productos.

Revoluciones superiores a los límites recomendados pueden perjudicar la eicaz de los instrumentos y/o llevar a daños al paciente respectivamente al usuario. La velocidad de trabajo para una aplicación concreta depende también del material que se elabora, de la pieza de mano que se usa así como de la máxima presión de trabajo y del criterio del profesional.

MUND-, KIEFER & GESICHTSCHIRURGIE <i>Oral & Maxillofacial Surgery / Chirurgie maxillofaciale / Cirugia buco-maxilo-facial</i>	EMPFOHLEN <i>Recommended / Recom-mandés / Recomendad</i>	MAXIMAL <i>Maximum Maximale Máximo</i>
Handstück HP <i>Handpiece / Pièce a main / Pieza de mano</i>	6'000 – 10'000 min ⁻¹	40'000 – 50'000 min ⁻¹
Winkelstück RA <i>Right Angle RA / Contre-Angles RA / Contraángulo RA</i>	6'000 – 10'000 min ⁻¹	40'000 – 50'000 min ⁻¹
Turbine FG <i>Friction Grip FG / Turbine FG / Turbina FG</i>	80'000 min ⁻¹	100'000 – 200'000 min ⁻¹

LABOR

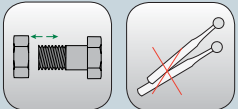
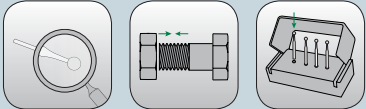
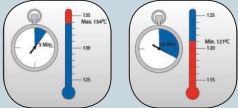
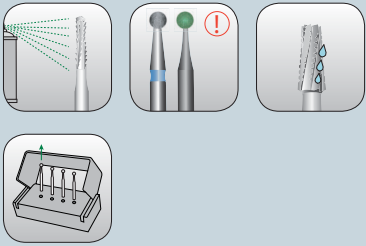
Laboratory | Laboratoire | Laboratorio

GRÖSSE <i>Size Taille Tamaño</i>	DIAMANTEN UND HARTMETALL <i>Diamonds & Carbides / Diamanté & Carbure / Diamante & Carburo</i>		GRÖSSE <i>Size Taille Tamaño</i>	STAHL <i>Steel / Acier / Acero</i>		GRÖSSE <i>Size Taille Tamaño</i>	SCHLEIFKÖRPER <i>Abrasives / brasifs / Abrasivos</i>
Handstück HP <i>Straight Handpiece HP / Pièce à main PM / Pieza de mano PM</i>							
min ⁻¹							
005 - 012	45.000		005 - 014	30.000 - 40.000			
013 - 025	20.000		016 - 020	20.000 - 35.000		020 - 085	12.000 - 30.000
026 - 060	15.000		021 - 040	12.000 - 20.000		090 - 120	10.000 - 20.000
			041 - 080	8.000 - 11.000			
065 - 160	14.000		081 - 100	5.000 - 6.500		130 - 170	6.000 - 12.000
						180 - 220	4.000 - 8.000
190	12.000						
220 - 300	10.000						
450	8.000						

CLEANING PROCEDURE OF MEDICAL PRODUCTS

REINIGUNG VON MEDIZINPRODUKTEN | NETTOYAGE DES PRODUITS MÉDICAUX |
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE LOS PRODUCTOS MÉDICOS

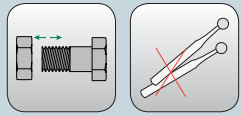
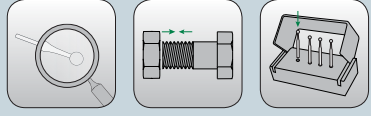
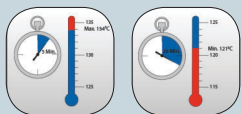
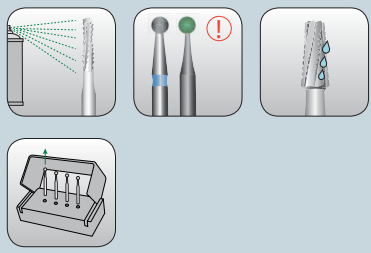
Neue Instrumente werden unsteril geliefert sofern nicht speziell ausgewiesen. Diese müssen vor dem ersten Gebrauch aufbereitet werden!

1. Vorbehandlung	
Nach der Anwendung der Instrumente (spätestens nach 2 St) müssen grobe Verunreinigungen mit fließendem Wasser oder einer Desinfektionsmittellösung (aldehydfrei, geprüfte Wirksamkeit, für die Produkte geeignet und kompatibel - vorzugsweise DENDIA Quick-n-Clean) entfernt werden	
2a. Manuelle Reinigung und Desinfektion	
- Kombinierte Reinigungs-Desinfektionsmittel nach Möglichkeit nicht einsetzen - Produkte zerlegen - Die Instrumente in ein geeignetes Reinigungs- & Desinfektionsbad für die vorgegebene Reinigungszeit und bei entsprechender Konzentration einlegen. Die Instrumente dürfen sich dabei nicht berühren! - Instrumente mit Lumen (Innenkühlung, Bohrungen) mehrmals zu Beginn und zum Ende der Einwirkzeit mit Einmalspritze und Kanüle spülen - Die Instrumente entnehmen und mind. 3x gründlich mit sterilem oder keimarmen und endotoxinarmem destilliertem Wasser spülen - Die Instrumente auf Beschädigungen und Restverunreinigungen kontrollieren - Produkte durch Ab-/Ausblasen mit Druckluft trocknen (Zum Trocknen mit Druckluft muss gefilterte Luft eingesetzt werden) - Produkte verpacken	
2b. Maschinelle Reinigung und Desinfektion	
- Der Desinfektor muss eine geprüfte Wirksamkeit besitzen - Instrumente so weit wie möglich zerlegen - die Instrumente in den Desinfektor einlegen wobei sie sich dabei nicht berühren dürfen - Programm starten (nach Möglichkeit soll ein geprüftes Programm zur thermischen Desinfektion verwendet werden) - Produkte nach dem Programmende aus dem Desinfektor entnehmen - Produkte möglichst umgehend nach der Entnahme kontrollieren und verpacken - Wartungen des Desinfektors einhalten. zum Trocknen gefilterte Luft einsetzen, zum Nachspülen nur steriles oder keimarmes sowie endotoxinarmes Wasser einsetzen	
3. Kontrolle, Wartung, Verpackung	
- Die Instrumente nochmals einer Sichtprüfung auf Korrosion, beschädigte Oberflächen / blanke Stellen, stumpfe oder ausgebrochene Schneiden / Absplittierungen, Formschäden und Verschmutzungen prüfen und beschädigte Instrumente aussondern. - Noch verschmutzte Produkte erneut reinigen - Gereinigte und desinfizierte Produkte in den zugehörigen Bohrerständer / das zugehörige Sterilisationstray und Produkte bzw. Ständer in Einmalsterilisationsverpackungen verpacken	
4. Sterilisation	
- Dampfsterilisation: fraktioniertes Vakuumverfahren oder Gravitationsverfahren - Max. Sterilisationstemperatur: 134°C 3 min bei max. 132°C / 134°C sterilisieren. Trocknungszeit 20 min bei Prioneninaktivierung sind 18 min bei 134°C erforderlich.	
5. Lagerung	
Die Instrumente müssen trocken und staubfrei in der Sterilisationsverpackung gelagert werden, die Haltbarkeit ist zu beachten	
i	
- Neue unsteril gelieferte Instrumente müssen vor Erstgebrauch aufbereitet werden. - Instrumente aus Werkzeugstahl sind ohne entsprechende Vorbehandlung nicht für die Sterilisation geeignet. - Bei nicht korrosionsgeschützten (Stahl)Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden und entsprechend mit Rostschutzspray vor der Sterilisation vorbereitet werden. - Achten Sie zudem darauf, dass Instrumente aus unterschiedlichen Materialien niemals zusammen wiederaufbereitet werden sollten. - Besondere Sorgfalt gilt der Reinigung der Schleiffläche der Instrumente, wobei alle Rückstände in der Schleiffläche gegebenenfalls mit einer Bürste entfernt werden müssen. - Bei stark verschmutzten Instrumenten sollte die Reinigung mittels Ultraschall erfolgen. - Bei allen Arbeiten mit verschmutzten Instrumenten müssen immer Handschuhe getragen werden. - Bohrerständer / Instrumententrays: - Die Reinigung und Desinfektion erfolgt nur ohne Produktbestückung (Produkte dürfen nicht im Bohrerständer / Instrumententray gereinigt und desinfiziert werden. - Instrumente und Bohrerständer aus Leicht-/Buntmetall (z.B.: Aluminium) sind nicht zur Reinigung im Desinfektor RDG geeignet. - Bei Sterilisatoren und Desinfektoren unbedingt die Bedienungsanleitung und Wartungsvorgaben des Geräteherstellers einhalten! - Die Benutzungshinweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.	
Es handelt sich um eine zusammenfassende Darstellung unserer detaillierten Wiederaufbereitungshinweise. Diese finden Sie auf unserer Internetseite, in unserem Katalog auf Seite 218 und gerne senden wir Ihnen diese auch auf Anfrage zu.	

CLEANING PROCEDURE OF MEDICAL PRODUCTS

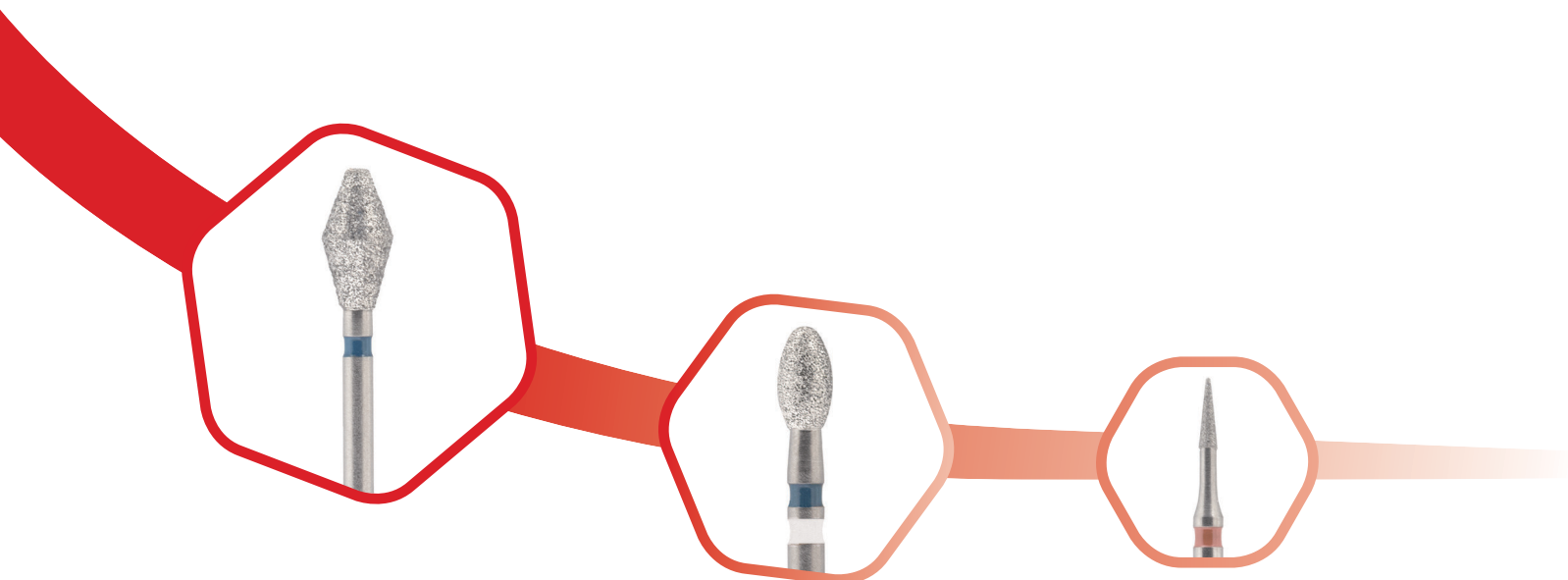
REINIGUNG VON MEDIZINPRODUKTEN | NETTOYAGE DES PRODUITS MÉDICAUX |
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE LOS PRODUCTOS MÉDICOS

Newly delivered unsterile instruments must be prepared accordingly before first use!

1. Pre-treatment	
Abrasive impurities need to be removed from the products directly after use (within two hours maximum). To do so, use running water or a disinfectant solution (must not contain aldehydes, its effectiveness should be established, suitable and compatible for the products)	
2a. Manual cleaning and disinfecting	
- Disassemble the products - Place the disassembled products into a suitable the cleaning bath for the prescribed contact time and concentration, take care that the products do not touch each other - Products with lumen: rinse all instrument lumens 5 times at the beginning and or at the end of the contact time using a disposal syringe and a cannula - Take the products out of the cleaning bath and rinse at least 3 times thoroughly with water - Check the products - Dry the products by blowing them dry using filtered pressurised air (Use only filtered air for drying and water that is either sterile or low in germs and endotoxins) - Wrap the products	
2b. Automated cleaning and disinfecting with disinfectant / RDG (MACHINE CLEANING)	
- The effectiveness of the disinfectant has to be certified - Disassemble the products as far as possible - Place the disassembled products in the disinfectant and take care that the products do not touch each other - Start the program - Remove the products from the disinfectant after the program has finished - Check and wrap the products straight after removal if possible - Ensure that the disinfectant is regularly maintained and checked. Use only filtered air for drying and water that is either sterile or low in germs and endotoxins	
3. Checking / Maintenance / Packaging	
- Check the products for corrosion, damaged surfaces, bare patches, broken, chipped-off edges, deformations or impurities and eliminate damaged products. Products that are still contaminated need to be cleaned and disinfected once more - Re-assemble disassembled products, instrument oil must not be used - Arrange the cleaned and disinfected products in the dedicated bur block / sterilisation tray. - Wrap the products, bur blocks, sterilisation trays using disposable sterilisation packaging (disposable or double packaging) or sterilisation containers	
4. Sterilisation	
- Steam sterilisation: use of a fractional vacuum process or a gravitation process - Maximum sterilisation temperature 134°C (273°F) - At least 3 min (or 18 min at prion deactivation) at 132°C (270°F) / 134°C (273°F) and drying time of 20 min	
5. Storage	
The products need to be stored in sterilisation wrapping in a dry and dust-free place. Please note the storage-life resulting from the validation of the sterilisation wrapping	
i	
- New unsteril supplied instruments must be prepared before first use. - Instruments made of tool steel are not suitable for sterilisation without an appropriate pretreatment. - When cleaning instruments unprotected against corrosion (like steel instruments) a corrosion-inhibiting disinfectants and cleaning agents must be used and they have to be pretreated with rust preventing spray before sterilisation. - Furthermore, make sure that instruments of different materials should never be reprocessed together. - Use particular care during the cleaning of the grinding surfaces of the instruments and ensure that all residues are removed by using a brush. - In case of severe contamination of the instrument, it is recommended to use a ultrasonic bath for cleaning. - Usage of protection gloves during work with contaminated instruments is highly recommended! - Bur blocks / instrument trays: - Cleaning and disinfecting only without products being loaded (products must not be cleaned and disinfected whilst they are in the bur block / instrument tray) - Burblocks and other instruments made of aluminum (or other light metal) are not suitable for cleaning using a disinfectant RDG - Please follow the manufacturer's instructions and the maintenance specifications for using of the autoclave and the disinfectant. - The method of use, reaction time and suitability of disinfectants and cleaning agents for certain types of instrument are covered by the manufacturers' instructions.	
These is a comprehensive discription of our detailed reprocessing advices. This can be found on our website, in our catalogue on page 218 and on request we'd be pleased to send you the printed information.	

DICA DIAMONDS

DICA DIAMANTEN | DIAMANTS DICA | DIAMANTES DICA

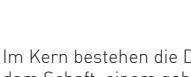
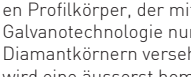


DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

COLOUR CODE/GRAIN

FARBCODIERUNG/KÖRNUNG | CODE COULEUR/GRAIN | CÓDIGO DE COLORES/GRANO

	FARBCODE Colour code Code couleur Código de colores	KÖRNUNG Grain Grain Grano	ISO	KORNGRÖSSE Size of grain Grosseur des grains Tamaño del grano	ANWENDUNG Application Application Aplicación	EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE Recommended application Domaines d'application recommandés Aplicación recomendada
	 schwarzer Ring black ring bague noire anillo negro	super grob super coarse Super gros super-grueso = SG	544	150-180 µm	Laboratory	Grobes Vorschleifen Coarse pre-grinding Dégrossissage grossier Desbaste super rápido
	 schwarzer Ring black ring bague noire anillo negro	super grob super coarse Super gros super-grueso = SG	544	150-180 µm	Laboratory/ Dentistry	Grobes Vorschleifen Coarse pre-grinding Dégrossissage grossier Desbaste super rápido
	 grüner Ring green ring bague verte anillo verde	grob coarse gros grueso = G	534	125-150 µm	Laboratory/ Dentistry	Vorschleifen Pre-grinding Dégrossissage Desbaste rápido
	 blauer Ring blue ring bague bleue anillo azul	mittel medium moyen mediano	524	90-106 µm	Dentistry	Universelles Schleifen Universal grinding Abrasion universelle Abrasión universal
	 blauer Ring blue ring bague bleue anillo azul	mittel medium moyen mediano	524	53-125 µm	Laboratory	Universelles Schleifen Universal grinding Abrasion universelle Abrasión universal
	 roter Ring red ring bague rouge anillo rojo	fein fine fin fino = F	514	38-45 µm	Dentistry	Glätten Burnishing Lissage Suavizado
	 roter Ring red ring bague rouge anillo rojo	fein fine fin fino = F	514	38-75 µm	Laboratory	Glätten Burnishing Lissage Suavizado
	 gelber Ring yellow ring bague jaune anillo amarillo	extra fein extra fine extra fin extra fino = EF	504	20-30 µm	Dentistry	Vorfinieren von Kompositen Preliminary finishing of composites Prépolissage de composites Pre-acabao de resinas (composites)
	 gelber Ring yellow ring bague jaune anillo amarillo	extra fein extra fine extra fin extra fino = EF	504	10-36 µm	Laboratory	Vorfinieren von Kompositen Preliminary finishing of composites Prépolissage de composites Pre-acabao de resinas (composites)
	 weisser Ring white ring bague blanche anillo blanco	ultra fein ultra fine ultra fin ultra fino = UF	494	12-22 µm	Dentistry	Endfinieren von Kompositen und Glätten Final finishing of composites and burnishing Polissage de composites et lissage Acabado final de resinas y bruñido

Im Kern bestehen die Dica Diamanten aus dem Schaft, einem gehärteten, rostfreien Profilkörper, der mittels modernster Galvanotechnologie nur mit ausgewählten Diamantkörnern versehen wird. Dadurch wird eine äusserst homogene, sichere und nachhaltige Diamantierung der Instrumente garantiert. Die Arbeitsergebnisse werden durch die Auswahlmöglichkeit aus bis zu sieben verschiedenen Korngrößen zusätzlich optimiert.

Die Verwendung grobkörniger Diamanten (ISO 534, 544 und 554) kann zu erhöhter thermischer Entwicklung führen. Beim Einsatz dieser Produkte ist daher besonders auf ausreichende Kühlung und minimale Anwendungskraft zu achten. Nach Einsatz dieser Diamantinstrumente ist zur Erzielung optimaler Rautiefen ein nachträgliches Finieren erforderlich.

Instrumente ab ISO-Größe 031 mit zusätzlicher Kühlung einsetzen (Wasserspritze).

Dica Diamonds basically consist of the shank plus a hardened, stainless profiled body which is coated with only selected, diamond grains using state-of-the-art electroplating techniques. This guarantees an extremely homogeneous, secure and long-lasting diamond coating. A choice of up to seven different grain sizes is also available for an even better result.

The use of coarse-grained diamonds (ISO 534, 544 and 554) can lead to increased heat generation. When using these products, special care should therefore be taken to ensure sufficient cooling and minimal application force. After using these diamond instruments, finishing should be performed in order to obtain an optimal surface roughness.

Instruments from ISO size 031 should be used with additional cooling (water spray).

Le noyau des Dica Diamants est composé d'une tige et d'un corps profilé trempé inoxydable doté de grains de diamants choisis minutieusement au moyen d'une technologie de galvanisation des plus modernes. Ainsi, une diamantation extrêmement homogène, fiable et durable des instruments est garantie. Les résultats du travail sont optimisés grâce à la possibilité de sélection jusqu'à sept grosseurs de grains différentes.

L'utilisation de diamants à gros grains (ISO 534, 544 et 554) peut entraîner un développement thermique accru. Lors de l'utilisation de ces produits, il faut donc veiller à garantir un refroidissement suffisant et exercer le moins de force possible. A l'issue de l'utilisation des instruments diamantés, il faut pour garantir une rugosité optimale, procéder à un polissage.

Pour les instruments à partir de la taille ISO 031, avoir recours à un refroidissement supplémentaire (pulvérisateur d'eau).

Los diamantes Dica constan básicamente de un mango y un cuerpo perfilado, de acero inoxidable templado, que por medio de la más moderna galvanotecnología se dota de seleccionados granos de diamante. De este modo se garantiza un homogéneo, seguro y duradero revestimiento de polvo de diamante de los instrumentos. Los resultados del trabajo se optimizan adicionalmente gracias a la posibilidad de elegir entre un máximo de 7 tamaños de grano.

El uso de diamantes de grano grueso (ISO 534, 544 y 554) puede generar bastante calor. Por tanto, al utilizar estos productos es importante que haya suficiente refrigeración y una fuerza de aplicación mínima. Después de utilizar estos instrumentos de diamante es preciso efectuar un acabado posterior para conseguir óptimas profundidades de rugosidad.

En los instrumentos a partir del tamaño ISO 031, colocar una refrigeración adicional (bomba de agua).

TYPES AND SHAPES

TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
801	801L	802	802L	802K	389	805	806	807	808	808L	808R	808RL
P. 20	P. 20	P. 20	P. 21	P. 21	P. 21	P. 21	P. 21	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22

												
809	811	811L	815	818	820	822	825	827	829	830	830L	831
P. 22	P. 23	P. 23	P. 23	P. 23	P. 23	P. 24	P. 24	P. 24	P. 24	P. 24	P. 24	P. 25

												
833	833K	833L	834	835	836	837	837L	837XL	838	838L	839	839R
P. 25	P. 25	P. 25	P. 25	P. 26	P. 26	P. 26	P. 26	P. 26	P. 27	P. 27	P. 27	P. 27

												
839KF	840	841	842	845	845R	846	846KR	846R	847	847R	848	848R
P. 27	P. 27	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 29	P. 29	P. 29	P. 29	P. 29

												
849	849L	850	851	851L	852	852L	854	855	855L	558	857	858
P. 29	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 31	P. 31	P. 31	P. 31	P. 31	P. 31

												
859	859L	860	861	862	863	863K	863L	865L	866	867	868	869
P. 32	P. 32	P. 32	P. 32	P. 32	P. 32	P. 33	P. 33	P. 33	P. 33	P. 33	P. 33	P. 34

DICA DIAMOND

DICA DIAMANT | DIAMANTS DICA | DIAMANTES DICA

DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

869L	870	872	873	877	878	879	880	881	882	883	884	885
P. 34	P. 34	P. 34	P. 34	P. 34	P. 35	P. 35	P. 35	P. 35	P. 35	P. 35	P. 36	P. 36

886	888	888L	889L	890	890L	893	894	895	897R	898	899	907
P. 36	P. 36	P. 36	P. 36	P. 37	P. 37	P. 37	P. 37	P. 37	P. 37	P. 38	P. 38	P. 38

908	909	508	525	526	828
P. 38	P. 38	P. 38	P. 39	P. 39	P. 39

801	833	833L
P. 40	P. 40	P. 40

137	138	194	271	277	295	540	697	698
P. 41	P. 41	P. 41	P. 41	P. 41	P. 41	P. 41	P. 41	P. 41

Z838L	Z818	Z801	Z801L	Z833	Z850	Z863
P. 42	P. 42	P. 43	P. 43	P. 43	P. 43	P. 43

APPLICATIONS
ANWENDUNGEN | UTILISATION | APLICACIÓN



Bearbeiten von Kontaktstellen
Breaking Contact | Aménagement des points de contact | Eliminación de puntos de contacto

Eine dünne Nadel- oder Flammenform ist optimal um die interproximalen Kontaktbereiche während der Kronenpräparation zu bearbeiten.
Thin needle- or flame shaped diamonds are ideal to break the interproximal contact during crown preparation.
Une formes d'aiguille ou de fine flamme sont optimales pour travailler au niveau des points de contact proximaux lors de la préparation pour couronne.
Diamantes en forma de aguja o llama, por su formato fino, son ideales para la eliminación de los puntos de contacto interproximal durante la preparación de una corona.

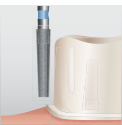
						
858	859	859L	872	873	888	898
P. 31	P. 32	P. 32	P. 34	P. 34	P. 36	P. 38



Tiefenmarkierungen
Depth Cutting | Marquage de la profondeur | Marcación de la profundidad de corte

Tiefenmarkierungen werden für Kronen-, Veneer oder Onlay Präparationen benötigt. Mittels einem Tiefenmarkierer wird eine ausreichende jedoch nicht unnötige Reduzierung erzielt.
Depth cuts may be used for crown, Veneer or Onlay preparation. Depth guides insure adequate but not too much tooth reduction.
Les saignées pour le marquage de la profondeur sont nécessaires pour la préparation de couronnes, facettes ou onlays. À l'aide d'un tel instrument pour marquage une réduction suffisante mais non excessive pourra être obtenue.
Las marcas de profundidad son necesarias para las preparaciones con coronas, carillas o incrustaciones Onlay. Mediante un marcador de profundidad se consigue una reducción dental adecuada no excesiva.

			
815	834	908	828
P. 23	P. 25	P. 38	P. 39

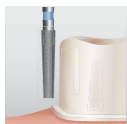


Schulter Präparation
Shoulder | Préparation de l'épaulement | Preparación del hombro

Konische oder zylindrische Diamanten zur Präparation einer Schulter mit 90° Abschluss.
Tapered or cylindrical diamonds create a shoulder preparation with a 90° margin.
Instruments diamantés coniques ou cylindriques pour la préparation d'un épaulement à 90°.
Diamantes cónicos o cilíndricos para la preparación de hombros con un margen de 90°.

						
836	837	837L	837XL	835	854	846
P. 26	P. 26	P. 26	P. 26	P. 26	P. 31	P. 28

		
847	848	845
P. 29	P. 29	P. 28



Modifizierte Schulter

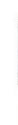
Modified Shoulder | Épaulement modifié | Hombro modificado

Zylindrische oder konische Diamanten mit flacher Stirnseite und abgerundeten Kanten. Bei der Schulterpräparation entsteht ein 90° Abschluss bei dem der innere Winkel abgerundet ist. Diese Präparation wird bevorzugt für Vollkeramikkronen eingesetzt.

Flat end tapered or parallel diamonds with a rounded corner. Creates a modified shoulder with a preparation with a rounded internal angle and a 90° margin. Preferred margin for all-ceramic crowns.

Instruments diamantés coniques ou cylindriques à bout plat et angles arrondis. Lors de la préparation de l'épaulement une ligne de finition à 90° est obtenue avec un angle interne arrondi. Cette préparation est utilisée de préférence pour les couronnes tout-céramique.

Diamantes cónicos, cilíndricos borde plano y cilíndricos borde redondeado. Con esta preparación se crea un hombro modificado con un ángulo interno redondeado y un margen de 90°. Esta preparación es la preferida para las coronas de cerámica integral.

						
840	841	842	845R	846R	846KR	855
P. 27	P. 28	P. 28	P. 28	P. 29	P. 28	P. 31


897R
P. 37



Abgeschrägte Kante

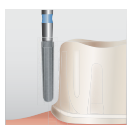
Bevel | Limite chanfreinée | Bisel

Diese Präparation wird für Verblendkeramik Restaurationen oder Goldkronen verwendet. Es entsteht ein 45°-60° Winkel.

This preparation is used for metal ceramic crowns or cast gold crowns. It creates a 45°-60° angle.

Cette préparation est utilisée pour les restaurations céramométalliques ou les couronnes en or. Un angle de 45 à 60. Esta preparación se utiliza en restauraciones para cerámicas de revestimiento o coronas de oro. Forma un ángulo de 45°-60°.

		
884	885	886
P. 36	P. 36	P. 36



Hohlkehle

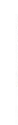
Chamfer | Congé arrondi | Chamfer

Zylindrische oder konische Diamanten mit runder Stirn welche eine Hohlkehle ergeben. Diese Präparation wird bevorzugt für Verblendkeramikrestaurationen verwendet.

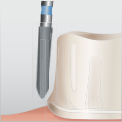
Round end tapered or cylindrical diamond instruments create a chamfered preparation. Preferred preparation design for metal-ceramic crowns.

Instruments diamantés coniques ou cylindriques à bout arrondi réalisant un congé arrondi. Cette préparation est utilisée de préférence pour les restaurations vouées à recevoir une incrustation en céramique.

Los diamantes cilíndricos y cónicos, ambos de borde redondeado, dan lugar a la formación del chamfer. Esta preparación es la preferida para las restauraciones de cerámica de revestimiento.

						
838	838L	880	881	882	883	847R
P. 27	P. 27	P. 35	P. 35	P. 5	P. 35	P. 29

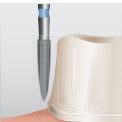
					
848R	849	850	852	852L	508
P. 29	P. 29	P. 30	P. 30	P. 30	P. 38



Modifizierte Hohlkehle
Modified Chamfer | Congé arrondi modifié | Chamfer Modificado

Diese Präparation bietet ideale Voraussetzungen zum Scannen bei CAD/CAM Bearbeitung oder auch um präzise Abdrücke zu erhalten.
Provides ideal contour and shape for optimal interpretation by the scanning devices used in CAD/CAM fabrication or to take a precise impression.
Cette préparation crée les conditions idéales pour le scan-nage utilisé dans le procédé de production CFAO et pour obtenir des empreintes précises.
Esta preparación ofrece un contorno y forma ideal, para el escaneado mediante preparaciones en CAD/CAM, o también para una toma de impresiones precisa.

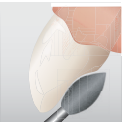
866	867	868	869	869L
P. 33	P. 33	P. 33	P. 34	P. 34



Fliessende/Auslaufende Kante
Feather Edge | Limite en bec de flûte | Canto de pluma

Diese Präparation wird oft zur Herstellung von Edelstahl oder Goldkronen verwendet.
Mainly used for design of stainless steel or cast gold crowns.
Utilisée pour la préparation en vue de couronnes en acier ou en or.
Esta preparación se utiliza para la fabricación de coronas de acero inoxidable o coronas de oro.

860	861	862	863	863L
P. 32	P. 32	P. 32	P. 32	P. 33

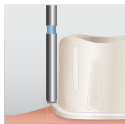


Okkluses/Linguale Reduktion
Occlusal/Lingual Reduction | Réduction occlusale/lingual | Reducción oclusal/lingual

Eine anatomisch präparierte Kaufläche bietet genügend Platz und ermöglicht eine einheitliche Schichtstärke der Restauration. Die Football- und Radformen eignen sich zur Herstellung der Lingualen Konkavität bei der Kronenpräparation.
An anatomically prepared occlusal surface provides adequate clearance and uniform thickness of the restoration. Football and wheel shape diamonds reproduce lingual concavity in crown preparation.
Une surface occlusale préparée de manière anatomique offre suffisamment d'espace et permet d'obtenir une épaisseur régulière de la restauration. Les formes football et roue sont adaptées pour la réalisation de la concavité linguale lors de la préparation pour couronne.
Una superficie oclusal anatómicamente preparada ofrece un espacio suficiente y facilita un espesor uniforme en la restauración. Las formas de balón de fútbol y de ruedas son apropiadas para la reproducción de la concavidad lingual en la preparación de la corona.

811	811L	830	831	833	833K	833L
P. 23	P. 23	P. 24	P. 25	P. 25	P. 25	P. 25

525	526	894
P. 39	P. 39	P. 37



Abschluss Nacharbeitung

Margin Refinement | Retouche des limites | Afinamiento del margen

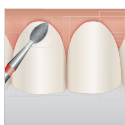
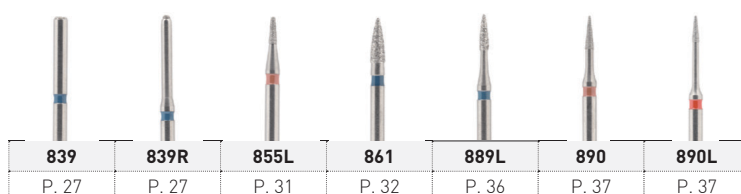
Nacharbeiten der Schulterpräparation für eine bessere Passung der Krone. Glätten der Grundfläche bei Inlay und Onlay Präparationen.

Refine shoulder preparation for improved crown adaption.

Flatten the floor in inlay/onlay preparation.

Retouche de la préparation de l'épaulement pour un meilleur ajustement de la couronne. Lissage de la surface basale lors de la préparation pour les inlays et onlays.

Afinamiento de la preparación del hombro para un mejor ajuste de la corona. Alisado de la superficie en preparaciones para inlay/onlay.



Parodontalbehandlung

Paradontal Treatment | Retouche des limites | Afinamiento del margen

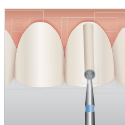
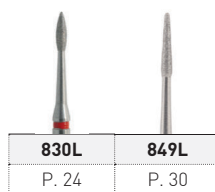
Plaque-Entfernung im subgingivalen Bereich, Wurzeloberfläche polieren, Entfernen von subgingivalen Zahnstein

Removing residual plaque from subgingival areas, Polishing the root surface, Removing subgingival calculus

Enlever la plaque subgingival, Polir la surface des racines,

Enlever le calcul subgingival

Eliminar la placa residual subgingival, Polir la superficie de la raíz, Retirar el cálculo subgingival



Präparationen - runde Diamanten

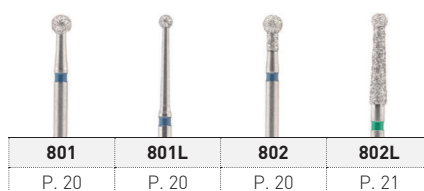
Preparation - Round diamonds | Préparations - Diamants ronds | Preparaciones - diamantes redondos

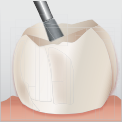
Werden oft zur Kronenpräparation, zur Tiefenmarkierung, zum okklusalen Abtragen, zur Wurzelkanalfreilegung, sowie zur Kavitäten Präparation verwendet.

Frequently used for crown preparation, to cut depth guides, occlusal rest preparation, endodontic access and cavity preparation.

Souvent utilisés pour la préparation pour couronnes, pour le marquage de la profondeur, pour la réduction occlusale, pour le dégagement des entrées canalaires ainsi que la préparation de cavités.

Frecuentemente utilizados para la preparación de coronas, para la marcación de profundidad, para la abrasión oclusal, acceso al canal radicular y preparación de cavidades.





Präparationen – umgekehrte Kegel

Preparation – inverted cone | Préparations – Cônes renversés | Preparación- cono invertido

Werden zur Gestaltung der anatomischen Okklusalfäche bei Restaurationen, sowie zur schnellen Entfernung von alten Restaurationen verwendet.
Used for recreation of occlusal anatomy on restorations and rapid removal of obsolete restorations.
Utilisés pour l'aménagement d'une surface occlusale anatomique pour les restaurations ainsi que pour la dépose rapide d'anciennes restaurations.
Se utiliza para la recreación de la superficie oclusal anatómica así como también para la eliminación rápida de antiguas restauraciones.

805	806	807	808	808L	808R	808RL
P. 21	P. 21	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22

809	870
P. 22	P. 34



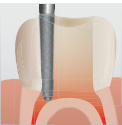
Mikro Diamanten

Micro Diamonds | Micro-diamants | Micro diamantes

Speziell zur Unterstützung der konservativen Behandlungsmethoden entwickelt. Ermöglichen aufgrund ihres kleinen Arbeitsteil und des schlanken Halses einen präzisen Materialabtrag. Minimal erforderliches Bearbeiten der Kavität um möglichst viel der gesunden Zahnschubstanz zu erhalten.
Special to improve conservative preparation design. Precise material removal due to small working part and slender neck. Minimally invasive shaping of cavities and maximum conservation of health tooth structure.
Développés spécialement pour les méthodes de traitement conservatrices. Permettent, en raison de la petite partie travaillante et du fin col, un enlèvement précis du matériau. Préparation à minima de la cavité afin de conserver le mieux possible la substance dentaire saine.
Especiales para tratamientos conservadores y mínimamente invasivos. Remoción mínima y precisa del material, debido a su parte activa pequeña y cuello delgado.
Preparaciones cavitarias mínimamente invasivas, las cuales permiten la conservación de la estructura dental sana.

137	138	194	271	277	295	540
P. 39	P. 39	P. 39	P. 40	P. 40	P. 40	P. 40

697	698
P. 40	P. 40

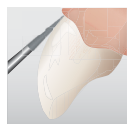


Endodontiediamanten mit Sicherheitsspitze

Endodontic Safe End | Diamants endodontiques avec bout de sécurité | Diamantes para endodoncia con punta de seguridad

Instrument mit einer nicht schneidenden Spitze
Zur sicheren Erweiterung des Pulpakanal
Safe tip – Instruments with a non-cutting end
To expand pulp chamber safely
Instrument à extrémité mousse
Pour l'élargissement de la chambre pulpaire en toute sécurité
Instrumento con punta inactiva (No cortante)
Para una ampliación segura del canal pulpar

802K	851	851L	857	863K
P. 21	P. 30	P. 30	P. 31	P. 33



Formen und Finieren

Trimming & Finishing | Usinage et finition | Desgaste & Acabado

Instrumente zur Konturierung der Zahnzwischenräume

Ästhetische Formgebung

Letztes Finieren vor dem Polierschritt

Instruments for embrasure contouring

Aesthetic trimming

Finishing before polishing

Instruments pour aménager les espaces inter-dentaires

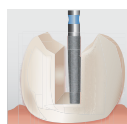
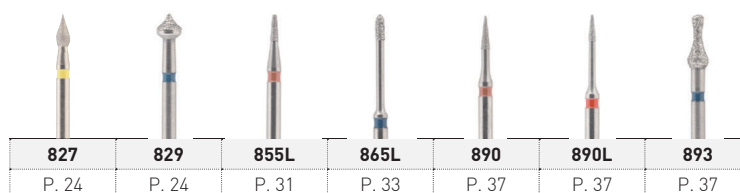
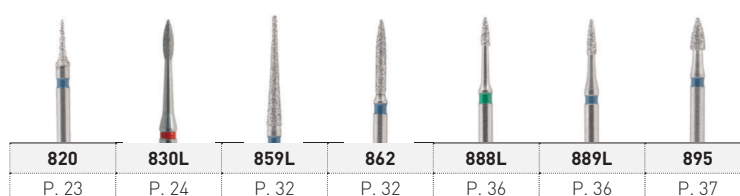
Façonnage esthétique

Ultimate finition avant polissage

Instrumento para el desgaste de las zonas interdetales

Desgaste Estético

Acabado antes del pulido



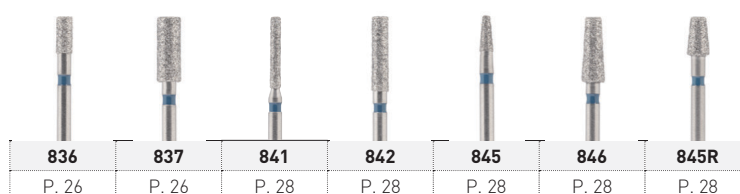
Präparation und Finieren

Preparation & Finishing | Préparation et finition | Preparación y acabado

Diamanten mit flacher Spitze und abgerundeten Ecken welche speziell bei Inlay- und Onlaypräparationen verwendet werden um eine abgerundete Innenkante zu erhalten.
Flat end diamonds with a rounded corner create rounded internal angles for ceramic or composite inlay and onlay preparation.

Diamants à bout plat et bords arrondis utilisés spécialement pour les préparations pour inlays et onlays dans le but d'obtenir des angles internes arrondis.

Diamantes con superficie plana y redondeados que han sido desarrollados en las preparaciones de incrustaciones inlay/onlay para lograr un borde interior redondeado.



