



Polidores | Composite



Pulido de composite en dos etapas.

El usuario puede elegir entre muchas opciones en cuanto al pulido de composite. Sin embargo todos los usuarios tienen un objetivo en común: el de conseguir rápidamente un acabado brillante con pulidores de larga duración.

En respuesta a estos requerimientos, Komet® ha ampliado su gama de pulidores con granos de diamante incrustados por un sistema para el pulido de composite en dos etapas.

Este sistema tiene la ventaja de ofrecer una larga vida útil de los pulidores y una excelente flexibilidad. Una vez efectuada la terminación con un instrumento de carburo de tungsteno o un instrumento de diamante con anillo rojo, la primera etapa de pre-pulido se efectúa con los nuevos pulidores de color rosa claro. Gracias a su granulometría de diamantes incrustados, estos pulidores son apropiados para correcciones de la forma y para el pre-pulido efectivo de las superficies.

A continuación se utiliza el pulidor de color amarillo claro logrando así un acabado perfecto de intenso brillo. La excelente interacción entre los finos granos de diamante y la ligazón especial confieren a las superficies un brillo intenso y al mismo tiempo prolongan considerablemente la durabilidad de los pulidores.

Ventajas:

- Intenso brillo natural en tan solo dos etapas de pulido
- Larga vida útil, muy rentable
- Vástago dorado y color distintivo para facilitar su identificación
- Rosa claro = pre-pulido
- Amarillo claro = pulido de brillo intenso

Uso apropiado:

1. Pre-pulido de las superficies labiales. La llama grande 94024M.204.050 es óptima para dar la forma correcta a la superficie labial.

2. Procedimiento correspondiente en dos etapas con el pulido en forma de rueda 94026F.204.100.

3. Modelado de la anatomía oclusal con el pulido en forma de copa que cubre perfectamente las cúspides gracias a su gran apertura.

4. Pulido de alto brillo de fisuras finas con la llama de punta fina 94023F.204.030.

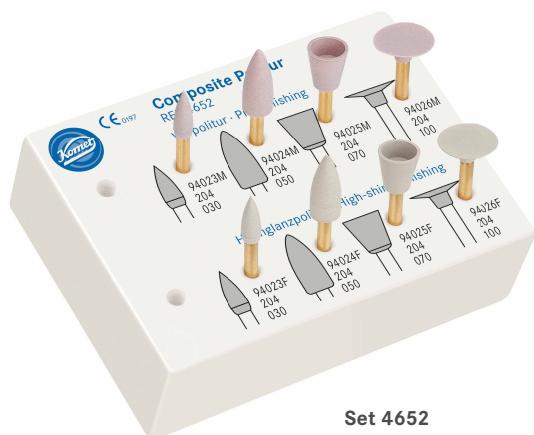


Recomendaciones de uso:

- Velocidad recomendada:
○_{opt.} 6.000 rpm.
- Trabajar con suficiente refrigeración (min. 50 ml/min.) para evitar un calentamiento excesiva y lograr alto brillo óptimo. De esta manera el pulidor es aún más eficiente, ya que el agua evapora las finas partículas de composite liberadas durante el pulido.
- A pesar de tener su parte activa redondeada, se recomienda especialmente utilizar los pulidores en forma de rueda con refrigeración externa adicional entre el pulidor y la superficie de composite. Esto es para que las salpicaduras de agua no penetren en la pieza de mano y para lograr un enfriamiento controlado de la zona de trabajo.

Consejo:

Para el acabado recomendamos nuestros instrumentos para acabar "Q" de efectividad comprobada. Dotados de una dureza especial, estos instrumentos de carburo de tungsteno permiten un contorneado eficiente del composite.



Set 4652