801



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

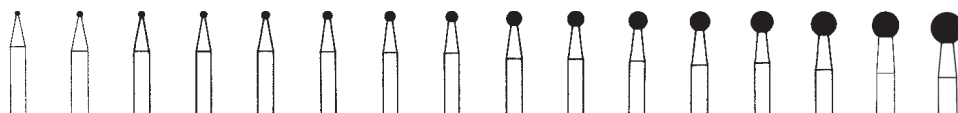


	FIG	SHANK	ISO	Ø															
	801	FG	806 314 001 524 ...	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	033	035	042
	801SG	FG	806 314 001 544 ...						014	016	018	021	023	025		029			
	801G	FG	806 314 001 534 ...			009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029			
	801F	FG	806 314 001 514 ...	007	008		010	012	014	016	018	021	023	025		029	033		
	801EF	FG	806 314 001 504 ...					012	014	016	018	021	023	025		029			
	801	FG short	806 313 001 524 ...			009	010	012	014	016									
	801	FG XL	806 316 001 524 ...				010	012	014	016	018		023						
	801SG	FG XL	806 316 001 544 ...						014	016	018		023						
	801G	FG XL	806 316 001 534 ...						014	016	018		023						
	801	RA	806 204 001 524 ...				010	012	014	016	018	021	023		027		033		
	801G	RA	806 204 001 534 ...						014	016									
	801F	RA	806 204 001 514 ...							016	018		023				033		
	801EF	RA	806 204 001 504 ...										023						
				5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	2	2
	APPLICATION																		

801L



rund, extra
langer Hals
spherical, extra long
neck

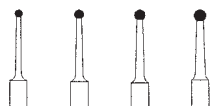


	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	801L	FG	806 314 697 524 ...	010	012	014	016
	801LG	FG	806 314 697 534 ...	010	012	014	016
				5	5	5	5
	APPLICATION						

802



rund, mit Ansatz
spherical, with collar

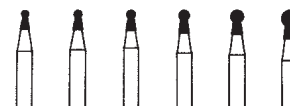


	FIG	SHANK	ISO	Ø					
	802	FG	806 314 002 524 ...	010	012	014	016	018	023
	802G	FG	806 314 002 534 ...	010	012	014	016		
	L mm			3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	4,0
				5	5	5	5	5	5
	APPLICATION								

802L



rund, konischer
Ansatz, lang
spherical, conical
collar, long



FIG	SHANK	ISO	Ø		
802LG	FG	806 314 494 534 ...	012	016	019
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5
APPLICATION					

802K



konisch mit
Kugel, Seite
schneidend
conical with Ball,
side cutting



FIG	SHANK	ISO	Ø
802KG	FG	806 314 551 534 ...	014
802KG	FG L	806 315 551 534 ...	014
L mm			8,3
			5
APPLICATION			

806



umgekehrter
Kegel, mit Ansatz
inverted conical, with
collar



FIG	SHANK	ISO	Ø					
806	FG	806 314 019 524 ...	009	010	012	014	016	018
806G	FG	806 314 019 534 ...		010	012	014	016	
L mm			2,5	2,5	3,0	3,0	3,0	3,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

805



umgekehrter
Kegel
inverted conical



FIG	SHANK	ISO	Ø							
805	FG	806 314 012 524 ...	009	010	012	014	016	018	021	
805SG	FG	806 314 012 544 ...				014	016			
805G	FG	806 314 012 534 ...		010	012	014	016	018		
805F	FG	806 314 012 514 ...		010						
805	RA	806 204 012 524 ...					016			
L mm			0,9	1,0	1,5	1,5	1,5	2,3	2,3	
			5	5	5	5	5	5	5	
APPLICATION										

389



rund, konischer
Ansatz, lang
spherical, conical
collar, long



FIG	SHANK	ISO	Ø	
389	FGXL	806 314 494 020 ...	012	014
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				



389:
kugelförmig, Hartmetall, schneidend
spherical, tungsten carbide, cutting
sphérique, carbure, tranchant
esférica, cuerpo de diamante, cabeza de carburo



807



umgekehrt
konisch
inverted conical

	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	807	FG	806 314 225 524 ...	012	014	016	018
	807G	FG	806 314 225 534 ...		014	016	018
L mm				3,5	3,5	4,0	5,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

808



Stirn konvex,
Kante rund
convex end, rounded
edges

	FIG	SHANK	ISO	Ø				
	808	FG	806 314 233 524 ...	009	010	012	014	016
	808SG	FG	806 314 233 544 ...				014	
	808G	FG	806 314 233 534 ...		010	012	014	016
L mm				2,7	2,7	2,7	3,0	3,0
				5	5	5	5	5
APPLICATION								

808R



Birne
pear

	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	808R	FG	806 314 237 524 ...	012	014	016
L mm				2,5	2,5	2,7
				5	5	5
APPLICATION						

808L



Stirn konvex,
Kante rund, lang
convex end, rounded
edges, long

	FIG	SHANK	ISO	Ø				
	808L	FG	806 314 234 524 ...	010	012	014	016	018
	808LSG	FG	806 314 234 544 ...			014	016	
	808LG	FG	806 314 234 534 ...		012	014	016	018
	808LF	FG	806 314 234 514 ...		012	014		
L mm				4,0	4,0	5,0	5,0	5,0
				5	5	5	5	5
APPLICATION								

808RL



Birne
pear

	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	808RL	FG	806 314 238 524 ...	012	014	016	018
	808RLSG	FG	806 314 238 544 ...		014	016	
	808RLG	FG	806 314 238 534 ...	012	014	016	018
	808RLF	FG	806 314 238 514 ...	012	014		
L mm				4,0	5,0	5,0	5,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

809



Stirn konvex,
Kante rund, kurz
convex end, rounded
edge, short

	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	809	FG	806 314 232 524 ...	008	009	010
L mm				2,0	2,0	2,0
				5	5	5
APPLICATION						

811



Doppelkegel,
symmetrisch,
kurz
Barrel short

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	811	FG	806 314 038 524 ...	033
	811SG	FG	806 314 038 544 ...	033
	811G	FG	806 314 038 534 ...	033
	811F	FG	806 314 038 514 ...	033
			L mm	4,0
				2
			APPLICATION	

811L



Doppelkegel,
symmetrisch,
lang
Barrel long

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	811L	FG	806 314 039 524 ...	037
	811LSG	FG	806 314 039 544 ...	037
	811LG	FG	806 314 039 534 ...	037
			L mm	7,0
				2
			APPLICATION	

815 - Depth Marking



Rad zur Tiefen-
markierung
wheel for depth marking

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	815	FG	806 314 042 524 ...	018 022 026
			L mm	0,5 1,2 1,2
			Marking depth mm	0,3 0,5
				5 5 5
			APPLICATION	

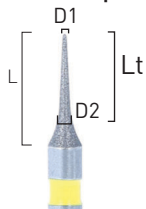
818



Rad
wheel

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	818	FG	806 314 041 524 ...	035 045
			L mm	0,6 0,6
				2 2
			APPLICATION	

820 - Interproximal reduction



Interdentalboh-
rer
bur interdental

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	820	FG	806 314 465 524 ...	016
	820F	FG	806 314 465 514 ...	016 031
	820EF	FG	806 314 465 504 ...	014 016
			D1 mm	0.38
			D2 mm	
			Lt mm	
			L mm	5,0 5,0 4,0
				5 5 5
			APPLICATION	

IPR Diamonds - 820

Size explanation

	820	820F	820EF	820EF
FIG	820	820F	820EF	820EF
Ø	016	016	014	016
D1 mm	0.38	0.26	0.20	0.23
D2 mm	0.68	0.56	0.49	0.53
Lt mm	3.0	3.0	3.0	3.0

825



Linse
lens

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	825	FG	806 314 304 524 ...	023
L mm				0,6
				5
APPLICATION				

827



Zwiebel
onion

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	827EF	FG	806 314 464 504 ...	018
L mm				4,0
				5
APPLICATION				

829



konisch konkave
Stirm
conical concave tip

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	829	FG	806 314 463 524 ...	027
	829F	FG	806 314 463 514 ...	027
L mm				1,6
				5
APPLICATION				

830



Knospe, schlank
bud, slender

	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	830	FG	806 314 257 524 ...	016	018	021	023
	830SG	FG	806 314 257 544 ...	016	018		023
	830G	FG	806 314 257 534 ...	016	018		023
	830F	FG	806 314 257 514 ...	016	018	021	023
	830EF	FG	806 314 257 504 ...	016	018	021	023
	830UF	FG	806 314 257 494 ...	016			
	830F	RA	806 204 257 514 ...				023
	830EF	RA	806 204 257 504 ...				023
L mm				4,5	4,5	5,0	5,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

830L



Knospe, schlank,
langer Hals
bud, slender, long neck

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	830LF	RAL	806 205 258 514 ...	014
	830LEF	RAL	806 205 258 504 ...	014
	830LF	RAXL	806 206 258 514 ...	014
	830LEF	RAXL	806 206 258 504 ...	014
L mm				5,0
				5
APPLICATION				

822



Rad
wheel

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	822	FG	806 314 042 524 ...	050
L mm				2,0
				2
APPLICATION				

831



Knospe
bud



FIG	SHANK	ISO	Ø	
831	FG	806 314 254 524 ...	016	018
831SG	FG	806 314 254 544 ...	016	018
831G	FG	806 314 254 534 ...	016	018
831F	FG	806 314 254 514 ...	016	018
831EF	FG	806 314 254 504 ...	016	018
L mm			3,5	3,5
			5	5
APPLICATION				

833



Ei
egg

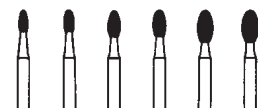


FIG	SHANK	ISO	Ø					
833	FG	806 314 277 524 ...		014	016	018		023
833SG	FG	806 314 277 544 ...			016	018		023
833G	FG	806 314 277 534 ...		014	016	018		023
833F	FG	806 314 277 514 ...	012	014	016	018	021	023
833EF	FG	806 314 277 504 ...		014	016	018		023
833UF	FG	806 314 277 494 ...						023
833	FGL	806 315 277 524 ...						023
833G	FGL	806 315 277 534 ...						023
833F	FGL	806 315 277 514 ...						023
833F	RA	806 204 277 514 ...						023
L mm			2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

833L



Ei, lang
egg, long



FIG	SHANK	ISO	Ø
833L	FG	806 314 278 524 ...	018
L mm			5
			5
APPLICATION			

833K



Granate
bullet



FIG	SHANK	ISO	Ø
833KSG	FG	806 314 272 544 ...	024
L mm			4,2
			5
APPLICATION			

834 - Depth Marking



Instrument
zur Tiefen-
markierung
instrument for depth
marking



FIG	SHANK	ISO	Ø		
834	FG	806 314 552 524 ...	016	018	021
L mm			6,0	6,0	6,0
Marking Depth mm			0,3	0,4	0,5
			5	5	5
APPLICATION					

835



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø							
835	FG	806 314 108 524 ...	007	008	009	010	012	014	016	018
835SG	FG	806 314 108 544 ...				010	012			
835G	FG	806 314 108 534 ...		008	009	010	012	014	016	
835F	FG	806 314 108 514 ...						014		
835	FGS	806 313 108 524 ...		008	009	010	012			
835	RA	806 204 108 524 ...		008		010	012			
L mm			3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
			5	5	5	5	5	5	5	5
APPLICATION										

836



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø			
836	FG	806 314 109 524 ...	010	012	014	018
836G	FG	806 314 109 534 ...	010	012	014	
L mm			4,0	4,0	4,0	4,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

837



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø			
837	FG	806 314 110 524 ...	012	014	016	018
837SG	FG	806 314 110 544 ...	012	014	016	
837G	FG	806 314 110 534 ...	012	014	016	018
837F	FG	806 314 110 514 ...	012	014		
L mm			6,0	6,0	6,0	6,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

837L



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø			
837L	FG	806 314 111 524 ...	010	012	014	016
837LSG	FG	806 314 111 544 ...		012	014	016
837LG	FG	806 314 111 534 ...		012	014	016
837LF	FG	806 314 111 514 ...		012	014	016
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

837XL



Seite und Stirn
schneidend, lang
side and end cutting,
extra long

FIG	SHANK	ISO	Ø	
837XL	FG	806 314 112 524 ...	012	014
837XLG	FG	806 314 112 534 ...		014
L mm			10,0	10,0
			5	5
APPLICATION				

838



Stirn rund
end hemispherical



	FIG	SHANK	ISO	Ø				
	838	FG	806 314 138 524 ...	008	009	010	012	014
	838G	FG	806 314 138 534 ...			010	012	014
	838F	FG	806 314 138 514 ...				012	
L mm				4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
				5	5	5	5	5
APPLICATION								

838L



Stirn rund, lang
end hemispherical,
long

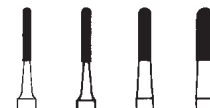


	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	838L	FG	806 314 140 524 ...	010	012	014	016
	838LG	FG	806 314 140 534 ...		012	014	
	838F	FG	806 314 140 514 ...		012		
L mm				6,0	6,0	8,0	6,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

839



nur Stirn
schneidend
end cutting only



	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	839	FG	806 314 150 524 ...	010	012	014	016
L mm				0,2	0,2	0,2	0,2
				5	5	5	5
APPLICATION							

839KF



Seite und Stirn
schneidend, lang
side and end cutting,
extra long



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	839KF	FG	806 314 722 514 ...	012
L mm				0,1
				5
APPLICATION				

839R



nur Stirn
schneidend,
Kante rund
end cutting only,
rounded edge



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	839R	FG	806 314 179 524 ...	012
L mm				0,2
				5
APPLICATION				

840



zylindrisch,
Kante rund
cylindrical, rounded
edge



	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	840	FG	806 314 156 524 ...	008	010	012	014
	840G	FG	806 314 156 534 ...		010	012	
L mm				3,0	4,0	4,0	4,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

841



zylindrisch,
Kante rund
cylindrical, rounded
edge

FIG	SHANK	ISO	Ø				
841	FG	806 314 157 524 ...	008	010	012	014	016
841SG	FG	806 314 157 544 ...			012	014	
841G	FG	806 314 157 534 ...			012	014	
841F	FG	806 314 157 514 ...	008	010	012		
L mm			6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
			5	5	5	5	5
APPLICATION							

842



zylindrisch,
Kante rund
cylindrical, rounded
edge

FIG	SHANK	ISO	Ø			
842	FG	806 314 158 524 ...	012	014	016	
842SG	FG	806 314 158 544 ...	012	014	016	018
842G	FG	806 314 158 534 ...	012	014	016	018
842F	FG	806 314 158 514 ...	012	014	016	
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

845



konisch, kegel-
stumpfförmig
conical, truncated
conical

FIG	SHANK	ISO	Ø					
845	FG	806 314 168 524 ...	007	008	010	012	014	016
845G	FG	806 314 168 534 ...			010	012	014	
L mm			3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

845R



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø			
845R	FG	806 314 544 524 ...	016	018	021	025
845RF	FG	806 314 544 514 ...				025
L mm			4,0	4,0	4,0	4,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

846



konisch, kegel-
stumpfförmig
conical, truncated
conical

FIG	SHANK	ISO	Ø				
846	FG	806 314 171 524 ...	012	014	016	018	025
846SG	FG	806 314 171 544 ...					025
846G	FG	806 314 171 534 ...	012		016		025
846F	FG	806 314 171 514 ...					025
L mm			6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
			5	5	5	5	5
APPLICATION							

846KR



konisch, Kante
abgerundet
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø	
846KR	FG	806 314 562 524 ...	023	025
L mm			3,9	3,9
			5	5
APPLICATION				

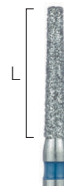
846R



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø
846R	FG	806 314 545 524 ...	016
846RSG	FG	806 314 545 544 ...	016
846RG	FG	806 314 545 534 ...	016
846RF	FG	806 314 545 514 ...	016
L mm			6,0
			5
APPLICATION			

847



konisch, kegel-
stumpfförmig
conical, truncated
conical

FIG	SHANK	ISO	Ø			
847	FG	806 314 172 524 ...	012	014	016	018
847SG	FG	806 314 172 544 ...	012	014	016	018
847G	FG	806 314 172 534 ...	012	014	016	018
847F	FG	806 314 172 514 ...	012	014	016	
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

847R



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø		
847R	FG	806 314 546 524 ...	016	018	023
847RSG	FG	806 314 546 544 ...	016	018	023
847RG	FG	806 314 546 534 ...	016	018	023
847RF	FG	806 314 546 514 ...	016	018	023
847REF	FG	806 314 546 504 ...	016	018	
L mm			8,0	8,0	8,0
			5	5	5
APPLICATION					

848



konisch, kegel-
stumpfförmig
conical, truncated
conical

FIG	SHANK	ISO	Ø				
848	FG	806 314 173 524 ...	014	016	018	021	023
848SG	FG	806 314 173 544 ...	014	016	018		
848G	FG	806 314 173 534 ...	014	016	018	021	023
848F	FG	806 314 173 514 ...		016	018		
8481EF	FG	806 314 173 504 ...		016			
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
			5	5	5	5	5
APPLICATION							

848R



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø
848R	FG	806 314 553 524 ...	016
L mm			10,0
			5
APPLICATION			

849



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø					
849	FG	806 314 197 524 ...	010	012	014	016	018	025
849SG	FG	806 314 197 544 ...			014		018	025
849G	FG	806 314 197 534 ...	010	012	014	016	018	025
849F	FG	806 314 197 514 ...	010	012		016	018	025
L mm			6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

849L



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø
849LF	RAL	806 205 693 514 ...	012
849LEF	RAL	806 205 693 504 ...	012
849LF	RAXL	806 205 693 514 ...	012
849LEF	RAXL	806 205 693 504 ...	012
L mm			6,0
			5
APPLICATION			

850



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø					
850	FG	806 314 198 524 ...	012	014	016	018	021	025
850SG	FG	806 314 198 544 ...	012	014	016	018	021	025
850G	FG	806 314 198 534 ...	012	014	016	018	021	025
850F	FG	806 314 198 514 ...	012	014	016	018	021	
850EF	FG	806 314 198 504 ...	012	014				
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

851



konisch, nur
Seite schneidend
conical domed, side
cutting only

FIG	SHANK	ISO	Ø	
851	FG	806 314 218 524 ...	014	016
L mm			6,0	6,0
			5	5
APPLICATION				

851L



nur Seite
schneidend, lang
side cutting only, long

FIG	SHANK	ISO	Ø		
851L	FG	806 314 219 524 ...	012	016	018
L mm			8,0	8,0	8,0
			5	5	5
APPLICATION					

852



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø					
852	FG	806 314 199 524 ...	010	012	014	016	018	023
852SG	FG	806 314 199 544 ...		012	014	016	018	
852G	FG	806 314 199 534 ...		012	014	016	018	023
852F	FG	806 314 199 514 ...		012	014	016	018	
852EF	FG	806 314 199 504 ...			014	016	018	
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

852L



konisch, Stirn
rund, lang
conical, end domed,
long

FIG	SHANK	ISO	Ø
852L	FG	806 314 200 524 ...	014
852LG	FG	806 314 200 534 ...	014
L mm			12,0
			5
APPLICATION			

854



konisch, nur
Seite schneidend
*conical, side cutting
only*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	854	FG	806 314 183 524 ...	025
L mm				7,0
				5
APPLICATION				

855



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	855	FG	806 314 196 524 ...	012	016
L mm				4,0	4,0
				5	5
APPLICATION					

855L



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	855LF	FG	806 314 195 514 ...	009
L mm				3,0
				5
APPLICATION				

558



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	558	FG	806 314 558 524 ...	013	015
	558F	FG	806 314 558 514 ...	013	015
L mm				10,0	10,0
				5	5
APPLICATION					

857



Stirn rund, nur
Seite schneidend
*end domed, site cutting
only*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	857	FG	806 314 220 524 ...	014
	857G	FG	806 314 220 534 ...	014
L mm				10,0
				5
APPLICATION				

858



konisch, spitz,
schlank
*conical, pointed,
slender*

	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	858	FG	806 314 165 524 ...	010	012	014	016
	858SG	FG	806 314 165 544 ...			014	
	858G	FG	806 314 165 534 ...		012	014	016
	858F	FG	806 314 165 514 ...	010	012	014	
	858EF	FG	806 314 165 504 ...	010	012	014	
L mm				8,0	8,0	8,0	8,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

859



konisch, spitz,
schlank
conical, pointed,
slender

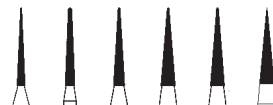


	FIG	SHANK	ISO	Ø					
	859	FG	806 314 166 524 ...	010	012	014	016	018	
	859SG	FG	806 314 166 544 ...					018	
	859G	FG	806 314 166 534 ...			014	016	018	021
	859F	FG	806 314 166 514 ...	010	012	014	016	018	
	859EF	FG	806 314 166 504 ...	010	012	014	016	018	
	859UF	FG	806 314 166 494 ...			014			
	859	RA	806 204 166 524 ...			014		018	
L mm				10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
				5	5	5	5	5	5
APPLICATION									

859L



konisch, spitz,
schlank, lang
conical, pointed,
slender, long



	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	859L	FG	806 314 167 524 ...	010	012	014	016
	859LF	FG	806 314 167 514 ...	010	012	014	
	859LEF	FG	806 314 167 504 ...	010	012	014	
	859L	RA	806 204 167 524 ...	010			
L mm				12,0	12,0	12,0	12,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

860



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, end pointed



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	860	FG	806 314 246 524 ...	008		010
	860G	FG	806 314 246 534 ...			010
	860EF	FG	806 314 246 504 ...		009	
L mm				2,5	3,5	3,5
				5	5	5
APPLICATION						

861

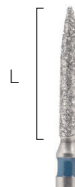


zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, end pointed



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	861	FG	806 314 247 524 ...	010	012	014
	861G	FG	806 314 247 534 ...	010	012	014
	861F	FG	806 314 247 514 ...	010	012	014
	861EF	FG	806 314 247 504 ...	010	012	014
	861	RA	806 204 247 524 ...		012	
	861F	RA	806 204 247 514 ...		012	
L mm				4,0	5,0	5,0
				5	5	5
APPLICATION						

862



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, end pointed

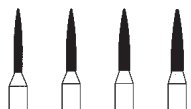


	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	862	FG	806 314 249 524 ...	010	012	014	016
	862SG	FG	806 314 249 544 ...		012	014	016
	862G	FG	806 314 249 534 ...	010	012	014	016
	862F	FG	806 314 249 514 ...	010	012	014	016
	862EF	FG	806 314 249 504 ...	010	012	014	016
	862UF	FG	806 314 249 494 ...		012		
	862	RA	806 204 249 524 ...			014	
	862F	RA	806 204 249 514 ...		012		016
	862EF	RA	806 204 249 504 ...		012	014	
L mm				8,0	8,0	8,0	8,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

863



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, end pointed

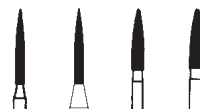


	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	863	FG	806 314 250 524 ...	012	014	016	018
	863SG	FG	806 314 250 544 ...	012		016	018
	863G	FG	806 314 250 534 ...	012	014	016	
	863F	FG	806 314 250 514 ...	012		016	
	863EF	FG	806 314 250 504 ...	012		016	
	863	RA	806 204 250 524 ...			016	
L mm				10,0	10,0	10,0	10,0
				5	5	5	5
APPLICATION							

863K



zylindrisch, nur
Seite schneidend
*cylindrical, side cutting
only*

FIG	SHANK	ISO	Ø
863KG	FG	806 314 256 534 ...	012
863KF	FG	806 314 256 514 ...	012
L mm			10,0
			5
APPLICATION			

863L



zylindrisch,
flammenförmig,
lang
*cylindrical, end
pointed, long*

FIG	SHANK	ISO	Ø
863L	FG	806 314 251 524 ...	014
863LF	FG	806 314 251 514 ...	014
L mm			12,0
			5
APPLICATION			

865L



Torpedo, langer
Hals
torpedo, long neck

FIG	SHANK	ISO	Ø
865L	FG	806 314 535 524 ...	009
L mm			3,0
			5
APPLICATION			

866



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
866	FG	806 314 287 524 ...	009 010
L mm			5,0 5,0
			5 5
APPLICATION			

867



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
867	FG	806 314 288 524 ...	009 010 012
867G	FG	806 314 288 534 ...	010 012
867F	FG	806 314 288 514 ...	009
L mm			6,0 6,0 6,0
			5 5 5
APPLICATION			

868



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
868	FG	806 314 289 524 ...	010 012 014 016
868SG	FG	806 314 289 544 ...	012 014 016
868G	FG	806 314 289 534 ...	010 012 014 016
868F	FG	806 314 289 514 ...	010 012 014 016
868EF	FG	806 314 289 504 ...	012 014
L mm			8,0 8,0 8,0 8,0
			5 5 5 5
APPLICATION			

869



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø			
869	FG	806 314 290 524 ...	010	012	014	
869SG	FG	806 314 290 544 ...			014	
869G	FG	806 314 290 534 ...		012	014	016
869F	FG	806 314 290 514 ...	010	012	014	016
869EF	FG	806 314 290 504 ...		012	014	
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

869L



Torpedo,
zylindrisch, lang
torpedo, cylindrical,
long

FIG	SHANK	ISO	Ø	
869L	FG	806 314 291 524 ...	014	
L mm			12,0	
			5	
APPLICATION				

870



Diabolo
diabolo

FIG	SHANK	ISO	Ø		
870	FG	806 314 032 524 ...	012		016
870G	FG	806 314 032 534 ...	012	014	
L mm			1,5	1,5	1,7
			5	5	5
APPLICATION					

872



konisch, Stirn
Ellipse
conical, domed
ellipsoidal end

FIG	SHANK	ISO	Ø	
872	FG	806 314 223 524 ...	012	016
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

873



konisch, Spitze
nadelförmig
conical, ogival end

FIG	SHANK	ISO	Ø
873	FG	806 314 213 524 ...	016
L mm			10,5
			5
APPLICATION			

877



Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø			
877	FG	806 314 297 524 ...	012	014	016	018
877SG	FG	806 314 297 544 ...				018
877G	FG	806 314 297 534 ...	012	014	016	018
L mm			6,5	6,5	6,5	6,5
			5	5	5	5
APPLICATION						

878

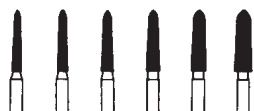
Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø					
878	FG	806 314 298 524 ...	012	014	016	018	021	
878SG	FG	806 314 298 544 ...	012	014	016	018	021	
878G	FG	806 314 298 534 ...	012	014	016	018	021	023
878F	FG	806 314 298 514 ...		014	016	018	021	
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

879

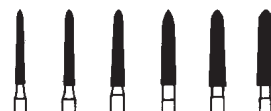
Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø					
879	FG	806 314 299 524 ...	012	014	016	018	021	023
879SG	FG	806 314 299 544 ...			016	018	021	
879G	FG	806 314 299 534 ...	012	014	016	018	021	023
879F	FG	806 314 299 514 ...	012	014	016			
879EF	FG	806 314 299 504 ...			016			
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

880

zylindrisch, Stirn
rund
cylindrical, end hemispherical

FIG	SHANK	ISO	Ø	
880	FG	806 314 139 524 ...	012	
880G	FG	806 314 139 534 ...	012	014
L mm			5,0	5,0
			5	5
APPLICATION				

881

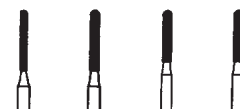
zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

FIG	SHANK	ISO	Ø			
881	FG	806 314 141 524 ...	010	012	014	016
881SG	FG	806 314 141 544 ...		012	014	
881G	FG	806 314 141 534 ...		012	014	016
881F	FG	806 314 141 514 ...	010	012	014	016
881EF	FG	806 314 141 504 ...		012	014	
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	5	5
APPLICATION						

882

zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end hemispherical

FIG	SHANK	ISO	Ø		
882	FG	806 314 142 524 ...	012	014	016
882F	FG	806 314 142 514 ...	012	014	
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5
APPLICATION					

883

zylindrisch, Stirn
konvex
cylindrical, end convex

FIG	SHANK	ISO	Ø	
883SG	FG	806 314 146 544 ...	012	016
L mm			7,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

884



zylindrisch, Stirn
konisch, spitz
cylindrical, end conical,
pointed

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	884	FG	806 314 129 524 ...	012
	884G	FG	806 314 129 534 ...	012
L mm				6,0
				5
APPLICATION				

885



zylindrisch, Stirn
konisch, spitz
cylindrical, end conical,
pointed

	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	885	FG	806 314 130 524 ...	010	012	014
	885SG	FG	806 314 130 544 ...		012	014
	885G	FG	806 314 130 534 ...		012	014
	885F	FG	806 314 130 514 ...		012	014
L mm				8,0	8,0	8,0
				5	5	5
APPLICATION						

886



zylindrisch, Stirn
spitz
cylindrical, end pointed

	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	886	FG	806 314 131 524 ...	012	014	016
	886SG	FG	806 314 131 544 ...		014	016
	886G	FG	806 314 131 534 ...	012	014	016
	886F	FG	806 314 131 514 ...	012	014	016
L mm				10,0	10,0	10,0
				5	5	5
APPLICATION						

888



Nadelform, lang
pointed, long

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	888	FG	806 314 496 524 ...	012
L mm				8,0
				5
APPLICATION				

888L



Nadelform, kurz,
langer Hals
needle-shaped, short,
long neck

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	888LG	FG	806 314 539 534 ...	010
L mm				3,0
				5
APPLICATION				

889L



Nadelform,
langer Hals
needle-shaped, long
neck

	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	889L	FG	806 314 540 524 ...	009	010
	889LG	FG	806 314 540 534 ...	009	010
	889LF	FG	806 314 540 514 ...	009	010
L mm				3,5	4,0
				5	5
APPLICATION					

890



konisch, spitz
conical, pointed

FIG	SHANK	ISO	Ø
890F	FG	806 314 160 514 ...	010
890EF	FG	806 314 160 504 ...	010
L mm			4,0
			5
APPLICATION			

890L



spitz, mit langem
Hals
pointed, with long neck

FIG	SHANK	ISO	Ø
890LF	FG	806 314 699 514 ...	008
890LEF	FG	806 314 699 504 ...	008
L mm			3,0
			5
APPLICATION			

893



halbrund,
konkave Seite
hemispherical, concave
side

FIG	SHANK	ISO	Ø
893	FG	806 314 507 524 ...	023
893F	FG	806 314 507 514 ...	023
L mm			5,8
			5
APPLICATION			

894



Knospe, rund,
schlank
bud, rounded, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø
894	FG	806 314 263 524 ...	025
L mm			5,5
			5
APPLICATION			

895



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø
895	FG	806 314 274 524 ...	016
895F	FG	806 314 274 514 ...	016
895EF	FG	806 314 274 504 ...	016
L mm			3,5
			5
APPLICATION			

897R



konisch, Kante
rund
conical, rounded edge

FIG	SHANK	ISO	Ø
897R	FG	806 314 584 524 ...	018
L mm			6,0
			5
APPLICATION			

898



konisch, spitz,
schlank
conical, pointed,
slender



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	898	FG	806 314 164 524 ...	010	012	014
	898G	FG	806 314 164 534 ...		012	014
	898F	FG	806 314 164 514 ...		012	014
	898EF	FG	806 314 164 504 ...			014
			L mm	6,0	6,0	6,0
				5	5	5
			APPLICATION			

899



abgerundet,
konisch spitz
rounded, conical
pointed

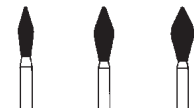


	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	899	FG	806 314 033 524 ...	021	027	031
	899G	FG	806 314 033 534 ...		027	031
			L mm	6,5	7,0	7,0
				5	5	5
			APPLICATION			

508 AXIAL PIN



mit Führungs-
pin für sichere
Hohlkehle
with guiding pin for
safe chamfer



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	508G	FG	806 314 508 534 ...	016	020
	508F	FG	806 314 508 514 ...	016	020
			L mm	7,5	7,5
				5	5
			APPLICATION		

907



Rad, Rand
halbrund
wheel, half-circle rim



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	907G	FG	806 314 067 534 ...	041
			L mm	1,0
				2
			APPLICATION	

908 - Depth Marking



Rad zur Tiefen-
markierung
wheel for depth
marking

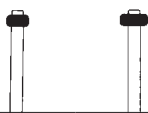


	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	908	FG XL	806 316 072 524 ...	028	036
			L mm	1,5	1,5
			Marking Depth mm	0,6	1,0
				5	2
			APPLICATION		

909



Rad
wheel

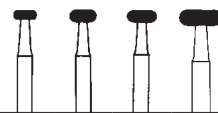


	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	909	FG	806 314 068 524 ...	035	040	055	
	909SG	FG	806 314 068 544 ...		040		
	909G	FG	806 314 068 534 ...	035	040		
			L mm	0,8	1,3	1,8	2,0
				5	2	2	2
			APPLICATION				

525



Halbrund,
konkave Seite
hemispherical, concave
side

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	525	FG	806 314 525 524 ...	017
	525F	FG	806 314 525 514 ...	017
	525EF	FG	806 314 525 504 ...	017
L mm				4,0
				5
APPLICATION				

526



Halbrund,
konkave Seite
hemispherical, concave
side

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	526	FG	806 314 526 524 ...	023
	526F	FG	806 314 526 514 ...	023
	526EF	FG	806 314 526 504 ...	023
L mm				4,0
				5
APPLICATION				

828 - Occlusal Depth Marking



Okklusale
Reduktion
Occlusal reduction

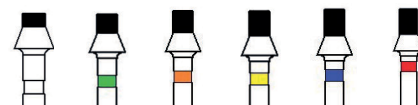


	FIG	SHANK	ISO	Ø					
	828W	FGL	806 315 500 524 010	017					
	828G	FG	806 314 500 524 015		017				
	828O	FG	806 314 500 524 018			017			
	828Y	FG	806 314 500 524 020				017		
	828B	FG	806 314 500 524 022					017	
	828R	FG	806 314 500 524 024						017
L mm / marking depth**				1,0	1,5	1,8	2,0	2,2	2,4
				2	2	2	2	2	2
APPLICATION									

* Farbring ist kein Indikator für Korngrösse, alle Diamanten des Typs 828 sind mit mittlerer/blauer Körnung belegt

* Color code is not indication the grain size of these instruments. All versions of 828 using medium/blue grain size

** Die zu wählende Markiertiefe vom verwendeten Material abhängig. Es sind stets die Vorgaben/Empfehlungen der Materialhersteller zu beachten.

** The marking depth depends on the selected restoration material.. The specifications/recommendations from the material manufacturer need to be considered.

IMPLANTOPLASTY DIAMONDS
IMPLANTOPLASTIK DIAMANTEN | IMPLANTOPLASTIE DIAMANTS | IMPLANTOPLASTIA DIAMANTES



Implantoplasty
801,833,833L - FGXXL:

Optimieren sie Ihre Periimplantitis-Therapie mit unseren speziell entwickelten Diamantinstrumenten. Unsere extra langen FGXXL-Instrumente in verschiedenen Durchmessern wurden für die präzise Bearbeitung und Glättung von Zahnimplantaten entwickelt und gewährleisten optimalen Zugang und hervorragende Ergebnisse.

Die Instrumente weisen eine Gesamtlänge von 30mm auf.

Enhance your peri-implant therapy with our specialized diamond instruments. Designed for precise processing and smoothing of dental implants, our extra-long FGXXL instruments in multiple diameters ensure optimal access and superior results.

The instruments show a total length of 30mm



801

kugelförmig
(rund)
spherical (round)



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	801	FG XXL	806 317 001 524 ...	016
	801G	FG XXL	806 317 001 534 ...	016
	801F	FG XXL	806 317 001 514 ...	016
				2

833



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	833	FG XXL	806 317 277 524 ...	010	016
	833F	FG XXL	806 317 277 514 ...	010	016
L mm				2,0	3,5
				2	2



833L



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	833L	FG XXL	806 317 278 524 ...	016
	833LF	FG XXL	806 317 278 514 ...	016
L mm				6,0
				2

MICRO DIAMONDS - MINIMALLY INVASIVE TREATMENT

MICRO DIAMANTEN - MINIMAL INVASIVE BEHANDLUNG | MICRO DIAMANTS - TRAITEMENT PEU INVASIF |
MICRO DIAMANTES - TRATAMIENTO MÍNIMAMENTE INVASIVO

137

zylindrisch,
Stirn rund
*cylindrical, end
hemispherical*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	137	FG	806 314 137 524 ...	007
L mm				2,1
				5
APPLICATION				

138

zylindrisch,
Stirn rund
*cylindrical, end
hemispherical*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	138	FG	806 314 138 524 ...	007
L mm				3,6
				5
APPLICATION				

194

konisch, Stirn
rund
*conical, end
hemispherical*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	194	FG	806 314 194 524 ...	007
L mm				2,1
				5
APPLICATION				

271

zylindrisch,
Stirn rund
*cylindrical, end
hemispherical*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	271	FG	806 314 271 524 ...	007
L mm				2,1
				5
APPLICATION				

277

Ei
egg

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	277	FG	806 314 277 524 ...	009
L mm				1,1
				5
APPLICATION				

295

Torpedo, konisch
torpedo, conical

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	295	FG	806 314 295 524 ...	007
L mm				3,6
				5
APPLICATION				

540

Nadelform,
langer Hals
*needle-shaped, long
neck*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	540	FG	806 314 540 524 ...	008
L mm				3,6
				5
APPLICATION				

698

extra langer
Hals, mit Ansatz
*extra long neck, with
collar*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	698	FG	806 314 698 524 ...	007
L mm				2,4
				5
APPLICATION				

697

Rund, extra
langer Hals
*spherical (round), extra
long neck*

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	697	FG	806 314 697 524 ...	007
L mm				0,7
				5
APPLICATION				

ZIRCONIA DIAMONDS
ZIRCONIA DIAMANTEN | ZIRCONIE DIAMANTS | ZIRCONIO DIAMANTES



Z838L, Z818:
Kronentrenner zum Auftrennen von Zirkondioxidkronen
und -brücken

Corwn cutter for the separation of zirconia crowns and bridges

Coupe-couronne pour le sectionnement de couronnes et bridges en zircone

Separador de coronas para abrir coronas y puentes de corconio



Z818



Rad, Rand
schneidend,
wheel, rim
cutting



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	Z818	FG	806 314 041 324 ...	050	060
	Z818G	FG	806 314 041 334 ...	050	060
L mm				0,6	0,6
				1	1

Z838L



Zir Cut



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z838L	FG	806 314 140 526 ...	014
L mm				6,0
				5



Zirconia Diamanten:

speziell entwickelt zur Bearbeitung von Zirkondioxid

Zirconia diamonds: specially developed for preparing zirconia

Zircone Diamants: spécialement développés pour l'usinage de la zircone

Zirconio Diamantes: especialmente desarrollado para la preparación de óxido de zirconio

Z801



Zir Prep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z801	FG	806 314 001 324 ...	010
				5

Z801L



Zir Prep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z801L	FG	806 314 697 324 ...	014
	Z801LF	FG	806 314 697 314 ...	014
				5

Z833



Zir Prep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z833	FG	806 314 277 324 ...	023
	Z833F	FG	806 314 277 314 ...	023
L mm				4,2
				5

Z850



Zir Prep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z850	FG	806 314 198 324 ...	018
	Z850F	FG	806 314 198 314 ...	018
L mm				8,0
				5

Z863

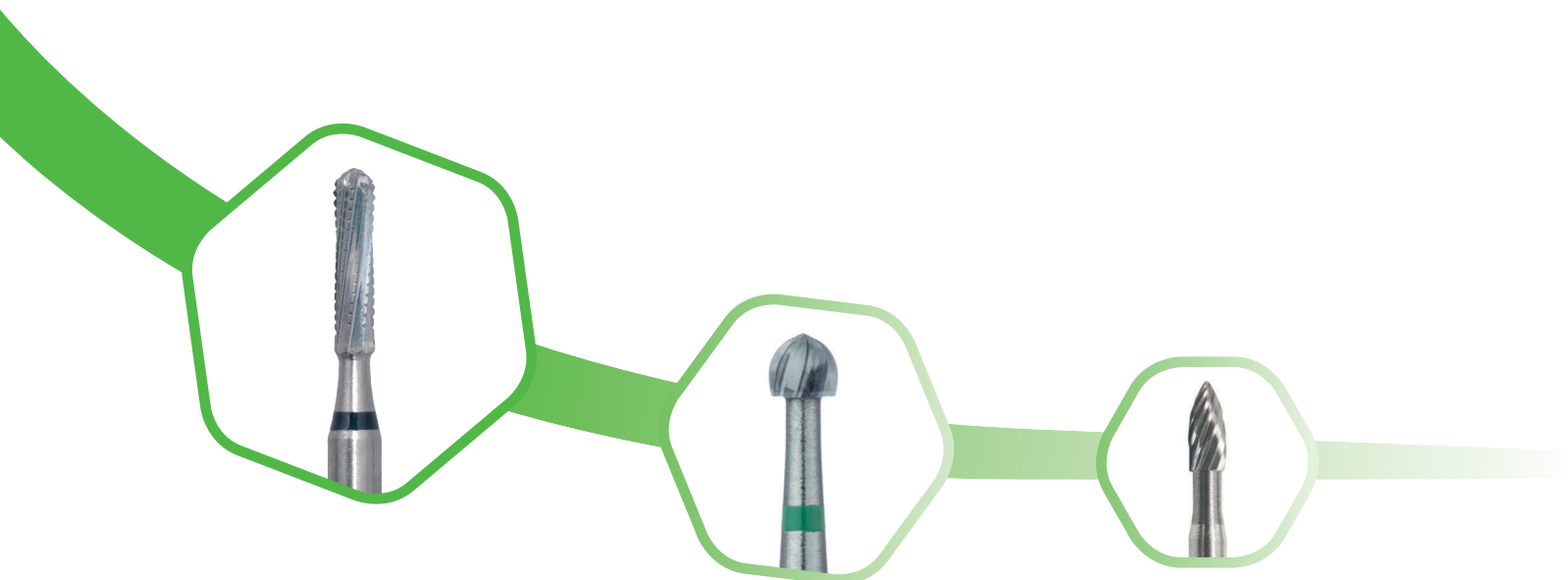


Zir Prep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z863	FG	806 314 250 324 ...	012
	Z863F	FG	806 314 250 314 ...	012
L mm				10,0
				5

CARBIDE

HARTMETALL | CARBURE | CARBURO



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES UND FORMEN
TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
C1	C15	CQ1	CQ1L	C2	C7	C7L	C21	C21L	C21R	C23	C23L	C23R
P. 46	P. 46	P. 47	P. 47	P. 47	P. 47	P. 47	P. 48	P. 48	P. 48	P. 48	P. 48	P. 48

												
C31	C31R	C33	C33L	CX21	CX21R	TCX21R	CX23	CX23R	TCX23R	C18R	C31EF	CG35RS
P. 49	P. 49	P. 49	P. 49	P. 50	P. 50	P. 50	P. 50	P. 50	P. 50	P. 51	P. 51	P. 51

												
C36R	C31A	C48L	C132	C133	C134	C135	C379	C246	C274	C44E	C244K	C245
P. 51	P. 51	P. 52	P. 52	P. 52	P. 52	P. 52	P. 52	P. 53	P. 53	P. 53	P. 53	P. 53

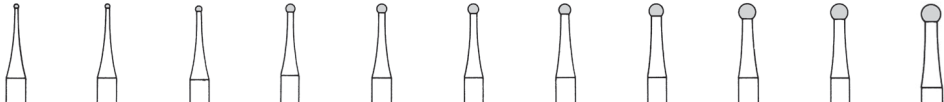
							
C245K	C375R	RRC7	RRC245	RRC31	RRC31R	CBP847	CBP856
P. 53	P. 53	P. 54	P. 54	P. 54	P. 54	P. 54	P. 54

COLOUR CODE
FARB CODIERUNG | CODE COULEUR | CÓDIGO DE COLORES

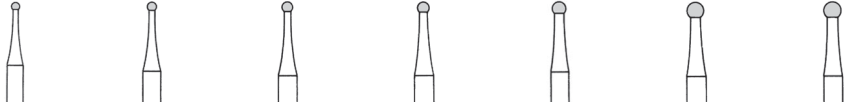
	FARBCODE Colour code Code couleur Código de colores	BESCHREIBUNG Description Description Descripción		
	grüner Ring green ring bague verte anillo verde	grob coarse gros grueso	= C-G	schnittfreudig high cutting efficiency haut pouvoir tranchant alta efectividad de corte
	blauer Ring blue ring bague bleue anillo azul	grob, querhiebverzahnt coarse, cross cut gros, denture surtaillée grueso, dentado transversal	= CQ-	schnittfreudig high cutting efficiency haut pouvoir tranchant alta efectividad de corte
	ohne Ring without ring sans bague sin anillo	fein fine fin fino	= C-	8-12 Schneiden Blades Lames Laminas
	gelber Ring yellow ring bague jaune anillo amarillo	extra fein extra fine extra fin extra fino	= C-F	16-20 Schneiden Blades Lames Laminas
	weisser Ring white ring bague blanche anillo blanco	ultra fein ultra fine ultra fin ultra fino	= C-U	30 Schneiden Blades Lames Laminas

EXCAVATING BURS
KAVITÄTEN BOHRER | FRAISES CAVITÉS | FRESAS PARA CAVIDADES

C1

		kugelförmig spherical											
													
FIG	SHANK	ISO	Ø										
C1	FG	500 314 001 001 ...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	
C1	FG XL	500 316 001 001 ...				010		014		018		023	
C1	RA	500 204 001 001 ...	005	006	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US-No.			1/4	1/2	1	2	3	4	5	6	7	8	10
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
APPLICATION													

C1S

		kugelförmig, schnittfreudig spherical, high cutting efficiency											
													
	FIG	SHANK	ISO	Ø									
	C1S	FG	500 314 001 003 ...	010	012	014	016	018	021	023			
	C1S	RA	500 204 001 003 ...	010	012	014	016	018	021	023			
	C1S	RAL	500 205 001 003 ...	010	012	014	016	018	021	023			
US-No.				2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S			
				5	5	5	5	5	5	5			
APPLICATION													

CQ1



kugelförmig,
schnittfreudig,
Querhieb
*spherical, high cutting
efficiency, cross-cut*

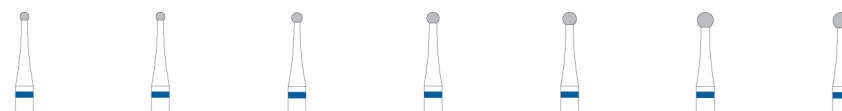


FIG	SHANK	ISO	Ø						
CQ1	FG	500 314 001 002 ...	010	012	014	016	018	021	
CQ1	RA	500 204 001 002 ...	010	012	014	016	018	021	023
CQ1	RAI	500 205 001 002 ...	010	012	014	016	018	021	
			5	5	5	5	5	5	5
APPLICATION									

CQ1L



Querhieb, extra
schlanker Hals
*cross cut, extra
slender neck*

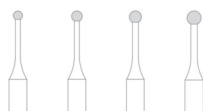


FIG	SHANK	ISO	Ø			
CQ1L	RA	500 204 697 003 ...	012	014	016	018
			5	5	5	5
APPLICATION						

C2



umgekehrter
Kegel
inverted conical

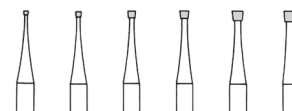


FIG	SHANK	ISO	Ø					
C2	FG	500 314 010 001 ...	006	008	010	012	014	016
C2	RA	500 204 010 001 ...			010	012	014	016
US-No.			33 1/2	34	35	36	37	38
L mm			0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

C7



Birne
pear

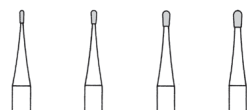


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C7	FG	500 314 237 001 ...	006	008	010	012
US-No.			329	330	331	332
L mm			1,7	1,8	2,0	2,2
			5	5	5	5
APPLICATION						

C7L



Birne, lang
pear, long



FIG	SHANK	ISO	Ø	
C7L	FG	500 314 238 006 ...	008	010
US-No.			330L	331L
L mm			4,1	4,1
			5	5
APPLICATION				

FISSURE BURS

FISSUREN BOHRER | FRAISES À FISSURES | FRESAS PARA FISURAS

C21



Stirn und Seite
schneidend
side and end cutting

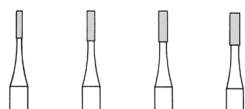


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C21	FG	500 314 107 006 ...	008	010	012	014
C21	RA	500 204 107 006 ...		010	012	
US-No.			56	57	58	59
L mm			3,6	4,1	4,1	4,5
			5	5	5	5
APPLICATION						

C21L



Stirn und Seite
schneidend, lang
*side and end cutting,
long*



FIG	SHANK	ISO	Ø			
C21L	FGL	500 315 110 006 ...	012			
US-No.			58L			
L mm			6,3			
			5			
APPLICATION						

C21R



zylindrisch, Stirn
rund
cylindrical, end hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø			
C21R	FG	500 314 137 006 ...	010		012	
US-No.			1157		1158	
L mm			4,1		4,1	
			5		5	
APPLICATION						

C23



konisch
conical

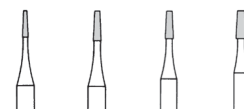


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C23	FG	500 314 168 006 ...	008	009	010	012
US-No.			168	169	170	171
L mm			3,6	3,8	4,1	4,1
			5	5	5	5
APPLICATION						

C23L



konisch
conical

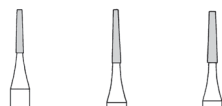


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C23L	FGL	500 315 171 006 ...	009	010	012	
US-No.			169L	170L	171L	
L mm			5,3	6,3	6,3	
			5	5	5	
APPLICATION						

C23R



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

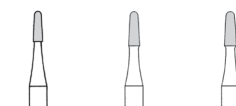


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C23R	FG	500 314 194 006 ...	012			
C23R	RA	500 204 194 006		014		016
US-No.			1171			1172
L mm			4,1	4,5		4,5
			5	5		5
APPLICATION						

C31



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting

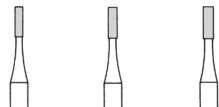


FIG	SHANK	ISO			
C31	FG	500 314 107 007 ...	009	010	012
US-No.			556	557	558
L mm			3,8	4,1	4,1
			5	5	5
APPLICATION					

C31R



zylindrisch, Stirn
rund
cylindrical, end hemis-
pherical



FIG	SHANK	ISO	Ø	
C31R	FG	500 314 137 007 ...	010	012
US-No.			1557	1558
L mm			4,1	4,1
			5	5
APPLICATION				

C33



konisch
conical

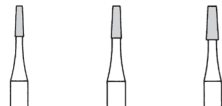


FIG	SHANK	ISO	Ø		
C33	FG	500 314 168 007 ...	010	012	016
C33	FGXL	500 316 168 007 ...	010	012	016
US-No.			700	701	702
L mm			4,1	4,1	4,5
			5	5	5
APPLICATION					

C33L



konisch
conical



FIG	SHANK	ISO		
C33L	FGXL	500 316 171 007 ...	010	012
US-No.			700L	701L
L mm			6,3	6,3
			5	5
APPLICATION				

CROWN CUTTERS WITH X-CUT - FOR SOFT PRECIOUS METAL ALLOYS
KRONENTRENNER FÜR WEICHE EDELMETALLLEGIERUNGEN | COUPES-COURONNES | CORTA-CORONAS

CX21



Stirn und Seite
schneidend
side and end cutting



FIG	SHANK	ISO	Ø	
CX21	FG	500 314 107 019 ...	010	012
		US-No.	557X	558X
		L mm	4,0	4,0
			5	5
		APPLICATION		

CX21R



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø	
CX21R	FG	500 314 137 019 ...	010	012
		US-No.	557E	558E
		L mm	4,2	4,2
			5	5
		APPLICATION		

TCX21R



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø	
TCX21R	FG	506 314 137 019 ...	010	012
		L mm	4,2	4,2
			5	5
		APPLICATION		

CX23



konisch
conical



FIG	SHANK	ISO	Ø	
CX23	FG	500 314 168 019 ...	010	012
		US-No.	700X	701X
		L mm	4,0	4,0
			5	5
		APPLICATION		

CX23R



konisch rund
conical domed



FIG	SHANK	ISO	Ø	
CX23R	FG	500 314 194 019 ...	012	
		US-No.	701E	
		L mm	4,1	
			5	
		APPLICATION		

TCX23R



konisch rund
conical domed



FIG	SHANK	ISO	Ø	
TCX23R	FG	506 314 194 019 ...	012	
		L mm	4,1	
			5	
		APPLICATION		

CROWN CUTTERS - FOR HARD PRECIOUS METAL AND NON-PRECIOUS METAL ALLOYS
KRONENTRENNER FÜR HARTE EDELMETALL- UND NEM-LEGIERUNGEN | COUPES-COURONNES | CORTA-CORONAS

C18R



konisch rund
conical domed



FIG	SHANK	ISO	Ø
C18R	FG	500 314 196 008 ...	010
		L mm	4,0
			5
		APPLICATION	

C31EF



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø
C31EF	FG	500 314 139 015 ...	012
		L mm	4,1
			5
		APPLICATION	

CG35RS



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø
CG35RS	FG	500 314 139 006 ...	012
		L mm	3,5
			5
		APPLICATION	



C36R



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø
C36R	FG	504 314 139 008 ...	012
C36R	FGXL	504 316 139 008 ...	012
		US-No.	1958
		L mm	4,0
			5
		APPLICATION	

AMALGAM REMOVER

AMALGAMENTFERNER | DISSOLVANT D'AMALGAME | REMOVEDOR DE AMALGAMA

C31A



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



FIG	SHANK	ISO	Ø
C31A	FG	500 314 139 008 ...	012
		L mm	5,3
			5
		APPLICATION	

FINISHING BURS

FINIERER | FRAISES À POLIR | FRESAS PARA ACABAR

C48L



Stirn flammen-
förmig lang
long ogival end



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C48L	FG	500 314 249 072 ...	010	012
● C48LF	FG	500 314 249 042 ...		012
● C48LU	FG	500 314 249 032 ...		012
● C48L	RA	500 204 249 072 ...		012
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

C132



konisch spitz,
schlank
conical pointed,
slender



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C132	FG	500 314 699 071 ...	008	
● C132F	FG	500 314 699 041 ...	008	
● C132U	FG	500 314 699 031 ...	008	
US-No.			ET3	
L mm			3,1	
			5	
APPLICATION				

C133



konisch spitz
conical pointed



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C133	FG	500 314 159 071 ...	010	
● C133F	FG	500 314 159 041 ...	010	
US-No.			ET4	
L mm			4,2	
			5	
APPLICATION				

C134



konisch spitz,
schlank
conical pointed,
slender



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C134	FG	500 314 164 071 ...	014	
● C134F	FG	500 314 164 041 ...	014	
● C134U	FG	500 314 164 031 ...	014	
US-No.			ET6	
L mm			6,0	
			5	
APPLICATION				

C135



konisch spitz,
schlank
conical pointed,
slender



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C135	FG	500 314 166 071 ...	014	
● C135F	FG	500 314 166 041 ...	014	
● C135U	FG	500 314 166 031 ...	014	
US-No.			ET9	
L mm			9,0	
			5	
APPLICATION				

C379



Ei
egg



FIG	SHANK	ISO	Ø	
● C379	FG	500 314 277 072 ...	018	023
● C379F	FG	500 314 277 042 ...	018	023
● C379U	FG	500 314 277 032 ...	018	023
● C379	RA	500 204 277 072 ...	018	023
US-No.			7406	7408
L mm			3,5	4,2
			5	5
APPLICATION				

C246



Nadelform, kurz
pointed, short

FIG	SHANK	ISO	Ø	
C246	FG	500 314 496 071 ...	009	010
C246U	FG	500 314 296 031 ...	009	
US-No.			7901	7902
L mm			3,6	3,6
			5	5
APPLICATION				

C274



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø	
C274U	FG	500 314 274 032 ...	016	
US-No.			274	
L mm			3,7	
			5	
APPLICATION				

C44E



Geschoss
longitudinal ellipsoidal

FIG	SHANK	ISO	Ø	
C44E	FG	500 314 499 072 ...	014	
US-No.			7404	
L mm			3,3	
			5	
APPLICATION				

C244K



Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø	
C244K	FG	500 314 298 072 ...	016	
C244K	RA	500 204 298 072 ...		021
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

C245



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
C245	FG	500 314 290 072 ...	014
L mm			10,0
			5
APPLICATION			

C245K



Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø
C245K	FG	500 314 299 072 ...	018
L mm			1,0
			5
APPLICATION			

C375R



konisch rund
conical domed

FIG	SHANK	ISO	Ø	
C375R	FG	500 314 198 072 ...	014	018
US-No.			7664	7686
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

VIPER ONE PIECE CARBIDE BURS
FINIERER | FRAISES À POLIR | FRESAS PARA ACABAR

RRC7



Birne
pear



FIG	SHANK	ISO	Ø
RRC7	FG	500 314 156 007 ...	008
US-No.			330G
L mm			2,0
			5
APPLICATION			

RRC245



Stirn konvex,
Kante rund
convex end, rounded
edge



FIG	SHANK	ISO	Ø
RRC245	FG	500 314 138 007 ...	009
US-No.			245G
L mm			2,8
			5
APPLICATION			

RRC31



zylindrisch
cylindrical



FIG	SHANK	ISO	Ø
RRC31	FG	500 314 109 007 ...	010
US-No.			557G
L mm			4,0
			5
APPLICATION			



RRC31R - CROWN CUTTER



zylindrisch, Stirn
rund
cylindrical, end hemi-
spherical



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C135	FG	500 314 156 007 ...	012
US-No.			1558G	
L mm			4,0	
			5	
APPLICATION				



Dendia Viper:
Ein-Stück Hartmetall Instrumente spezielle
Schneidengeometrie
Deutlich reduzierte Präparations und Behandlungszeit

one-piece tungsten carbide instruments, special cutting edge geometry,
greatly reduced preparation and treatment times

instruments massifs en carbure, géométrie spéciale des lames, temps de
préparation et de traitement nettement réduits

instrumento de carburotungsteno de una sola pieza, especial geometría de
corte, reduce claramente el tiempo de preparación y tratamiento

RRC31R
optimal als Kronentrenner für Metallkeramik Kronen
geeignet

ideal for use as a crown cutter for metal ceramic crowns

est adapté de manière optimale pour servir de
coupe-couronne pour les couronnes céramométalliques

es óptimo como recortador de coronas, siendo
ideal para las coronas de metalcerámica

CBP847



konisch, kegel-
stumpfförmig
conical, truncated



FIG	SHANK	ISO	Ø
CBP847	FG	500 314 172 007 ...	016
L mm			8,0
			5
APPLICATION			

CBP856



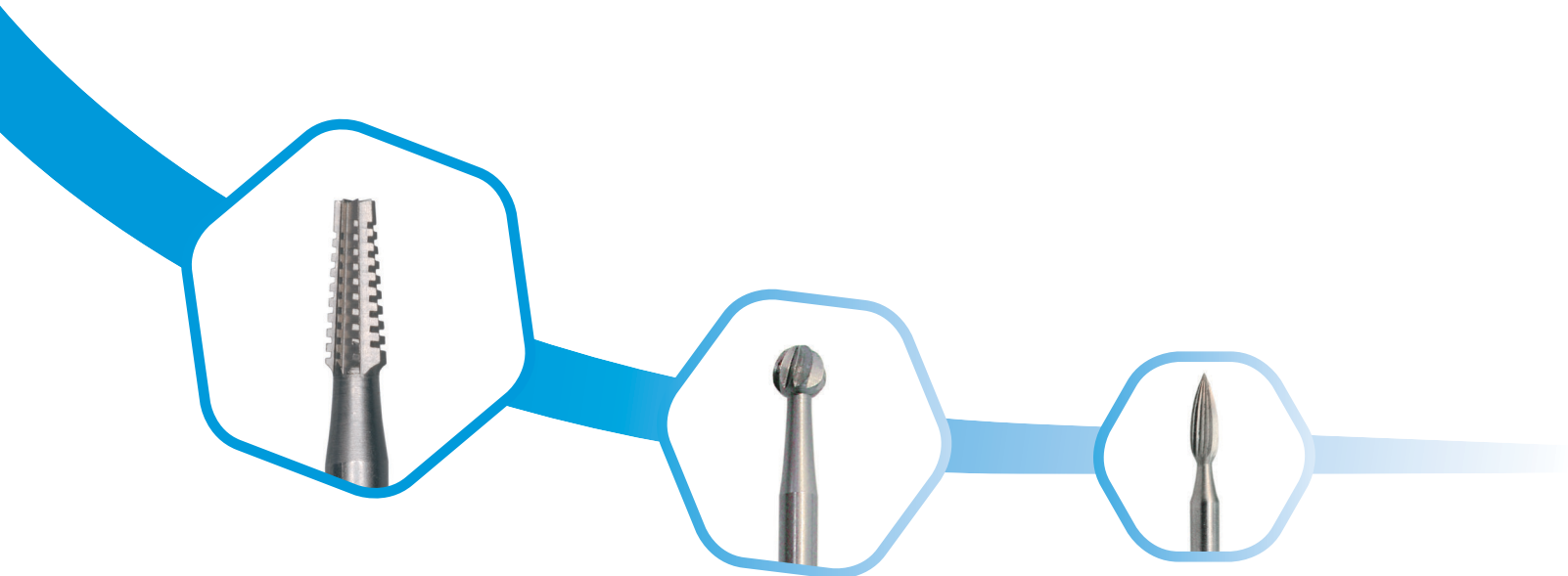
konisch, Stirn
rund
conical, end domed



FIG	SHANK	ISO	Ø
CBP856	FG	500 314 546 007 ...	016
L mm			8,0
			5
APPLICATION			

STEEL

STAHL | ACIER | ACERO



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES UND FORMEN
TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

				
1	36	38	38R	48
P. 58	P. 58	P. 548	P. 59	P. 59

EXCAVATING BURS

KAVITÄTEN BOHRER | FRAISES CAVITÉS | FRESAS PARA CAVIDADES

1



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

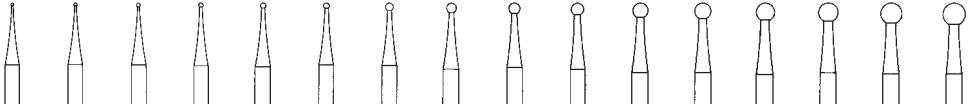


FIG	SHANK	ISO	Ø															
1	RA	310 204 001 001 ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
1	RAL	310 205 001 001 ...						010	012	014	016	018	021	023				
1	RAXL	310 206 001 001 ...								014		018		023				
US-No.			1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	9	10		11
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
APPLICATION			 															

FISSURE BURS

FISSUREN BOHRER | FRAISES À FISSURES | FRESAS PARA FISURAS

36



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

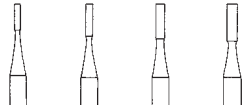


FIG	SHANK	ISO	Ø			
36	RA	310 204 107 002 ...	008	010	012	014
US-No.			556	557	558	559
L mm			3,6	4,2	4,5	4,8
			5	5	5	5
APPLICATION			 			

38



konisch, (kegel-
stumpfförmig)
conical, (truncated
conical)

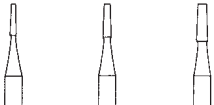


FIG	SHANK	ISO			
38	RA	310 204 168 002 ...	010	012	016
US-No.			700	701	702
L mm			4,2	4,5	5,1
			5	5	5
APPLICATION					

BATT BUR

BATT BOHRER | FRAISES BATT | BATT FRESAS

38R



konisch rund
conical domed

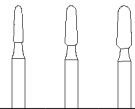


FIG	SHANK	ISO	Ø		
38R	RAL	310 205 196 002 ...	012	014	016
L mm			5,0	5,0	5,0
			5	5	5
APPLICATION					



38R:
Stirn rund, nur Seite schneidend
end domed, site cutting only



FINISHING BURS

FINIERER | FRAISES À POLIR | FRESAS PARA ACABAR

48



Flamme, normal
flame, standard

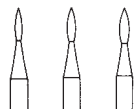
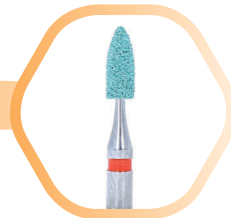
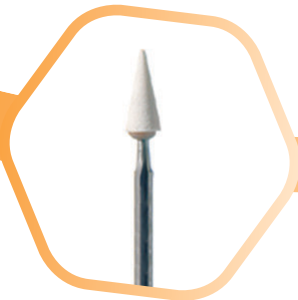


FIG	SHANK	ISO	Ø		
48	RA	310 204 243 071 ...	010	012	014
US-No.			242		
L mm			4,5	4,8	5,1
			5	5	5
APPLICATION					

ABRASIVES

SCHLEIFKÖRPER | ABRASIFS | ABRASIVOS



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
GP662	601	602	603	622	638	639	645	649	650	651	652	661
Glaze Prep	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
P. 63	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 64	P. 65

											
662	666	667	645F	601	638	645	649	660	661	662	666
Green	Green	Green	Green	Arkansas	Arkansas	Arkansas	Arkansas	Arkansas	Arkansas	Arkansas	Arkansas
P. 65	P. 65	P. 65	P. 65	P. 66	P. 66	P. 66	P. 66	P. 66	P. 66	P. 66	P. 66

	
SD660F	SD662F
Arkansas	Arkansas
P. 67	P. 67

ROTATION SPEED AND PRESSURE

DREHZAHL UND DRUCK | VITESSE DE ROTATION ET PRESSION | NÚMERO DE REVOLUCIONES Y PRESIÓN DE CONTACTO

SCHLEIFKÖRPER <i>Abrasives Abrasifs Abrasivos</i>	EMPFOHLEN <i>Recommended Recommandés Recomendad</i>	MAXIMAL <i>Maximum Maximale Máximo</i>	ANPRESSDRUCK <i>Contact pressure Pression de contact Presión de contacto</i>
Winkelstück RA <i>Right Angle RA / Contre-Angles RA / Contraángulo RA</i>	15'000 – 25'000 min ⁻¹	30'000 min ⁻¹	ca. 2N (ca. 200g) <i>approx. 2N (approx. 200g)</i> env. 2N (env. 200g) <i>aprox. 2N (aprox. 200g)</i>
Turbine FG <i>Friction Grip FG / Turbine FG / Turbina FG</i>	80'000 – 100'000 min ⁻¹	120'000 min ⁻¹	

APPLICATION

ANWENDUNG | APPLICATION | APLICACIÓN

SCHLEIFKÖRPER Abrasives Abrasifs Abrasivos	ZIRCONDIOXID Zirconium oxide Zircione Óxido de circonio	VOLLKERAMIK All Ceramic Tout céramique Cerámica total	FELDSPATKERAMIK Feldspar ceramics Céramique feldspathique Cerámica de feldespato	KUNSTSTOFF Plastic Matière plastique Plástico	DENTIN Dentin Dentine Dentina	AMALGAM Amalgam Amalgame Amalgama	KOMPOSIT Composite Composite Composite	EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE Recommended application Domaines d'application recommandés Aplicación recomendada
 Grün – Siliziumkarbid Green – silicon carbide Vert – carbure de silice Verde – carburo de silicio	×	×	✓	✓	×	×	×	Bearbeitung von Keramik und Kunststoffen Preparing porcelain and acrylics L'usinage de la céramique et de la résine Preparación de cerámica y resinas 
 Arkansas	×	×	×	×	✓	✓	✓	Feinstbearbeitung/Polieren von Füllungs- materialien, insbesondere Kunststofffüllungen (Composite) Finest grinding/polishing of filling materials and all composite- filling-materials Micropolissage/polissage d'obturations, en particulier les d'obturations en résines (composite) Superacabado/pulido de obturaciones, en especial las de resina (resinas)  
 Glaze Prep	✓	✓	✓	×	×	×	×	Zum Glätten und Korrigieren von Vollkerami- ken und Zirkondioxid For smoothing and correcting all-ceramics and zirconiumoxide Pour le lissage et la correction des céramiques complètes et du dioxyde de zirconium Para alisar y corregir la cerámica integral y el dióxido de zirconio 
 Diamond Stone	✓	✓	✓	✓	×	×	×	Zum effizienten Glätten von Vollkeramiken For efficient smoothing of all-ceramics Pour un lissage efficace des céramiques complètes Para un alisado eficaz de todas las cerámicas 

✓ empfohlen
recommended | recommandée | recomendado

✓ geeignet
suitable | adaptée | posible

× nicht geeignet
not suitable | ne convient pas | no es posible

GLAZE PREP

- Für Chairside Behandlungen mit Glaskeramiken, wie etwa IPS e.max CAD.
 - Optimal um die Restauration zur Glasur vorzubereiten. Die Oberfläche wird von Schleifspuren geglättet und gleichzeitig angeraut, damit die Glasur beim Auftragen nicht verläuft.
 - Auch zum verschleifen von Haltestegen geeignet!
 - Für die Nacharbeitung von okklusalen Kontaktpunkten bei vollanatomischen Zirkondioxidkronen.
 - Verwendung im blauen Winkelstück
-
- *For chairside therapy with glass ceramic like IPS e.max CAD*
 - *For optimally preparing the restoration for glazing. Smooths inishing striations on the surface and simultaneously roughens the surface, so that the glaze does not run during application.*
 - *Also suitable for trimming bar attachments!*
 - *Can also be used for adjusting occlusal contact points with fully anatomical zirconia crowns.*
 - *Used in a blue contra-angle*
-
- *Pour le traitement au fauteuil sur vitro-céramique par exemple IPS e.max CAD*
 - *Est optimale pour préparer la restauration pour un glaçage. La surface est rendue lisse en supprimant les traces de meulage et en même temps elle est rendue rugueuse pour que la glaçure ne coule pas lors de l'application.*
 - *Aussi pour meuler les zones des tiges de fixation !*
 - *Également adapté pour les retouches occlusales sur les couronnes anatomiques en zirconie.*
 - *L'utilisation avec le contre-angle bleu*
-
- *Para el tratamiento en clínica con cerámica de vidrio tal como IPS e.max CAD*
 - *Es óptima para preparar las restauraciones para el glaseado. Se alisan los rastros de los instrumentos abrasivos de la superficie y, al mismo tiempo, se asperiza para que el glaseado no se corra al aplicarlo.*
 - *También indicado para rebajar las barras de sujeción!*
 - *También para el repasado de puntos de contacto oclusales en coronas de dióxido de circonio con anatomía completa.*
 - *La utilización en el contraángulo azul*

GP662



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
GP662	RA	655 204 288 526 ...	035
L mm			7,5
			2

⚙ **rmp: recommended 10'000-15'000**

GREEN - SILICON CARBIDE
GRÜN - SILIZIUMKARBID | VERT - CARBURE DE SILICE | VERDE - CARBURO DE SILICIO

601

602

603

622

kugelförmig (rund)
spherical (round)

Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø		
601	RA	655 204 001 523 ...	030		
602	RA	655 204 001 523 ...		040	
603	RA	655 204 001 523 ...			050
L mm			5	5	5
5					

FIG	SHANK	ISO	Ø
622	RA	655 204 042 523 ...	065
L mm			2,0
5			

638

639

645

zylindrisch, Seite
und Stirn schneidend
cylindrical, side and end
cutting

konisch spitz
conical pointed

FIG	SHANK	ISO	Ø	
638	RA	655 204 110 523 ...	025	
639	RA	655 204 110 523 ...		035
L mm			6,0	6,0
5				

FIG	SHANK	ISO	Ø
645	FG	655 314 161 523 ...	028
645	RA	655 204 161 523 ...	028
L mm			7,0
5			

649

650

651

652

konisch
(kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)

FIG	SHANK	ISO	Ø			
649	RA	655 204 171 523 ...	025			
650	RA	655 204 171 523 ...		028		
651	RA	655 204 171 523 ...			032	
652	RA	655 204 173 523 ...				035
L mm			6,0	6,0	6,0	10,5
5						

661

662



Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø	
661	FG	655 314 288 523 ...	025	
661	RA	655 204 288 523 ...	025	
662	RA	655 204 288 523 ...		035
L mm			7,0	7,5
			5	5

666

667



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø	
666	RA	655 204 257 523 ...	025	
667	RA	655 204 257 523 ...		035
L mm			6,5	7,0
			5	5

GREEN FINE - SILICON CARBIDE
GRÜN FEIN - SILIZIUMKARBID | VERT FINS – CARBURE DE SILICE | VERDE FINO – CARBURO DE SILICIO

645F



konisch spitz
conical pointed

FIG	SHANK	ISO	Ø
645F	RA	655 204 161 513 ...	025
L mm			8,5
			5

ARKANSAS

601



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

FIG	SHANK	ISO	Ø
601	FG	635 314 001 505 ...	030
601	RA	635 204 001 505 ...	030
			5

638



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø
638	FG	635 314 110 505 ...	025
638	RA	635 204 110 505 ...	025
			6,0
			5

645



konisch spitz
conical pointed

FIG	SHANK	ISO	Ø
645	FG	635 314 161 505 ...	028
645	RA	635 204 161 505 ...	028
			7,0
			5

649



konisch, (kegel-
stumpfförmig)
conical, (truncated
conical)

FIG	SHANK	ISO	Ø
649	FG	635 314 171 505 ...	025
649	RA	635 204 171 505 ...	025
			6,0
			5

660



Flamme,
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
660	FG	635 314 297 505 ...	025
660	RA	635 204 297 505 ...	025
			7,0
			5

661



Torpedo,
cylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
661	FG	635 314 288 505 ...	025
661	RA	635 204 288 505 ...	025
			7,0
			5

662



Flamme,
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
662	FG	635 314 297 505 ...	030
662	RA	635 204 297 505 ...	030
			7,0
			5

666



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø
666	FG	635 314 257 505 ...	025
666	RA	635 204 257 505 ...	025
			6,5
			5

DIAMOND STONE

- Für Chairside Behandlungen mit Glaskeramiken, wie etwa IPS e.max CAD.
- Optimal um die Restauration zur Glasur vorzubereiten. Die Oberfläche wird von Schleifspuren geglättet und gleichzeitig angeraut, damit die Glasur beim Auftragen nicht verläuft.
- Auch zum verschleifen von Haltestegen geeignet!
- Für die Nacharbeitung von okklusalen Kontaktpunkten bei vollanatomischen Zirkondioxidkronen.
- Verwendung im blauen Winkelstück

- For chairside therapy with glass ceramic like IPS e.max CAD
- For optimally preparing the restoration for glazing. Smooths inishing striations on the surface and simultaneously roughens the surface, so that the glaze does not run during application.
- Also suitable for trimming bar attachments!
- Can also be used for adjusting occlusal contact points with fully anatomical zirconia crowns.
- Used in a blue contra-angle

- Pour le traitement au fauteuil sur vitro-céramique par exemple IPS e.max CAD
- Est optimale pour préparer la restauration pour un glaçage. La surface est rendue lisse en supprimant les traces de meulage et en même temps elle est rendue rugueuse pour que la glaçure ne coule pas lors de l'application.
- Aussi pour meuler les zones des tiges de fixation !
- Également adapté pour les retouches occlusales sur les couronnes anatomiques en zircone.
- L'utilisation avec le contre-angle bleu

- Para el tratamiento en clínica con cerámica de vidrio tal como IPS e.max CAD
- Es óptima para preparar las restauraciones para el glaseado. Se alisan los rastros de los instrumentos abrasivos de la superficie y, al mismo tiempo, se asperiza para que el glaseado no se corra al aplicarlo.
- También indicado para rebajar las barras de sujeción!
- También para el repasado de puntos de contacto oclusales en coronas de dióxido de circonio con anatomía completa.
- La utilización en el contraángulo azul



⌚ rmp: recommended 10'000-15'000

SD660F



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
SD660F	RA	805 204 297 514 ...	025
L mm			7,0
			2

SD662F

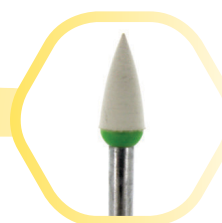


Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
SD662F	RA	805 204 297 514 ...	030
L mm			7,0
			2

POLISHER

POLIERER | POLISSOIRS | PULIDORES



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
9111M	9112M	9113M	9114M	9115M	9119M	9991F	9991EF	1102F	9831	9832	9833	9834
P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 71	P. 72	P. 72	P. 72	P. 72
												
9836	9837	9121M	9122M	9123M	9124M	9121F	9122F	9123F	9124F	9812G	9813G	9814G
P. 72	P. 72	P. 73	P. 73	P. 73	P. 73	P. 73	P. 73	P. 73	P. 73	P. 74	P. 74	P. 74
												
9812M	9813M	9814M	9812F	9813F	9814F	9133G	9134G	9133M	9134M	9133F	9134F	
P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 74	P. 7	P. 75	P. 75	P. 75	P. 75	P. 75	
												
LS9871M	LS9872M	LS9873M	LS9871F	LS9872F	LS9873F	ZIR9861M	ZIR9862M	ZIR9863M	ZIR9861F	ZIR9862F	ZIR9863F	
P. 76	P. 76	P. 76	P. 76	P. 76	P. 76	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	P. 77	
												
9501G	9501M	9501F	9502G	9504M	9504G	9504F	9150	9141EF	9142EF	9143EF	9145EF	
P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 78	P. 79	P. 79	P. 79	P. 79	

APPLICATION
ANWENDUNGEN | APPLICATION | APLICACIÓN

POLIERER <i>Polishers / Polissoirs / Pulidores</i>		ZIRCONDIOXID <i>Zirconium oxide Zircone Óxido de circonio</i>	VOLLKERAMIK <i>All Ceramic Tout céramique Cerámica total</i>	FELDSPATKERAMIK <i>Feldspar ceramics Céramique feldspathique Cerámica de feldspato</i>	KOMPOSIT <i>Composite Composite Composite</i>	GOLD/AMALGAM <i>Gold/Amalgam Or/Amalgame Oro/Amalgama</i>	METALL <i>Metal De métaux Metales</i>	SCHMELZ <i>Enamel Email des dents Esmalte</i>	KUNSTSTOFF <i>Plastic Matière plastique Plástico</i>	U rpm (rec.)	ANWENDUNG <i>application / application / aplicación</i>
Kompositpolierer  <i>Composite polisher / Polissoirs pour composites / Pulidor de composites</i>	9831 9832 9833 9834	✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	10'000	
Keramikpolierer  <i>Porcelain polisher / Polissoirs pour céramique / Pulidor para cerámica</i>	9812G 9813G 9814G 9812M 9813M 9 814M 9812F 9813F 9814F	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✗	✗	10'000	
Polierer in Kunst kautschukbindung <i>Polishers in synthetic rubber binding / Polissoirs à liant caoutchouc / Pulidor de caucho sintético</i>	9501G 9502G 9504G 9501M 9503M 9504M 9507M 9501F 9504F 9144F	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	7'000	
Polierer zur Politur von Makrokompositen <i>Polishers for polishing macrocomposites / Polissoirs pour le polissage composites macro / Pulidor para el pulido de macrocomposites</i>	9140EF 9141EF 9142EF 9143EF 9145EF	✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✓	7'000	
Universeller Silikonpolierer <i>Universal silicon polisher / Polissoirs en silicone universel / Pulidores universales siliconados</i>	9109M 9111M 9112M 9113M 9114M 9115M 9119M	✗	✗	✓	✗	✗	✓	✓	✓	7'000	 
Silikonpolierer <i>Silicone polishers / Polissoirs en silicone / Pulidor siliconado</i>	9133G 9134G 9133M 9134 9133F 9134F	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗	10'000	
Prophylaxepolierer – Silikon <i>Prophylaxis polishers – silicon / Polissoirs prophylactiques – silicone / Pulidores de profilaxis – siliconados</i>	9991M 9991EF 9993M 9997M 9998MF	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	5'000	
Bürsten – Nylon <i>Brushes – nylon / Brossettes – nylon / Cepillos – nylon</i>	1101M 1102F	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗	5'000	
Lithiumdisilikat Polierer  <i>Lithium disilicate polisher / Polissoirs pour lithium-disilicate / Pulidor de disilicato de litio</i>	LS9871M/F LS9872M/F LS9873M/F	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	10'000	
Zirkondioxid Polierer  <i>Zirconium oxide polisher / Polissoirs pour zirco- nium dioxyde / Pulidor de circonio dióxido</i>	ZIR9861M/F ZIR9862M/F ZIR9863M/F	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	10'000	

- ✓ empfohlen
recommended / recommandée / recomendado
✓ geeignet
suitable / adaptée / posible
✗ nicht geeignet
not suitable / ne convient pas / no es posible

 Diamantpolierer
*diamond polishers / polissoirs
diamantés /
pulidor diamantado*

UNIVERSAL SILICON POLISHERS

UNIVERSELLE SILIKONPOLIERER | POLISSOIRS EN SILICONE UNIVERSEL | PULIDORES UNIVERSALES SILICONADOS

9111M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9111M	RA	658 204 243 523 ...	055
L mm			15,0
			5

9112M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9112M	RA	658 204 243 523 ...	045
L mm			12,0
			5

9113M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9113M	RA	658 204 243 523 ...	050
L mm			10,0
			5

9114M



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9114M	RA	658 204 030 523 ...	070
L mm			10,0
			5

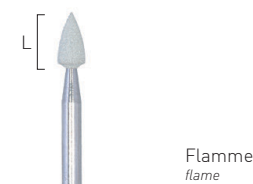
9115M



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9115M	RA	658 204 030 523 ...	090
L mm			8,5
			5

9119M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9119M	RA	658 204 243 523 ...	030
L mm			6,0
			5

PROPHYLAXIS POLISHER & BRUSH

PROPHYLAXE POLIERER & BÜRSTE | POLISSOIRS & BROSSETTES PROPHYLACTIQUES | PULIDORES & CEPILLOS DE PROFILAXIS

9991F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9991F	RA	653 204 243 511 ...	030
L mm			7,5
			5

9991EF



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9991EF	RA	653 204 243 501 ...	030
L mm			7,5
			5

1102F



Bürste –
zylindrisch
brush - cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
1102F	RA	010 204 010 001 ...	060
L mm			4,0
			5



9991F; 9991EF; 1102F
Polishing paste is required
Polierpaste wird benötigt
Utilisés avec une pâte à polir
Es necesario utilizar pasta de pulido

DIAMOND POLISHER FOR COMPOSITE

DIAMANTPOLIERER FÜR KOMPOSIT | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR COMPOSITES | PULIDOR DE DIAMANTE PARA COMPOSITES

KOMPOSITPOLIERER <i>Composite polisher / Polissoirs pour composites / Pulidor de composites</i>	GLÄTTEN <i>Skimming / Lissage / Alisado</i>	POLIEREN <i>Polishing / Polissage / Pulido</i>	ANWENDUNG & HYGIENE <i>Application & Hygiene / Application & Hygiène / Aplicación e higiene</i>	DREHZAHL <i>Rotation speed / Vitesse de rotation / Número de revoluciones</i>
Einstufiger Hochleistungsdiamantpolierer für das Finieren und Hochglanzpolieren aller Komposite <i>One-step high performance diamond polisher for inishing and mirror inishing of all composite</i> <i>Polissoir en une étape et à hautes performances pour la inition et le brillantage de tous composites</i> <i>Pulidor diamantado de un solo paso de alto rendimiento para el acabado y alto brillo de todos los composites</i>	7'000 - 10'000 rpm	3'000 - 8'000 rpm		3'000 - 10'000 rpm max. 20'000 rpm

9831



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9831	RA	803 204 243 502 ...	030
L mm			6,0
			2

9832



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9832	RA	803 204 030 502 ...	060
L mm			7,5
			2

9833



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
9833	RA	803 204 304 502 ...	100
L mm			0,7
			2

9834



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9834	RA	803 204 243 502 ...	040
L mm			10,0
			2

9837



Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø
9837	RA	803 204 543 503 ...	140
L mm			1,6
			2



9837 optical change:



Die Anpassung erfolgt im laufe des Jahres 2025.
The adjustment will take place in the course of 2025



OccluPol Brush:

Polierer für Hochglanz auf allen Kompositmaterialien
Speziell für Okklusalfächen geeignet

*Polisher for high-shine on all composite materials
especially designed for occlusal areas*



9836

second step - gloss polishing



9836



OccluPol - Brush
OccluPol - Brush

FIG	SHANK	ISO	Ø
9836	RA	803 204 541 502 ...	055
L mm			8,8
			2

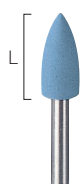


SILICONE POLISHER FOR COMPOSITE

SILKONPOLIERER FÜR KOMPOSIT | POLISSOIRS EN SILICONE POUR COMPOSITES | PULIDOR DE COMPOSITES SILICONADO

SILKONPOLIERER <i>Silicone polishers / Polissoirs en silicone / Pulidor siliconado</i>	HELLBLAU <i>light blue / bleu clair / azul claro</i>	GELB <i>yellow / jaune / amarillo</i>	ANWENDUNG & HYGIENE <i>Application & Hygiene / Application & Hygiène / Aplicación e higiene</i>	DREHZAHL <i>Rotation speed / Vitesse de rotation / Número de revoluciones</i>
Zweistufiges Silikonpoliersystem zum Glätten und Polieren von Komposit <i>two-step silicone polishing system for material smoothing and polishing of composite</i> <i>système de polissoirs en silicone à deux étapes, pour le lissage et le brillantage du composite</i> <i>sistema de Pulido de Cerámica de dos pasos, para pulido Inicial y pulido inal</i>	Glätten und Vorpulieren <i>smoothing and pre-polishing / lissage et pré-polissage / pulido inicial</i>	Polieren <i>polishing / polissage / pulido inal</i>		5'000 - 8'000 rpm max. 20'000 rpm

9121M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9121M	RA	685 204 243 522 ...	050
L mm			10,0
			5

9122M



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9122M	RA	685 204 243 522 ...	030
L mm			7,5
			5

9123M



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9123M	RA	685 204 030 522 ...	070
L mm			10,0
			5

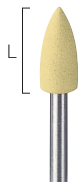
9124M



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
9124M	RA	685 204 304 522 ...	110
L mm			2,5
			5

9121F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9121F	RA	685 204 243 512 ...	050
L mm			10,0
			5

9122F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9122F	RA	685 204 243 512 ...	030
L mm			7,5
			5

9123F



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9123F	RA	685 204 030 512 ...	070
L mm			10,0
			5

9124F



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
9124F	RA	685 204 304 512 ...	110
L mm			2,5
			5

DIAMOND POLISHER FOR CERAMIC

DIAMANTPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR DE DIAMANTE PARA CERÁMICA

FARBE <i>Colour couleur colores</i>		KÖRNUNG <i>Grain Grain Grano</i>		ANWENDUNG <i>application application aplicación</i>
	blau <i>blue bleu azul</i>	grob <i>coarse gros grueso</i>	= G	Abtragen <i>removal abrasion abrasión</i>
	pink <i>pink rose rosa</i>	mittel <i>medium moyen mediano</i>	= M	Glätten/Vorpolieren <i>smoothing/pre-polishing lissage/pré-polissage alisado/pulido inicial</i>
	grau <i>grey gris gris</i>	fein <i>fine fin fino</i>	= F	Hochglanzpolieren <i>high-lustre polishing brillantage brillo</i>



9812

G M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9812G	RA	803 204 243 534 ...	040		
9812M	RA	803 204 243 524 ...		040	
9812F	RA	803 204 243 514 ...			040
L mm			10,0	10,0	10,0
			2	2	2

9813

G M F



umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9813G	RA	803 204 030 534 ...	060		
9813M	RA	803 204 030 524 ...		060	
9813F	RA	803 204 030 514 ...			060
L mm			7,5	7,5	7,5
			2	2	2

9814

G M F



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9814G	RA	803 204 304 534 ...	100		
9814M	RA	803 204 304 524 ...		100	
9814F	RA	803 204 303 514 ...			100
L mm			2,5	2,5	2,5
			2	2	2

SILICON POLISHERS FOR CERAMIC
SILIKONPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS EN SILICONE POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR SILICONADO PARA CERÁMICA

FARBE <i>Colour / couleur / colores</i>		KÖRNUNG <i>Grain / Grain / Grano</i>	ANWENDUNG <i>application / application / aplicación</i>
	hellgrau <i>light grey / gris clair / gris claro</i>	grob <i>coarse / gros / grueso</i> = G	Abtragen <i>removal / abrasion / abrasión</i>
	pink <i>pink / rose / rosa</i>	mittel <i>medium / moyen / mediano</i> = M	Glätten/Vorpolieren <i>smoothing/pre-polishing / lissage/pré-polissage / alisado/pulido inicial</i>
	grau <i>grey / gris / gris</i>	fein <i>fine / fin / fino</i> = F	Polieren <i>polishing / polissage / pulido final</i>

9133

G M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9133G	RA	658 204 243 524 ...	050		
9133M	RA	658 204 243 514 ...		050	
9133F	RA	658 204 243 504 ...			050
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5

9134

G M F



umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9134G	RA	658 204 030 524 ...	070		
9134M	RA	658 204 030 514 ...		070	
9134F	RA	658 204 030 504 ...			070
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5

DIAMOND POLISHER FOR CERAMIC

DIAMANTPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR DE DIAMANTE PARA CERÁMICA

DIAMANTPOLIERER <i>Diamond polishers / Polissoirs diamantés / Pulidores diamantados</i>	ROTBRAUN <i>red-brown brun-rouge marrón rojizo</i>	BEIGE <i>beige beige beige</i>	ANWENDUNG & HYGIENE <i>Application & Hygiene Application & Hygiène Aplicación e higiene</i>	DREHZAHL <i>Rotation speed Vitesse de rotation Número de revoluciones</i>
Zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Lithiumdisilikat und Feldspat <i>two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and gloss polishing of lithium disilicate and feldspar</i> <i>Système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de lithium-disilicate et feldspath</i> <i>sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir de disilicato de litio y feldespato</i>	Glätten und Vorpulieren <i>smoothing and pre-polishing / lissage et pré-polissage / pulido inicial</i>	Hochglanzpolieren <i>gloss polishing / polissage brillant / pulido inal de alto brillo</i>		7'000 - 10'000 rpm max. 20'000 rpm

LS9871

M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9871M	RA	803 204 243 522 ...	040	
LS9871F	RA	803 204 243 512 ...		040
L mm			10,0	10,0
			2	2

LS9872

M F



umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9872M	RA	803 204 030 522 ...	060	
LS9872F	RA	803 204 030 512 ...		060
L mm			7,5	7,5
			2	2

LS9873

M F



Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9873M	RA	803 204 543 522 ...	140	
LS9873F	RA	803 204 543 512 ...		140
L mm			1,6	1,6
			2	2

DIAMOND POLISHER FOR ZIRCONIUM OXIDE

DIAMANTPOLIERER FÜR ZIRKONOXID | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR OXIDE DE ZIRCONIUM | PULIDOR DE DIAMANTE PARA ZIRCONIA

DIAMANTPOLIERER <i>Diamond polishers / Polissoirs diamantés / Pulidores diamantados</i>	DUNKELGRÜN <i>dark green / vert foncé / verde oscuro</i>	HELLGRÜN <i>light green / vert clair / verde claro</i>	ANWENDUNG & HYGIENE <i>Application & Hygiene / Application & Hygiène / Aplicación e higiene</i>	DREHZAHL <i>Rotation speed / Vitesse de rotation / Número de revoluciones</i>
Zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Zirkondioxid <i>two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and gloss polishing of zirconium oxide /</i> <i>Système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de zirconium dioxyde /</i> <i>sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir de circonio dióxido</i>	Glätten und Vorpulieren <i>smoothing and pre-polishing / lissage et pré-polissage / pulido inicial</i>	Hochglanzpolieren <i>gloss polishing / polissage brillant / pulido inal de alto brillo</i>		7'000 - 12'000 rpm max. 20'000 rpm

ZIR9861

M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9861M	RA	803 204 243 521 ...	040	
ZIR9861F	RA	803 204 243 511 ...		040
L mm			10,0	10,0
			2	2

ZIR9862

M F



umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9862M	RA	803 204 030 521 ...	060	
ZIR9862F	RA	803 204 030 511 ...		060
L mm			7,5	7,5
			2	2

ZIR9863

M F



Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9863M	RA	803 204 543 521 ...	140	
ZIR9863F	RA	803 204 543 511 ...		140
L mm			1,6	1,6
			2	2

POLISHERS FOR METALS
POLIERER FÜR METALLE | POLISSEUSES POUR MÉTAUX | PULIDORES PARA METALES



9501, 9502G, 9504, 9503M, 9507M, 9144F:
→ Polierer zum Abtragen, Formen, Glätten und Hochglanzpolieren von Amalgam und Gold.
→ Schwarz (grob): Abtragen / Formen
→ Braun (mittel): Glätten | Grün (fein): Hochglanzpolieren

> Polisher for removing, contouring, smoothing and high-lustre polishing of amalgam and gold.
> Black (coarse): removal / contouring
> Brown (medium): smoothing | Green (fine): high-lustre polishing

> Polissoir pour l'abrasion, la sculpture, le lissage et le brillantage de l'amalgame et de l'or.
> Noir (puissant) : abrasion / sculpture
> Marron (moyen) : lissage | Vert (fin) : brillantage

> Pulidores para la abrasión, contorneado, alisado y brillo de amalgama y oro
> Negro "G" (Grueso)- 1º paso= Abrasión / contorneado
> Marrón "M" (Medio)- 2º paso= Alisado | Verde "F" (Fino)- 3º paso= Brillo

Ump: 7'000 - 12'000

FARBE Colour / couleur / colores		KÖRNUNG Grain / Grain / Grano	ANWENDUNG application / application / aplicación
	schwarz black / noir / negro	grob coarse / gros / grueso = G	Abtragen/Formen removal/contouring / abrasion/ sculpture / abrasión/contorneado
	braun brown / marron / marrón	mittel medium / moyen / mediano = M	Glätten smoothing / lissage / alisado
	grün green / vert / verde	fein fine / fin / fino = F	Hochglanzpolieren high-lustre polishing / brillan- tage / brillo

9501

G M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9501G	RA	653 204 243 533 ...	030		
9501M	RA	653 204 243 513 ...		030	
9501F	RA	653 204 243 503 ...			030
L mm			6,0	6,0	6,0
			5	5	5

9502G



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø
9502G	RA	653 204 243 533 ...	050
L mm			10,0
			5

9504

G M F



umgekehrter Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9504G	RA	653 204 030 533 ...	060		
9504M	RA	653 204 030 513 ...		060	
9504F	RA	653 204 030 503 ...			060
L mm			9,5	9,5	9,5
			5	5	5

9150



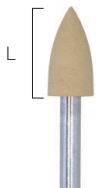
Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø
9150	RA	652 204 546 503 ...	140
L mm			1,6
			2

POLISHERS FOR POLISHING MACROCOMPOSITES

POLIERER ZUR POLITUR VON MAKROKOMPOSITEN | POLISSOIRS POUR LE POLISSAGE DE COMPOSITES MACRO | PULIDOR PARA EL PULIDO DE MACROCOMPOSITES

9141EF



Torpedo, konisch
torpedo, conicale

FIG	SHANK	ISO	Ø
9141EF	RA	652 204 299 502 ...	050
L mm			10,0
			5

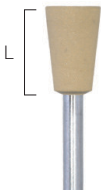
9142EF



Torpedo, konisch
torpedo, conical

FIG	SHANK	ISO	Ø
9142EF	RA	652 204 299 502 ...	030
L mm			6,0
			5

9143EF



umgekehrter
Hohlkegel
inverted cone hollow

FIG	SHANK	ISO	Ø
9143EF	RA	652 204 030 502 ...	060
L mm			10,0
			5

9145EF

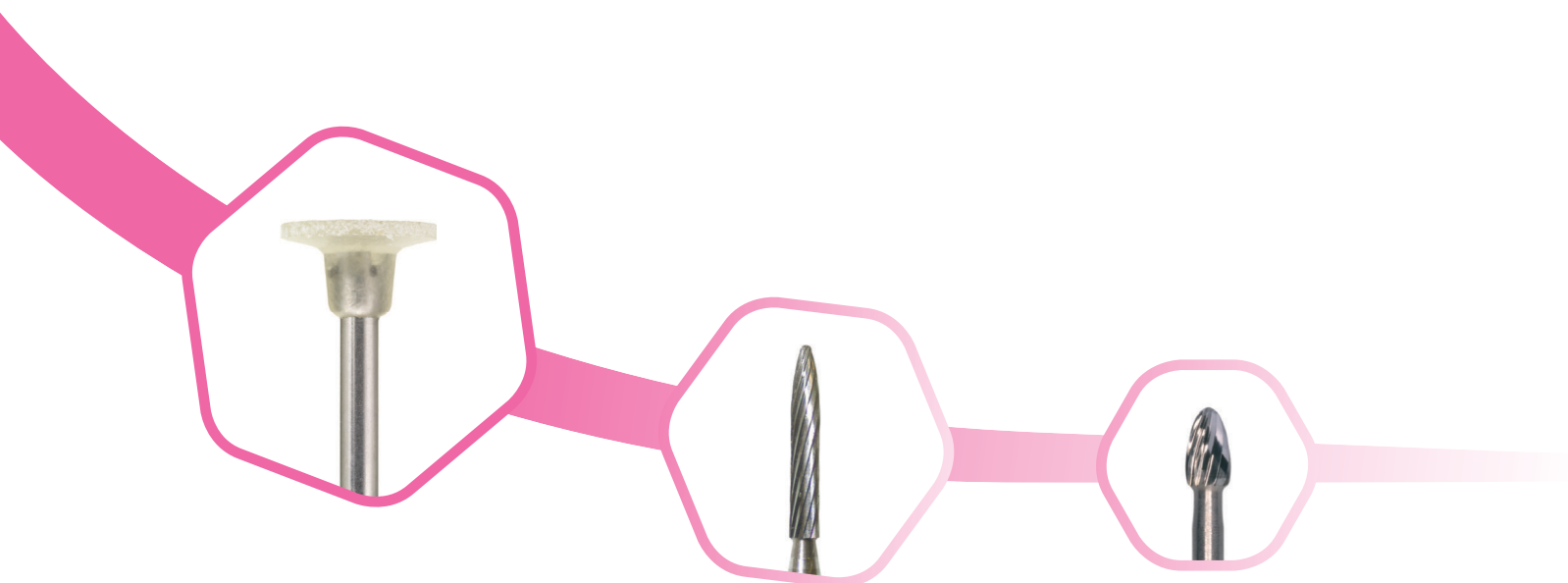


Linse mit Ansatz
lens with collar

FIG	SHANK	ISO	Ø
9145EF	RA	652 204 310 502 ...	100
L mm			4,7
			5

ORTHODONTICS

KIEFERORTHOPÄDIE | ORTHODONTIE | ORTODONICA



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

							
9362	9363	C44E	C23R	C48L	C244K	C375R	C379
P. 82	P. 82	P. 83	P. 83	P. 83	P. 83	P. 83	P. 83

COLOUR CODE

FARBCODIERUNG | CODE COULEUR | CÓDIGO DE COLORES

	FARBCODE Colour code / Code couleur / Código de colores	BESCHREIBUNG Description / Description / Descripción		
	ohne Ring without ring / sans bague / sin anillo	fein fine / fin / fino	= C-	8-12 Schneiden Blades / Lames / Laminas
	gelber Ring yellow ring / bague jaune / anillo amarillo	extra fein extra fine / extra fin / extra fino	= C-F	16-20 Schneiden Blades / Lames / Laminas
	weisser Ring white ring / bague blanche / anillo blanco	ultra fein ultra fine / ultra fin / ultra fino	= C-U	30 Schneiden Blades / Lames / Laminas

BRACKET POLISHERS

BRACKET POLIERER | POLISSOIRS POUR BRACKETS | PULIDORES PARA ORTODONICA

BRACKETPOLIERER <i>Bracket polishers / Polissoirs pour brackets / Pulidores para Ortodonica</i>	ANWENDUNG & HYGIENE <i>Application & Hygiene / Application & Hygiène / Aplicación e higiene</i>	DREHZAHL <i>Rotation speed / Vitesse de rotation / Número de revoluciones</i>
Harte Kunstkautschuk-Matrix mit speziellen SiO ₂ -Körnung für das schonende Entfernen von Klebstoffresten. Keine Verletzung der Zahnschmelzoberfläche <i>Hard rubber bonding matrix with special SiO₂ grains for careful removal of adhesive residue. No damage to the tooth enamel surface /</i> <i>Caoutchouc matrice dure avec granules spécial de SiO₂ pour l'élimination en douceur des résidus d'adhésifs. Pas d'endommagement de la surface de l'émail /</i> <i>Pulidor de caucho matriz duro con granulaciones especiales SiO₂ para una eliminación cuidadosa de los restos de adhesivo una vez que se retiran los brackets. Ningún daño sobre el esmalte dental</i>	   	5'000 - 7'000 rpm max. 20'000 rpm

9362

			
FIG	SHANK	ISO	Ø
9362	RA	635 204 307 544 ...	100
		L mm	0,7
			5
		APPLICATION	

9363

			
FIG	SHANK	ISO	Ø
9363	RA	635 204 297 544 ...	034
		L mm	7,5
			5
		APPLICATION	

C44E



Geschoss
longitudinal ellipsoidal



FIG	SHANK	ISO	Ø	
C44E	FG	500 314 499 072 ...	014	
		US-No.	7404	
		L mm	3,3	
			5	
		APPLICATION		

C23R



konisch, Stirn
rund
conical, end domed



FIG	SHANK	ISO	Ø		
C23R	FG	500 314 194 006 ...	012		
C23R	RA	500 204 194 006	012	014	016
		US-No.	1171		1172
		L mm	4,1	4,5	4,5
			5	5	5
		APPLICATION			

C48L



Stirn flammen-
förmig lang
long ogival end



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	C48L	FG	500 314 249 072 ...	010	012
	C48LF	FG	500 314 249 042 ...		012
	C48LU	FG	500 314 249 032 ...		012
	C48L	RA	500 204 249 072 ...		012
			L mm	8,0	8,0
				5	5
			APPLICATION		

C244K



Torpedo, konisch
torpedo, conical



FIG	SHANK	ISO	Ø	
C244K	FG	500 314 298 072 ...	016	
C244K	RA	500 204 298 072 ...		021
		L mm	8,0	8,0
			5	5
		APPLICATION		

C379



Ei
egg



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	C379	FG	500 314 277 072 ...	018	023
	C379F	FG	500 314 277 042 ...	018	023
	C379U	FG	500 314 277 032 ...	018	023
	C379	RA	500 204 277 072 ...	018	023
			US-No.	7406	7408
			L mm	3,5	4,2
				5	5
			APPLICATION		

C375R



konisch rund
conical domed



FIG	SHANK	ISO	Ø	
C375R	FG	500 314 198 072 ...	014	018
		US-No.	7664	7686
		L mm	8,0	8,0
			5	5
		APPLICATION		

SURGERY

CHIRURGIE | CHIRURGIE | CIRUGÍA



DENTISTRY

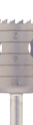
PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
C141	C141F	C141A	141RF	C151	C152	C161	CX161R	C162	CX162A	C164	C166	162
P. 86	P. 86	P. 86	P. 86	P. 87	P. 87	P. 87	P. 88	P. 88	P. 88	P. 88	P. 88	P. 89

												
162RF	163RF	166RF	167RF	168RF	D8411	C1T	C33T	C33IL	C34IL	1RF	231D	186RF
P. 89	P. 89	P. 89	P. 90	P. 90	P. 90	P. 91	P. 91	P. 91	P. 91	P. 92	P. 92	P. 92

			
225RF	224RF	229RF	229XLR
P. 92	P. 93	P. 93	P. 93

ROTATION SPEED AND PRESSURE

DREHZAHL UND DRUCK | VITESSE DE ROTATION ET PRESSION | NÚMERO DE REVOLUCIONES Y PRESIÓN DE CONTACTO

CHIRURGIE <i>Surgery Chirurgie Cirugía</i>	EMPFOHLEN <i>Recommended Recommandés Recomendad</i>	MAXIMAL <i>Maximum Maximale Máximo</i>
Handstück HP <i>Handpiece HP / C/Pièce a main HP / Pieza de mano HP</i>	6'000 – 10'000 min ⁻¹	40'000 – 50'000 min ⁻¹
Winkelstück RA <i>Right Angle RA / Contre-Angles RA / Contraángulo RA</i>	6'000 – 10'000 min ⁻¹	40'000 – 50'000 min ⁻¹
Turbine FG <i>Friction Grip FG / Turbine FG / Turbina FG</i>	80'000 min ⁻¹	100'000 – 120'000 min ⁻¹

ALLPORT BURS - TUNGSTEN CARBIDE

ALLPORT BOHRER - HARTMETALL | FRAISES ALLPORT - CARBURE DE TUNGSTÈNE | FRESAS ALLPORT - CARBURO DE TUNGSTENO

C141



6 Schneiden
6 blades

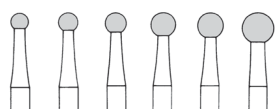


FIG	SHANK	ISO	Ø					
C141	HP	500 104 001 291 ...	023	025	027	031	035	040
			2	2	2	2	2	2
APPLICATION								

C141A



8-10 Schneiden,
querhiebverzahnt
8-10 blades, cross cut

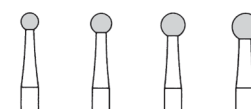


FIG	SHANK	ISO	Ø			
C141A	HP	500 104 001 298 ...	023	027	031	035
C141A	RAXL	500 206 001 298 ...	023	027	031	
			2	2	2	2
APPLICATION						

C141F



8 Schneiden
8 blades

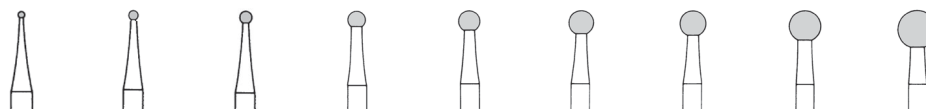


FIG	SHANK	ISO	Ø								
C141F	HP	500 104 001 251 ...	010	014	018	023	027	031	035	040	050
C141F	RAL	500 205 001 251 ...	010	014	018	023	027	031	035	040	050
C141F	RAXL	500 206 001 251 ...	010	014	018	023	027	031	035	040	
			2	2	2	2	2	2	2	2	2
APPLICATION											

141RF



6 Schneiden,
Stahl rostfrei
6 blades, stainless
steel

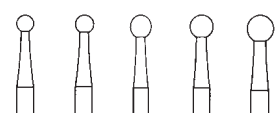


FIG	SHANK	ISO	Ø				
141RF	HP	330 104 001 291 ...	023	025	027	031	035
141RF	RAXL	330 206 001 291 ...	023				
			2	2	2	2	2
APPLICATION							

LINDEMANN CUTTERS - TUNGSTEN CARBIDE
FRÄSEN NACH LINDEMANN - HARTMETALL | FRAISES DE LINDEMANN - CARBURE DE TUNGSTÈNE |
FRESAS LINDEMANN - CARBURO DE TUNGSTENO

C151

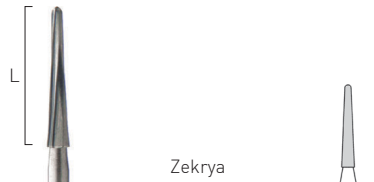


FIG	SHANK	ISO	Ø
C151	FGL	500 315 199 295 ...	016
C151	FGXL	500 316 199 295 ...	016
L mm			10,7
			2
APPLICATION			

C152



FIG	SHANK	ISO	Ø
C152	FGL	500 315 210 295 ...	014
L mm			9,0
			2
APPLICATION			

C161



FIG	SHANK	ISO	Ø
C161	HP	500 104 408 295 ...	018
C161	RAL	500 205 408 295 ...	018
C161	FGXL	500 316 408 295 ...	018
L mm			11,0
			2
APPLICATION			

CX161R



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX161R	HP	500 104 408 298 ...	018
CX161R	RAL	500 205 408 298 ...	018
CX161R	RAXL	500 206 408 298 ...	018
CX161R	FGXL	500 316 408 298 ...	018
L mm			11,0
			2
APPLICATION			

C162

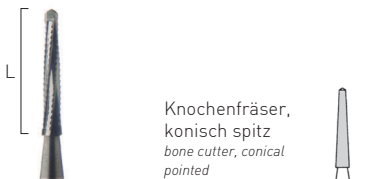


FIG	SHANK	ISO	Ø
C162	HP	500 104 408 297 ...	016
C162	RAL	500 205 408 297 ...	016
C162	FGXL	500 316 408 297 ...	016
L mm			11,0
			2
APPLICATION			

CX162A



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX162A	HP	500 104 409 019 ...	016
CX162A	RAL	500 205 409 019 ...	016
CX162A	FGXL	500 316 409 019 ...	016
L mm			11,0
			2
APPLICATION			

C164

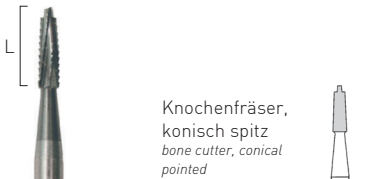


FIG	SHANK	ISO	Ø
C164	HP	500 104 407 297 ...	018
L mm			6,0
			2
APPLICATION			

C166

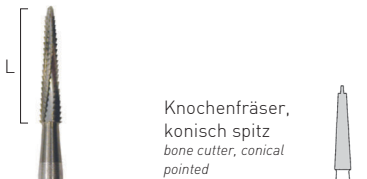


FIG	SHANK	ISO	Ø
C166	HP	500 104 409 297 ...	021
C166	RAL	500 205 409 297 ...	021
L mm			11,0
			2
APPLICATION			

LINDEMANN CUTTERS - STEEL
FRÄSEN NACH LINDEMANN - STAHL | FRAISES DE LINDEMANN – ACIER | FRESAS LINDEMANN – ACERO

162RF



FIG	SHANK	ISO	Ø
162RF	HP	330 104 408 297 ...	016
162RF	RAL	330 205 408 297 ...	016
162RF	FGXL	330 316 408 297 ...	016
L mm			9,0
			2
APPLICATION			

162



FIG	SHANK	ISO	Ø
162	RAL	310 205 408 297 ...	016
162	FGXL	310 316 408 297 ...	016
L mm			9,0
			2
APPLICATION			

163RF



FIG	SHANK	ISO	Ø
163R	HP	330 104 406 297 ...	014
L mm			5,0
			2
APPLICATION			

166RF



FIG	SHANK	ISO	Ø
166RF	HP	330 104 409 297 ...	021
L mm			10,0
			2
APPLICATION			

167RF



FIG	SHANK	ISO	Ø
167RF	HP	330 104 410 297 ...	023
L mm			10,0
			2
APPLICATION			

168RF



FIG	SHANK	ISO	Ø
168RF	HPL	330 105 411 297 ...	023
L mm			22,0
			1
APPLICATION			

LINDEMANN CUTTERS - DIAMOND

FRÄSEN NACH LINDEMANN - DIAMANT | FRAISES DE LINDEMANN - DIAMANTÉE | FRESAS LINDEMANN - DIAMANTE

D8411



	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	D8411G	HP	806 104 411 534 ...				023
	D8411G	RA	806 204 411 534 ...	018	021		
	D8411G	FGL	806 315 411 534 ...	016	018	021	
L mm				11,0	11,0	11,0	11,0
				2	2	2	2
APPLICATION							

SURGICAL INSTRUMENTS - TUNGSTEN CARBIDE

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE - HARTMETALL | INSTRUMENTS CHIRURGICALE - CARBURE DE TUNGSTÈNE |
INSTRUMENTOS QUIRÚRGICOS - CARBURO DE TUNGSTENO

C1T



Chirurgischer
Bohrer nach
Paul Toller
(langer Hals)
*Oral Surgery Bur acc.
Paul Toller (long neck)*



FIG	SHANK	ISO	Ø
C1T	HP	500 104 697 291 ...	023
C1T	RAL	500 205 697 291 ...	023
			2
APPLICATION			

C33T



Chirurgischer
Bohrer nach
Paul Toller
(langer Hals)
*Oral Surgery Bur acc.
Paul Toller (long neck)*



FIG	SHANK	ISO	Ø
C33T	HP	500 104 415 296 ...	016
C33T	RAL	500 205 415 296 ...	016
L mm			5,2
			2
APPLICATION			

C33IL



Implantations-
bohrer, extra
langer Hals
*cutter for implants,
extra long neck*



FIG	SHANK	ISO	Ø
C33IL	FGXL	500 316 415 007 ...	010
L mm			5,5
US-No.			700 XXL
			2
APPLICATION			

C34IL



Implantations-
bohrer, extra
langer Hals
*cutter for implants,
extra long neck*



FIG	SHANK	ISO	Ø
C34IL	FGXXL	500 317 415 007 ...	012
L mm			6,0
US-No.			700 XXXL
			2
APPLICATION			

SURGICAL INSTRUMENTS - STEEL

CHIRURGISCHE INSTRUMENTE - STAHL | INSTRUMENTS CHIRURGICALE - ACIER | INSTRUMENTOS QUIRÚRGICOS - ACERO

1RF



Fräser –
Stahl rostfrei
cutter - stainless steel



FIG	SHANK	ISO						
1RF	HP	330 104 001 001 ...	009	010	012	014	018	023
			5	5	5	5	5	5
APPLICATION								

231D



Osteoto-
miescheibe
Osteotomic discs



FIG	SHANK	ISO	Ø	
231DEF	HP	806 104 064 504 ...	070	100
231DEF	RA	806 204 064 504 ...	070	100
L mm			0,3	0,3
			1	1
APPLICATION				

186RF



Vorkörner –
Stahl rostfrei
initail bur -
stainless steel



FIG	SHANK	ISO	Ø
186RF	HP	330 104 684 377 ...	018
L mm			12,0
			2
APPLICATION			

MUCCOSA PUNCHES

HAUTSTANZEN | EMPORTE-PIÈCES CUTANÉS | SACABOCADOS

225RF



Stahl rostfrei
stainless steel



FIG	SHANK	ISO	
225RF	RA	330 204 485 373 ...	050
L mm			6,0
			5,0
			1
APPLICATION			

TREPHINES
TREPANE | TRÉPANS | TREFINAS



Empfehlung

→ Drehen Sie den Trepan ein paar Runden im Linkslauf um eine Linie zu bekommen, danach können Sie im Rechtslauf tupfend in die Tiefe fräsen.

Recommendation

→ Rotate the trephine a few times anti-clockwise to scribe a line. Then cut to the full depth intermittently in a clockwise direction.

Conseil

→ Impliquez au trépan quelques tours de rotation vers la gauche pour marquer une ligne d'amarce puis vous pouvez fraiser en profondeur avec une rotation à droit.

Recomendación

→ Gire la treina unas cuantas vueltas hacia la izquierda para obtener una línea, a continuación, podrá fresar en profundidad girando hacia la derecha con suaves movimientos de pulsación.

U_{rpm}: < 045:200 - 1'000
> 045:200 - 400

224RF



Stahl rostfrei
stainless steel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
224RF	HP	330 104 485 001 ...	018	023
L mm			5,4	6,0
			2	2
APPLICATION				

229RF



Trepene mit Tiefenmarkierung
- Stahl rostfrei
Trephines with depth markings - stainless steel



FIG	SHANK	ISO	Ø					
229RF	RA L	330 205 486 001 ...	020	025	030	040	050	060
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
			1	1	1	1	1	1
APPLICATION								

229XLRF



Trepene mit Tiefenmarkierung
- Stahl rostfrei
Trephines with depth markings - stainless steel

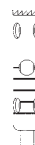


FIG	SHANK	ISO	Ø		
229XLRF	RA L	330 205 556 001 ...	040	045	050
L mm			18,0	18,0	18,0
			1	1	1
APPLICATION					

KITS

KITS | KITS | KITS



DENTISTRY

PRAXIS | CABINET | CLINICA

TYPES AND SHAPES UND FORMEN
TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS



2530	2540	2683	2532	2550
P. 96	P. 96	P. 96	P. 97	P. 97



2555	2512	2510	2522	2520
P. 97	P. 98	P. 98	P. 99	P. 99

COMPOSITE PREPARATION
KOMPOSIT BEARBEITUNG | PRÉPARATION DU COMPOSITE | PREPARACIÓN DEL COMPOSITE

2530 - COMPOSITE RESTAURATION

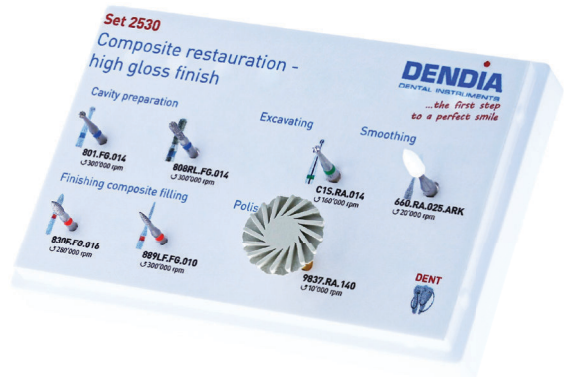


		FIG	SHANK	ISO	Ø
	●	C1S	RA	500 204 001 003 ...	014
	●	801	FG	806 314 001 524 ...	012
	●	808RL	FG	806 314 238 524 ...	014
	●	830F	FG	806 314 257 514 ...	016
	●	889LF	FG	806 314 540 514 ...	010
		660.ARK	RA	635 204 297 505 ...	025
		9837	RA	803 204 543 503 ...	140

2540 - COMPOSITE RESTAURATION



		FIG	SHANK	ISO	Ø
	●	830F	FG	806 314 257 514 ...	018
	●	889LF	FG	806 314 540 514 ...	009
		662.ARK	RA	635 204 297 505 ...	030
		9150	RA	652 204 546 503 ...	140
		9837	RA	803 204 543 503 ...	140

2683 - SMART COMPOSITE POLISHING SYSTEM



		FIG	SHANK	ISO	Ø
		9121M	RA	685 204 243 522 ...	050
		9122M	RA	685 204 243 522 ...	030
		9123M	RA	685 204 030 522 ...	070
		9124M	RA	685 204 304 522 ...	110
		9121F	RA	685 204 243 512 ...	050
		9122F	RA	685 204 243 512 ...	030
		9123F	RA	685 204 030 512 ...	070
		9124F	RA	685 204 304 512 ...	110

TOOTH PREPARATION

ZAHNSUBSTANZ BEARBEITUNG | PRÉPARATION DES DENTS | PREPARACIÓN DE LOS DIENTES

2532 - COMPOSITE HIGH GLOSS POLISHING

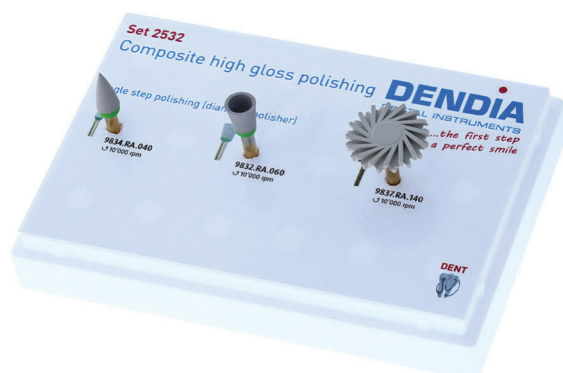


		FIG	SHANK	ISO	Ø
		9834	RA	803 204 243 502 ...	010
		9832	RA	803 204 030 502 ...	060
		9837	RA	803 204 543 503 ...	140

2550 - CROWN & BRIDGE SET

FOR CROWN & BRIDGE CHAMFER PREPARATION



		FIG	SHANK	ISO	Ø
	●	833	FG	806 314 277 524 ...	023
	●	833F	FG	806 314 277 514 ...	023
	●	850	FG	806 314 198 524 ...	018
	●	850F	FG	806 314 198 514 ...	018
	●	850	FG	806 314 198 524 ...	021
	●	850F	FG	806 314 198 514 ...	021
	●	852	FG	806 314 199 524 ...	014
	●	852F	FG	806 314 199 514 ...	014
	●	859L	FG	806 314 167 524 ...	010

2555 - PROFESSIONAL VENEER PREP



		FIG	SHANK	ISO	Ø
	●	833	FGL	806 315 277 524 ...	023
	●	833F	FGL	806 315 277 514 ...	023
	●	815	FG	806 314 042 524 ...	022
	●	815	FG	806 314 042 524 ...	026
	●	852	FG	806 314 199 524 ...	012
	●	852F	FG	806 314 199 514 ...	012
	●	852	FG	806 314 199 524 ...	016
	●	852F	FG	806 314 199 514 ...	016
	●	890EF	FG	806 314 160 504 ...	010

ZIRCONIUM OXIDE PREPARATION

ZIRKONDIOXID BEARBEITUNG | PRÉPARATION DU OXYDE DE ZIRCONIUM | PREPARACIÓN DEL ÓXIDO DE CIRCONIO

2512 - ZIRCONIUM OXIDE
HIGH GLOSS POLISHING



		FIG	SHANK	ISO	Ø
		ZIR9861M	RA	803 204 243 521 ...	040
		ZIR9861F	RA	803 204 243 511 ...	040
		ZIR9862M	RA	803 204 030 521 ...	060
		ZIR9862F	RA	803 204 030 511 ...	060
		ZIR9863M	RA	803 204 543 521...	140
		ZIR9863F	RA	803 204 543 511 ...	140

2510 - ZIRCONIUM OXIDE
PREPARATION & FINISHING



		FIG	SHANK	ISO	Ø
		Z833	FG	806 314 277 314 ...	023
		Z850	FG	806 314 198 314 ...	018
		GP662	RA	655 204 288 526 ...	035
		ZIR9861M	RA	803 204 243 521 ...	040
		ZIR9861F	RA	803 204 243 511 ...	040

ALL CERAMIC PREPARATION

VOLLKERAMIK BEARBEITUNG | TOUT CÉRAMIQUE PRÉPARATION | PREPARACIÓN DEL TODO CERÁMICA

2522 - ALL CERAMIC HIGH GLOSS POLISHING



		FIG	SHANK	ISO	Ø
		LS9871M	RA	803 204 243 522 ...	040
		LS9871F	RA	803 204 243 512 ...	040
		LS9872M	RA	803 204 030 522 ...	060
		LS9872F	RA	803 204 030 512 ...	060
		LS9873M	RA	803 204 543 522 ...	140
		LS9873F	RA	803 204 543 512 ...	140

2520 - ALL CERAMIC PREPARATION & FINISHING

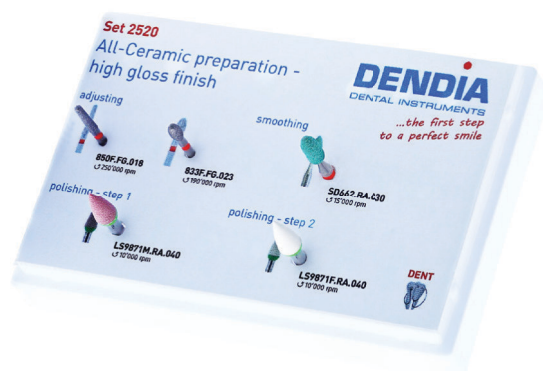
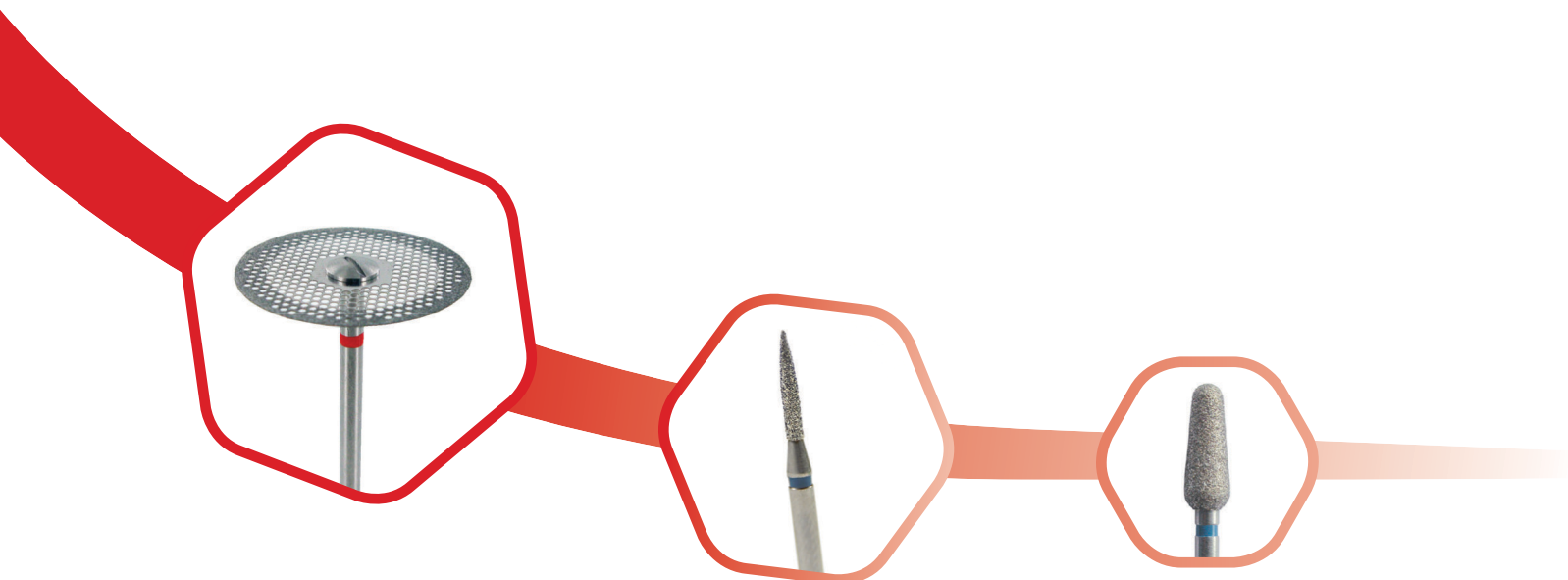


		FIG	SHANK	ISO	Ø
		833F	FG	806 314 277 514 ...	023
		850	FG	806 314 198 514 ...	018
		SD662F	RA	805 204 297 514 ...	030
		LS9871M	RA	803 204 243 522 ...	040
		LS9871F	RA	803 204 243 512 ...	040

DICA DIAMONDS

DICA DIAMANTEN | DIAMANTS DICA | DIAMANTES DICA



LABORATORY

LABOR | LABORATOIRE | LABORATORIO

TYPES AND SHAPES

TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
801	805	807	818	825	830	837	838L	847	848	849	850	852
P. 102	P. 102	P. 102	P. 102	P. 102	P. 103	P. 103	P. 103	P. 103	P. 103	P. 104	P. 104	P. 104

											
858	859	859L	862	863	868	869	875	879	881PS	882	892
P. 104	P. 104	P. 104	P. 105	P. 105	P. 105	P. 105	P. 105	P. 105	P. 106	P. 106	P. 106

												
Z801L	Z833	Z850	Z863	M807	M813	M854	M856	M862	M863	M941	529D	910D
P. 107	P. 107	P. 107	P. 107	P. 108	P. 108	P. 109	P. 109	P. 109	P. 109	P. 109	P. 109	P. 110

												
911D	916D	918D	930D	932D	935D	365D	914F	915D	921D	940D	401D	947D
P. 110	P. 110	P. 110	P. 111	P. 111	P. 111	P. 112	P. 112	P. 113	P. 113	P. 113	P. 113	P. 113

DIAMOND INSTRUMENTS

DIAMANTINSTRUMENTE | INSTRUMENTS EN DIAMANTÉE | INSTRUMENTOS DE DIAMANTE

801



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

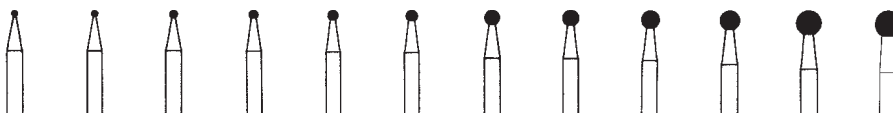


	FIG	SHANK	ISO	Ø											
	801	HP	806 104 001 524 ...	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	033	035
	801G	HP	806 104 001 534 ...		010		014	016		021					
				5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	2	2
APPLICATION				 											

805



umgekehrter
Kegel
inverted conical

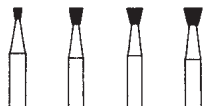


FIG	SHANK	ISO	Ø			
805	HP	806 104 012 524 ...	012	018	021	025
L mm			1,5	2,3	2,3	2,5
			5	5	5	5
APPLICATION						

807



umgekehrt
konisch
inverted conical



FIG	SHANK	ISO	Ø
807	HP	806 104 225 524 ...	018
L mm			5,0
			5
APPLICATION			

818



Rad
wheel



FIG	SHANK	ISO	Ø
818	HP	806 104 041 524 ...	042
L mm			0,6
			2
APPLICATION			

825



Linse
lens



FIG	SHANK	ISO	Ø	
825	HP	806 104 304 524 ...	023	050
L mm			0,6	0,8
			5	2
APPLICATION				

830



Knospe, schlank
bud, slender



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	830	HP	806 104 257 524 ...	023		
	830F	HP	806 104 257 514 ...	023		
	830G	HP	806 104 257 534 ...	023		
			L mm	5,0		
				5		
			APPLICATION			

837



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	837	HP	806 104 110 524 ...	023	027	055
			L mm	6,0	6,0	7,0
				5	5	2
			APPLICATION			

838L



zylindrisch, Stirn
rund
cylindrical, end domed



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	338L	HP	806 104 140 524 ...	016	023
			L mm	6,0	6,0
				5	5
			APPLICATION		

847



konisch
conical



	FIG	SHANK	ISO	Ø				
	847	HP	806 104 172 524 ...	014	018	023	040	050
			L mm	8,0	8,0	8,0	9,0	9,0
				5	5	5	2	2
			APPLICATION					

848



konisch
conical



	FIG	SHANK	ISO	Ø			
	848	HP	806 104 173 524 ...	014	016	018	023
			L mm	10,0	10,0	10,0	10,0
				5	5	5	5
			APPLICATION				

849



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø
849	HP	806 104 197 524 ...	014
L mm			6,0
			5
APPLICATION			 

850



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø			
850	HP	806 104 198 524 ...	018	023	033	040
850G	HP	806 104 198 534 ...	018			
L mm			8,0	8,0	8,0	8,0
			5	5	2	2
APPLICATION			 			

852



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø						
852	HP	806 104 199 524 ...	012	014	016	018	021	023	
852F	HP	806 104 199 514 ...						023	
L mm			10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	
			5	5	5	5	5	5	
APPLICATION			 						

858



konisch spitz,
schlank
conical pointed,
slender

FIG	SHANK	ISO	Ø	
858	HP	806 104 165 524 ...	014	
858G	HP	806 104 165 534 ...		018
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION			 	

859



konisch spitz,
schlank
conical pointed,
slender

FIG	SHANK	ISO	Ø		
859	HP	806 104 166 524 ...	010	014	018
859F	HP	806 104 166 524 ...			018
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5
APPLICATION			 		

859L



konisch spitz,
schlank, lang
conical pointed,
slender, long

FIG	SHANK	ISO	Ø
859L	HP	806 104 167 524 ...	018
859LF	HP	806 104 167 514 ...	018
L mm			12,0
			5
APPLICATION			 

862



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, pointed end

FIG	SHANK	ISO	Ø	
862	HP	806 104 249 524 ...	016	018
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

863



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, pointed end

FIG	SHANK	ISO	Ø		
863	HP	806 104 250 524 ...	012	016	025
L mm			10,0	10,0	10,0
			5	5	5
APPLICATION					

868



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø	
868	HP	806 104 289 524 ...	012	014
L mm			8,0	8,0
			5	5
APPLICATION				

869



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
869	HP	806 104 290 524 ...	014
L mm			10,0
			5
APPLICATION			

875



Knospe, rund,
schlank
bud, rounded, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø		
875	HP	806 104 260 524 ...	045		060
875G	HP	806 104 260 534 ...		055	
L mm			12,0	12,0	12,0
			2	2	2
APPLICATION					

879



Knospe, rund,
lang
bud, rounded,
long

FIG	SHANK	ISO	Ø	
879	HP	806 104 266 524 ...	047	060
879SG	HP	806 104 266 544 ...	047	
L mm			12,0	20,0
			2	1
APPLICATION				

881PS



	FIG	SHANK	ISO	$\varnothing$	
	881PSMG	HP	806 104 524 554 ...	085	095
L mm				12,5	15,5
				1	1
APPLICATION				 	

882



zylindrisch,
Stirn rund
cylindrical, end
hemispherical



	FIG	SHANK	ISO	$\varnothing$
	882	HP	806 104 142 524 ...	018
L mm				10,0
				5
APPLICATION				 

892



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical



	FIG	SHANK	ISO	$\varnothing$
	892G	HP	806 104 292 534 ...	021
L mm				15,0
				5
APPLICATION				 

ZIRCONIA DIAMONDS

ZIRCONIA DIAMANTEN | ZIRCONI DIAMANTS | ZIRCONIO DIAMANTES

**Zirkonia Diamanten:**

Speziell entwickelt zur Bearbeitung von Zirkondioxid mittels Laborturbine und Wasserkühlung.

Specially developed for preparing zirconia using a laboratory turbine and water cooling
Développé spécialement pour l'usinage du zircon par la turbine laboratoire et avec le refroidissement par eau
Especialmente desarrollado para la preparación de óxido de zirconio por medio del uso de turbina para laboratorio con refrigeración de agua

Z801L

ZirPrep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z801L	FG	806 314 697 324 ...	014
	Z801LF	FG	806 314 697 314 ...	014
L mm				300'000
				5
APPLICATION				

Z833

ZirPrep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z833	FG	806 314 277 324 ...	023
	Z833F	FG	806 314 277 314 ...	023
L mm				4,2
				190'000
				5
APPLICATION				

Z850

ZirPrep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z850	FG	806 314 198 324 ...	018
	Z850F	FG	806 314 198 314 ...	018
L mm				8,0
				250'000
				5
APPLICATION				

Z863

ZirPrep

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	Z863	FG	806 314 250 324 ...	012
	Z863F	FG	806 314 250 314 ...	012
L mm				10,0
				300'000
				5
APPLICATION				

SINTERED DIAMONDS
SINTER DIAMANTEN | INSTRUMENTS DIAMANTÉS SINTER | DIAMANTES SINTERIZADOS

→ Die Instrumente müssen vor erstmaligem Gebrauch auf einem Reinigungsstein wie dem 529D abgezogen werden um mögliche Produktionsüberreste zu entfernen. Dazu sollte der Reinigungsstein angefeuchtet werden.

→ Sinterdiamanten müssen zeitweise mittels Reinigungsstein gereinigt werden.

→ Auf Sinterdiamanten darf nicht zu viel Druck ausgeübt werden, da sie im Vergleich zu galvanisch beschichteten Diamanten wesentlich leichter brechen.

> Before using for the first time the instruments must be cleaned on a cleaning stone, such as the 529D, to remove any production residue. The cleaning stone should be moistened beforehand.

> Sinter diamonds should be cleaned periodically using the cleaning stone.

> Avoid applying excessive pressure to sinter diamonds, as they break much more easily than electroplated diamonds..

> Les instruments doivent, avant leur première utilisation, être passés sur une pierre à dresser telle la 529D afin d'éliminer de possibles résidus venant de la fabrication. Pour cela, la pierre à dresser doit être humidifiée.

> Les diamants frittés doivent être nettoyés de temps en temps à l'aide d'une pierre pour nettoyage.

> Une trop forte pression ne doit pas être appliquée sur les diamants frittés car ces derniers se brisent nettement plus facilement que les instruments diamantés par des procédés galvaniques.

> Antes del primer uso los instrumentos deben frotarse con una piedra limpiadora como la 529D para eliminar los posibles restos depositados en la producción. Para ello la piedra de limpieza debe humedecerse

> Los diamantes sinterizados deben limpiarse de tanto en tanto con la piedra limpiadora.

> No se debe ejercer mucha presión sobre los diamantes sinterizados porque son mucho más frágiles que los diamantes galvanizados y mucho más susceptibles a la rotura.

	FARBCODE Colour code / Code couleur / Código de colores	NICKEL/CHROM LEGIERUNG nickel/chrome alloys / alliages nickel-chrome / aleaciones de níquel- cromo	CHROM/KOBALT LEGIERUNG chrome/cobalt alloys / alliages chrome-cobalt / aleaciones de cromo- cobalto	KERAMIK Ceramic Céramique Cerámica
	blauer Ring blue ring / bague bleue / anillo azul	✓	✗	✓

Ø rmp: max. 30'000

M807



umgekehrt
konisch
inverted conical



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M807	HP	807 104 030 524 ...	025
L mm			6,0	
			2	
APPLICATION				

M813



umgekehrter
Kegel
inverted conical



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M813	HP	807 104 014 524 ...	025
L mm			6,0	
			2	
APPLICATION				

M854



konisch
conical

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M854	HP	807 104 173 524 ...	031
	L mm			10,0
				2
APPLICATION				

M856



Grantate,
konisch spitz,
schlank
bullet, conical pointed,
slender

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M856	HP	807 104 274 524 ...	060
	L mm			14,0
				2
APPLICATION				

M862



Flamme
flame

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M862	HP	807 104 250 524 ...	037
	L mm			8,5
				2
APPLICATION				

M863



zylindrisch, Stirn
flammenförmig
cylindrical, long ogival
end

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M863	HP	807 104 250 524 ...	016
	L mm			10,0
				2
APPLICATION				

M941



Scheibe dünn
disc thin

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	M941	HP	807 104 345 524 ...	220
	L mm			0,2
				1
APPLICATION				

529D



FIG	ISO	Ø
529D	635 000 600 524 ...	750
L mm		75,0
		1

DIAMOND DISCS "RIGID"
DIAMANTSCHLEIBEN S"STARR" | DISQUES DIAMANTÉS „RIGIDES“ | DISCOS DE DIAMANTE "RIGIDOS"

910D



rund, konischer
Ansatz, lang
spherical, conical
collar, long

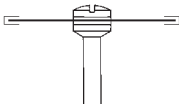
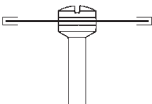


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm	Ø	L mm
	910D	HP	806 104 321 524 ...	190	0.5	220	0.5
				1		1	
APPLICATION							

911D



Umfang und
Rand schneidend
peripheral and rim
cutting

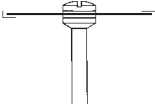


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
	911D	HP	806 104 332 524 ...	220	0.50
				1	
APPLICATION					

916D



Umfang, vorne,
hinten
schneidend
peripheral, distal,
proximal cutting

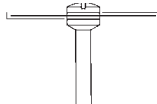


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
	916D	HP	806 104 327 524 ...	220	0.50
				1	
APPLICATION					

918D



Umfang, vorne,
hinten
schneidend
peripheral, distal,
proximal cutting

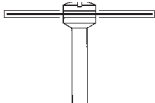


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
	918D	HP	806 104 335 524 ...	220	0.50
				1	
APPLICATION					

DIAMOND DISCS "FLEXIBLE"

DIAMANTSCHLEIBEN "FLEXIBEL" | DISQUES DIAMANTÉS „FLEXIBLES” | DISCOS DE DIAMANTE "FLEXIBLES"

930D



Umfang, vorne,
hinten
schneidend
*peripheral, distal,
proximal cutting*

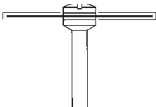


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
	930D	HP	806 104 345 524 ...	220	0.3
				1	
APPLICATION					

932D



Umfang, vorne,
hinten
schneidend
*peripheral, distal,
proximal cutting*

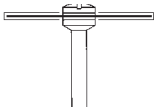
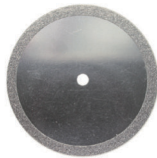


	FIG	SHANK	ISO		L mm
	932D	HP	806 104 350 524 ...	220	0.30
				1	
APPLICATION					

935D



Umfang und
Rand schneidend
*peripheral and rim
cutting*

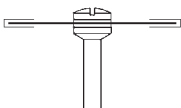
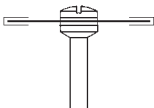


	FIG	SHANK	ISO	Ø		L mm
	935D	HP	806 104 340 524 ...		220	0.30
	935DF	HP	806 104 340 514 ...	190	220	0.25
				1	1	
APPLICATION						

DIAMOND DISCS "FLEXIBLE" - LARGE DIAMETER

DIAMANTSCHIBEN "FLEXIBEL" GROSSER DURCHMESSER | DISQUES DIAMANTÉS „FLEXIBLES” GRAND DIAMÈTRE | DISCOS DE DIAMANTE "FLEXIB-LES" GRAN DIÁMETRO

365D



Umfang und
Rand schneidend
*peripheral and rim
cutting*

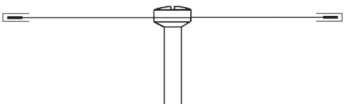
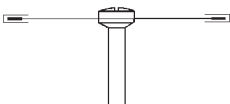
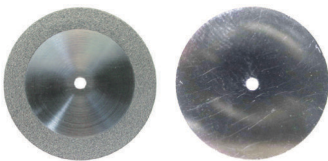


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm	Ø	L mm
	365D	HP	806 104 333 514 ...	300	0.30	450	0.35
				1		1	
			APPLICATION				

DIAMOND DISCS "SUPERFLEXIBLE" ONE-SIDED

DIAMANTSCHIBEN "SUPERFLEXIBEL" EINSEITIG | DISQUES DIAMANTÉS „SUPER FLEXIBLES” D'UN CÔTÉ | DISCOS DE DIAMANTE "SUPERFLEXIBLES" UN LADO

914F



nur Unterseite
belegt
*only bottom side
coated*

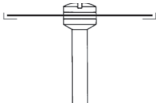
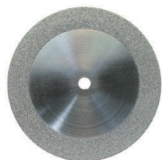


	FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
	914F	HP	806 104 356 514 ...	220	0.15
				1	
			APPLICATION		

DIAMOND DISCS "SUPERFLEXIBLE"

DIAMANTSCHLEIBEN "SUPERFLEXIBEL" | DISQUES DIAMANTÉS „SUPER FLEXIBLES" | DISCOS DE DIAMANTE "SUPERFLEXIBLES"

915D



Umfang und
Rand schneidend
*peripheral and rim
cutting*

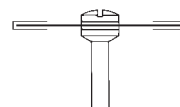
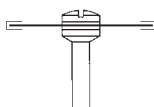
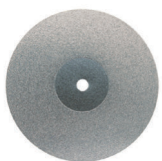


FIG	SHANK	ISO	Ø		L mm
915D	HP	806 104 355 524 ...	190	220	0.25
915DF	HP	806 104 355 514 ...	190	220	0.20
			1	1	
APPLICATION					

921D



Umfang und
Rand schneidend
*peripheral and rim
cutting*

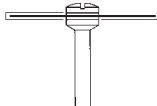


FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
921DF	HP	806 104 358 514 ...	220	0.20
			1	
APPLICATION				

940D



Umfang und
Rand schneidend
*peripheral and rim
cutting*

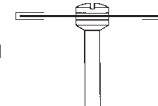


FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
940DF	HP	806 104 377 514 ...	220	0.20
			1	
APPLICATION				

401D



Scheibe dünn
disc thin

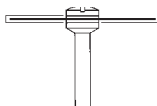


FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
401DF	HP	806 104 400 514 ...	220	0.20
			1	
APPLICATION				

947D



Umfang, vorne,
hinten
schneidend
*peripheral, distal,
proximal cutting*

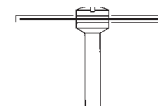
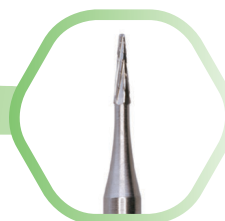


FIG	SHANK	ISO	Ø	L mm
947DF	HP	806 104 389 514 ...	220	0.20
947DEF	HP	806 104 389 504 ...	220	0.15
			1	
APPLICATION				

CARBIDE

HARTMETALL | CARBURE | CARBURO



LABORATORY

LABOR | LABORATOIRE | LABORATORIO

TYPES AND SHAPES UND FORMEN
TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
C1	C2	C21	C71	C235R	CX235R	C31	C33	C33L	C31RL	C515	C71	C75
P. 117	P. 117	P. 117	P. 117	P. 117	P. 118	P. 118	P. 118	P. 118	P. 119	P. 119	P. 119	P. 120
												
C77	C78	C79	C251	C416	C75G	C79G	C251G	CX79SF	CX23F	CX72F	CX75F	CX77F
P. 120	P. 120	P. 120	P. 120	P. 120	P. 121	P. 121	P. 121	P. 122	P. 122	P. 122	P. 123	P. 123
												
CX79F	CX138F	CX489F	CX251F	CX486F	CX487F	CX488F	CX77MF	CX78MF	CX23	CX72	CX73	CX75
P. 123	P. 123	P. 123	P. 123	P. 124	P. 124	P. 124	P. 124	P. 124	P. 125	P. 125	P. 125	P. 125
												
CX79	CX139	CX251	CX416	CX486	CX487	CX75G	CX79G	CX251G	CX755G	CX795G	CX2515G	CQ251F
P. 126	P. 126	P. 126	P. 126	P. 126	P. 126	P. 127	P. 127	P. 127	P. 128	P. 128	P. 128	P. 129
												
CQ75	CQ79	CQ251	C251FF	C251CC								
P. 129	P. 130	P. 130	P. 130	P. 131								

COLOUR CODE/CUT

FARBCODIERUNG/VERZÄHNUNG | CODE COULEUR/DENTURE | CÓDIGO DE COLORES/DENTADO

	FARBCODE Colour code Code couleur Código de colores	BESCHREIBUNG Description Description Descripción	VERZÄHNUNG Cut Denture Dentado	ISO	ANWENDUNG Application Utilisation Utilización
	schwarzer Ring black ring bague noire anillo negro	super grob super coarse super gros super-grueso	 kreuzverzähnt x-cut denture croisée dentado cruzado = CX-SG	224	
			 Spezialverzähnung für Titan special cut for titanium denture special pour titane dentado especial de titanio = C-SGT	226	
	grüner Ring green ring bague verte anillo verde	grob coarse gros grueso	 grobverzähnt plain cut coarse denture grossière dentado grueso = C-G	215	
			 kreuzverzähnt x-cut denture croisée dentado cruzado = CX-G	220	
			 Spezialverzähnung für Titan special cut for titanium denture special pour titane dentado especial de titanio = C-GT	221	
	blauer Ring blue ring bague bleue anillo azul	mittel/standard medium/standard moyen/standard mediano/estándar	 standardverzähnt plain cut medium denture standard dentado estándar = C-	175	
			 kreuzverzähnt x-cut denture croisée dentado cruzado = CX-	190	
			 querhiebverzähnt cross cut denture surtailée dentado transversal = CQ-	176	
			 Spezialverzähnung für Titan special cut for titanium denture special pour titane dentado especial de titanio = C-T	194	
	roter Ring red ring bague rouge anillo rojo	fein fine fin fino	 kreuzverzähnt x-cut denture croisée dentado cruzado = CX-F	140	
			 querhiebverzähnt cross cut denture surtailée dentado transversal = CQ-F	134	
			 Spezialverzähnung für Titan special cut for titanium denture special pour titane dentado especial de titanio = C-FT	142	
	orange/blauer Ring orange/blue ring bague orange/bleu anillo naranja/azul	fein fine fin fino	 Fräsen mit Hinterschliff relief-ground cutters fraises avec denture à dépouille fresas con destalonado = C-FF	181	
	gelber Ring yellow ring bague jaune anillo amarillo	extra fein extra fine extra fin extra fino	 kreuzverzähnt x-cut denture croisée dentado cruzado = CX-SF	141	
			 Spezialverzähnung für Titan special cut for titanium denture special pour titane dentado especial de titanio = C-SFT	111	

CARBIDEBURS

HARTMETALLBOHRER | FRAISES EN CARBURE | FRESAS DE CARBURO

C1



kugelförmig
spherical

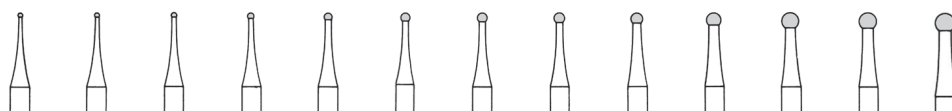


FIG	SHANK	ISO	Ø												
C1	HP	500 104 001 001 ...	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
US-No.			1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
APPLICATION															

C2



umgekehrter
Kegel
inverted conical

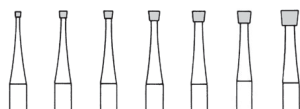


FIG	SHANK	ISO	Ø							
C2	HP	500 104 010 001 ...	008	010	012	014	016	018	023	
US-No.			34	35	36	37	38	39	40	
L mm			0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	
			5	5	5	5	5	5	5	
APPLICATION										

C71



kugelförmig
spherical

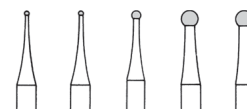


FIG	SHANK	ISO	Ø				
C71	HP	500 104 001 175 ...	005	006	010	021	023
			5	5	5	5	5
APPLICATION							

C21



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

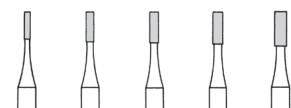


FIG	SHANK	ISO	Ø				
C21	HP	500 104 107 006 ...	008	010	012	014	016
US-No.				57	58	59	60
L mm			3,6	4,1	4,1	4,5	4,5
			5	5	5	5	5
APPLICATION							

C23SR



konisch, Stirn
rund
conical, end domed



FIG	SHANK	ISO	Ø
C23SR	HP	500 104 196 006 ...	009
L mm			4,2
			5
APPLICATION			

CX23SR



konisch, Stirn
rund
conical, end domed



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX23SR	HP	500 104 196 019 ...	010
		L mm	4,2
			5
		APPLICATION	

C33L



konisch
conical



FIG	SHANK	ISO	Ø		
C33L	HP	500 104 171 007 ...	009	012	016
		US-No.	699L	701L	702L
		L mm	5,3	6,3	6,3
			5	5	5
		APPLICATION			

C31



Seite und Stirn
schneidend
side and end cutting



FIG	SHANK	ISO	Ø						
C31	HP	500 104 107 007 ...	008	010	012	014	016	018	023
		US-No.	555	557	558	559	560	561	563
		L mm	3,6	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	5,4
			5	5	5	5	5	5	5
		APPLICATION							

C33

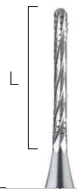


konisch
conical



FIG	SHANK	ISO	Ø						
C33	HP	500 104 168 007 ...	008	010	012	014	016	018	021
		US-No.	698	700	701		702		703
		L mm	3,6	4,1	4,1	4,5	4,5	4,9	4,9
			5	5	5	5	5	5	5
		APPLICATION							

C31RL



Trennfräser,
extra lang
detach carbide, long

FIG	SHANK	ISO	Ø
C31RL	HP	500 105 143 007 ...	Ø10
L mm			10,0
			1
APPLICATION			



→ Diese zylindrische Trennfräse ist besonders dünn ausgearbeitet und mit einer speziellen Verzahnung versehen. Sie eignet sich optimal zum Heraustrennen von Restaurationen aus CAD/CAM Blanks. Sie gleitet ohne zu Reißen und ohne Druckaufbau durch das Material. Der verlängerte Schaft bietet einen optimalen Zugang, auch bei hohen Blankstärken.

> This cylindrical cutter is particularly thin and has a special cutting geometry. It is ideal for trimming restorations from CAD/CAM blanks. It glides through the material without tearing or build-up of pressure. The extra long shank provides optimal access, even with high blank thicknesses.

> Cette fraise cylindrique est particulièrement fine et possède une géométrie de coupe spéciale. Il est idéal pour tailler les restaurations à partir d'ébauches CAD/CAM. Il glisse à travers le matériau sans déchirure ni accumulation de pression. La tige extra-longue permet un accès optimal, même en cas d'épaisseurs d'ébauches élevées.

> Esta fresa cilíndrica es especialmente fina y tiene una geometría de corte especial. Es ideal para recortar restauraciones a partir de piezas en bruto CAD/CAM. Se desliza por el material sin desgarrarlo ni acumular presión. El mango extra largo proporciona un acceso óptimo, incluso con espesores de pieza en bruto elevados.

rmp: 25'000



C515



Vierkantbohrer,
konisch, spitz
bur, four sides,
squared, pointed



FIG	SHANK	ISO	Ø
C515	HP	500 104 467 211 ...	Ø23
L mm			11,0
			2
APPLICATION			



→ zum Ausarbeiten von Kunststoff und Tiefziehschienen

> for preparing acrylic and vacuum-formed templates

> pour l'usinage des résines et le gouttière thermoformées

> para la preparación de materiales sintéticos y férulas termoplásticas

NORMAL CUT STANDARD

NORMALVERZÄHNUNG STANDARD | DENTURE NORMALE STANDARD | DENTADO NORMAL ESTÁNDAR



→ für wirkungsvolles
Ausarbeiten aller harten
Werkstoffe
→ zum Erzielen besonders
glatter Oberflächen

> for efficient preparation of all hard
materials
> for producing very smooth surfaces

> pour un travail efficace de toutes les
résines dures
> pour obtenir des surfaces particulière-
ment lisses

> para la preparación eficaz de todos los
materiales duros
> para lograr una superficie especial-
mente lisa

C71



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	C71	HP	500 104 001 175 ...	Ø31	Ø40	Ø50
				1	1	1

C75



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C75	HP	500 104 260 175 ...	060
L mm				12,0
				1

C77



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C77	HP	500 104 237 175 ...	060
L mm				11,7
				1

C78



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C78	HP	500 104 257 175 ...	060
L mm				12,7
				1

C79



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	C79	HP	500 104 194 175 ...	040	045	060
L mm				14,2	12,7	12,7
				1	1	1

C251



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C251	HP	500 104 274 175 ...	060
L mm				14,7
				1

C416



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C416	HP	500 104 201 175 ...	060
L mm				14,7
				1

CUTTERS - PLAIN CUT, COARSE T
FRÄSER – GROBVERZAHNT | FRAISES - DENTURE GROSSE | FRESAS - DENTADO SIMPLE, GRUESO



- für schnelles, effektives Arbeiten auf Kunststoff und Gips
- > for rapid and effective trimming of acrylics and also plaster
- > pour un travail rapide et efficace sur les résines et le plâtre
- > para el desbaste rápido y eficaz sobre acrílico y yeso

C251G



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	C251G	HP	500 104 274 215 ...	060	
			L mm	14,7	
				1	

C75G



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	C75G	HP	500 104 260 215 ...	060	
			L mm	12,0	
				1	

C79G



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	C79G	HP	500 104 194 215 ...	045	060
			L mm	12,7	12,7
				1	1

CUTTERS – X-CUT, EXTRA FINE

FRÄSER – KREUZVERZAHNT, EXTRA FEIN | FRAISES – DENTURE CROISÉE, EXTRA FINE | FRESAS – DENTADO CRUZADO, EXTRA-FINO



→ für die feinste Ausarbeitung von Metalllegierungen und Kompositen

> for the finest preparation of metal alloys and composites

> pour l'usinage le plus fin d'alliages métalliques et les composites

> para la preparación más fina de aleaciones de metal y composites

CX79SF



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX79SF	HP	500 104 194 141 ...	040
L mm				14,2
				1

CUTTERS – CROSS-CUT, FINE

FRÄSER – KREUZVERZAHNT, FEIN | FRAISES – DENTURE CROISÉE, FINE | FRESAS – DENTADO CRUZADO, FINO



→ vorwiegend für feinere Arbeiten auf Edelmetallen, Nichtedelmetallen, Kunststoffen und Keramik

→ massvoller und sehr gezielter Materialabtrag, glatte Werkstückoberfläche

→ Instrumente mit einem M im Match Code besitzen einen kürzeren Arbeitsteil um detailliertere Arbeiten auszuführen

> mainly for finer preparation of precious metals, non-precious metals, acrylics and porcelain

> moderate, highly selective material removal, smooth workpiece surface

> instruments with an M in the Match Code have a shorter working section to allow more detailed preparation

> avant tout pour les usinages très fins sur métaux précieux, métaux non-précieux, résines et la céramique

> enlèvement raisonnable et très ciblé du matériau, surface de l'objet bien lisse

> Les instruments pourvus d'un M dans le code ont une partie travaillante plus courte afin de pouvoir exécuter un travail mieux détaillé

> principalmente para trabajos más precisos con metales preciosos, metales no preciosos, resinas y cerámica

> Corte moderado y muy preciso del material, alisando así la superficie

> Los instrumentos con una M en su código son llamados de Mini, y poseen una parte activa más corta, consiguiendo así llevar a cabo trabajos más detallados y de precisión

CX23F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX23F	HP	500 104 199 140 ...	023
L mm				11,5
				1

CX72F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX72F	HP	500 104 137 140 ...	060
L mm				13,7
				1

CX75F



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX75F	HP	500 104 260 140 ...	060
L mm			12,0
			1

CX77F



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX77F	HP	500 104 237 140 ...	060
L mm			11,7
			1

CX79F



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX79F	HP	500 104 194 140 ...	040 045 060
L mm			14,2 12,7 12,7
			1 1 1

CX138F



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX138F	HP	500 104 198 14 ...	023
L mm			8,0
			1

CX489F

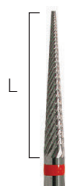


FIG	SHANK	ISO	Ø
CX489F	HP	500 104 187 140 ...	023
L mm			15,0
			1

CX251F



FIG	SHANK	ISO	Ø
CX251F	HP	500 104 274 140 ...	040 060
L mm			9,3 14,7
			1 1

CX486F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX486F	HP	500 104 137 140 ...	023
L mm				14,0
				1

CX487F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX487F	HP	500 104 292 140 ...	023
L mm				14,0
				1

CX488F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX488F	HP	500 104 184 140 ...	016
L mm				8,0
				1

CX77MF



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX77MF	HP	500 104 237 140 ...	023
L mm				5,5
				1

CX78MF



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX78MF	HP	500 104 257 140 ...	023
L mm				5,5
				1

CUTTERS - CROSS-CUT, STANDARD

FRÄSER – KREUZVERZAHNT, STANDARD | FRAISES – DENTURE CROISÉE, STANDARD | FRESAS – DENTADO CRUZADO, ESTÁNDAR



- zum Ausarbeiten grösserer Flächen auf Edelmetallen, Nichteledmetallen und Kunststoffen
- rationeller Materialabtrag, glatte Werkstückoberfläche, weicher Lauf des Werkzeug
- sehr universelle Einsatzmöglichkeiten, daher seltener Werkzeugwechsel erforderlich
- Instrumente mit einem M im Match Code besitzen einen kürzeren Arbeitsteil um detailliertere Arbeiten auszuführen

> for preparing larger surfaces of precious metals, non-precious metals and acrylics
> efficient material removal, smooth workpiece surfaces, smooth running of the tool
> very universal application options, consequently instruments are changed less frequently
> instruments with an M in the Match Code have a shorter working section to allow more detailed preparation

> pour l'usinage de surfaces étendues sur métaux précieux, métaux non-précieux et résines
> enlèvement rationnel du matériau, surface de l'objet bien lisse, rotation douce de l'outil
> possibilités d'emploi universelles d'où un remplacement moins fréquent de l'outil
> Les instruments pourvus d'un M dans le code ont une partie travaillante plus courte afin de pouvoir exécuter un travail mieux détaillé

> para trabajar grandes superficies de metales preciosos, metales no preciosos y resinas
> Corte preciso y eficaz del material, dejando una superficie lisa y con un funcionamiento suave y sin vibraciones
> este instrumento posibilita una aplicación universal, por lo que se hace menos necesario el cambio de instrumento
> Los instrumentos con una M en su código son llamados de Mini, y poseen una parte activa más corta, consiguiendo así llevar a cabo trabajos más detallados y de precisión

CX23



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX23	HP	500 104 199 190 ...	023
	L mm			11,5
				1

CX72

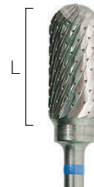


	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX72	HP	500 104 137 190 ...	060
	L mm			13,7
				1

CX73



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX73	HP	500 104 277 190 ...	060
	L mm			10,0
				1

CX75

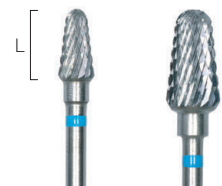


	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	CX75	HP	500 104 260 190 ...	040	060
	L mm			8,3	12,0
				1	1

CX79



	FIG	SHANK	ISO	ϕ		
	CX79	HP	500 104 194 190 ...	040	045	060
L mm				14,2	12,7	12,7
				1	1	1

CX139



	FIG	SHANK	ISO	ϕ
	CX139	HP	500 104 289 190...	023
L mm				8,0
				1

CX251



	FIG	SHANK	ISO	ϕ	
	CX251	HP	500 104 274 190 ...	040	060
L mm				9,3	14,7
				1	1

CX416



	FIG	SHANK	ISO	ϕ
	CX416	HP	500 104 201 190 ...	060
L mm				14,7
				1

CX486



	FIG	SHANK	ISO	ϕ
	CX486	HP	500 104 137 190 ...	023
L mm				14,0
				1 5

CX487



	FIG	SHANK	ISO	ϕ
	CX487	HP	500 104 292 190 ...	023
L mm				14,0
				1

CUTTERS - CROSS-CUT, COARSE

FRÄSER - KREUZVERZAHNT, GROB | FRAISES - DENTURE CROISÉE, PUISSANTE | FRESAS - DENTADO CRUZADO, GRUESO



→ zum Groben und rationellen Vorarbeiten grosser Flächen aus Edelmetallen, Nichtedelmetallen und Kunststoffen
→ für feinere Arbeiten auf Gips

- > for rough, efficient pre-preparation of large surfaces of precious metals, non-precious metals and acrylics
- > for finer trimming of plaster
- > pour l'usinage grossier et l'ébauche rationnelle de surfaces étendues sur métaux précieux, métaux non-précieux et résines
- > pour des travaux fins sur le plâtre
- > para preparaciones eficaces de gran tamaño sobre grandes superficies en metales preciosos, metales no preciosos y acrílico
- > para trabajos precisos con escayola

CX75G



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX75G	HP	500 104 260 220 ...	060
L mm				12,0
				1

CX79G



	FIG	SHANK	ISO	Ø		
	CX79G	HP	500 104 194 220 ...	040	045	060
L mm				14,2	12,7	12,7
				1	1	1

CX251G



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX251G	HP	500 104 274 220 ...	060
L mm				14,7
				1

CUTTERS - CROSS-CUT, SUPER COARSE

FRÄSER - KREUZVERZAHNT, SUPER GROB | FRAISES - DENTURE CROISÉE, TRÈS PUISSANTE | FRESAS - DENTADO CRUZADO, SUPER GRUESO



- besonders für die Bearbeitung von Gips, auch für sehr grobe Arbeiten auf Kunststoffen geeignet
- sehr starker Materialabtrag
- grosse Spanräume verhindern ein Zusetzen mit Schleifspänen
- > ideal for trimming plaster, also suitable for very rough preparation of acrylics
- > very high material removal
- > large chip escape channels prevent clogging with grinding chips
- > particulièrement pour l'usinage du plâtre, également adaptée pour des travaux très grossier sur les résines
- > enlèvement important du matériau
- > des espaces importants entre les lames évitent un bourrage par des copeaux
- > especialmente para la preparación de escayola, y también para trabajos de gran tamaño con resina
- > gran poder de corte sobre el material
- > grandes espacios de separación entre láminas, los cuales evitan la obstrucción de las mismas con los materiales removidos

CX75SG



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX75SG	HP	500 104 260 224 ...	070
L mm				13,2
				1

CX79SG



	FIG	SHANK	ISO	Ø	
	CX79SG	HP	500 104 194 224 ...	045	070
L mm				12,7	14,7
				1	1

CX251SG



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CX251SG	HP	500 104 274 224 ...	060
L mm				14,7
				1

CUTTERS - CROSS-CUT, FINE

FRÄSER – QUERHIEBVERZÄHNUNG, FEIN | FRAISES - DENTURE CROISÉE SURTAILLÉE, FINE | FRESAS - DENTADO TRANSVERSAL, FINO



→ für feines Ausarbeiten aller Legierungen und harter Kunststoffe
→ rationeller Materialabtrag, glatte Oberfläche

- > for fine preparation of all alloys and hard acrylics
- > efficient material removal, smooth surface
- > pour l'usinage fin de tous les alliages et des résines dures
- > enlèvement rationnel du matériau, surface lisse
- > para trabajos precisos sobre todo tipo de aleaciones y acrílicos duros
- > Corte preciso y eficaz del material, dejando una superficie lisa y con un funcionamiento suave y sin vibraciones

CQ251F



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CQ251F	HP	500 104 274 134 ...	060
			L mm	14,7
				1

CUTTERS - CROSS-CUT, MEDIUM

FRÄSER – QUERHIEBVERZÄHNUNG, MITTEL | FRAISES - DENTURE CROISÉE SURTAILLÉE, MOYENNE | FRESAS - DENTADO TRANSVERSAL, MEDIO



→ Für wirkungsvolles Ausarbeiten aller Prothesenkunststoffe
→ Sehr guter Materialabtrag, glatte Oberfläche

- > for effective preparation of all denture acrylics
- > very good material removal, smooth surface
- > pour un usinage efficace de toutes résines prothèses
- > très bon enlèvement de matériau, surface lisse
- > para trabajos eficaces con todo tipo de resinas prótesis
- > Corte preciso y eficaz del material, dejando una superficie lisa y con un funcionamiento suave y sin vibraciones

CQ75



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CQ75	HP	500 104 260 176 ...	060
			L mm	12,0
				1

CQ79



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CQ79	HP	500 104 194 176 ...	040
L mm				14,2
				1

CQ251



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	CQ251	HP	500 104 274 176 ...	060
L mm				14,7
				1

RELIEF-GROUND CUTTERS

FRÄSEN MIT HINTERSCHLIFF | FRAISES AVEC DENTURE À DÉPOUILLE | FRESAS CON DESTALONADO



→ die Schneide ist gegen das Ausbrechen der Kanten deutlich besser geschützt, wodurch die Standzeit der Fräse deutlich erhöht wird

→ die Fräse weist auch spürbar bessere Rundlaufeigenschaften ohne Rattern auf

→ zur Bearbeitung aller harter Metalllegierungen wie Chromkobalt, Nichtedelmetallen und Goldreduziert

> better protection of the blade against the edges breaking off, which considerably increases the service life of the cutters

> the cutters also have perceptibly better concentricity without chatter

> for preparing all hard metal alloys such as chrome-cobalt, non-precious metals and semi-precious alloys

> la lame est mieux protégée contre l'arrachement ce qui augment nettement la durée de vie de la fraise

> la fraise montre également une meilleure concentricité de rotation sans vibration

> pour l'usinage de tous les alliages métalliques durs tels le chrome-cobalt, les métaux non-précieux et ceux à teneur réduite en métaux précieux

> los filos poseen un tratamiento especial para lograr una mejor protección sobre desgaste y posibles rupturas, aumentando así la vida útil del instrumento

> Excelentes propiedades de concentricidad, evitando vibraciones y sonidos indeseados

> para la preparación de todo tipo de aleaciones de metal duro como el cromo-cobalto, metales no preciosos y el oro reducido

C251FF



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C251FF	HP	500 104 274 181 ...	060
L mm				14,7
				1

TITANIUM CUTTER
TITAN FRÄSEN | FRAISES POUR TITANE | FRESAS PARA TITANIO



- Spezialverzahnung zur schnellen und effektiven Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen
- > special cut for quick, effective preparation of titanium and titanium alloys
- > denture spéciale pour un usinage rapide et efficace du titane et des alliages de titane
- > dentado especial de mayor resistencia, para una preparación rápida y eficaz del titanio y sus aleaciones

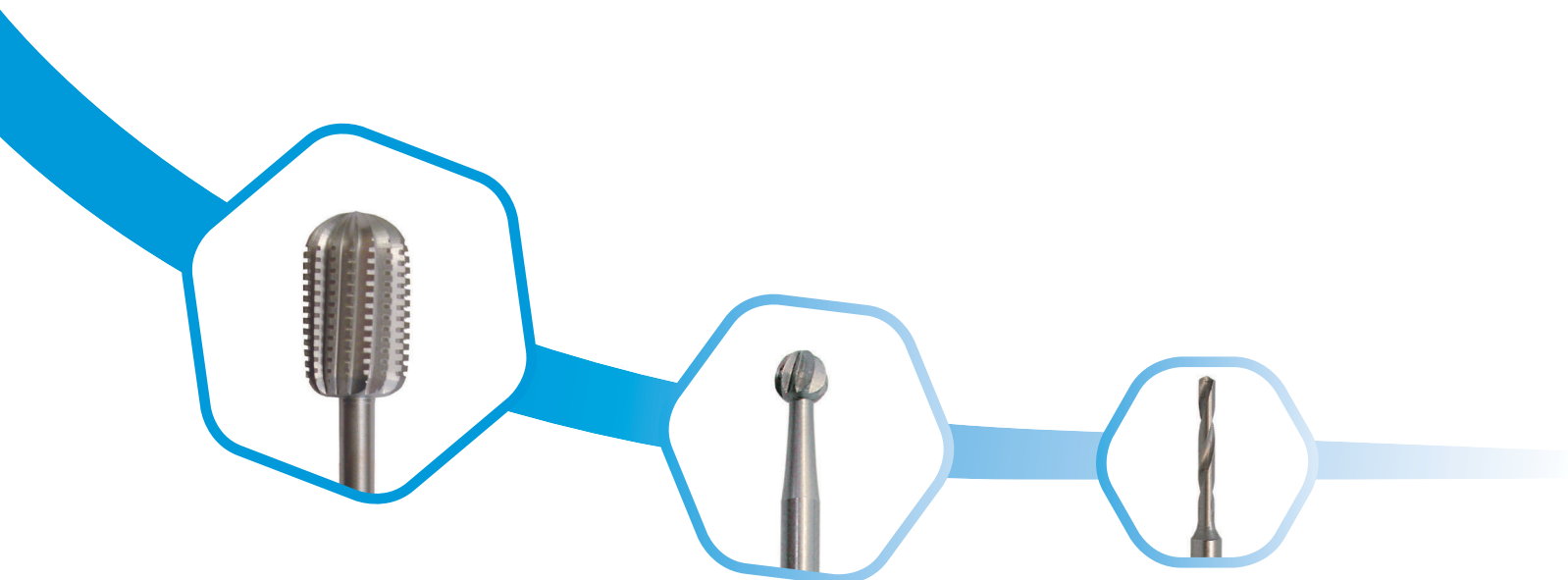
C251SGT



	FIG	SHANK	ISO	Ø
	C251SGT	HP	500 104 274 227 ...	060
L mm				14,7
				1

STEEL

STAHL | ACIER | ACERO



LABORATORY

LABOR | LABORATOIRE | LABORATORIO

TYPES AND SHAPES UND FORMEN
TYPE UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
1	36	38	203	514	515L	82RF	84RF	85RF	92RF	95RF	301L	303
P. 134	P. 134	P. 134	P. 135	P. 135	P. 135	P. 136	P. 136	P. 136	P. 136	P. 136	P. 137	P. 137

			
305	314	315	320A
P. 137	P. 137	P. 137	P. 137

STEEL BURS
STAHLBOHRER | FRAISES EN ACIER | FRESAS DE ACERO

1



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

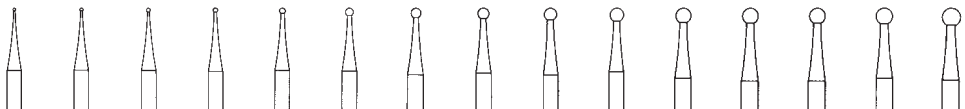


FIG	SHANK	ISO	Ø															
1	HP	310 104 001 001 ...	005	006	007	008	010	012	014	016	018	020	021	022	023	025	027	
US-No.			1/4	1/2		1	2	3	4	5	6	7		8	9	10		
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
APPLICATION																		

36



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting



FIG	SHANK	ISO	
36	HP	310 104 107 002 ...	023
US-No.			563
L mm			6,0
			5
APPLICATION			

38



konisch, (kegel-
stumpfförmig)
conical, (truncated
conical)

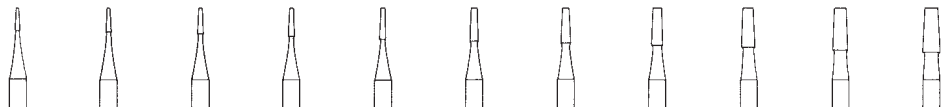


FIG	SHANK	ISO	Ø											
38	HP	310 104 168 002 ...	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	
US-No.			698		699		700	701		702		703		
L mm			3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0	
			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
APPLICATION														

203

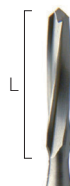


Spiralbohrer
helical drill



FIG	SHANK	ISO		
203	HP	310 104 417 364 ...	008	009
		L mm	7,0	9,0
			5	5
		APPLICATION		

514



konisch, Stirn
spitz
conical, end pointed



FIG	SHANK	ISO	Ø
514	HP	310 104 211 215 ...	021
		L mm	10,5
			2
		APPLICATION	

515L



Vierkant, Fissu-
renformer, spitz
square bur, scissure
shaping, pointed



FIG	SHANK	ISO	Ø
515L	HP	310 104 467 211 ...	012
		L mm	13,0
			2
		APPLICATION	



→ mit diesem speziell konstruierten Fissureninstrument können die Fissuren in der Okklusion bei vorgesinterten Zirkondioxid-Restaurationen hochästhetisch ausgearbeitet werden.

>with this specially designed fissure instrument, the fissures in the occlusion of pre-sintered zirconia restorations can be finished to a high esthetic level.

>cet instrument pour fissures spécialement conçu permet de réaliser des fissures très esthétiques dans l'occlusion des restaurations en dioxyde de zirconium préfritées

>con este instrumento para fisuras especialmente diseñado, las fisuras en la oclusión de restauraciones de dióxido de circonio presinterizadas pueden acabarse con un alto nivel estético.

rmp: 3'000 – 5'000



STAINLESS STEEL INSTRUMENTS

ROSTFREIE STAHLINSTRUMENTE | INSTRUMENTS EN ACIER INOXYDABLE | INSTRUMENTOS DE ACERO INOXIDABLE



zum Ausarbeiten und für Feinarbeiten an
weichbleibenden Kunststoffen
for trimming and fine finishing of soft resins
pour l'usinage et les travaux fins sur les résines souples pour
para el trabajo de precisión de revestimientos blandos

82RF



Walze
barrel

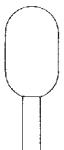
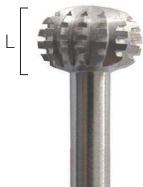


FIG	SHANK	ISO	
82RF	HP	330 104 155 172 ...	070
L mm			12,0
			5
APPLICATION			

84RF



oval
ellipsoidal

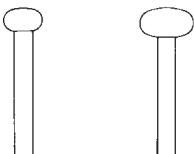


FIG	SHANK	ISO	Ø	
84RF	HP	330 104 103 172 ...	050	070
L mm			3,0	4,0
			5	5
APPLICATION				

85RF



Knospe, rund
bud, rounded

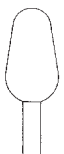


FIG	SHANK	ISO	
85RF	HP	330 104 260 172 ...	070
L mm			12,5
			5
APPLICATION			

92RF

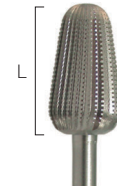


Walze
barrel



FIG	SHANK	ISO	Ø
92RF	HP	330 104 155 132 ...	050
L mm			10,0
			5
APPLICATION			

95RF



Knospe, rund
bud, rounded



FIG	SHANK	ISO		
95RF	HP	330 104 260 132 ...	050	060
L mm			11,0	12,5
			5	5
APPLICATION				

MANDRELS

TRÄGER | MANDRINS | MANDRILES

301L



Träger, mit
Holzschrauben-
gewinde, konisch
*mandrels, with
external thread, conical*



FIG	SHANK	ISO	Ø
301L	HP	312 104 610 415 ...	050
			5

303



Innengewinde
und Spann-
schraube
*mandrel for discs, with
internal thread and
screw*



FIG	SHANK	ISO	Ø
303	HP	312 104 298 072 ...	050
			5

314



Träger,
geschlitzt,
konisch, für
Papierscheiben
*mandrel, split, conical,
for paper discs*



FIG	SHANK	ISO	Ø
314	HPL	312 105 622 444 ...	042
			5

305



Träger für Schei-
ben, verstärkt,
mit Innenge-
winde und
Spannschraube
*mandrel for discs,
reinforced, with
internal thread and
screw*



FIG	SHANK	ISO	Ø	
305	HP	312 104 604 391 ...	050	080
			5	5

315



Träger geschlitzt,
zylindrisch, für
Papierscheiben
*mandrel, split,
cylindrical, for paper
discs*



FIG	SHANK	ISO	Ø
315	HPL	312 105 623 444 ...	031
			5

320A



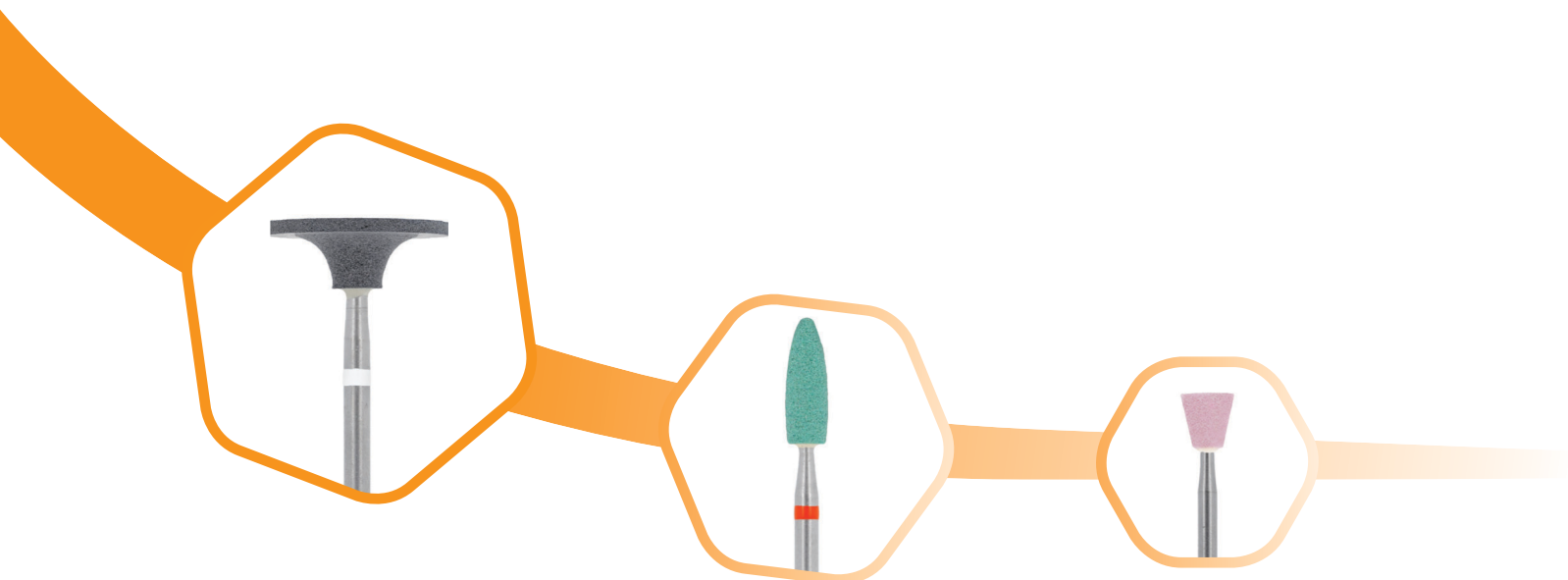
Träger mit
Spannzange
mandrels with chuck



FIG	SHANK	ISO	Ø
320A	HP	312 104 612 434 ...	016
			5

ABRASIVES

SCHLEIFKÖRPER | ABRASIFS | ABRASIVOS



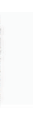
LABORATORY

LABOR | LABORATOIRE | LABORATORIOS

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

												
SZ602	SZ638	SZ652R	SZ660	SZ667	SZ715	SZ732	SZ736	SZ722	SD602F	SD652RF	SD653F	SD660F
Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Zirojet	Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone
P. 142	P. 142	P. 142	P. 143	P. 143	P. 143	P. 143	P. 143	P. 143	P. 144	P. 144	P. 144	P. 144

												
SD667F	SD716F	SD732F	SD735SF	SD722F	SD773F	601	602	603	613	622	642	642G
Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone	Dica Stone	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
P. 145	P. 145	P. 145	P. 145	P. 145	P. 145	P. 146	P. 146	P. 146	P. 146	P. 146	P. 146	P. 146

												
652R	663	702	703	649	652	653	666	667	671	690	716	744G
Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green
P. 146	P. 146	P. 146	P. 146	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147	P. 147

												
624	648	649	652R	661	662	663	731	732	733	665	666	671
Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink	Pink
P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 148	P. 149	P. 149	P. 149

												
734	735	K+M649R	K+M652R	K+M731	K+M732	731	732	733	735	751	731	732
Pink	Pink	Blue	Blue	Blue	Blue	Brown	Brown	Brown	Brown	Brown	White	White
P. 149	P. 149	P. 150	P. 150	P. 150	P. 150	P. 151	P. 151	P. 151	P. 151	P. 151	P. 152	P. 152

		
733	B493	529
White	Blue	
P. 152	P. 153	P. 153

APPLICATION

ANWENDUNG | APPLICATION | APLICACIÓN

	SCHLEIFKÖRPER <i>Abrasives Abrasifs Abrasivos</i>	ZIRCONDIOXID <i>Zirconium oxide Zircone Óxido de circonio</i>	VOLLKERAMIK <i>All Ceramic Tout céramique Cerámica total</i>	FELDSPATKERAMIK <i>Feldspar ceramics Céramique feldspathique Cerámica de feldespato</i>	KUNSTSTOFF <i>Plastic Matière plastique Plástico</i>	WEICHBLEIBENDE UNTERFÜTTERUNG <i>soft relines résines molles pour rebasage revestimientos blandos</i>	EDELMETALLFREIE LEGIERUNGEN <i>non-precious metals alliages de métaux non-précieux aleaciones de metales no preciosos</i>
	Zirojet	✓	✓	✗	✗	✗	✗
	Dica Stone	✓	✓	✓	✓	✗	✓
	Grün – Siliziumkarbid <i>Green – silicon carbide Vert – carbure de silice Verde – carburo de silicio</i>	✗	✓	✓	✓	✗	✗
	Rosa – Edelkorund <i>Pink – high-grade corundum Rose – corindon Rosa – corindón</i>	✗	✗	✗	✗	✗	✓
	K+M Blau – Edelkorund <i>K+M Blue – high-grade corundum K+M Bleu – corindon K+M Azul – corindón</i>	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	Braun – Edelkorund <i>Brown – high-grade corundum Marron – corindon Marrón – corindón</i>	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	Der Blaue <i>The Blue Le Bleu El Azul</i>	✗	✗	✗	✗	✓	✗
	Weiss – Edelkorund <i>White – high-grade corundum Blanc – corindon Blanco – corindón</i>	✗	✗	✗	✗	✗	✓

- ✓ empfohlen
recommended | recommandée | recomendado
✓ geeignet
suitable | adaptée | posible
✗ nicht geeignet
not suitable | ne convient pas | no es posible

Edelmetallfreie Legierung z.B. Kobalt, Nickel, Eisen, Titan
non-precious metals e.g. cobalt, nickel, titan
alliages de métaux non-précieux p. ex. cobalt, nickel, fer, titan
aleaciones de metales no preciosos - por ejemplo cobalto, níquel, hierro, titanio

EDELMETALLREDUZIERTE LEGIERUNGEN semi-precious metals alliages de m^e taux semi précieux aleaciones de metales semipreciosos	EDELMETALL LEGIERUNGEN Z.B. GOLD precious metals e.g. or alliages de métaux précieux p. ex. aleaciones de metales preciosos por ejemplo oro	EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE Recommended application Domaines d'application recommandés Aplicación recomendada	
×	×	Speziell entwickelt zur gefahrlosen Trockenbearbeitung von Zirkondioxid specially developed for safe dry preparation of zirconia spécialement développés pour l'usinage à sec et en toute sécurité de la zirco- nee especialmente desarrollada para el procesamiento seguro del óxido de zirconio en seco	
✓	×	Optimaler Abtrag auf Keramik und Metall optimal material removal of porcelain and metal enlèvement optimal du matériau sur la céramique et le métal abrasión óptima de la cerámica y el metal	
×	×	Bearbeitung von Keramik und Kunststoffen Preparing porcelain and acrylics L'usinage de la céramique et de la résine Preparación de cerámica y resinas	
✓	×	Bearbeitung von mittelharten Metall-Legierungen und Chrom-Kobalt Preparing medium-hard metal alloys and chrome-cobalt L'usinage d'alliages métalliques de dureté moyenne et du chrome-cobalt Preparación de aleaciones de metal de dureza media y cromo-cobalto	
✓	×	Bearbeitung von mittelharten Metall-Legierungen Preparing medium-hard metal alloys L'usinage d'alliages métalliques de dureté moyenne Preparación de aleaciones de metal de dureza media	
×	✓	Bearbeitung von Edelmetalllegierungen Preparing precious metal alloys L'usinage d'alliages de métaux précieux Preparación de aleaciones de metales preciosos	
×	×	Sehr gut geeignet zur Ausarbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen ideal for preparing soft relines très bien adapté pour l'usinage des résines molles pour rebasage muy apropiado para el trabajo en revestimientos blandos	
✓	×	Bearbeitung von harten Metall-Legierungen und Nichteedelmetall Legierungen Preparing hard metal alloys and non-precious metal alloys L'usinage d'alliages métalliques durs et d'alliages non-précieux Prepara- ción de aleaciones de metal duro y de aleaciones de metales no preciosos	

ZIROJET



Für das höchästhetische Material Zirkonoxid, einfach, sicher, und präzise

Mit Dendia Zirojet ist die Bearbeitung von Zirkonoxid-Restauration, dieses immer beliebter werdenden Hightech-Werkstoffes, unglaublich leicht und präzise. Die hervorragenden Eigenschaften von Zirkonoxid – extreme Verschleißbeständigkeit, glatte Oberfläche und minimale Wärmeleitfähigkeit – stellen an die High-End-Bearbeitung die härtesten und sensibelsten Ansprüche zugleich.

Schnell und präzise

- Sensibles, sicheres und superpräzises Schleifen
- Einfachere Bearbeitung, besserer Abtrag, geringer Anpressdruck
- Keine Microrisse bei Trockenbearbeitung
- Ideal zur Randbearbeitung-
- Geringe Wärmeentwicklung, kein Funkenschlag
- Niedrige Drehzahl – hohe Verschleißfestigkeit
- Zentrischer, vibrationsfreier Lauf

For the highly esthetic material zircon oxide simply, reliably and precisely

With Dendia Zirojet, reconstruction using zircon oxide, this increasingly valued high-tech material, is unbelievably easy and precise. The outstanding properties of zircon oxide – extreme wear-resistance, smooth surface and minimal heat conductivity – fulfil at the same time the toughest and most sensitive demands for high end finishing.

Fast and precise

- Sensitive, reliable and extremely precise grinding
- Simpler handling, better levelling, less contact pressure
- No formation of microcracks during dry processing
- Ideal for dealing with edges-
- Little heat development, no sparking
- Low revolutions per minute – high wear- resistance
- Central, vibration-free movement

SZ602



kugelförmig
(rund)
spherical (round)

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ602	HP	655 104 001 526 ...	040
↺ rpm			31'000
			2

SZ638



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ638	HP	655 104 110 526 ...	025
L mm			6,5
↺ rpm			50'000
			2

SZ652R



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ652R	HP	655 104 199 526 ...	035
L mm			10,5
↺ rpm			35'000
			2

SZ660



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ660	HP	655 104 274 526 ...	040
L mm			12,0
Ø rpm			28'000
			2

SZ667



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ667	HP	655 104 257 526 ...	035
L mm			7,0
Ø rpm			35'000
			2

SZ732



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ732	HP	655 104 107 526 ...	050
L mm			12,5
Ø rpm			25'000
			2

SZ736



umgekehrter
Kegel
inverted conical

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ736	HP	655 104 012 526 ...	065
L mm			6,5
Ø rpm			19'000
			2

SZ715



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ715	HP	655 104 371 526 ...	160
L mm			2,5
Ø rpm			7'000
			1

SZ722



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
SZ722	HP	655 104 304 526 ...	180
L mm			2,5
Ø rpm			7'000
			1

DICA STONE



Der Schleifkörper mit 100% Diamantkon eröffnet unter vertrauten Arbeitsbedingungen völlig neue Perspektiven: Sehr schnelles, sicheres Arbeiten, präzises Handling und somit hohe Performance und schnellen Workflow. Dies unter dem Aspekt einer bisher ungekannten Verschleißfestigkeit und somit hoher Rentabilität.

Hohe Standzeit, universeller Einsatz

- Optimierte Lösung für die Anwendungsgebiete Keramik, Presskeramik und Kunststoffe
- Sehr gute Schnittleistungen vor allem bei Glas-keramik und Kunststoffen
- Niedrige Wärmeentwicklung
- Unübertroffene Standzeiten
- Universeller Einsatz -
- Höchste Verschleißfestigkeit
- Sicheres Arbeiten am Werkstück

The 100% diamond abrasive opens up completely new perspectives under well-established operating conditions: very fast, precise handling and thus high performance and rapid workflow. And all this with a previously unknown level of wear-resistance and thus higher profitability.

High service life, universal application

- Optimised solution for the use of ceramics, pressed ceramics and synthetic materials
- Very good cutting results, particularly for glass ceramics and synthetic materials
- Low heat development
- Unbeatable service life
- Universal application
- Highest wear-resistance
- Reliable workmanship

FARBE Colour / couleur / colores		KÖRNUNG Grain / Grain / Grano	
	roter Ring red ring / bague rouge / anillo rojo	fein fine / fin / fino	= F

SD602F



Kugelförmig
(rund)
spherical (round)

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD602F	HP	805 104 001 514 ...	040
Ø rpm				25'000
				1

SD652R



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD652RF	HP	805 104 199 514 ...	035
L mm				10,0
Ø rpm				28'000
				1

SD653F



konisch (kegel-
stumpfförmig)
conical (truncated
conical)

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD653F	HP	805 104 174 514 ...	040
L mm				10,5
Ø rpm				25'000
				1

SD660



Granate
bullet

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD660F	HP	805 104 274 514 ...	040
L mm				12,0
Ø rpm				25'000
				1

SD667



Knospe, schlank
bud, slender

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD667F	HP	805 104 257 514 ...	035
	L mm			7,0
	Ø rpm			28'000
				1

SD716F



Scheibe
Disc

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD716F	HP	805 104 042 514 ...	150
	L mm			3,5
	Ø rpm			8'000
				1

SD732



zylindrisch,
Seite und Stirn
schneidend
cylindrical, side and
end cutting

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD732F	HP	805 104 107 514 ...	050
	L mm			12,0
	Ø rpm			20'000
				1

SD735SF



umgekehrter
Kegel
inverted conical

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD735SF	HP	805 104 012 514 ...	070
	L mm			5,0
	Ø rpm			15'000
				1

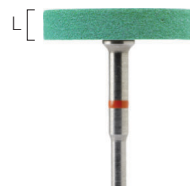
SD722



Linse
lens

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD722F	HP	805 104 304 514 ...	160
	L mm			7,0
	Ø rpm			7'000
				1

SD773F



Scheibe
Disc

	FIG	SHANK	ISO	Ø
	SD773F	HP	805 104 373 514 ...	220
	L mm			4,5
	Ø rpm			5'500
				1

GREEN – SILICON CARBIDE
GRÜN – SILIZIUMKARBID | VERT – CARBURE DE SILICE | VERDE – CARBURO DE SILICIO



Siliziumkarbid für die Bearbeitung von Keramik und Kunststoffen

Silicon carbide for preparing porcelain and acrylics

Carbure de silicium pour l'usinage de la céramique et de la résine

Carburo de silicio para la preparación de cerámica y resinas

601 602 603

kugelförmig (rund)
spherical (round)

FIG	SHANK	ISO	Ø		
601	HP	655 104 001 523 ...	030		
602	HP	655 104 001 523 ...		040	
603	HP	655 104 001 523 ...			050
				5	5



613



umgekehrter
Kegel
inverted conical

FIG	SHANK	ISO	Ø
613	HP	655 104 014 523 ...	070
L mm			3,0
			

652R



konisch, Stirn
rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø
652R	HP	655 104 199 523 ...	035
L mm			10,5
			

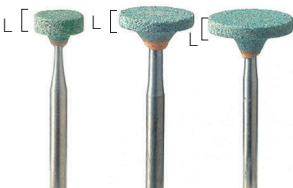
663



Flamme, normal
flame, standard

FIG	SHANK	ISO	Ø
663	HP	655 104 243 523 ...	060
L mm			10,5
			

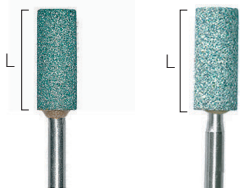
622 702 703



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø		
622	HP	655 104 042 523 ...	065		
702	HP	655 104 041 523 ...		095	
703	HP	655 104 041 523 ...			130
L mm			2,0	1,5	1,5
				5	5

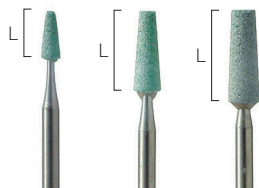
642 642G



zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting

FIG	SHANK	ISO		
642	HP	655 104 107 523 ...	050	
642G	HP	655 104 107 533 ...		050
L mm			12,5	12,5
				5

649 652 653



konisch
(kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)

FIG	SHANK	ISO	Ø		
649	HP	655 104 171 523 ...	025		
652	HP	655 104 173 523 ...		035	
653	HP	655 104 174 523 ...			040
L mm			6,0	10,5	10,5
			5	5	5

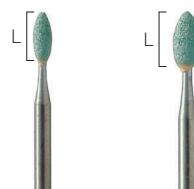
744G



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	
744G	HP	655 104 273 533 ...	110
L mm			17,0
			5

666 667



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø	
666	HP	655 104 257 523 ...	025	
667	HP	655 104 257 523 ...		035
L mm			6,5	7,0
			5	5

690



Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	
690	HP	655 104 292 523 ...	050
L mm			17,0
			5

671



Knospe, rund,
lang
bud, rounded, long

FIG	SHANK	ISO	Ø
671	HP	655 104 266 523 ...	060
L mm			10,0
			5

716



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø
716	HP	655 104 372 523 ...	160
L mm			3,0
			5

PINK – HIGH-GRADE CORUNDUM
ROSA – EDELKORUND | ROSE – CORINDON | ROSA – CORINDÓN

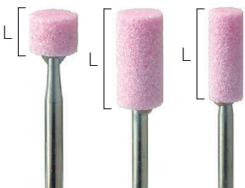
i Edelkorund zur Bearbeitung von mittelharten Metall-Legierungen und Chrom-Kobalt

High-Grade corundum for preparing medium-hard metal alloys and chrome-cobalt

Corindon pur pour l'usinage d'alliages métalliques de dureté moyenne et du chrome-cobalt

Corindón para la preparación de aleaciones de metal de dureza media y cromo-cobalto

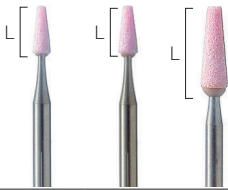
624 731 732



zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø		
624	HP	625 104 109 523 ...	060		
731	HP	625 104 107 523 ...		065	
732	HP	625 104 107 523 ...			050
L mm			5,0	13,0	12,5
			5	5	5

648 649 733



konisch
(kegelstumpfförmig)
conical (truncated conical)

FIG	SHANK	ISO	Ø		
648	HP	625 104 171 523 ...	020		
649	HP	625 104 171 523 ...		025	
733	HP	625 104 173 523 ...			035
L mm			6,0	6,0	10,5
			5	5	5

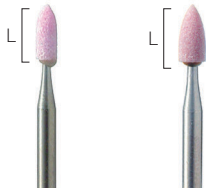
652R



konisch, Stirn rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø
652R	HP	625 104 199 523 ...	035
L mm			10,5
			5

661 662



Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø	
661	HP	625 104 288 523 ...	025	
662	HP	625 104 288 523 ...		035
L mm			7,0	7,0
			5	5

663



Flamme, normal
flame, standard

FIG	SHANK	ISO	Ø
663	HP	625 104 243 523 ...	060
L mm			10,5
			5

665



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø
665	HP	625 104 273 523 ...	060
L mm			12,0
			5

666



Knospe, schlank
bud, slender

FIG	SHANK	ISO	Ø
666	HP	625 104 257 523 ...	025
L mm			6,5
			5

671



Knospe, rund,
lang
bud, rounded, long

FIG	SHANK	ISO	Ø
671	HP	625 104 266 523 ...	060
L mm			10,0
			5

734



Messerschneide,
hinten konkav
wheel, inverted conical
and conical,

FIG	SHANK	ISO	Ø
734	HP	625 104 316 523 ...	085
L mm			4,0
			5

735



umgekehrter
Kegel, konkav,
Stirn und Seite
schneidend
inverted conical, side
and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø
735	HP	625 104 027 523 ...	070
L mm			5,0
			5

K+M BLUE
K+M BLAU | K+M BLEU | K+M AZUL

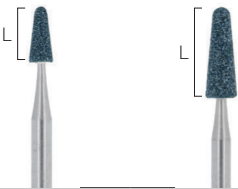
Edelkorund zur Bearbeitung von edelmetallreduzierten und edelmetallfreien Metalllegierungen

High-Grade corundum for preparing semi-precious and non-precious metal alloys

Carbure de silice pour l'usinage d'alliages à teneur réduite en métaux précieux et d'alliages non-précieux

Corindón para la preparación de aleaciones metálicas con reducción de metales preciosos y sin metales preciosos

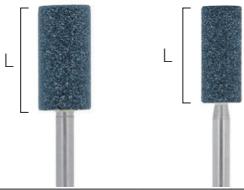
K+M649R K+M652R



konisch, Stirn rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø	
K+M649R	HP	635 104 197 523 ...	025	
K+M652R	HP	635 104 199 523 ...		035
		L mm	6,0	6,0
			5	5

K+M731 K+M732



zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø	
K+M731	HP	635 104 107 523 ...	065	
K+M732	HP	635 104 107 523 ...		050
		L mm	13,0	12,5
			5	5

BROWN – HIGH-GRADE CORUNDUM
BRAUN – EDELKORUND | MARRON – CORINDON | MARRÓN – CORINDÓN

i Edelkorund zur
Bearbeitung von Edel-
metalllegierungen

*High-Grade corundum for
preparing precious metal alloys*

*Corindon pur pour l'usinage
d'alliages de métaux précieux*

*Corindón para la preparación
de aleaciones de metales
preciosos*

731 732



zylindrisch, Seite und Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	Ø	
731	HP	635 104 107 522 ...	065	
732	HP	635 104 107 522 ...		050
L mm			13,0	12,5
			5	5

733



konisch, (kegel-
stumpfförmig)
*conical, (truncated
conical)*

FIG	SHANK	ISO	Ø
733	HP	635 104 173 522 ...	035
L mm			10,5
			5

735



umgekehrter
Kegel, konkav,
Stirn und Seite
schneidend
*conical, (truncated
conical)*

FIG	SHANK	ISO	Ø
735	HP	635 104 027 522 ...	070
L mm			5,0
			5

751



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø
751	HPA	635 104 273 522 ...	100
L mm			20,0
			5

WHITE – HIGH-GRADE CORUNDUM
WEISS – EDELKORUND | BLANC – CORINDON | BLANCO – CORINDÓN

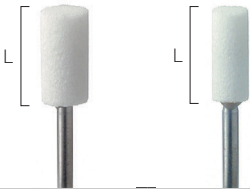
i Edelkorund zur
Bearbeitung von harten
Metalllegierungen und
Nichtedelmetalllegie-
rungen

*High-Grade corundum for
preparing hard metal alloys and
non-precious metal alloys*

*Corindon pur pour l'usinage
d'alliages métalliques durs et
d'alliages non-précieux*

*Corindón para la preparación
de aleaciones de metal duro y
de aleaciones de metales no
preciosos*

731 732



zylindrisch, Seite und
Stirn schneidend
cylindrical, side and end cutting

FIG	SHANK	ISO	$\varnothing$	
731	HP	635 104 107 524 ...	065	
732	HP	635 104 107 524 ...		050
L mm			13,0	12,5
			5	5

733



konisch, (kegel-
stumpfförmig)
*conical, (truncated
conical)*

FIG	SHANK	ISO	$\varnothing$
733	HP	635 104 173 524 ...	035
L mm			10,5
			5



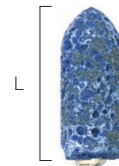
Edelkorund zur Bearbeitung von edel-
metallreduzierten und edelmetallfreien
Metalllegierungen

*High-Grade corundum for preparing semi-precious and
non-precious metal alloys*

*Carbure de silice pour l'usinage d'alliages à teneur rédui-
te en métaux précieux et d'alliages non-précieux*

*Corindón para la preparación de aleaciones metálicas con
reducción de metales preciosos y sin metales preciosos*

B493



Torpedo,
zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø
B493	HP	635 104 292 533 ...	080
L mm			20,0
			5

TRIMMING STONES ZURICHTSTEINE | PIERRES À AIGUISER | PIEDRAS PARA AFILAR

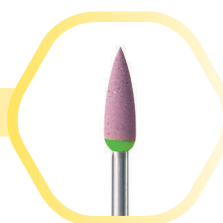
529



Abziehstein,
rechteckiger
Querschnitt,
mittel
grind Stone,
parallelepiped, medium

FIG	ISO	Ø
529	655 000 600 523 ...	750
L mm		75,0
		1

POLISHER
POLIERER | POLISSOIRS | PULIDORES



LABORATORY
LABOR | LABORATOIRE | LABORATORIO

TYPES AND SHAPES

TYPEN UND FORMEN | TYPES ET FORMES | TIPOS Y FORMAS

9571G	9572G	9574G	9571M	9572M	9574M	9571F	9572F	9574F	9573G	9573M	9573F	9301G
P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 158	P. 159	P. 159	P. 159	P. 159

9301M	9301F	9301EF	9310EF	9310G	9310M	9310F	9315G	9315M	9315F	9315EF	9160	9840
P. 159	P. 159	P. 159	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 160	P. 161

ZIR9866F	ZIR9866M	ZIR9865F	ZIR9865M	ZIR9867F	ZIR9867M	ZIR9868F	ZIR9868M	LS9876F	LS9876M	LS9875F	LS9875M	LS9877F
P. 162	P. 162	P. 162	P. 162	P. 162	P. 162	P. 162	P. 162	P. 163	P. 163	P. 163	P. 163	P. 163

LS9877M	LS9878F	LS9878M	9801G	9802G	9801M	9802M	9801F	9802F	9803G	9803M	9803F	9804M
P. 163	P. 163	P. 163	P. 164	P. 164	P. 164	P. 164	P. 164	P. 164	P. 165	P. 165	P. 165	P. 165

9804F	9805M	9805F	9131G	9132G	9131M	9132M	9131F	9132F	9103G	9107G	9603M	9604M
P. 165	P. 165	P. 165	P. 166	P. 166	P. 166	P. 166	P. 166	P. 166	P. 167	P. 167	P. 167	P. 167

9131S	1121	1123	1125	1147M	1147F	1163	1164	1166	1170	529	301L	303
P. 167	P. 168	P. 168	P. 168	P. 169	P. 169	P. 169	P. 169	P. 170	P. 170	P. 171	P. 171	P. 171

APPLICATION POLISHERS
ANWENDUNGEN POLIERER | APPLICATION POLISSOIRS | APLICACIÓN PULIDORES

POLIERER <i>Polishers / Polissoirs / Pulidores</i>		KERAMIK/ZIRCONDIOXID <i>Ceramic/Zirconia Céramique/Zircone Cerámica/Zirconio</i>	ZIRCONDIOXID <i>Zirconium oxide Zircone Óxido de circonio</i>	VOLLKERAMIK <i>All Ceramic Tout céramique Cerámica total</i>	KUNSTSTOFF <i>Plastic Matière plastique Plástico</i>	TITAN <i>Titane Titano</i>	EDELSTAHL <i>Stainless steel Acier inoxydable Acero inoxidable</i>	CHROM-KOBALT <i>Chromium cobalt Chrome-cobalt Cromo-cobalto</i>	EDELMETALLFREIE LEG. <i>Non-precious metals Alliages de métaux non précieux Aleaciones de metales no preciosos</i>	EDELMETALL LEG. <i>Precious metals Alliages de métaux précieux Aleaciones de metales preciosos</i>	U rpm (rec.)	ANWENDUNG <i>application / application / aplicación</i>
Keramikpolierer  <i>Porcelain polisher / Polissoirs pour céramique / Pulidor para cerámica</i>	9801G 9802G 9803G 9801M 9802M 9803M 9804M 9801F 9802F 9803F	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✓	✓	✓	5'000 - 12'000	 
Polierer in Kunstkautschukbindung <i>Polishers in synthetic rubber binding / Polissoirs à liant caoutchouc / Pulidor de caucho sintético</i>	9301G 9310G 9315G 9301M 9302M 9310M 9315M	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	7'000 - 12'000	 
	9301F 9302F 9310F 9315F 9301EF 9302EF 9310EF 9315EF	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓		
	9668M 9669M 9668F 9669F	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗		
Silikonpolierer für Prothesenkunststoff <i>Silicone polishers for preparing denture acrylic / Polissoirs en silicone pour l'usinage des résines prothétiques / Pulidores de silicona para la preparación de prótesis de resina</i>	9571G 9572G 9573G 9574G 9571M 9572M 9573M 9574M 9571F 9572F 9573F 9574F	✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	5'000 - 7'000	
Universeller Silikonpo- lierer <i>Universal silicon polisher / Polissoirs en silicone universel / Pulidores universales siliconados</i>	9131G 9132G 9131M 9132M 9131F 9132F	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	7'000 - 15'000	  
Silikonpolierer <i>Silicone polishers / Polissoirs en silicone / Pulidor siliconado</i>	9103G 9107G 9108G 9603M 9604M 9607M	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✓	✓	✗	7'000 - 12'000	
Lithiumdisilikat Polierer  <i>Lithium disilicate polisher / Polissoirs pour lithium-disilicate / Pulidor de disilicato de litio</i>	LS9875M/F LS9876M/F LS9877M/F LS9878M/F	✓	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	5'000 - 12'000	 
Zirkondioxid Polierer  <i>Zirconium oxide polisher / Polissoirs pour zirconium dioxyde / Pulidor de circonio dióxido</i>	ZIR9865M/F ZIR9866M/F ZIR9867M/F ZIR9868M/F	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	5'000 - 12'000	 

✓ empfohlen
recommended / recommandée / recomendado
✓ geeignet
suitable / adaptée / posible
✗ nicht geeignet
not suitable / ne convient pas / no es posible

 Diamantpolierer
*diamond polishers / polissoirs diamantés /
pulidor diamantado*
LEG.: Legierung

APPLICATION BRUSHES

ANWENDUNGEN BÜRSTEN | APPLICATION BRUSHES | APLICACIÓN CEPILLOS

	1121	1123	1125	1163	1166	1164
	ZIEGENHAAR – WEICH <i>Goat hair soft / Poils de chèvre, doux / Pelo de cabra [Blando]</i>	PFERDEHAAR – MITTEL <i>Horsehair medium / Crin moyen / Pelo de caballo [Dureza Media]</i>	WEISSE CHUNGKING BORSTEN – HART <i>White Chungking bristles, hard / Soies de porc Chungking, dures / Cerdas Chungking blancas [Duras]</i>	MINIATUR-SCHWABBEL – FEINES TUCH <i>Miniature buffing wheel made of fine cloth / Mini tampons en calicots de toile douce / Disco Miniatura de tela fina</i>	MINIATUR-SCHWABBEL – MICROFASER LEDER <i>Miniature buffing wheel made of micro-fibre leather / Mini tampons en calicots de microfibres / Disco Miniatura de microfibra-piel</i>	MINIATUR-SCHWABBEL – BAUMWOLLE <i>Miniature buffing wheel made of cotton / Mini tampons en calicots de coton / Disco Miniatura de Algodón</i>
	  	  	 	 	 	 
	POLIEREN <i>Polishing / Polissage / Pulido final</i>			GLANZPOLIEREN <i>Shine polishing / Brillantage / Pulido de alto brillo</i>		
Prothesenkunststoff <i>Denture acrylic / Résines prothétiques / Prótesis de resina</i>	✓	✗	✗	✓	✓	✓
Komposite <i>Composites / Composites / Composite</i>	✓	✗	✓	✓	✓	✓
Edelmetall Legierungen <i>Precious metals / Alliages de métaux précieux / Aleaciones de metales preciosos</i>	✓	✗	✗	✓	✓	✓
Nichtedelmetall Legierungen <i>Non-precious metals / Alliages de métaux non précieux / Aleaciones de metales no preciosos</i>	✗	✓	✗	✓	✓	✓
Chrom-Kobalt <i>Chromium cobalt / Chrome-cobalt / Cromo-cobalto</i>	✗	✗	✗	✓	✓	✓
mit Polierpaste <i>with polishing paste / avec de la pâte à polir / con pasta de pulido</i>	✓	✗	✓	✓	✓	✗
mit Emulsion <i>with emulsion / avec de l'emulsion / con emulsión</i>	✗	✗	✗	✗	✗	✓
	 10'000 rpm					

- ✓ empfohlen
recommended / recommandée / recomendado
- ✓ geeignet
sutable / adaptée / posible
- ✗ nicht geeignet
not suitable / ne convient pas / no es posible

SILICONE POLISHERS FOR PREPARING DENTURE ACRYLIC

SILIKONPOLIERER ZUM BEARBEITEN VON PROTHESENKUNSTSTOFF | POLISSOIRS EN SILICONE POUR L'USINAGE DES RÉSINES PROTHÉTIQUES | PULIDORES DE SILICONA PARA LA PREPARACIÓN DE PRÓTESIS DE RESINA

FARBE <i>Colour / couleur / colores</i>		KÖRNUNG <i>Grain / Grain / Grano</i>		ANWENDUNG <i>application / application / aplicación</i>
	grün <i>green vert verde</i>	grob <i>coarse gros grueso</i>	= G	Abtragen <i>removal abrasion abrasión</i>
	grau <i>grey gris gris</i>	mittel <i>medium moyen mediano</i>	= M	Glätten <i>smoothing lissage alisado</i>
	gelb <i>yellow jaunes amarillo</i>	fein <i>fine fin fino</i>	= F	Hochglanzpolieren <i>high-lustre polishing brillantage brillo</i>

Ø rmp: rec. 5'000 - 7'000

9574

G M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9574G	HP	658 104 243 533 ...	055		
9574M	HP	658 104 243 523 ...		055	
9574F	HP	658 104 243 513 ...			055
L mm			16,0	16,0	16,0
			5	5	5

9571

G

M

F



Torpedo, konisch
torpedo, conical

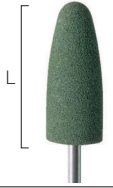
FIG	SHANK	ISO	Ø		
9571G	HP	658 104 300 533 ...	100		
9571M	HP	658 104 300 523 ...		100	
9571F	HP	658 104 300 513 ...			100
L mm			20,0	20,0	20,0
			5	5	5

9572

G

M

F



Granate
bullet

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9572G	HP	658 104 275 533 ...	100		
9572M	HP	658 104 275 523 ...		100	
9572F	HP	658 104 275 513 ...			100
L mm			22,0	22,0	22,0
			5	5	5

9573

G

M

F



konisch, Stirn rund
conical, end domed

FIG	SHANK	ISO	Ø			
9573G	HP	658 104 201 533 ...	150			
9573M	HP	658 104 201 523 ...		150		
9573F	HP	658 104 201 513 ...			150	
L mm			17,0	17,0	17,0	
			5	5	5	

POLISHERS FOR METALS

POLIERER FÜR METALLE | POLISSEUSES POUR MÉTAUX | PULIDORES PARA METALES

i Flexibler Polierer zum Glätten
von Edelmetall- und Nichte-
delmetalllegierungen

*Flexible polisher for smoothing precious
and non-precious metal alloys*

*Polissoirs lexible pour le lissage
d'alliages de métaux précieux et non-
précieux*

*Pulidor de grano Medio para el trabajo
sobre metales preciosos y aleaciones de
metales no preciosos*

Ump: rec. 7'000 - 12'000

FARBE Colour / couleur / colores		KÖRNUNG Grain / Grain / Grano		ANWENDUNG application / application / aplicación
	blau blue bleu azul	grob coarse gros grueso	= G	Abtragen removal abrasion abrasión
	grau grey gris gris	mittel medium moyen mediano	= M	Glätten smoothing lissage alisado
	braun brown marron marrón	fein fine fin fino	= F	Polieren polishing polissage pulido final
	grün green vert verde	extra fein extra fine extra fin extra fino	= EF	Hochglanz-polieren high-lustre polishing brillantage brillo

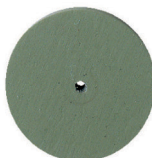
9301

G

M

F

EF



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø			
9301G	UM	653 900 372 534 ...	220			
9301M	UM	653 900 372 524 ...		220		
9301F	UM	653 900 372 513 ...			220	
9301EF	UM	653 900 372 504 ...				220
L mm			3,0	3,0	3,0	3,0
			10	10	10	10

9310

G

M

F

EF



Torpedo, zylindrisch
torpedo, cylindrical

FIG	SHANK	ISO	Ø			
9310G	HP	653 104 292 534 ...	050			
9310M	HP	653 104 292 524 ...		050		
9310F	HP	653 104 292 513 ...			050	
9310EF	HP					050
L mm			16,0	16,0	16,0	16,0
			5	5	5	5

9315

G

M

F

EF



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø			
9315G	HP	653 104 244 534 ...	055			
9315M	HP	653 104 244 524 ...		055		
9315F	HP	653 104 244 513 ...			055	
9315EF	HP	653 104 244 504 ...				055
L mm			18,0	18,0	18,0	18,0
			5	5	5	5

9160



Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø
9160	HP	652 104 546 503 ...	140
L mm			1,6
			2

DIAMOND POLISHER FOR COMPOSITES & NANO- / HYBRID CERAMICS

DIAMANTPOLIERER ZUR KOMPOSIT & NANO- / HYBRIDKERAMIK BEARBEITUNG | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR L'USINAGE DE COMPOSITES & NANO CÉRAMIQUE | PULIDORES DIAMANTADOS PARA TRABAJOS DE COMPOSITES & NANO CERÁMICA



Einstufen Diamantpolierer zum
Glätten und Polieren von Komposi-
ten und Nano- / Hybridkeramik

*One-step diamond polisher for smoothing and
polishing of composite and nano- / hybride-
ceramic*

*Polissoir diamanté pour lisser et polir usinages
de composite et de nano céramique avec un seul
processus*

*Pulidor diamantado para alisar y pulir trabajos
en composites y en nano cerámica con un
proceso de una sola fase*

rpm: rec. 3'000 - 10'000

9840



Swivel
Swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø
9840	HP	803 104 543 503 ...	140
L mm			1,6
			2

DIAMOND POLISHER FOR ZIRCONIUM OXIDE
DIAMANTPOLIERER FÜR ZIRKONOXID | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR OXIDE DE ZIRCONIUM | PULIDOR DE DIAMANTE PARA ZIRCONIA



Diamantpolierer - ZIR Gloss
→ zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Zirkondioxid
→ dunkelgrün: Glätten & Vorpulieren / hellgrün: Hochglanzpolieren

Diamond polishers - ZIR Gloss
→ two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and polishing of zirconium oxide
→ dark green: smoothing and pre-polishing / light green: gloss polishing

Polissoirs diamantés - ZIR Gloss
→ Système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de zirconium dioxyde
→ Vert foncé : lissage et polissage grossier / vert clair : Polissage brillant

Pulidores diamantados - ZIR Gloss
→ Sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir el circonio dióxido
→ Verde oscuro: alisamiento y pulimento / verde claro: pulido inal de alto brillo

ZIR9865

M F

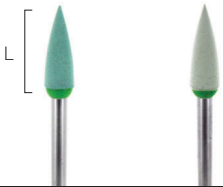


Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9865M	HP	803 104 303 521 ...	260	
ZIR9865F	HP	803 104 303 511 ...		260
L mm			2,0	2,0
⌚			5'000 – 10'000 rmp	
📦			1	1

ZIR9866

M F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9866M	HP	803 104 243 521 ...	040	
ZIR9866F	HP	803 104 243 511 ...		040
L mm			13,0	13,0
⌚			7'000 – 12'000 rmp	
📦			2	2

ZIR9867

M F



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9867M	HP	803 104 372 521 ...	110	
ZIR9867F	HP	803 104 372 511 ...		110
L mm			2,0	2,0
⌚			7'000 – 12'000 rmp	
📦			2	2

ZIR9868

M F



Swivel
swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
ZIR9868M	HP	803 104 543 521 ...	140	
ZIR9868F	HP	803 104 543 511 ...		140
L mm			1,6	1,6
⌚			7'000 – 12'000 rmp	
📦			2	2

DIAMOND POLISHER FOR CERAMIC

DIAMANTPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR DE DIAMANTE PARA CERÁMICA



Diamantpolierer - LS Gloss

→ zweistufiges Diamantpoliersystem zum Abtragen, Glätten und Polieren von Lithiumdisilikat und Feldspat Keramik
→ rotbraun: Glätten & Vorpulieren / beige: Hochglanzpolieren

Diamond polishers - LS Gloss

> two-step diamond polishing system for material removal, smoothing and polishing of lithium disilicate and feldspar ceramic
> red-brown: smoothing and pre-polishing / beige: gloss polishing

Polissoirs diamantés - LS Gloss

> Système de polissoirs diamantés à deux étapes, pour l'enlèvement, le lissage et pour le lustrage de lithium-disilicate et de céramique feldspathique
> brun-rouge : lissage et polissage grossier / beige : Polissage brillant

Pulidores diamantados - LS Gloss

> Sistema de pulidores diamantados de dos pasos, para remover, alisar y pulir de disilicato de litio y cerámica feldespato
> marrón rojizo: alisamiento y pulimento / beige: pulido inal de alto brillo

rpm: 7'000 – 12'000
max. 20'000

LS9875

M

F



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9875M	HP	803 104 303 522 ...	260	
LS9875F	HP	803 104 303 512 ...		260
L mm			2,0	2,0
rpm			5'000 – 10'000 rpm	
Stk			1	1

LS9876

M

F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9876M	HP	803 104 243 522 ...	040	
LS9876F	HP	803 104 243 512 ...		040
L mm			13,0	13,0
rpm			7'000 – 12'000 rpm	
Stk			2	2

LS9877

M

F



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9877M	HP	803 104 372 522 ...	110	
LS9877F	HP	803 104 372 512 ...		110
L mm			2,0	2,0
rpm			7'000 – 12'000 rpm	
Stk			2	2

LS9878

M

F



Swivel
swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
LS9878M	HP	803 104 543 522 ...	140	
LS9878F	HP	803 104 543 512 ...		140
L mm			1,6	1,6
rpm			7'000 – 12'000 rpm	
Stk			2	2

DIAMOND POLISHER FOR CERAMIC
DIAMANTPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS DIAMANTÉS POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR DE DIAMANTE PARA CERÁMICA



Diamantpolierer:
nach dem Arbeiten auf Metallen, den Polierer abziehen um
Streifenbildung auf der Keramik zu vermeiden

*after use on metals, clean the polishers to prevent striation marks forming on the
porcelain*

*après l'usinage des métaux, dresser le polissoir afin d'éviter la formation de traces
sur la céramique*

*También se pueden utilizar en metal, recomendándose luego del uso en este mate-
rial, que los mismos sean limpiados para evitar manchas o rayas en la cerámica*

FARBE Colour couleur colores		KÖRNUNG Grain Grain Grano		ANWENDUNG application application aplicación
	blau blue bleu azul	grob coarse gros grueso	= G	Abtragen removal abrasion abrasión
	pink pink rose rosa	mittel medium moyen mediano	= M	Glätten/Vorpolieren smoothing/pre-polishing lissage/pré-polissage alisado/pulido inicial
	grau grey gris gris	fein fine fin fino	= F	Hochglanzpolieren high-lustre polishing brillantage brillo

9801

G

M

F



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9801G	HP	803 104 303 534 ...	260		
9801M	HP	803 104 303 524 ...		260	
9801F	HP	803 104 303 514 ...			260
L mm			2,0	2,0	2,0
⌚			5'000 – 10'000 rmp		
📦			1	1	1

9802

G

M

F



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9802G	HP	803 104 372 534 ...	170		
9802M	HP	803 104 372 524 ...		170	
9802F	HP	803 104 372 514 ...			170
L mm			2,5	2,5	2,5
⌚			7'000 – 12'000 rmp		
📦			1	1	1

9803

G

M

F



Flamme
flame

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9803G	HP	803 104 243 534 ...	040		
9803M	HP	803 104 243 524 ...		040	
9803F	HP	803 104 243 514 ...			040
L mm			13,0	13,0	13,0
⌚			7'000 – 12'000 rmp		
🔧			2	2	2

9804

M

F



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
9804M	HP	803 104 372 524 ...	110	
9804F	HP	803 104 372 514 ...		110
L mm			2,0	2,0
⌚			7'000 – 12'000 rmp	
🔧			2	2

9805

M

F



Swivel
swivel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
9805M	HP	803 104 543 524 ...	140	
9805F	HP	803 104 543 514 ...		140
L mm			1,6	1,6
⌚			7'000 – 12'000 rmp	
🔧			2	2

SILICON POLISHERS FOR CERAMIC

SILIKONPOLIERER FÜR KERAMIK | POLISSOIRS EN SILICONE POUR CÉRAMIQUE | PULIDOR SILICONADO PARA CERÁMICA

FARBE <i>Colour couleur colores</i>		KÖRNUNG <i>Grain Grain Grano</i>	ANWENDUNG <i>application applica- tion aplicación</i>
	hellgrau <i>light grey gris clair gris claro</i>	grob <i>coarse gros grueso</i> = G	Abtragen <i>removal abrasion abrasión</i>
	pink <i>pink rose rosa</i>	mittel <i>medium moyen mediano</i> = M	Glätten/ Vorpolieren <i>smoothing/ pre-polishing lissage/pré-polissage alisado/pulido inicial</i>
	grau <i>grey gris gris</i>	fein <i>fine fin fino</i> = F	Polieren <i>polishing polissage pulido final</i>

Ø rmp: rec. 7'000 - 12'000

9131

G

M

F



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9131G	UM	658 900 372 524 ...	220		
9131M	UM	658 900 372 514 ...		220	
9131F	UM	658 900 372 504 ...			220
L mm			3,0	3,0	3,0
			10	10	10

9132

G

M

F



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø		
9132G	UM	658 900 303 524 ...	220		
9132M	UM	658 900 303 514 ...		220	
9132F	UM	658 900 303 504 ...			220
L mm			3,5	3,5	3,5
			10	10	10

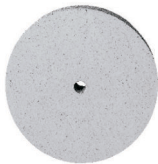
UNIVERSAL SILICON POLISHERS

UNIVERSELLE SILIKONPOLIERER | POLISSOIRS EN SILICONE UNIVERSEL | PULIDORES UNIVERSALES SILICONADOS

grob/mittel coarse/medium gros grain/moyen grueso/medio	ANWENDUNG & HYGIENE Application & Hygiene Application & Hygiène Aplicación e higiene	DREHZAHL Rotation speed Vitesse de ro- tation Número de revoluciones
zum Abtragen von Keramik, Edelmetall und Kunststoff for removal of ceramics, precious metal and plastics pour l'abrasion de céramique, métaux précieux et résines para rebajar cerámica y metal precioso y resinas	     	7'000 - 10'000 rpm max. 20'000 rpm

Ump: rec. 7'000 - 15'000

9103G



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø
9103G	UM	658 900 372 533 ...	220
L mm			3,0
			10

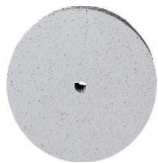
9107G



Linse
lens

FIG	SHANK	ISO	Ø
9107G	UM	658 900 303 533 ...	220
L mm			4,0
			10

9131S



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø
9131S	UM	658 900 372 522 ...	220
L mm			3,0
			10

9603M



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø
9603M	UM	658 900 372 525 ...	170
L mm			3,0
			10

9604M



Scheibe
disc

FIG	SHANK	ISO	Ø
9604M	UM	658 900 372 525 ...	220
L mm			3,0
			10

BRUSHES AND BUFFS
BÜRSTEN UND SCHWABBEL | BROSSES ET TAMPONS À POLIR | CEPILLOS Y DISCOS DE TELA



Ziegenhaarbürste weich - zum Polieren von Prothesenkunststoff, Komposite & Edelmetall Legierungen mit Polierpaste

Soft goat hair brush - for polishing denture acrylics, composites & precious metal alloys with polishing paste

Brosse en poils de chèvre doux - pour le polissage des prothèses en plastique, composites et alliages précieux avec la pâte à polir

Cepillo suave de pelo de cabra - para pulir dentaduras acrílicas, composites y aleaciones de metales preciosos con pasta de pulir

⌚rpm: max. 10'000

1121



Rad wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø
1121	RA	090 104 543 000 ...	210
L mm			2,0
			5



Pferdehaar mittel - zum Polieren von Kronen- und Brückenbearbeitungen aus Nichtedelmetalllegierungen

Horsehair medium - for polishing non precious metal crown and bridge restorations

Crin moyen - pour le polissage e couronnes et de bridges en métal non précieux

Pelo de caballo (Dureza Media) - para pulir coronas y puentes de metal precioso

⌚rpm: max. 10'000

1123



Rad wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø
1123	HP	100 104 543 001 ...	210
L mm			2,0
			5



Weisse Chungking Borsten hart - zum Polieren von Komposite-Materialien mit Polierpaste

White Chungking bristles hard - for polishing of composite materials white polishing paste

Soies de porc de Chungking dures - pour le polissage de matériaux composites avec de la pâte à polir

Cerdas Chungking blancas (Duras) - Para pulir composites con pasta de pulido

⌚rpm: max. 10'000

1125



Rad wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø
1125	HP	100 104 543 000 ...	220
L mm			2,0
			5

**1147**

Faservlies mit mittlerer Körnung/ doppellagig - Zur Oberflächenbearbeitung von weichbleibenden Unterfütterungen, Tiefziehschienen, Kunststoffprothesen und individuellen Abdrucklöffeln

Non-woven fabric with medium grit/ double layered - for preparing the surfaces of soft relines, vacuum-formed templates, acrylic dentures and custom impression trays

Feutre avec grain moyen / double épaisseur - Pour le traitement des surfaces de résines molles pour rebasage, pour gouttières et pour les résines prothétiques ainsi que les porte-empreintes individuels

Fibra especial de dureza media y doble capa- Para la preparación de superficies con revestimiento blando, férulas termoplásticas, cubetas de impresión individuales, y remoción de la capa superficial del yeso en prótesis de acrílico.

1147M: medium grain size . SiC grain

1147F: fine grain size - AO grain

⌚rpm: max. 10'000

1147**M****F**Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
1147M	HP	030 104 045 003 ...	250	
1147F	HP	030 104 045 001 ...		250
L mm			10,0	10,0
			5	5



Miniaturschwabbel aus feinem Tuch - Glanzpolieren von Kunststoffprothesen, Composite, Kronen- und Brückenarbeiten aus Edelmetall, NEM und CoCr mit Polierpaste

Miniature bufing wheel made of fine cloth - high-luster polishing of acrylic dentures, composites, crown and bridge work made of precious metal, non-precious metal and CoCr with polishing paste

Mini tampons en calicots de toile douce - brillantage de prothèses en résine, composites, couronnes et bridges en métal précieux, métal NP et CoCr avec de la pâte à polir

Disco Miniatura de tela fina - Pulido de alto brillo sobre prótesis de acrílico, composite, coronas y puentes de metal precioso, no precioso y Cromo Cobalto con pasta de pulido.

⌚rpm: max. 10'000

1163Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
1163	HP	960 104 045 000 ...	220	
L mm			4,0	
			5	



Miniaturbürst aus feinem Baumwollgarn - Glanzpolieren von Kunststoffprothesen, Composite, Kronen- und Brückenarbeiten aus Edelmetall, NEM und CoCr mit Emulsion

Miniature brush made from fine cotton yarn - shine polishing of plastic prosthetics, composites, crown and bridge work made of precious metal, NEM and CoCr with emulsion

Brosse miniature en fil de coton fin - brillantage de prothèses en résine, composites, couronnes et bridges en métal précieux, métal NP et CoCr avec de l'émulsion

Cepillo en miniatura de hilo de algodón fino- Pulido de alto brillo sobre prótesis de acrílico, composite, coronas y puentes de metal precioso, no precioso y Cromo Cobalto con Emulsión de alto brillo 1550

⌚rpm: max. 10'000

1164Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
1164	HP	080 104 045 004 ...	240	
L mm			5,0	
			5	



Miniaturschwabbel aus Microfaser-Leder -
Glanzpolieren von Kunststoffprothesen, Komposi-
te, Kronen- und Brückenarbeiten aus Edelmetall,
NEM und CoCr mit Polierpaste

*Miniature bufig wheel made of microibre leather - shine polishing
of plastic prosthetics, composites, crown and bridge work made of
precious metal, NEM and CoCr with polishing paste*

*Mini tampons en calicot de microibres - cuir-brillantage de
prothèses en résine, composites, couronnes et bridges en métal
précieux, métal NP et CoCr avec de la pâte à polir*

*Disco Miniatura de microibra-piel- Pulido de alto brillo sobre pró-
tesis de acrílico, composite, coronas y puentes de metal precioso,
no precioso y Cromo Cobalto con pasta de pulido.*

U rmp: max. 10'000

1166



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
1166	HP	950 104 549 000 ...	220	
L mm			5,0	
			5	



Schleifmittelimprägnierte Bürste zum
Polieren von Prothesenkunststoffen, Kom-
positen und Edelmetalllegierungen

*Abrasive-impregnated brushes for polishing denture
acrylics, composites and precious metal alloys*

*Brosse imprégnée d'abrasif pour le polissage des résines
prothétiques, les composites et les alliages de métaux
précieux*

*Cepillo especial impregnado con abrasivos, para el
pulido interproximal en prótesis de acrílico, composites y
aleaciones de metales preciosos.*

U rmp: max. 10'000

1170



Rad
wheel

FIG	SHANK	ISO	Ø	
1170	UM	623 900 543 533 ...	190	
1170	HP	623 104 543 533 ...		190
L mm			1,0	1,0
			10	1

TRIMMING STONES
ZURICHTSTEINE | PIERRES À AIGUISER | PIEDRAS PARA AFILAR

529



FIG	SHANK	ISO	Ø
529		655 000 600 523 ...	750
L mm			75,0
			1

MANDRELS
TRÄGER | MANDRINS | MANDRILES

301L



Träger mit
Holzschrauben-
gewinde, konisch
*Mandrel with external
thread, conical*

FIG	SHANK	ISO	Ø
301L	HP	312 104 610 415 ...	050
			5

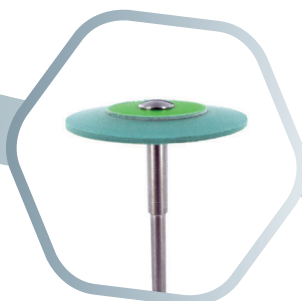
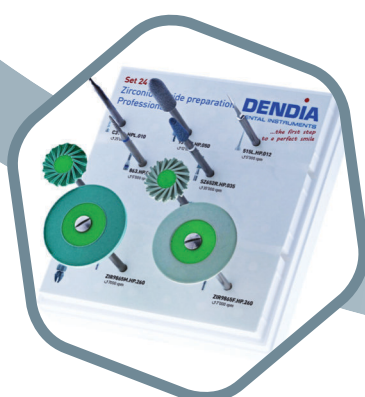
303



Träger für
Scheiben
Mandrel for discs

FIG	SHANK	ISO	Ø
303	HP	312 104 603 391 ...	050
			5

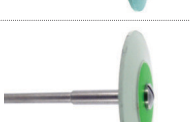
KITS
KITS | KITS | KITS



ZIRCONIUM OXIDE PREPARATION
ZIRKONDIOXID BEARBEITUNG | PRÉPARATION DU OXYDE DE ZIRCONIUM | PREPARACIÓN DEL ÓXIDO DE CIRCONIO

2410 - ZIRCONIUM OXIDE
PREPARATION PROFESSIONAL



		FIG	SHANK	ISO	Ø
		C31RL	HPL	500 105 143 007...	010
		9310M	HP	653 104 292 524...	050
		863	HP	806 104 250 524...	012
		515L	HP	310 104 467 211...	012
		SZ652R	HP	655 104 199 526...	035
		ZIR9868M	HP	803 104 543 521...	140
		ZIR9868F	HP	803 104 543 511 ...	140
		ZIR9865M	HP	803 104 303 521...	260
		ZIR9865F	HP	803 104 303 511 ...	260

APPLICATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE | INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ | INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y APLICACIONES

HINWEISE ZUR AUFBEREITUNG (REINIGUNG, DESINFEKTION UND STERILISATION) VON INSTRUMENTEN der DENDIA GmbH Veröffentlicht: August 2022

Sofern auf dem Etikett nicht anders angegeben, sind die von der DENDIA AG hergestellten und vertriebenen Medizinprodukte wieder- verwendbar. Grundsätzlich liegt es jedoch in der Verantwortung des Arztes/Fachmanns, der die Instrumente verwendet, zu entscheiden, ob er – abhängig vom jeweiligen Fall und vom potenziellem Verschleiß eines Produkts – dieses wiederverwenden kann. Im Zweifelsfall ist es sinnvoller, ein Produkt eher früher zu entsorgen und durch ein neues Produkt zu ersetzen. Bei einer Übernutzung eines Produkts übernimmt der Hersteller DENDIA AG keine Gewährleistung für fehlerfreie Funktion und Leistung sowie Sicherheit des Produkts. Diese Aufbereitungshinweise gelten grundsätzlich für alle Medizinprodukte der Produktpalette der DENDIA AG. Alle speziellen Merkmale und/oder Ausnahmen, die nur bestimmte Produkte oder Gruppen von Produkten betreffen, werden einzeln beschrieben.

GRUNDSÄTZLICHES

Sämtliche als semi-kritisch eingestuft Instrumente sind vor jeder Anwendung zu reinigen, zu desinfizieren und zu sterilisieren; **dies gilt auch für die erste Anwendung nach der Lieferung** von nicht sterilen Instrumenten (Reinigung und Desinfektion nach Entfernung der Schutzverpackung, Sterilisation nach der Verpackung). Eine wirksame Reinigung und Desinfektion ist eine unverzichtbare Voraussetzung für eine wirksame Sterilisation der Instrumente.

Der Anwender ist für die Sterilität der Instrumente verantwortlich. Daher ist vom Anwender sicherzustellen, dass zum Reinigen, Desinfizieren und Sterilisieren ausschließlich speziell auf die jeweiligen Instrumente und Produkte abgestimmte und für diese zugelassene Verfahren angewendet werden, dass die eingesetzten Geräte (Wasch-/ Desinfektionsgeräte) regelmäßig gewartet und kontrolliert werden, und dass die validierten Parameter bei jedem Durchgang angewendet werden.

Bei der Anwendung ist darauf zu achten, den Bohrerständer nicht zu kontaminieren, da ansonsten der Bohrerständer (nach der Entnahme aller Instrumente) sowie alle Instrumente, die sich im Bohrerständer befinden, gereinigt und desinfiziert werden müssen.

Außerdem sind alle gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes sowie die Hygienevorschriften der jeweiligen ärztlichen Praxis oder des jeweiligen Krankenhauses einzuhalten. Dies gilt insbesondere für die unterschiedlichen Richtlinien zur Inaktivierung von Prionen (gilt nicht für die USA). Dies bezieht sich auch auf länderspezifischen Spezifikationen zur Reinigung und Desinfektion von Arbeitsplätzen.

BEI EINIGEN INSTRUMENTEN SIND NOCH WEITERE ASPEKTE ZU BEACHTEN. SIEHE DAZU DEN ABSCHNITT "SPEZIELLE ASPEKTE".

REINIGUNG UND DESINFEKTION

Grundsätzliches:

Zum Reinigen und Desinfizieren der Instrumente sollte, wenn möglich, ein automatisches Verfahren (Wasch-/Desinfektionsgerät) eingesetzt werden. Ein manuelles Verfahren – selbst ein Ultraschallbad – sollte nur dann angewendet werden, wenn ein automatisches Verfahren nicht zur Verfügung steht. In diesem Fall ist die erheblich geringere Wirksamkeit und Reproduzierbarkeit von manuellen Verfahren zu berücksichtigen. In beiden Fällen ist jedoch eine Vorbehandlung erforderlich.

VORBEHANDLUNG:

Grobe Verunreinigungen der Instrumente direkt nach der Anwendung (spätestens nach 1 Stunde) entfernen.

Vorgehensweise:

- Instrumente mindestens 1 Minute lang unter laufendem Wasser abspülen (Temperatur < 35 °C/95 °F).
- Instrumente mindestens die angegebene Einweichzeit in der Vorreinigungslösung¹ (bei Anwendung eines Ultraschallbads) belassen; die Instrumente müssen vollständig mit Vorreinigungslösung bedeckt sein. Die Instrumente dürfen sich nicht gegenseitig berühren. Die Instrumente zusätzlich mit einer weichen Bürste reinigen (nach Beginn des Einweichens mindestens drei Mal abbürsten; Einzelheiten siehe Abschnitt „Spezielle Aspekte“).
- Ultraschallbehandlung für eine zusätzliche Einweichzeit aktivieren (nicht kürzer als 5 Minuten).
- Anschließend die Instrumente aus der Vorreinigungslösung herausnehmen und mindestens drei Mal gründlich (mindestens 1 Minute lang) mit Wasser abspülen.
- Bei weiterhin sichtbaren Verunreinigungen Schritte 2, 3 und 4 wiederholen. Sollte es nicht möglich sein, die Verunreinigungen zu entfernen, die Instrumente entsorgen. Dies gilt insbesondere für Diamantinstrumente.

Bei der Auswahl des Reinigungsmittels sind folgende Punkte zu beachten¹:

- Das Reinigungsmittel muss grundsätzlich für die Reinigung von Instrumenten aus Metall und Kunststoff geeignet sein (im Speziellen für Gummipolierler).
- Das Reinigungsmittel muss für die Ultraschallreinigung geeignet sein (keine Schaumbildung).
- Das Reinigungsmittel muss für die Instrumente geeignet sein (siehe Abschnitt „Materialbeständigkeit“).

Die Anweisungen des Reinigungsmittelherstellers zu Konzentration, Temperatur und Einweichzeit sowie zum Nachspülen beachten. Ausschließlich frisch zubereitete Lösungen sowie entmineralisiertes steriles oder keimarmes Wasser (max. 10 Keime/ml) sowie Wasser mit niedriger Endotoxin-Kontamination (max. 0,25 Endotoxin-Einheiten/ml), z. B. gereinigtes/hochreines Wasser, verwenden; zum Trocknen ein sauberes, weiches und fusselfreies Tuch und/oder gefilterte Luft verwenden.

¹ Bei Anwendung eines Reinigungs- und Desinfektionsmittels (zur Gewährleistung der Sicherheit des Personals) darauf achten, dass das Mittel aldehydfrei ist (da ansonsten Blut an den Instrumenten anhaften kann), und dass das Mittel über eine nachgewiesene Wirksamkeit (z. B. eine VAH/DGHH- oder FDA/EPA-Genehmigung/-Zulassung/-Registrierung oder eine CE-Kennzeichnung verfügt), dass das Mittel für die Desinfektion von Instrumenten aus Metall

oder Kunststoff geeignet ist, und dass das Mittel für die Instrumente geeignet ist (siehe Abschnitt „Materialbeständigkeit“). Im Vorbehandlungsschritt dient das Desinfektionsmittel ausschließlich der Sicherheit des Personals, der Vorbehandlungsschritt ersetzt nicht den späteren Desinfektionsschritt, der nach der Reinigung erfolgen muss.

AUTOMATISCHE REINIGUNG/DESINFEKTION (Empfohlen) (WASCH-/ DESINFEKTIONSGERÄT)

Bei der Auswahl des Wasch-/Desinfektionsgeräts sind folgende Punkte zu beachten:

- Das Wasch-/Desinfektionsgeräts muss grundsätzlich nachweislich (z. B. CE-Kennzeichnung gemäß EN ISO 15883 oder DGHH- oder FDA-Genehmigung/-Zulassung/-Registrierung) wirksam sein.
- Das Wasch-/Desinfektionsgerät muss über ein zugelassenes Programm für thermische Desinfektion verfügen (A0-Wert > 3000 oder – bei älteren Geräten – mindestens 5 Minuten bei 90 °C/194 °F); bei einer chemischen Desinfektion besteht das Risiko, dass Reste des Desinfektionsmittels auf den Instrumenten verbleiben.
- Das Programm für Instrumente des Wasch-/Desinfektionsgeräts muss grundsätzlich für das Waschen/Desinfizieren von Instrumenten geeignet sein und über eine ausreichende Anzahl von Spülgängen verfügen.
- Das Nachspülen darf nur mit entmineralisiertem sterilem oder keimarmem Wasser (max. 10 Keime/ml, max. 0,25 Endotoxin-Einheiten/ml), z. B. gereinigtem/hochreinem Wasser, erfolgen.
- Zum Trocknen darf nur gefilterte Luft (ölfrei, geringe Kontamination mit Mikroorganismen und Partikeln) verwendet werden.
- Das Wasch-/Desinfektionsgerät muss regelmäßig gewartet und kontrolliert/kalibriert werden.

Bei der Auswahl des Reinigungsmittels sind folgende Punkte zu beachten:

- Das Reinigungsmittel muss grundsätzlich für die Reinigung von Instrumenten aus Metall und Kunststoff geeignet sein (im Speziellen für Gummipolierler).
- Erfolgt keine thermische Desinfektion, ist ein geeignetes Desinfektionsmittel mit nachgewiesener Wirksamkeit (z. B. einer VAH/DGHH- oder FDA/EPA-Genehmigung/-Zulassung/-Registrierung oder CE-Kennzeichnung) anzuwenden, das für die Anwendung in Verbindung mit dem verwendeten Reinigungsmittel geeignet ist.
- Die verwendeten Reinigungsmittel müssen für die Instrumente geeignet sein (siehe Abschnitt „Materialbeständigkeit“).

Die Anweisungen der Reinigungsmittelhersteller zu Konzentration, Temperatur und Einweichzeit sowie zum Nachspülen beachten.

VORGEHENSWEISE:

- Die vorgeinigten Instrumente in einem Kleinteilekorb in das Wasch-/Desinfektionsgerät einsetzen.
- Das definierte Programm starten.
- Nach dem Ende des Programms den Korb mit den Instrumenten aus dem Wasch-/Desinfektionsgerät nehmen.
- Die Instrumente unmittelbar nach der Entnahme aus dem Korb kontrollieren und verpacken (siehe Abschnitte „Kontrolle“, „Wartung“ und „Verpacken“); falls erforderlich, nach zusätzlicher Nachbefeuchtung an einem sauberen Ort.

Die grundsätzliche Eignung der Instrumente für eine wirksame automatische Reinigung und Desinfektion wurde durch ein unabhängiges, staatlich zugelassenes und anerkanntes Prüflabor (§ 15 [5] MPG) unter Anwendung des RDG G 7836 CD, Miele & Co. GmbH & Co., Gütersloh (thermische Desinfektion) und des Vorreinigungs- und Reinigungsmittels Neodisher® Mediclean Dental (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg) unter Berücksichtigung des angegebenen Verfahrens nachgewiesen.

MANUELLE REINIGUNG UND DESINFEKTION (nicht Empfohlen)

Bei der Auswahl der Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Reinigungs- und Desinfektionsmittel müssen grundsätzlich für die Reinigung und Desinfektion von Instrumenten aus Metall und Kunststoff geeignet sein (im Speziellen für Gummipolierler).
- Bei Anwendung eines Ultraschallbads: Das Reinigungsmittel muss für die Ultraschallreinigung geeignet sein (keine Schaumbildung).
- Es ist ein geeignetes Desinfektionsmittel mit nachgewiesener Wirksamkeit (z. B. einer VAH/DGHH- oder FDA/EPA-Genehmigung/-Zulassung/-Registrierung oder CE-Kennzeichnung) anzuwenden, das für die Anwendung in Verbindung mit dem verwendeten Reinigungsmittel geeignet ist.
- Die verwendeten Reinigungsmittel müssen für die Instrumente geeignet sein (siehe Abschnitt „Materialbeständigkeit“).

Es sollten keine kombinierten Reinigungs-/Desinfektionsmittel verwendet werden.

Nur bei sehr geringer Kontamination (keine sichtbaren Verunreinigungen) dürfen kombinierte Reinigungs-/Desinfektionsmittel verwendet werden.

Die Anweisungen der Reinigungsmittelhersteller zu Konzentration, Temperatur und Einweichzeit sowie zum Nachspülen beachten. Ausschließlich frisch zubereitete Lösungen sowie entmineralisiertes steriles oder keimarmes Wasser (max. 10 Keime/ml) sowie Wasser mit niedriger Endotoxin-Kontamination (max. 0,25 Endotoxin-Einheiten/ml), z. B. gereinigtes/hochreines Wasser, verwenden; zum Trocknen ein sauberes, weiches und fusselfreies Tuch und/oder gefilterte Luft verwenden.

VORGEHENSWEISE:

Manuelle REINIGEN

- Die Instrumente mindestens die angegebene Einweichzeit in der Reinigungslösung (bei Anwendung eines Ultraschallbads) belassen; die Instrumente müssen vollständig mit Reinigungslösung bedeckt sein. Die Instrumente dürfen sich nicht gegenseitig berühren. Die Instrumente zusätzlich mit einer weichen Bürste reinigen (nach Beginn des Einweichens mindestens drei Mal abbürsten; Einzelheiten siehe Abschnitt „Spezielle Aspekte“).
- Ultraschallbehandlung für eine zusätzliche Einweichzeit aktivieren (nicht kürzer als 15 Minuten).
- Anschließend die Instrumente aus der Reinigungslösung herausnehmen und mindestens drei Mal gründlich mit Wasser (mindestens 1 Minute lang) nachspülen.
- Die Instrumente kontrollieren (siehe Abschnitte „Kontrolle“ und „Wartung“).

Manuelle DESINFIZIEREN

- Die Instrumente die angegebene Einweichzeit in der

Desinfektionslösung belassen; die Instrumente müssen vollständig mit Desinfektionslösung bedeckt sein. Die Instrumente dürfen sich nicht gegenseitig berühren.

- Anschließend die Instrumente aus der Desinfektionslösung herausnehmen und mindestens fünf Mal gründlich (mindestens 1 Minute lang) nachspülen.
- Die Instrumente unmittelbar nach der Entnahme aus dem Korb trocknen und verpacken (siehe Abschnitt „Verpacken“); falls erforderlich, nach zusätzlicher Nachbefeuchtung an einem sauberen Ort.

Die grundsätzliche Eignung der Instrumente für eine wirksame Reinigung und Desinfektion wurde durch eine unabhängiges, staatlich zugelassenes und anerkanntes Prüflabor (§ 15 [5] MPG) unter Anwendung des Vorreinigungs- und Reinigungsmittels sowie des Desinfektionsmittels ID212 Forte (Dürr Dental SE, Bietigheim-Bissingen) unter Berücksichtigung des angegebenen Verfahrens nachgewiesen.

KONTROLLE

Nach der Reinigung bzw. der Reinigung/Desinfektion alle Instrumente auf Roststellen, Beschädigungen und Verunreinigungen kontrollieren. Beschädigte Instrumente nicht verwenden (Angaben zur Höchstanzahl von Wiederverwendungen siehe Abschnitt „Wiederverwendbarkeit“). Weiterhin verunreinigte Instrumente oder solche, mit sichtbaren Rückständen, müssen erneut gereinigt und desinfiziert werden.

WARTUNG

Außer für Stahlinstrumente dürfen keine Instrumentenöle oder -fette verwendet werden. Für Stahlinstrumente, die dampfsterilisiert werden sollen, dürfen ausschließlich für die Dampfsterilisation mit der höchsten zulässigen Sterilisationstemperatur zugelassene biokompatible Instrumentenöle (Weißöle) ohne Mono-, Di- oder Triethanolamin als Korrosionsschutzmittel verwendet werden.

VERPACKEN

Die gereinigten und desinfizierten Instrumente in die entsprechenden Bohrerständer einsetzen (falls erforderlich) und in Einmal-Sterilverpackungen (Einzel- oder Doppelverpackungen) verpacken, die den folgenden Anforderungen (Material/Verfahren) entsprechen:

- EN ISO/ANSI AAMI ISO 11607 (für die USA: FDA-Zulassung)
- Für die Dampfsterilisation geeignet (Temperaturbeständigkeit bis mindestens 142 °C [288 °F], ausreichende Dampfdurchlässigkeit)
- Ausreichender Schutz der Instrumente sowie der Sterilverpackungen gegen mechanische Beschädigung.

STERILISATION

Für die Sterilisation sind ausschließlich die angegebenen Sterilisationsverfahren anzuwenden; andere Sterilisationsverfahren dürfen nicht angewendet werden.

Dampfsterilisation

- Fraktioniertes Vakuumverfahren/mehrfache Entlüftung^{2,3} (mit ausreichender Produkttrocknung).
- Dampfsterilisator gemäß EN 13060/EN 285 oder ANSI AAMI ST79 (für die USA: FDA-Zulassung).
- Validiert gemäß EN ISO 17665 (gültige IQ/OQ-Kommissionierung und produktspezifische Leistungsbeurteilung (PQ)).
- Maximale Sterilisationstemperatur 138 °C [280 °F]; plus Toleranz gemäß EN ISO 17665).
- Sterilisationszeit (Expositionszeit bei Sterilisationstemperatur):

LAND	FRAKTIONIERTES VAKUUMVERFAHREN/ MEHRFACHE ENTÜFTUNG	GRAVITATIONSVERFAHREN
USA	mindestens 4 min. bei 132 °C (270 °F), Trocknungszeit mindestens 20 min. ⁴	nicht empfohlen
andere Länder	mindestens 3 min. ⁵ bei 132 °C (270 °F) / 134 °C (273 °F), Trocknungszeit mindestens 20 min. ⁴	nicht empfohlen

² mindestens drei Vakuumphasen

³ Wenn das fraktionierte Vakuumverfahren zur Verfügung steht, darf das weniger wirksame Gravitationsverfahren nicht angewendet werden, da es erheblich längere Sterilisationszeiten erfordert und unter alleiniger Verantwortung des Anwenders für das jeweilige Produkt, die jeweilige Verpackung, den jeweiligen Sterilisator, das jeweilige Programm und die jeweiligen Parameter validiert werden muss.

⁴ Die tatsächlich erforderliche Trocknungszeit hängt unmittelbar von Parametern ab, die in der alleinigen Verantwortung des Anwenders liegen (Beladungskonfiguration und -dichte, Sterilisatorbedingungen usw.) und ist daher vom Anwender festzulegen. In keinem Fall dürfen jedoch Trocknungszeiten von weniger als 20 Minuten angewendet werden.

⁵ bzw. 18 Minuten (Inaktivierung von Prionen, für die USA nicht zutreffend).

Die grundsätzliche Eignung der Instrumente für eine wirksame Dampfsterilisation wurde durch ein unabhängiges, staatlich zugelassenes und anerkanntes Prüflabor (§ 15 [5] MPG) unter Anwendung des Dampfsterilisators EHS 3870 (Tuttnauer, Brda Niederlande) und des fraktionierten Vakuumverfahrens/mehrfache Entlüftung nachgewiesen. Hierbei wurden die typischen Bedingungen in Klinik und Arztpraxis sowie die angegebenen Verfahren berücksichtigt.

Das Blitzsterilisationsverfahren zur sofortigen Verwendung darf nicht angewendet werden. Keine Heißluftsterilisation, keine Strahlensterilisation, keine Formaldehyd- oder Ethylenoxid-Sterilisation und keine Plasmasterilisation verwenden.

LAGERUNG

Die Instrumente nach der Sterilisation in den Sterilverpackungen an einem trockenen und staubfreien Ort aufbewahren.

MATERIALBESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Substanzen dürfen nicht im Reinigungs- und Desinfektionsmittel enthalten sein:

- organische, mineralische und oxidierende Säuren (niedrigster zulässiger pH-Wert: 5,5);
- starke Laugen (höchster zulässiger pH-Wert: 11, empfohlen wird ein neutraler/enzymatischer oder alkalischer Reiniger⁶);
- organische Lösungsmittel (z. B. Aceton, Ether, Alkohol, Benzin);
- Oxidationsmittel (zum Beispiel Wasserstoffperoxid);
- Halogene (Chlor, Jod, Brom);
- aromatische, halogenierte Kohlenwasserstoffe.

⁶ Für die Bohrerständer dürfen keine alkalischen Reiniger verwendet werden (höchster zulässiger pH-Wert: 9).

APPLICATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE | INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ | INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y APLICACIONES

Instrumente und Bohrerständer nicht mit Metallbürsten oder Stahlwolle reinigen.
Instrumente und Bohrerständer nicht Temperaturen über 142 °C (288 °F) aussetzen!
Keine sauren Neutralisations- oder Reinigungsmittel verwenden.

WIEDERVERWENDBARKEIT

Die Instrumente können wiederverwendet werden, sofern sie angemessen gepflegt, sauber und unbeschädigt sind (siehe Abschnitt „Spezielle Aspekte“). Der Anwender ist für jegliche weitere Verwendung sowie für die Verwendung beschädigter und verunreinigter Instrumente verantwortlich (keine Haftung im Falle der Nichtbeachtung).

ANHANG A: SPEZIELLE ASPEKTE

Diamantprodukte und keramische Schleifwerkzeuge:

- Gehen Sie bei der Reinigung der Schleifflächen besonders sorgfältig vor und stellen Sie sicher, dass alle Rückstände entfernt werden. Wiederholen Sie den Vorgang, wenn sichtbare Rückstände vorhanden sind.

➤ Bohrerblöcke/Instrumententabletts:

Reinigung und Desinfektion nur ohne eingelegte Produkte (Produkte dürfen nicht gereinigt und desinfiziert werden, während sie sich im Bohrerblock/Instrumentensieb befinden)
Bohrerblöcke sollten nicht im maschinellen Reinigungs-/Desinfektionsverfahren mit einem Wasche-Desinfektorgerät gereinigt werden.

Instrumenten- gruppe	Bürste	spezielles/zusätzliches Verfahren bei				Verpackung	Sterilisation	Höchstanzahl zulässiger Zyklen (durch Validierung bestätigt, jedoch abhängig von der jeweiligen Anwendung)	empfohlene Einstufung gemäß KRINKO/RKI/BfArM-Richtlinie (nur Deutschland, bezogen auf Verwendungszweck)
		Vorbehand- lung	manuelle Reinigung/ Desinfektion	automatische Reinigung/ Desinfektion	Wartung				
Edelstahlinstru- mente	Standard	Standard	Standard	Standard	Schmierung <u>nicht</u> zulässig	Standard	Standard	10	kritisch B
Normale Stahlinstrumente	Standard	Standard	Standard	Standard	Schmierung <u>empfohlen</u>	Standard	Standard	10	kritisch B
Silikonpolierer	Standard	Standard	Standard	Standard	Schmierung <u>nicht</u> zulässig	Standard	Standard	5	kritisch B
alle anderen Instrumente	Standard	Standard	Standard	Standard	Schmierung <u>nicht</u> zulässig	Standard	Standard	10	kritisch B

ALLGEMEINE ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE

zu DENDIA Produkten im medizinischen Bereich

Stand: August 2017

- DENDIA GmbH Produkte für den medizinischen Bereich (Dental, Implantologie, Bone Management, Kieferchirurgie, allgemeine Chirurgie, Fußpflege) dürfen nur von Zahnärzten, Ärzten bzw. entsprechenden Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit der Anwendung dieser Produkte intensiv vertraut sind und über entsprechende Kenntnisse in den jeweiligen Fachbereichen verfügen. Der Einsatz chirurgischer Produkte setzt entsprechende Kenntnis und Erfahrung in der zahnärztlichen Implantologie, Kieferchirurgie bzw. sonstigen chirurgischen Bereichen, einschließlich Diagnose, präoperativer Planung und chirurgischen Techniken, voraus.
- Über die konkrete Anwendung der DENDIA GmbH Produkte im jeweiligen Einzelfall entscheidet alleine der jeweilige Arzt in Abhängigkeit von der jeweils vorliegenden Situation (Indikation) in eigener Verantwortung.
- Alle DENDIA GmbH Produkte wurden für ihre spezifische Anwendung entwickelt. Deshalb kann ein unsachgemäßer Gebrauch zum vorzeitigen Verschleiß der Produkte und damit zu einer Gefährdung für die Patienten und Anwender führen.

ANWENDUNG

- **Um Beschädigungen an den Instrumenten zu vermeiden, müssen diese durch Abziehen der Rückseitigen Blisterfolie aus der Blisterverpackung entnommen werden. Drücken Sie die Instrumente nicht durch die Verpackung heraus!**
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Turbinen, Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
- Rotierende Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden und sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
- Die Instrumente dürfen nicht erst im Material zur Rotation gebracht werden, sondern müssen bereits im rotierenden Zustand eingesetzt werden.
- Verkanten oder Hebeln mit Instrumenten ist zu vermeiden, da dies zu erhöhter Bruchgefahr führt.
- Je nach Anwendung wird beim Einsatz der Instrumente die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen. Beim Einsatz von Diamantscheiben ist ein Scheibenschutz zu verwenden.
- Eine unsachgemäße Anwendung der Produkte führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Risiko.
- Beim Bearbeiten trockener Materialien sollte mit einer Absaugung gearbeitet werden.
- Insbesondere beim Einsatz von Handwerkzeugen ist auf eine schonende, gefühlvolle An
- Die ungeschützte Berührung der Instrumente und Teile durch den Anwender ist unbedingt zu vermeiden (Schutzhandschuhe verwenden).
- Thermische Schäden durch rotierende und oszillierende Werkzeuge (z. B. Pilotbohrer, Schachtlochbohrer, Erweiterer) sind im Knochen auf jeden Fall zu vermeiden (Anwenderschulung, niedrige Drehzahl und mit ausreichender Kühlung arbeiten).
- Bei intraoraler Anwendung ist darauf zu achten, dass die Produkte gegen Aspiration oder Herunterfallen gesichert sind.
- Um eine Beschädigung der Instrumente zu vermeiden, sollten die Instrumente aus dem Blister nur durch den Einzelaufriß entnommen werden.

ANDRUCKKRÄFTE

- Überhöhte Andruckkräfte sind beim Einsatz der Instrumente unbedingt zu vermeiden. Sie können bei den Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Andruckkräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu Wärmeentwicklung führen.
- Bei Polierern können hohe Andruckkräfte zu Wärmeentwicklung führen.
- Überhöhte Andruckkräfte können durch Überhitzung auch zu einer Schädigung der Pulpa oder durch ausgebrochene Schneiden zu unerwünscht rauen Oberflächen führen. Auch ein Instrumentenbruch kann dann nicht ausgeschlossen werden.

KÜHLUNG

- Zur Vermeidung einer zu starken Wärmeentwicklung bei der Präparation ist beim Einsatz der Instrumente eine ausreichende Kühlung mit steriler Wasser-/Kochsalzlösung über permanente externe Zufuhr sicherzustellen.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser von über 2 mm ist eine zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Bei unzureichender Kühlung kann es zu irreversibler Schädigung des Knochens und/oder des angrenzenden Gewebes kommen.

AUFBEWAHRUNG, DESINFEKTION, REINIGUNG UND STERILISATION

- Alle DENDIA Produkte sind – sofern nicht ausdrücklich anders ausgewiesen – unsteril verpackt und müssen je nach Verwendungszweck vor Gebrauch sterilisiert werden. Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen alle Produkte desinfiziert, gereinigt und sterilisiert werden. Bei nicht vorschriftsmäßiger Reinigung und Sterilisation der Instrumente kann der Patient mit schädlichen Keimen infiziert werden.
- Detaillierte Hinweise zur Durchführung der Desinfektion, Reinigung und Sterilisation finden Sie in den Hinweisen zur Wiederaufbereitung von Medizinprodukten der DENDIA GmbH. Diese Hinweise erhalten Sie jederzeit gerne auf Nachfrage. Sie sind ebenfalls im Internet verfügbar unter www.dendia dental.com.
- Die Aufbewahrung der Produkte sollte in geeigneten, hygienisch gewarteten Behältnissen erfolgen. Entsprechendes gilt auch für sterilisierte Instrumente. Die Lagerung muss staub-, feuchtigkeits- und rekontaminierungsgeschützt erfolgen. Die maximale Lagerdauer ist zu beachten.

DREHZAHLEMPFEHLUNG FÜR ROTIERENDE INSTRUMENTE

- Die Einhaltung der instrumentenspezifischen Drehzahlempfehlungen führt zu besten Arbeitsergebnissen.
- Lange und spitze Instrumente neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahl zu Schwingungen, die zur Zerstörung des Instrumentes führen können.
- Bei Arbeitsteil-Durchmessern über Schaftstärke können bei zu großen Drehzahlen starke Fliehkräfte auftreten, die zu Verbiegungen des Schaftes und/oder zum Bruch des Instrumentes führen können. Aus diesem Grund darf die maximal zulässige Drehzahl keinesfalls überschritten werden.
- Die empfohlenen Drehzahlen und maximal zulässigen Drehzahlen

entnehmen Sie bitte den Herstellerangaben (siehe Katalog bzw. www.dendia dental.com). Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

➤ Generell gilt:

- Je größer das Arbeitsteil eines Instrumentes, desto niedriger die Drehzahl
- Chirurgische Instrumente: Geeignet für untersetzte Mikromotor-Hand- und Winkelstücke 10:1 mit stabiler Kugellagerung, Drehzahl 600–800 min⁻¹ mit physikalischer, ggf. mit steriler Außenkühlung oder Innenkühlung bei Verwendung eines entsprechenden Handstückes.

AUSSORTIEREN VON ABGENUTZTEN INSTRUMENTEN UND TEILE

- Die DENDIA Produkte sind – sofern nicht ausdrücklich anders ausgewiesen und gekennzeichnet – prinzipiell mehrfach einsetzbar. Rotierende Instrumente unterliegen einem Verschleiß. Über die Möglichkeit und Verantwortbarkeit eines mehrfachen Einsatzes der Produkte und die Häufigkeit der Anwendung entscheidet alleine der anwendende Arzt anhand des jeweiligen Einsatzfalles sowie des eventuellen Verschleißes der Produkte in eigener Verantwortung. Im Zweifel sollten die Produkte immer frühzeitig aussortiert und ersetzt werden.

Ausgebrochene Schneiden an Instrumenten verursachen Vibrationen und hohe Anpresskräfte und führen damit zu ausgebrochenen Präparationskanten und rauen Oberflächen.

- Bланke Stellen bei Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn hin und können Hinweise auf stumpfe Instrumente sein. Dies führt zu überhöhten Temperaturen beim Instrumenteneinsatz.
- Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente sollten unverzüglich aussortiert werden.



- Bei Wiederverwendung von Einmalprodukten kann ein Infektionsrisiko nicht ausgeschlossen werden und eine risikofreie Funktionssicherheit nicht gewährleistet werden.

ZUSATZHINWEISE FÜR DEN EINSATZ VON TREPANEN

- Beim Einsatz von Trepanen ist mit besonderer Sorgfalt vorzugehen. Insbesondere sollten die empfohlenen Drehzahlen nicht überschritten werden.
- Zur Vorbereitung des eigentlichen Einsatzes eines Trepanes sollte dieser im Linkslauf so eingesetzt werden, dass eine Nut im Knochen entsteht. Danach kann der Trepan in diese Nut eingesetzt werden und mit Rechtslauf weiter in die Tiefe vorgeschoben werden.
- Z. B. durch vorherige Röntgenkontrolle ist unbedingt auf die maximale mögliche Bohrtiefe zu achten, um so den nötigen Abstand zum Nervus Mandibularis zu wahren. Als zusätzliche Sicherheit zur Nervenschonung ist die Achsrichtung der Trepanfräse, bezogen auf die sagittale Ebene des aufsteigenden Astes, in einem Winkel von ca. 15–20° nach lateral zu fräsen.

Ø < 045



Ø ≥ 045



SONSTIGE HINWEISE:

- Aufgrund der gesetzlichen Vorgaben können Warenrücksendungen grundsätzlich nur bei Angabe der vollständigen Lotnummer akzeptiert werden. Diese findet sich auf der Produktverpackung.

APPLICATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE | INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ | INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y APLICACIONES

INSTRUCTIONS FOR THE PROCESSING (CLEANING, DISINFECTION, AND STERILIZATION)

OF INSTRUMENTS from DENDIA GmbH

Issued: August 2022

The medical devices produced and sold by DENDIA GmbH are re-usable unless their label contains explicit information to the contrary. However, as a rule, it is the sole responsibility of the doctor/expert using the devices to decide whether, depending on the respective case and the potential wear and tear of the products, he can re-use the products and how frequently he uses them. In case of doubt, it is always advisable to discard the products early and to replace them. The manufacturer DENDIA GmbH cannot guarantee the faultless function and performance of the products combined with a maximum degree of safety if the products are overused. These reprocessing instructions apply in principle to all medical devices making up the product range supplied by DENDIA GmbH. Any particular features and/or exclusions that only concern individual items or groups of items are referred to separately.

FUNDAMENTAL POINTS

All instruments classified as semi-critical instruments are to be cleaned, disinfected, and sterilized prior to each application; **this is required as well for the first use after delivery** of the unsterile instruments (cleaning and disinfection after removal of the protective packaging, sterilization after packaging). An effective cleaning and disinfection is an indispensable requirement for an effective sterilization of the instruments.

You are responsible for the sterility of the instruments. Therefore, please ensure that only sufficiently device and product specifically validated procedures will be used for cleaning, disinfection, and sterilization, that the used devices (WD, sterilizer) will be maintained and checked regularly, as well as that the validated parameters will be applied for each cycle.

Please pay attention to avoid a higher contamination of the complete bur block during application; otherwise it is necessary to clean and disinfect the bur block as well as all instruments inside (after removal).

Additionally, please pay attention to the legal provisions valid for your country as well as to the hygienic instructions of the doctor's practice or of the hospital. This applies particularly to the different guidelines regarding the inactivation of prions (not relevant for USA). It also refers to country specific specifications of workplaces for cleaning and disinfection.

SOME INSTRUMENTS REQUIRE ADDITIONAL ASPECTS. FOR THIS, PAY ATTENTION TO CHAPTER "SPECIFIC ASPECTS"

CLEANING AND DISINFECTING

BASIC:

If possible, an automated procedure (WD [Washer-Disinfector]) should be used for cleaning and disinfection of the instruments. A manual procedure – even in case of application of an ultrasonic bath – should only be used if an automated procedure is not available; in this case, the significantly lower efficiency and reproducibility of a manual procedure has to be considered. The pre-treatment step is to be performed in both cases.

PRE-TREATMENT:

Please remove coarse impurities of the instruments directly after application (within a maximum of 1h).

Procedure:

1. Rinse the instruments at least 1 min under running water (temperature < 35 °C/95 °F).
2. Soak the instruments at least for the given soaking time in the pre-cleaning solution¹ (by the use of an ultrasonic bath) so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments. Assist cleaning by careful brushing with a soft brush (at least three times after at beginning of soaking, aids see chapter "Specific aspects").
3. Activate ultrasonic treatment for an additional soaking time (but not less than 5 min).
4. Then, remove the instruments of the pre-cleaning solution and post-rinse them at least three times intensively (at least 1 min) with water.
5. In case of still visible contamination repeat steps 2, 3, and 4, otherwise discard the instrument. This is especially relevant for diamond instruments.

Pay attention to following points during selection of the cleaning detergent²:

- > fundamental suitability for the cleaning of instruments made of metallic or plastic material (specially for Polishers)
- > suitability of the cleaning detergent for ultrasonic cleaning (no foam development)
- > compatibility of the cleaning detergent with the instruments (see chapter „material resistance.“)

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturer regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing. Please use only freshly prepared solutions as well as only demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml) as well as low endotoxin contaminated water (max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water, and a soft, clean, and lint-free cloth and/or filtered air for drying, respectively.

¹ In case of application of a cleaning and disinfection detergent for this (e.g. in consequence of personnel's safety) please consider, that this should be aldehyde-free (otherwise fixation of blood impurities), possess a fundamentally approved efficiency (for example VAH/DGHM or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking), be suitable

for the disinfection of instruments made of metallic or plastic material, and be compatible with the instruments (see chapter „material resistance.“). Please consider, that a disinfectant used in the pre-treatment step serves only the personnel's safety, but cannot replace the disinfection step later to be performed after cleaning.

AUTOMATED CLEANING/DISINFECTION (Recommended) (WD (WASHER-DISINFECTOR)):

Pay attention to following points during selection of the WD:

- > fundamentally approved efficiency of the WD (for example CE marking according to EN ISO 15883 or DGHM or FDA approval/clearance/registration)
- > possibility for an approved program for thermal disinfection (A0 value > 3000 or – in case of older devices – at least 5 min at 90°C/194 °F; in case of chemical disinfection danger of remnants of the disinfectant on the instruments)
- > fundamental suitability of the program for instruments as well as sufficient rinsing steps in the program
- > post-rinsing only with demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml, max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water
- > only use of filtered air (oil-free, low contamination with microorganisms and particles) for drying
- > regularly maintenance and check/calibration of the WD

Pay attention to following points during selection of the cleaning detergent:

- > fundamental suitability for the cleaning of instruments made of metallic or plastic material (specially for Polishers)
- > additional application – in case of non-application of a thermal disinfection – of a suitable disinfectant with approved efficiency (for example VAH/DGHM or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking) compatible to the used cleaning detergent
- > compatibility of the used detergents with the instruments (see chapter „material resistance.“)

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturers regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing.

PROCEDURE:

1. Transfer the pre-cleaned instruments in the WD by the use of a small piece's basket.
2. Start the defined program.
3. Remove the instruments of the WD after end of the program.
4. Check and pack the instruments immediately after the removal (see chapters „check.“, „maintenance.“, and „packaging.“, if necessary after additional post-drying at a clean place).

The fundamental suitability of the instruments for an effective automated cleaning and disinfection was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized [§ 15 (5) MPG] test laboratory by application of the WD G 7836 CD, Miele & Cie. GmbH & Co., Gütersloh, (thermal disinfection) and the pre-cleaning and cleaning detergent Neodisher® Mediclean Dental (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg) considering to the specified procedure.

MANUAL CLEANING AND DISINFECTION (not Recommended)

Pay attention to following points during selection of the cleaning and disinfection detergents:

- > fundamental suitability for the cleaning and disinfection of instruments made of metallic or plastic material (specially for Polishers)
- > in case of application of an ultrasonic bath: suitability of the cleaning detergent for ultrasonic cleaning (no foam development)
- > application of a disinfectant with approved efficiency (for example VAH/DGHM or FDA/EPA approval/clearance/registration or CE marking) compatible with the used cleaning detergent
- > compatibility of the used detergents with the instruments (see chapter „material resistance.“)

Combined cleaning/disinfection detergents should not be used. Only in case of extremely low contamination (no visible impurities) combined cleaning/disinfection could be used.

Pay attention to the instructions of the detergent manufacturers regarding concentration, temperature and soaking time as well as post-rinsing. Please use only freshly prepared solutions as well as only demineralized sterile or low contaminated water (max. 10 germs/ml) as well as low endotoxin contaminated water (max. 0.25 endotoxin units/ml), for example purified/highly purified water, and a soft, clean, and lint-free cloth and/or filtered air for drying, respectively.

PROCEDURE:

Manual CLEANING

1. Soak the instruments for the given soaking time in the cleaning solution (by the use of a ultrasonic bath) so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments. Assist cleaning by careful brushing with a soft brush (at least three times after at beginning of soaking, aids see chapter "Specific aspects").
2. Activate ultrasonic treatment for an additional soaking time (but not less than 15 min).
3. Then, remove the instruments of the cleaning solution and post-rinse them at least three times intensively (at least 1 min) with water.
4. Check the instruments (see chapters „check.“ and „maintenance.“).

Manual DISINFECTION

5. Soak the instruments for the given soaking time in the disinfectant solution so that the instruments are sufficiently covered. Pay attention that there is no contact between the instruments.
6. Then, remove the instruments of the disinfectant solution and post-rinse them at least five times intensively (at least 1 min) with water.
7. Dry and pack the instruments immediately after the removal (see chapter „packaging.“, if necessary after additional post-drying at a clean place).

The fundamental suitability of the instruments for an effective

cleaning and disinfection was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized [§ 15 (5) MPG] test laboratory by application of the pre-cleaning and cleaning detergent and the disinfectant ID 212 forte (Dürr Dental SE, Bietingheim-Bissingen) considering the specified procedure.

CHECK

Check all instruments after cleaning or cleaning/disinfection, respectively, on corrosion, damaged surfaces, and impurities. Do not further use damaged instruments (for limitation of the numbers of re-use cycles see chapter „reusability.“). Still dirty instruments or instruments with visible residuals (under regular light conditions) are to be cleaned and disinfected again.

MAINTENANCE

Instrument oils or grease must not be use with the exception of steel instruments. In that case use only instrument oils (white oil) admitted to steam sterilization considering the maximum possible sterilization temperature, with approved biocompatibility and without mono-, di, or triethanolamine as corrosion inhibitor.

PACKAGING

Please insert the cleaned and disinfected instruments in the corresponding bur blocks (if required) and pack them in single-use sterilization packagings (single or double packaging), which fulfill the following requirements (material/process):

- > EN ISO/ANSI AAMI ISO 11607 (for USA: FDA clearance)
- > suitable for steam sterilization (temperature resistance up to at least 142 °C [288 °F], sufficient steam permeability)
- > sufficient protection of the instruments as well as of the sterilization packagings to mechanical damage

STERILIZATION

Please use for sterilization only the listed sterilization procedures; other sterilization procedures must not be applied.

Steam sterilization

- > fractionated vacuum/dynamic air removal procedure^{2, 3} (with sufficient product drying⁵)
- > steam sterilizer according to EN 13060/EN 285 or ANSI AAMI ST79 (for USA: FDA clearance)
- > validated according to EN ISO 17665 (valid IQ/OQ (commissioning) and product specific performance qualification (PQ))
- > maximum sterilization temperature 138 °C (280 °F; plus tolerance according to EN ISO 17665)
- > sterilization time (exposure time at the sterilization temperature):

AREA	FRACTIONATED VACUUM/DYNAMIC AIR REMOVAL	GRAVITY DISPLACEMENT
USA	at least 4 min at 132 °C (270 °F), drying time at least 20 min ⁴	not recommended
other countries	at least 3 min ⁴ at 132 °C (270 °F) / 134 °C (273 °F), drying time at least 20 min ⁴	not recommended

² at least three vacuum steps

³ The less effective gravity displacement procedure must not be used in case of availability of the fractionated vacuum procedure, will require significantly longer sterilization times and is to be validated dependent on product, packaging, sterilizer, program, and parameters under sole responsibility of the user.

⁴ The effectively required drying time depends directly on parameters in sole responsibility of the user (load configuration and density, sterilizer conditions, ...) and by this is to be determined by the user. Nevertheless, drying times less than 20 min must not be applied.

⁵ respectively 18 min (inactivation of prions, not relevant for USA)

The fundamental suitability of the instruments for an effective steam sterilization was demonstrated by an independent, governmentally accredited and recognized [§ 15 (5) MPG] test laboratory by application of the steam sterilizer EHS 3870 (Tuttnauer, Breda Netherlands) and the fractionated vacuum/dynamic air removal procedure. For this, typical conditions in clinic and doctor's practice as well as the specified procedure were considered.

The flash/immediate use sterilization procedure must not be used. Do not use dry heat sterilization, radiation sterilization, formaldehyde and ethylene oxide sterilization, as well as plasma sterilization.

STORAGE

Please store the instruments after sterilization in the sterilization packagings at a dry and dust-free place.

MATERIAL RESISTANCE

Please take care that the listed substances are not ingredients of the cleaning or disinfection detergent:

- > organic, mineral, and oxidizing acids (minimum admitted pH-value 5.5)
- > strong lyes (maximum admitted pH-value 11, neutral/enzymatic or alkaline cleaner recommended⁶)
- > organic solvents (for example: acetone, ether, alcohol, benzene)
- > oxidizing agents (for example: hydrogen peroxide)
- > halogens (chlorine, iodine, bromine)
- > aromatic, halogenated hydrocarbons

⁶ For the bur blocks alkaline cleaners must not be applied (maximum admitted pH-value 9). Furthermore they should not be cleaned by automated cleaning/disinfection in a WD.

Please do not clean any instruments and bur blocks by use of metal brushes or steel wool.

Please do not expose any instruments and bur blocks to temperatures higher than 142 °C (288 °F)!

Please do not apply acidic neutralizing agents or cleaning acids.

APPLICATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE | INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ | INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y APLICACIONES

REUSABILITY

The instruments can be reused – in case of adequate care and if they are undamaged and clean as indicated in chapter "Specific aspects". The user is responsible for each further use as well as for the use of damaged and dirty instruments (no liability in case of disregard).

ATTACHMENT A: SPECIFIC ASPECTS

Diamond products and ceramic grinding tools:

- Use particular care during the cleaning of the grinding surfaces and ensure that all residues are removed Repeat procedure, if visible residuals are given.

Bur blocks/instrument trays:

- Cleaning and disinfecting only without products being loaded (products must not be cleaned and disinfected whilst they are in the bur block/ instrument tray)
- Bur Blocks should not be cleaned by automated cleaning/ disinfection process using a Wahser-Disinfector.


Das Dokument in der jeweils aktuellsten und gültigen Version finden sie auf unserer Webseite www.dendidental.com
The document in the latest and applicable version you find on the website www.dendidental.com
Vous trouverez les documents dans la dernière version sur notre site www.dendidental.com
Documentos en la versión más reciente encontrase en nuestra página web www.dendidental.com

Instrument group	brush	specific/additional procedure in case of				packing	sterilization	maximum admitted cycle number (confirmed by validation, but dependent on specific application)	recommended classification according to KRINKO/RKI/BfArM guidance (only German, with respect to intended use)
		pretreat-ment	manual cleaning/ disinfection	automated cleaning/ disinfection	maintenance				
stainless steel instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	10	critical B
regular steel instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>recommended</u>	standard	standard	10	critical B
silicone polisher	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	5	critical B
all other instruments	standard	standard	standard	standard	lubrication <u>not</u> admitted	standard	standard	10	critical B

GENERAL APPLICATION AND SAFETY INSTRUCTIONS

for the medical device from DENDIA GmbH

Issued: August 2017

- DENDIA GmbH products (dental, maxillary surgery, general surgery,) must only be used by dentists, doctors and/or the respective experts who, due to their training and experience, are intensely familiar with the use of these products and who have the corresponding expertise in the respective specialist fields. The use of surgical products requires relevant expertise and experience in dental implantology, maxillary surgery and/or other surgical fields including diagnosis, preoperative planning and surgical techniques.
- It is the sole responsibility of the doctor in charge who, depending on the respective situation (indication), decides on the actual use of the DENDIA GmbH products for each individual case
- All DENDIA GMBH products have been developed for specific applications. Therefore, inappropriate use can result in the premature wear and tear of the products and put patients and users at risk.

APPLICATION

- In order to avoid damaging the instruments, they must be removed from the blister pack by pulling off the back-sheet. Do not press the instruments out through the packaging!**
- It is essential to only use turbines as well as hand and angle pieces that are technically and hygienically faultless, maintained and cleaned.
- The instruments must be rotating when applied on material. They should not be placed on material and then brought to rotation.
- Rotating instruments need to be clamped as far down as possible with their speed set before applying them on the object. are used with the rotary instruments.
- Using the instruments for canting or leveraging should be avoided as it increases the risk of breakage.
- Depending on the application, it is recommended to use protective goggles while using the instruments. Users of diamond disks should use a disk protection device.
- Inappropriate use of the products leads to badly executed work and increased risk.
- When working with dry materials, it is recommended to use a suction cleaning device.
- In particular, users of hand tools should take care to use them gently and with consideration.
- The user must at all times avoid touching the instruments and parts without protection [protective gloves should be worn].
- Thermal bone damage caused by rotating and oscillating tools (e.g. pilot burr, conical burr, expansion burr) must at all times be avoided [user training, working at low speed and with sufficient cooling].
- During intraoral application attention has to be made to the fact that the products are protected against aspiration or falling on the floor.

USE OF PRESSURE

- Users of the instruments should at all times avoid applying excessive pressure. This can damage the working part of the instruments and cause the cutting edges to break off. At the same time, it generates excessive heat.
- The use of excessive pressure when using grinding tools can cause the abrasive particles to break off or the instrument to become clogged and lead to heat generation.
- During polishing, excess pressure can lead to heat generation.
- Due to overheating, excess pressure can damage the dental pulp or, due to broken off cutting edges, it can result in undesired rough surfaces. In such cases, even instrument breakage cannot be excluded.

COOLING

- In order to avoid excessive heat generation during preparation, a sterile water/sodium chloride solution supplied via a permanent external feeding device should be used to ensure sufficient cooling during use of the instruments.
- When using FG instruments that are more than 22 mm long or whose head diameter exceeds 2 mm, additional external cooling is required.
- Insufficient cooling will lead to irreversible damage to the bone and/or the adjacent tissue.

STORAGE, DISINFECTION, CLEANING AND STERILIZATION

- Unless there is explicit information to the contrary, all DENDIA GmbH products are supplied in non-sterile packaging and, depending on the application, they need to be sterilised prior to use. Prior to their first use on the patient and immediately after each use, all products need to be disinfected and sterilised. Inappropriate cleaning and sterilising of the instruments can result in the patient being infected with harmful bacteria.
- You will find detailed instructions for the disinfecting, cleaning and sterilising of products in the Instructions for the processing of instruments produced by DENDIA GmbH on the previous page. We would also be happy to provide you with these instructions at your request. They are also available on the internet at www.dendidental.com.
- The products should be stored in appropriate, hygienically maintained containers. The same applies to sterilised instruments. The stored products must be protected from dust, humidity and recontamination. Instructions as to maximum storage duration must be adhered to.

SPEED RECOMMENDATIONS FOR ROTARY INSTRUMENTS

- Following the instrument-specific speed recommendations produces the best results.
- Exceeding the maximum admissible speed [rpm] when using long and pointed instruments tends to produce vibrations that can lead to the destruction of the instrument.
- When using working parts with diameters exceeding the thickness of the shaft, excessive speed can release great centrifugal forces that may cause the shaft to bend and/or the instrument to break. Therefore, the maximum admissible rpm must never be exceeded.
- Please consult the manufacturer's information [see catalogue or www.dendidental.com] for the recommended and the maximum admissible speed ranges. Non-compliance with the maximum admissible

- Generally, the following rules apply:

– The larger the working part of an instrument the lower the speed
– Surgical instruments: suitable for geared down micro-motor hand and angle pieces 10:1 with stable ball bearings. Speed 600 to 800 rpm with physical and, possibly, sterile external cooling or internal cooling when using the respective hand piece.

DISCARDING WORN INSTRUMENTS AND PARTS

- DENDIA GmbH products can principally be reused several times – unless specifically indicated and labelled otherwise. Rotating instruments are subject to wear. The option of and accountability for multiple use of a product and the frequency of application is solely the decision and own responsibility of the treating clinician based on the application in each case and the possible wear of the products. If in doubt, the products should always be sorted out early and replaced.
- Broken off cutting edges of instruments cause vibrations and great forces of pressure, which, in turn, leads to broken preparation corners and rough surfaces.
- Bare patches on diamond instruments indicate a lack of abrasive particles and can be a sign of blunt instruments. This leads to excessive temperatures during instrument use.
- Instruments that are bent and/or do not run true should be discarded forthwith.
- With the reuse of disposable products the risk of infection cannot be excluded and a risk-free functional safety cannot be guaranteed.

ADDITIONAL INSTRUCTIONS REGARDING THE USE OF TREPANS

- When using trepans, you have to proceed with particular care. For example, it is advisable not to exceed the recommended rpm speed ranges.
- In order to prepare for the actual use of a trepan, it should be set to produce counter-clockwise rotations creating a groove in the bone. Afterwards the trepan can be inserted into this groove and, using clockwise rotations, it can be moved further down.
-  Carrying out a prior X-Ray is essential to establish the maximum possible drilling depth and to maintain the necessary distance, for example, to the mandibular nerve. As an additional safety measure to spare the nerve, the axial direction of the trepan countersink attachment, based on the sagittal level of the ascending branch, must be milled laterally at an angle of approx. 15-20°.

FURTHER COMMENTS:

- Due to statutory regulations, returned goods can, on principle,

$$\varnothing < 045 \quad \begin{array}{c} \curvearrowright \\ < 4000 \\ \text{min}^{-1} \end{array} \quad \varnothing \geq 045 \quad \begin{array}{c} \curvearrowright \\ < 2000 \\ \text{min}^{-1} \end{array}$$

only be accepted if the complete batch number is provided. This number can be found on the product packaging.

GENERAL DELIVERY AND PAYMENT TERMS AND CONDITIONS

ALLG. LIEFERUNGS- UND ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

1. Allgemeines / Geltungsbereich

- 1.1 Unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen gelten ausschließlich; entgegenstehende oder von unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen abweichende sowie solche, Bedingungen des Käufers, die in diesen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen nicht geregelt sind, erkennen wir nicht an, es sei denn, wir hätten ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt. Unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen gelten auch dann, wenn wir in Kenntnis entgegenstehender, von unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen abweichender oder in unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen nicht geregelten Bedingungen des Käufers die Lieferung an den Käufer vorbehaltlos ausführen.
- 1.2 Alle Vereinbarungen, die zwischen uns und dem Käufer zwecks Ausführung eines Vertrages getroffen werden, sind in dem Vertrag und in diesen mit geltenden Lieferungs- und Zahlungsbedingungen schriftlich niedergelegt.
- 1.3 Unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen gelten auch für Nachbestellungen.

2. Angebot / Angebotsunterlagen

- 2.1 Unser Angebot ist freibleibend, sofern wir keine abweichende Vereinbarung getroffen haben.
- 2.2 Abbildungen, Zeichnungen, Kalkulationen und sonstige produkt-, anwendungs- oder projektbezogene Unterlagen bleiben unser Eigentum und unterliegen unserem Urheberrecht, auch wenn wir sie dem Käufer überlassen; sie dürfen ohne unsere ausdrückliche vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

3. Preise / Zahlungsbedingungen / Mindestmengen

- 3.1 Sofern wir keine abweichende Vereinbarung getroffen haben, gelten unsere Preise "ab Werk", ausschließlich Verpackung und Transportkosten; diese werden gesondert in Rechnung gestellt.
- 3.2 Die gesetzliche Mehrwertsteuer ist nicht in unseren Preisen eingeschlossen; sie wird in gesetzlicher Höhe am Tag der Rechnungsstellung in der Rechnung gesondert ausgewiesen.
- 3.3 Es gelten international folgende Mindestmengen: Je im aktuellen Katalog geführten Artikel: EUR 20.-. Für Nicht-Katalogartikel: werden sinnvollen Losgrößen angeboten. Auftragswert der Gesamtbestellung EUR 250.-. Der Abzug von Skonto bedarf besonderer schriftlicher Vereinbarung.
- 3.4 Sofern wir keine abweichende Vereinbarung getroffen haben, ist der Kaufpreis netto (ohne Abzug) innerhalb von 30 Tagen ab Rechnungsdatum zur Zahlung fällig. Kommt der Käufer in Zahlungsverzug, so sind wir berechtigt, Verzugszinsen in Höhe von 8 % über dem jeweilig veröffentlichten Basiszinssatz zu fordern.
- 3.6 Aufrechnungsrechte stehen dem Käufer nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Zur Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts ist der Käufer insoweit befugt, als sein Gegenanspruch auf dem gleichen Vertragsverhältnis beruht.

4. Lieferung / Lieferzeit

- 4.1 Der Beginn der von uns angegebenen Lieferzeit setzt die Abklärung aller technischen Fragen voraus.
- 4.2 Die Einhaltung unserer Lieferverpflichtung setzt weiter die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Käufers, insbesondere der Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen, voraus. Die Einrede des nicht erfüllten Vertrages bleibt vorbehalten.
- 4.3 Kommt der Käufer in Annahmeverzug oder verletzt er sonstige Mitwirkungspflichten, so sind wir berechtigt, den uns insoweit entstehenden Schaden, einschließlich etwaiger Mehraufwendungen ersetzt zu verlangen. Weitergehende Ansprüche bleiben vorbehalten.
- 4.4 Sofern die Voraussetzungen von Ziffer 4.3 vorliegen, geht die Gefahr eines versehentlichen Verlusts oder einer etwaigen Verschlechterung der Kaufsache in dem Zeitpunkt auf den Käufer über, in dem dieser in Annahmeverzug oder Schuldnerverzug geraten ist.
- 4.5 Ist die Nichteinhaltung der Lieferfrist auf höhere Gewalt, z.B. Mobilmachung, Krieg, Terror, Aufruhr, oder auf ähnliche Ereignisse, z.B. Streik, Aussperrung, zurückzuführen, verlängert sich die Lieferfrist um die Dauer der die Verzögerung bedingenden Ereignisse, soweit diese Hindernisse nachweislich auf die Fertigstellung oder Ablieferung von nicht nur unerheblichem Einfluss sind. Dies gilt auch, wenn diese Umstände bei Vorlieferanten eintreten.
- 4.6 Wir werden von unserer Lieferverpflichtung befreit, wenn wir unverschuldet selbst nicht rechtzeitig mit der richtigen, zur Erfüllung des Vertrages bestellten Ware beliefert werden.
- 4.7 Teillieferungen sind in zumutbarem Umfang zulässig.
- 4.8 Wir haften für Lieferverzug nach den gesetzlichen Bestimmungen.
- 4.9 Wir haften ferner nach den gesetzlichen Bestimmungen, sofern der Lieferverzug auf einer von uns zu vertretenden vorsätzlichen oder grobfahrlässigen Vertragsverletzung beruht; ein Verschulden unserer Vertreter oder Erfüllungsgehilfen ist uns zuzurechnen.
- 4.10 Sofern der Lieferverzug lediglich auf einfachem Verschulden beruht und nicht wegen Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit zwingend gehaftet wird, ist unsere Haftung für Verspätungsschäden in der Weise begrenzt, dass der Käufer für jede vollendete Woche des Verzugs je 0,5 Prozent, insgesamt jedoch höchstens 5 Prozent des Preises für den Teil der Lieferung verlangen kann, der wegen des Verzugs nicht in zweckdienlichem Betrieb genommen werden konnte. Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Käufers ist hiermit nicht verbunden. Das gesetzliche Rücktrittsrecht des Käufers bleibt unberührt.
- 4.11 Wird die Lieferung aus Gründen, die der Käufer zu vertreten hat verzögert, kann dem Käufer für jeden angefallenen Monat Lagergeld in Höhe von 0,5 Prozent des Preises der Gegenstände der Lieferung, höchstens jedoch insgesamt 5 Prozent, berechnet werden. Nach Ablauf einer angemessenen Nachfrist sind wir berechtigt, über den Leistungserbringung anderweitig zu verfügen und den Käufer mit einer verlängerten Frist zu beliefern. Der Nachweis, dass höhere, niedrigere oder überhaupt keine Lagerkosten entstanden sind, bleibt den Vertragsparteien unbenommen. Die ges. Rechte, vom Vertrag zurückzutreten und Schadenersatz zu verlangen, bleiben unberührt.

5. Gefahrübergang

Sofern keine abweichende Vereinbarung getroffen wurde, gilt Lieferung EXW (ab Werk), gemäss den internationalen Bestimmungen der INCOTERMS 2010, die auch die Grundlage für alle anderen Lieferbedingungen bilden.

6. Sachmängel

Für Sachmängel haften wir wie folgt:

- 6.1 Der Käufer stimmt mit uns überein, dass bei einem Nachbesserungsanspruch des Käufers (Nachbesserung oder Nachlieferung) die kostengünstigere Variante zu wählen ist, sofern dem Käufer daraus keine Nachteile erwachsen.
- 6.2 Sachmängelansprüche verjähren in 12 Monaten ab Gefahrübergang (Ziffer 5). Dies gilt nicht, soweit gemäß österreichischem Obligationenrechts längere Fristen vorgeschrieben sind.
- 6.3 Der Käufer hat Sachmängel uns gegenüber unverzüglich, spätestens jedoch innerhalb von sieben Tagen nach der Leistungserbringung (offene Mängel) oder Entdeckung des Mangels schriftlich zu rügen. Andernfalls ist die Geltendmachung von Mängelansprüchen ausgeschlossen.
- 6.4 Bei Mängelrügen dürfen Zahlungen des Käufers in einem Umfang zurückgehalten werden, die in einem angemessenen Verhältnis zu den aufgetretenen Sachmängeln stehen. Der Käufer kann Zahlungen nur zurückhalten, wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, über deren Berechtigung kein Zweifel bestehen kann. Erfolgt die Mängelrüge zu Unrecht, sind wir berechtigt, die uns entstandenen Aufwendungen vom Käufer ersetzt zu verlangen.
- 6.5 Zunächst ist uns stets Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb angemessener Frist zu gewähren.
- 6.7 Mängelansprüche bestehen nicht bei natürlicher Abnutzung oder Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel oder aufgrund besonderer äußerer Einflüsse entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind. Werden vom Käufer oder von Dritten unsachgemäß Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten vorgenommen, so bestehen für diese und die daraus entstehenden Folgen ebenfalls keine Mängelansprüche.
- 6.8 Ansprüche des Käufers wegen der zum Zweck der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten, sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil der Gegenstand der Lieferung nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Käufers verbracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht seinem bestimmungsgemäßen Gebrauch.
- 6.9 Gesetzliche Rückgriffsansprüche des Käufers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Käufer mit seinem Abnehmer keine über die nach Österreichischem Recht begründeten Mängelansprüche hinausgehenden Vereinbarungen getroffen hat.
- 6.10 Für Schadenersatzansprüche gilt Ziffer 8. Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer oder in Ziffer 8 geregelte Ansprüche wegen eines Sachmangels sind ausgeschlossen.

7. Informationsverpflichtung bei Qualitätsmängeln und bei Vorkommnissen

- 7.1 Sämtliche Kunden der Dendia GmbH und insbesondere die Vertriebspartner sind verpflichtet, Qualitätsmängel und insbesondere Mängel die offensichtlich das Leben oder die Gesundheit von Personen unmittelbar oder schwerwiegend gefährden oder gefährden könnten **unverzüglich an die Dendia GmbH zu melden!**

8. Allg. Bedingungen für Warenrücksendungen

(ausgenommen sind Rücksendungen wie unter Punkt 6. beschrieben)

- 8.1 Bevor wir eine Rücksendung genehmigen können, brauchen wir folgende Angaben: komplette Artikelnummer, Menge, Bezeichnung, LOT-Nummer von jeder Verpackung/Verkaufseinheit. Die Verpackungen müssen in einwandfrei-tem Zustand, ungeöffnet und ohne zusätzliche Etiketten/Markierungen sein. Wir akzeptieren nur vollständige Umpackungseinheiten (keine Einzel-Verpackungen).
- 8.2 Nicht akzeptierbare Produkte sind: alle speziell hergestellten Produkte (Kunden-Produkte) oder alle speziell verpackten Produkte, alle Produkte, die älter als 2 Jahre sind (gemäß LOT-Nummer oder Lieferschein).
- 8.3 Die Kosten für Kontrolle, Qualitätssicherung, eventuelle Wiederverpackung und Verwaltung sind vollständig vom Käufer zu tragen. Für diese Kosten ziehen wir 20 % vom Warenwert ab. Alle Kosten für die Rücksendung, das heisst für Porto (Transport), Versicherung, Zoll, Taxen usw., sind vollständig vom Käufer zu tragen.
- 8.4 Die Rücksendung ist unter der Verantwortung des Käufers.

9. Gewerbliche Schutzrechte und Urheberrechte, Rechtsmängel

Sofern nichts anderes vereinbart, sind wir verpflichtet, die Lieferung lediglich im Land des Lieferorts frei von gewerblichen Schutzrechten und Urheberrechten Dritter (im Folgenden: Schutzrechte) zu erbringen. Sofern ein Dritter wegen der Verletzung von Schutzrechten durch von uns erbrachte, vertragsgemäß genutzte Lieferungen gegen den Käufer berechtigte Ansprüche erhebt, haften wir gegenüber dem Käufer innerhalb der in Ziffer 6.2 bestimmten Frist wie folgt:

- 9.1 Wir werden nach unserer Wahl und auf unsere Kosten für die betreffenden Lieferungen entweder ein Nutzungsrecht erwirken, sie so ändern, dass das Schutzrecht nicht verletzt wird, oder austauschen. Ist uns dies nicht zu angemessenen Bedingungen möglich, stehen dem Käufer die gesetzlichen Rücktritts- oder Minderungsrechte zu. Unsere Pflicht zur Leistung von Schadenersatz richtet sich nach Ziffer 8.
- 9.2 Die vorstehend genannten Verpflichtungen bestehen nur, soweit der Käufer uns über die vom Dritten geltend gemachten Ansprüche unverzüglich schriftlich verständigt, eine Verletzung nicht anerkennt und uns alle Abwehrmaßnahmen und Vergleichsverhandlungen vorbehalten bleiben. Stellt der Käufer die Nutzung der Lieferung aus schadensminderungs- oder sonstigen wichtigen Gründen ein, ist er verpflichtet, den Dritten darauf hinzuweisen, dass mit der Nutzungseinstellung kein Anerkenntnis einer Schutzrechtsverletzung verbunden ist.
- 9.3 Ansprüche des Käufers sind ausgeschlossen, soweit er die Schutzrechtsverletzung zu vertreten hat.
- 9.4 Ansprüche des Käufers sind ferner ausgeschlossen, soweit die Schutzrechtsverletzung durch spezielle Vorgaben des Käufers, durch eine von uns nicht voraussehbare Anwendung oder dadurch verursacht wird, dass die Lieferung vom Käufer verändert oder zusammen mit nicht von uns gelieferten Produkten eingesetzt wird.
- 9.5 Im Falle von Schutzrechtsverletzungen gelten für die in Ziffer 7.1 geregelten Ansprüche des Käufers die Bestimmungen der Ziffern 6.4, 6.5 und 6.9 entsprechend.
- 9.6 Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer 7.1 geregelten Ansprüche des Käufers gegen uns oder unsere Erfüllungsgehilfen wegen eines Rechtsmangels sind ausgeschlossen.

10. Gesamthaftung

- 10.1 Wir haften auf Schadenersatz und auf Ersatz der vergeblichen Aufwendungen im Sinne des österreichischen Obligationenrechts (nachfolgend "Schadenersatz") wegen Mängeln der Lieferung oder Leistung oder wegen Verletzung sonstiger vertraglicher oder außervertraglicher Pflichten, insbesondere aus unerlaubter Handlung, nur bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit. Die vorstehende Haftungsbeschränkung gilt nicht bei Verletzungen des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit, bei der Übernahme einer Garantie oder eines Beschaffungsrisikos, der Verletzung wesentlicher Vertragspflichten sowie bei der Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz.
- 10.2 Der Schadenersatz wegen Verletzung wesentlicher Vertragspflichten ist auf den Ersatz solcher Schäden beschränkt, die wir bei Vertragsschluss aufgrund der für uns erkennbarer Umstände als mögliche Folge hätten voraussehen müssen (vertragstypische Schäden), soweit nicht Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit vorliegt oder wegen einer Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit oder der Übernahme einer Garantie oder eines Beschaffungsrisikos gehaftet wird.
- 10.3 Sämtliche Haftungsbeschränkungen gelten im gleichen Umfang für Erfüllungs- und Verrichtungsgehilfen.
- 10.4 Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Käufers ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.

11. Eigentumsvorbehalt

- 11.1 Die Gegenstände der Lieferungen (Vorbehaltware) bleiben unser Eigentum bis zur Erfüllung sämtlicher uns gegen den Käufer aus der Geschäftsverbindung zustehenden Ansprüche. Soweit der Wert aller Sicherungsrechte, die uns gegen den Käufer zustehen, die Höhe aller gesicherten Ansprüche um mehr als 10 % übersteigt, werden wir auf Wunsch des Käufers einen entsprechenden Teil der Sicherungsrechte freigeben.
- 11.2 Während des Bestehens des Eigentumsvorbehalts ist dem Käufer eine Verpfändung oder Sicherungsübereignung untersagt und die Weiterveräußerung nur Wiederverkäufern im gewöhnlichen Geschäftsgang und nur unter der Bedingung gestattet, dass der Wiederverkäufer von seinem Kunden Bezahlung erhält oder den Vorbehalt macht, dass das Eigentum auf den Kunden erst übergeht, wenn dieser seine Zahlungsverpflichtungen erfüllt hat.
- 11.3 Bei Pfändungen, Beschlagnahmen oder sonstigen Verfügungen oder Eingriffen Dritter hat uns der Käufer unverzüglich zu benachrichtigen, damit wir Klage erheben können. Soweit der Dritte nicht in der Lage ist, uns die gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten einer Klage zu erstatten, haftet der Käufer für den uns entstandenen Ausfall.
- 11.4 Der Käufer ist verpflichtet, die Kaufsache pfleglich zu behandeln; insbesondere ist er verpflichtet, diese auf eigene Kosten gegen Feuer-, Wasser- und Diebstahlschäden ausreichend zum Neuwert zu versichern. Sofern Wartungs- und Inspektionsarbeiten erforderlich sind, muss der Käufer diese auf eigene Kosten rechtzeitig durchführen.
- 11.5 Bei Pflichtverletzungen des Käufers, insbesondere bei Zahlungsverzug sind wir zum Rücktritt und zur Rücknahme berechtigt; der Käufer ist zur Herausgabe verpflichtet. Die Rücknahme bzw. Geltendmachung des Eigentumsvorbehalts erfordert keinen Rücktritt des Lieferers; in diesen Handlungen oder einer Pfändung der Vorbehaltware durch uns liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, wir hätten dies ausdrücklich erklärt.
- 11.6 Hat der Käufer die Kaufsache im ordentlichen Geschäftsgang weiterverkauft, so tritt er uns jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des Faktura-Endbetrags (einschließlich Mehrwertsteuer) unserer Forderung ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen seine Abnehmer oder Dritte erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Kaufsache ohne oder nach Verarbeitung weiterverkauft worden ist. Zur Einziehung dieser Forderung bleibt der Käufer auch nach der Abtretung ermächtigt. Unsere Befugnis, die Forderung selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt. Wir verpflichten uns jedoch, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen aus den vereinnahmten Erlösen nachkommt, nicht in Zahlungsverzug gerät und insbesondere kein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist oder Zahlungseinstellung vorliegt. Ist aber dies der Fall, so können wir verlangen, dass der Käufer uns die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldner (Dritten) die Abtretung mitteilt.
- 11.7 Die Verarbeitung oder Umbildung der Kaufsache durch den Käufer wird stets für uns vorgenommen. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen verarbeitet, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen verarbeiteten Gegenständen zur Zeit der Verarbeitung. Für die durch Verarbeitung entstehende Sache gilt im übrigen das gleiche wie für die unter Vorbehalt gelieferte Kaufsache.
- 11.8 Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen vermischten Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung. Erfolgt die Vermischung in der Weise, dass die Sache des Käufers als Hauptsache anzusehen ist, so gilt als vereinbart, dass der Käufer uns anteilmäßig Miteigentum überträgt. Der Käufer verwahrt das so entstandene Alleineigentum oder Miteigentum für uns.

12. Erfüllungsort, Gerichtsstand, anwendbares Recht

- 12.1 Für alle sich aus unseren Lieferungen und Leistungen ergebenden Rechte und Pflichten gilt unser Geschäftssitz für beide Teile als Erfüllungsort und Gerichtsstand. Wir sind wahlweise berechtigt, am Sitz des Käufers zu klagen.
- 12.2 Es gilt ausschliesslich österreichisches Recht. Die Anwendung des UN-Kaufrechts (CISG) ist ausgeschlossen.
- 12.3 Die vom Käufer angegebenen Daten werden, soweit dies nach dem Datenschutzgesetz zulässig ist, EDV-mässig gespeichert und verarbeitet.

GENERAL DELIVERY AND PAYMENT TERMS AND CONDITIONS

ALLG. LIEFERUNGS- UND ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

1. General / scope

- 1.1 Our delivery and payment terms and conditions are exclusive; terms to the contrary or deviating from our delivery and payment terms and conditions and those of the purchaser's terms and conditions which are not dealt with in the present delivery and payment terms and conditions will not be accepted by us unless we have given our express consent to their validity in writing. Our delivery and payment terms and conditions shall be applicable also in those cases where we effect delivery to the purchaser without reservation in the knowledge of the purchaser's terms and conditions being contrary to or deviating from our delivery and payment terms and conditions or not dealt with in our delivery and payment terms and conditions.
- 1.2 All agreements made between us and the purchaser for purposes of executing a contract are laid down in writing in this contract and in these simultaneously effective delivery and payment terms and conditions.
- 1.3 Our delivery and payment terms and conditions are applicable also to repeat orders.

2. Quotation / quotation documents

- 2.1 Our quotation is non-binding unless an agreement to the contrary has been made.
- 2.2 Illustrations, drawings, calculations and other product, application and project related documents shall remain our property and are subject to our copyright even if we pass them on to the purchaser; they must not be copied nor made available to third parties without our express prior consent in writing.

3. Prices / payment terms / minimum quantities

- 3.1 Insofar as no agreements to the contrary have been made, our prices are "ex works" exclusive of packaging and transport costs; these will be charged for separately.
- 3.2 Our prices do not include statutory VAT; this will be shown separately on the invoice at the statutory rate applicable at the date of invoice.
- 3.3 Minimum order quantities for international customers are as follow: wholesaler and export customers EUR 250.- order volume. The minimum order per each order position is EUR 20.- for regular catalogue articles. Special articles not shown in catalogue will be offered in reasonable lot sizes.
- 3.4 The deduction of discount requires special agreement in writing.
- 3.5 Insofar as no agreement to the contrary is made, the purchase price is payable net (without deductions) within 30 days from the date of invoice. Should there be a payment delay on the part of the purchaser we shall be entitled to charge interest for delay of 8% above the base rate published at the time.
- 3.6 The purchaser shall have the right to off-set payments only if its counter-claims have been recognised by declaratory judgment, are undisputed or have been acknowledged by us. The purchaser is entitled to exercise a right of retention insofar as its counter-claim is based on the same contractual relationship.

4. Delivery / delivery period

- 4.1 Commencement of the delivery period indicated by us presupposes the clarification of all technical questions.
- 4.2 Compliance with our delivery obligation moreover presupposes the timely and proper fulfilment of the purchaser's obligations, in particular compliance with the agreed payment terms. The plea of non-fulfilment of the contract remains subject to reservation.
- 4.3 Should the purchaser be in default of acceptance or infringe other participation obligations, we shall be entitled to require compensation for the loss, including possible additional expenditure, incurred. We reserve the right to make further claims.
- 4.4 Insofar as the preconditions of section 4.3 have been fulfilled, the risk of accidental loss or accidental perishing of the purchased item passes to the purchaser at the moment when the purchaser is in default of acceptance or debtor's delay.
- 4.5 Should non-compliance with the delivery period be attributable to force majeure, e.g. mobilisation, war, terror, riot or similar events, e.g. strike, lock-out, the delivery period shall be extended by the duration of the events causing the delay, insofar as the obstacles are demonstrably of not inconsiderable influence on the completion or delivery. This applies also if these circumstances arise for sub-contractors.
- 4.6 We shall be freed from our delivery obligation if we fail to be supplied ourselves in due course with the right goods ordered for the fulfilment of the contract, this not being our fault.
- 4.7 Partial deliveries are permissible within reasonable limits.
- 4.8 We are liable in the case of a delay of delivery in accordance with the statutory provisions.
- 4.9 We are also liable in accordance with the statutory provisions, insofar as the delay of delivery is due to a wilful or grossly negligent infringement of the contract attributable to us; any fault committed by our representatives or person employed in the performance of our obligations is attributable to us.
- 4.10 Insofar as the delay of delivery is due merely to simple negligence and liability is not mandatory as a result of loss of life, bodily injury or injury to health, our liability for losses due to delay is limited to the purchaser being able to demand, for each complete week of the delay, 0.5 percent, though in total a maximum of 5 percent, of the price of that part of the delivery which cannot be appropriately taken into operation as a result of the delay. This does not entail any modification of the burden of proof to the detriment of the purchaser. The purchaser's statutory right of rescission remains unaffected.
- 4.11 Should the delivery be delayed for reasons for which the purchaser is responsible, storage costs amounting to 0.5 percent of the price of the items supplied, though not more than 5 percent in total, can be charged to the purchaser for every month that has commenced. On completion of an appropriate additional period, we shall be entitled to dispose of the item supplied elsewhere and to supply the purchaser after an extended period. The contractual parties are at liberty to provide proof that higher, lower or no storage costs have arisen. The statutory rights to withdraw from the contract and to demand compensation remain unaffected.

5. Passing of risk

Insofar as no agreement to the contrary has been made the delivery will be ex works in line with the international provisions of INCOTERMS 2010 which form the basis also for all other delivery terms.

6. Material defects

We are liable for material defect as follows:

- 6.1 The purchaser agrees with us that the most cost-effective variation will be selected in the case of an additional claim to performance by the purchaser (rectification of defect or additional delivery) insofar as the purchaser does not incur any disadvantages as a result.
- 6.2 Claims in respect of material defects become statute-barred 12 months after the passing of the risk (section 5). This does not apply insofar as longer periods are stipulated according to the Austrian code of Obligations.
- 6.3 The purchaser is required to give notice to us of material defects immediately, though no later than within seven days from the service provision (apparent defects) or the discovery of the defect, in writing. Otherwise the assertion of claims in respect of defects is barred.
- 6.4 In the case of notices of defect payments by the purchaser may be withheld by the purchaser to an extent appropriately commensurate with the material defects that have occurred. The purchaser may withhold payments only if a notice of defect has been put forward in respect of the justification of which there is no doubt. Should the notice of defect by wrongly issued we shall be entitled require the purchaser to reimburse us for the expenditure incurred.
- 6.5 First of all, we should be provided with an opportunity for additional performance within an appropriate period.
- 6.6 Claims based on defects cannot be lodged in the case of natural wear or damage arising after the passing of the risk as a result of faulty or negligent treatment, excessive stress, and unsuitable means of operation or as a result of particular external influences not anticipated according to the contract. Should improper modifications or maintenance work be carried out by the purchaser or third parties, no claims based on defect can be lodged also in respect of these and the resulting consequences.
- 6.7 Claims by the purchaser in respect of the expenditure for purposes of additional performance, in particular transport, toll, labour and material costs are barred insofar as the expenditure rises due to the fact that the object of the delivery has subsequently been transported to a location other than the purchaser's establishment unless the transportation corresponds to an appropriate use.
- 6.8 Statutory rights of recourse of the purchaser vis-à-vis ourselves shall arise only insofar as the purchaser has not made any agreements with its customer going beyond claims for defect based on Austria law.
- 6.9 Section 8 shall be applicable to claims for damages. Claims for damages as a result of a material defect going further or other than those dealt with in this section or in section 8 are barred.

7. Information Obligation in case of incidences and quality concerns

- 7.1 All DENDIA GMBH customers and particularly distribution partners of DENDIA GMBH are obliged, to report quality concerns but principally incidences with potential impact – direct or indirect – in life or health of humans immediately and to the attention of DENDIA GMBH Austria!

8. General conditions for the return of goods

(With the exception of returns as described in section 6)

- 8.1 Before being able to approve a return we require the following information: the full item number, the quantity, designation, batch number of each package/sales unit. The packaging must be undamaged, unopened and not labelled with any additional labels/identification. We accept only complete repackaged units (no individual packs).
- 8.2 Non-acceptable products are the following: all specially produced products (customer products) or all specially packaged products, all products older than 2 years (according to batch number or delivery note).
- 8.3 The costs of control, quality assurance, possible repackaging and administration are payable in full by the purchaser. We shall deduct 20% of the value of the goods in respect of these costs. All costs in respect of returns, i.e. postage (transportation), insurance, duty, taxes etc are payable in full by the purchaser
- 8.4 The purchaser will be responsible for the return.

9. Industrial property rights and copyrights, defects of title

Unless otherwise agreed, we shall be obliged to effect the delivery free from industrial property rights and copyrights of third parties (in the following referred to as property rights) only in the country of the place of delivery. Insofar as a third party lodges justified claims against the purchaser as a result of infringement of property rights by deliveries made by us and utilised in line with the contract, we shall be liable vis-à-vis the purchaser within the period laid down in section 6.2 as follows:

- 9.1 We shall obtain, at our discretion and cost, a right of use for the supplies concerned, modify them in such a way that the property right is not infringed or exchange them. Should this not be possible subject to appropriate conditions, the purchaser shall be entitled to the statutory right of rescission or reduction of purchase price. Our obligation to provide compensation is determined according to section 8.
- 9.2 The above-mentioned obligations arise only insofar as the purchaser notifies us immediately in writing regarding claims asserted by third parties, does not acknowledge that an infringement has taken place and we retain the right to effect all averral actions and settlement negotiations. Should the purchaser cease utilisation of the supply for purposes of reducing losses or for other important reasons, it is obliged to draw the attention of the third party to the fact that terminating the utilisation is not associated with any recognition of an infringement of property rights.
- 9.3 Claims by the purchaser are barred insofar as it is responsible for the infringement of property rights.
- 9.4 Claims by the purchaser are also barred insofar as the infringement of property rights is caused by special demands of the purchaser's, by a use not foreseeable by us or by the supply having been modified or used together with products not supplied by us.
- 9.5 In the case of infringements of property right, the provisions of sections 6.4, 6.5 and 6.9 are applicable correspondingly to the purchaser's claims dealt with in section 7.1.
- 9.6 Further claims of the purchaser or claims other than those dealt with in section 7 vis-à-vis us or persons employed by us in respect of a defect of title are barred.

10. Overall liability

10.1 We are liable for damages and compensation for fruitless expenditure in the sense of the Austrian code of Obligations (hereinafter referred to as "damages") as a result of defects of the supply or services or as a result of the infringement of other contractual or non-contractual obligations, in particular as a result of tortious acts only in the case of intent or gross negligence. The above limitation of liability does not apply to loss of life, bodily injury or injury to health, on giving of a guaranteed or accepting a procurement risk, the infringement of essential contractual obligations and in the case of liability according to the product liability law.

10.2 Damages due to infringement of essential contractual obligations are limited to compensation for damage which we should have anticipated on conclusion of the contract as a result of circumstances recognisable by us as possible consequence (damage typical of the contract) insofar as there is no intent or gross negligence or as a result of loss of life, bodily injury or injury to health or the giving of a guarantee or a procurement risk.

10.3 All limitations on liability apply to the same extent to employees.

10.4 The above provisions do not entail a modification of the burden of proof to the detriment of the purchaser.

11. Reservation of title

11.1 The objects of the delivery (reserved property) remain our property up to the fulfilment of all claims to which we are entitled vis-à-vis the purchaser as a result of the business relationship. Insofar as the value of all security interests to which we are entitled vis-à-vis the purchaser exceeds the level of all secured claims by more than 10% we shall release a corresponding portion of the security interest at the purchaser's request

11.2 During the existence of the reservation of title the purchaser shall not be permitted to effect a pledge or an assignment as security and the resale shall be permitted only to resellers in the ordinary course of business and only subject to the condition that the reseller receives payment from its customer or makes the reservation that ownership passes to the customer only when it has fulfilled its payment obligations.

11.3 In the case of pledges, seizures or other dispositions or interventions by third parties, the purchaser is obliged to notify us immediately to allow us to take legal action. Insofar as the third party is unable to reimburse us for the legal and extra-judicial costs of an action the purchaser shall be liable for the loss incurred by us.

11.4 The purchaser shall be obliged to treat the purchased item with care; in particular, the purchaser shall be obliged to insure it adequately to the value as new at its own expense against damage by fire, water and theft. Insofar as maintenance and inspection operations are required, these will need to be carried out by the purchaser in due course at its own expense.

11.5 In the case of infringement by the purchaser of its obligations, in particular payment delay, we shall be entitled to withdraw from the contract and to take back the goods; the purchaser shall be obliged to surrender them. Taking back of the goods or the assertion of the reservation of title does not require the rescission of the supplier; these actions or pledging of the goods subject to reservation of title by us do not represent a rescission of the contract unless this is expressly declared by us.

11.6 Should the purchaser have sold the purchased item in the ordinary course of business, it passes on to us at this time all outstanding accounts to the amount of the final invoice (including VAT) of our claims arising for the purchaser from the resale vis-à-vis its customers or third parties irrespective of whether the purchased item has been sold on as such or after processing.

The purchaser remains authorised to collect the receivables under the claim even after the assignment of the claim.

This does not affect our authority to collect the receivables under the claim ourselves. However, we undertake to refrain from collecting the receivables for as long as the purchaser complies with its payment obligations by using the proceeds received, does not default in payment and, in particular, no petition for insolvency proceedings is filed or a stoppage of payments arises. However, should this be the case, we shall be able to require the purchaser to inform us regarding the assigned claims and the debtors involved, to provide all the information necessary for collection, to hand over the relevant documents and to inform the debtor (third party) of the assignment.

11.7 Processing or transformation of the purchased item by the purchaser will at all times be carried out on our behalf. Should the purchased item be processed together with other objects not belonging to us, we acquire the co-ownership of the new item in proportion of the value of the purchased item (final amount of invoice) to that of the other objects processed, at the time of processing. For the resulting object, the same shall apply to the object created by processing as to the object of sale delivered under reservation.

The same applies to the item produced by processing as for the purchased item supplied subject to reservation.

11.8 Should the purchased item be mixed inseparably with other objects not belonging to us, we shall acquire co-ownership of the new item in proportion of the value of the purchased item (final amount of invoice, including VAT) to the other admixed objects, at the time of mixing. Should the mixing operation take place in such a way that the purchaser's item should be regarded as the main item, it is deemed to have been agreed that the purchaser transfers to us co-ownership in proportion. The purchaser preserves the sole ownership or co-ownership which has thus arisen, for us.

12. Place of performance, venue, law applicable

12.1 Our registered office shall be the place of performance and jurisdiction for all rights and obligations arising from our deliveries and services. We are optionally entitled to sue at the buyer's place of business.

12.2 Austrian law shall apply exclusively. The application of the UN Convention on Contracts for the International Sale of Goods (CISG) is excluded.

12.3 The data provided by the Buyer shall be stored and processed by electronic data processing, insofar as this is permissible under the Data Protection Act.

Issued: Jan 2021/GL



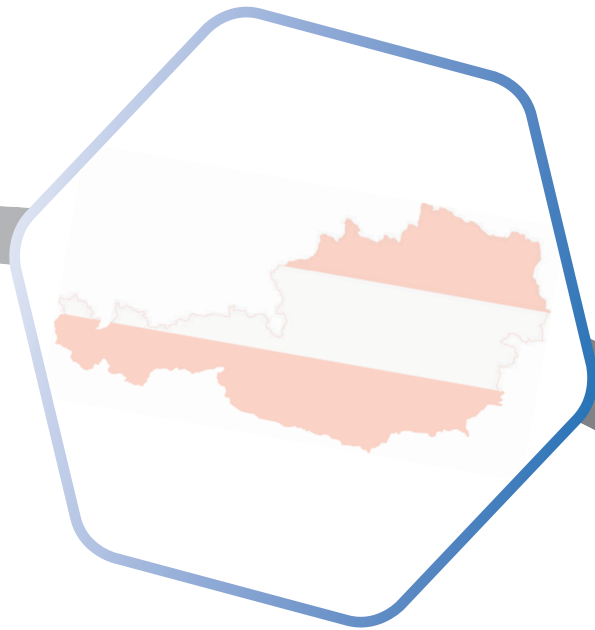
DENDIA

© Dendia GmbH, Feldkirch, Austria.

All rights of distribution, including phototechnical reproduction, reprinting (including excerpts) or storage and recovery in data processing systems of all kinds are reserved and require written permission. Product, color changes, typesetting and printing errors reserved.

Edition: January 2025

Art. No.:108010.5950.0001



*Quality is not a characteristic
it is a claim!*



DENDIA GMBH

Reichsstraße 126
6800 Feldkirch, Austria

T +43 (0)5522 819 44
sales@dendiadental.com

WWW.DENDIADENTAL.COM

Your local dealer:

