

Profin PDX /conseils d'entretien et lubrification

Généralités :

Le contre angle Dentatus PROFIN PDX peut être nettoyé et lubrifié avec des produits nettoyants et lubrifiants destinés aux raccords de type E STANDARD aussi bien qu'avec toutes solutions nettoyantes de haute qualité et tout liquide lubrifiant de marque. Pour obtenir un meilleur résultat suivez les instructions des fabricants concernés.

Le contre angle doit être stérilisé avant chaque utilisation. Il est également important qu'après utilisation, le contre angle soit nettoyé et soigneusement lubrifié. Procéder ainsi garantissant une excellente hygiène et un bon fonctionnement. Commencer toujours le nettoyage de routine en enlevant les taches et les débris à l'aide d'une brosse non métallique pour ne pas rayer l'instrument, rincer à l'eau courante et sécher l'instrument avec un tissu doux.

Si vous utilisez une bombe aérosol, après avoir nettoyé la surface externe, insérez la buse de l'aérosol dans l'entrée du moteur du contre angle puis appuyez sur le bouton poussoir de l'aérosol jusqu'à ce que le liquide qui s'échappe de la tête du contre angle soit clair. Cela peut prendre quelques secondes. Essuyez le liquide excédentaire avec une serviette en papier absorbant.

Le contre angle Profin DENTATUS peut être lavé avec un désinfecteur thermique (température maxi 95 °C) et autoclavé à 134 °C.

Note : ne pas immerger l'instrument dans des solutions de désinfection ou bacs à ultrasons

Embout LTA -Profin

Retirez les débris accumulés en frottant la facette diamantée sur le bloc de nettoyage prévu à cet effet, nettoyez les embouts dans un bac à ultrasons.

Stérilisez les embouts dans un autoclave à 134 °C maximum



Autoclavable



Laveur-désinfecteur thermique, avec ou sans détergent doux.



Utilisez le piston EVA-60 pour éjecter avec sûreté l'embout Lamineer

La société Dentatus AB est certifiée ISO 9001 / ISO 13485
Brevets US : n° 5 326 263 et n° 5 385 469

Dentatus AB
Finspångsgatan 42
SE-163 53 Spånga, Sweden



SE +46 8 546 509 00
info@dentatus.se

US + 1 212 481 1010
dentatus@dentatus.com

www.dentatus.com

MADE IN SWEDEN

Profin® L'instrument idéal
pour la finition et le polissage

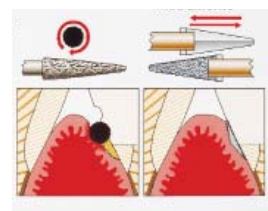
Guide pour l'utilisation et la maintenance du contre angle PROFIN PDX et de ses embouts

Le PROFIN PDX avec son mouvement de va et vient précis et contrôlé de 1.2 mm est sûr et idéal pour les finitions sur dents naturelles et tout matériau composite. Le PROFIN PDX est efficace à basse vitesse et dans les espaces étroits sans fonction d'irrigation car le spray réduit considérablement la visibilité directe ; un spray adaptable à clipper est disponible.

La vitesse recommandée est de 5 000-10 000 (max) tr/min.

Le contre angle PDX peut fonctionner en mode libre ce qui est le mode le plus utilisé pour les procédures de polissage. La position Fixe est obtenue en poussant à fond l'embout Lamineer dans l'une des encoches repères choisie pour l'orientation. La position fixe est utilisée pour créer des corrections anatomiques dans un souci d'alignement esthétique. Le principal avantage de ce système est de réduire, finir et polir les surfaces traitées sans créer d'encoche ou rainurage.

- PDX et sa série d'embouts lamineer permet d'atteindre plus facilement les zones intra orales d'accès difficiles et sera recommandé sur l'émail, les restaurations composite ou céramique et aussi en métal.
- Pour redonner une forme naturelle aux embrasures gingivales et espaces interdentaires
- Pour remodeler et caractériser les restaurations antérieures
- Pour remettre en forme et polir les points de contact
- Pour rectifier et finir au fauteuil les épaulements avant scellement



Illustrations tirées de l'ouvrage du Pr. Per Axelsson

Vous trouverez plus d'informations sur le Profin et d'autres méthodes dans l'ouvrage que le Pr Per Axelsson a consacré au NMP :

"Professional Mechanical Tooth Cleaning (PMTc),
Finishing and Minimally Invasive Treatment of Caries
and Periodontal Diseases. Materials, Methods and Effects"

**Pour en savoir plus sur cet ouvrage,
contactez votre revendeur local ou Dentatus sur place en Suède.**

Dentatus



PROFIN PDX
avec raccord
standard E type

Profin® Embouts Lamineer LTA®/EVA

N° Réf.	Taille des particules en µ	Code couleur	Forme	Recommandations d'utilisation
LTA-150/2 LTA-100/2 LTA-75/2 LTA-50/2 LTA-30/2 LTA-15/2 LTA-39/2	Diamant Diamant Diamant Diamant Diamant Diamant Carbure de tungstène	Rouge Vert Doré Jaune Blanc Violet Noir		Retrait de surcharges brutes et mise en forme de l'ensemble des matériaux destinés à la restauration - utilisez des embouts à grosses particules. Pour la mise en forme et le polissage de l'ensemble des matériaux destinés à la restauration et de l'émail. Polissage final - utilisez des embouts à particules fines. Le carbure de tungstène n'a pas d'action abrasive sur l'émail. Pour la mise en forme finale des rebords en composite d'obturation.
LTA-S150/2 LTA-S100/2 LTA-S75/2 LTA-S50/2 LTA-S30/2 LTA-S15/2 LTA-S36/2	Diamant Diamant Diamant Diamant Diamant Diamant Carbure de tungstène	Rouge Vert Doré Jaune Blanc Violet Noir		Même utilisation que ci-dessus. Embout plus petit et plus fin permettant un meilleur accès aux zones très rapprochées, au plus près des points de contact interdentaires contact interdentaires. Le carbure de tungstène n'a pas d'action abrasive sur l'émail. Pour la mise en forme finale des rebords en composite d'obturation.
LTA-L75/2 LTA-R75/2 LTA-L50/2 LTA-R50/2	Diamant Diamant Diamant Diamant	Doré Doré Jaune Jaune		Enduit du côté gauche ou droit. Pour la décortication et le retrait de points de contact.
LTA-E50/2	Diamant	Jaune		Pour les surfaces occlusales et concaves.
LTA-C50/2	Diamant	Jaune		Pour la finition des épaulements, des biseaux, etc.
LTA-D150/2 LTA-D100/2 LTA-D50/2 LTA-D30/2	Diamant Diamant Diamant Diamant	Rouge Vert Jaune Blanc		Pour la mise en forme des surfaces inclinées et des bords incisifs.
LTA-T50/2 LTA-T30/2	Diamant Diamant	Jaune Blanc		Pour l'ouverture de zones incisives et gingivales, de zones proximales.
Embouts destinés au polissage avec pâte à polir. (embouts en plastique jetable et en bois)				
EVA-123-100 EVA-123S-100	Plastique Plastique	Bleu Rose		Appliquez la pâte à polir dans la rainure. La rainure est comblée en cas d'utilisation proximale. Utilisation possible en mode Fixe ou en Rotation libre. Embouts universels, utilisés uniquement en cas de rotation libre.
EVA-2000/100 EVA-5000/100	Plastique Plastique	Vert Bleu		À utiliser avec la pâte à polir adéquate
EVA-7/50	Bois			L'embout en bois absorbe légèrement la pâte pour une action prolongée.
PDS/MJ2/75	Bois			Pour faire vibrer le ciment lors de la pose d'inlays ou d'onlays.

Mode d'emploi

Choisir les embouts

Le choix du grain de l'abrasif diamant dépend de la quantité de substance à retirer. D'une manière générale, plus il y a de substance à retirer, plus le grain de diamant doit être gros. Il convient de procéder par étapes lors du retrait de la substance et lors de la finition.

REMARQUE : ne passez pas d'un très gros grain à un grain très fin en une seule fois, utilisez des embouts dotés de grains intermédiaires.

REMARQUE : les embouts noirs recouverts de carbure de tungstène peuvent toujours être utilisés pour la finition s'il existe un risque d'abrasion de l'émail, car le carbure de tungstène n'a aucune action abrasive sur l'émail et ne le raie pas.

REMARQUE : les embouts diamantés subissent très peu l'usure. Leur longévité variant selon les circonstances, il est recommandé de ne pas les utiliser plus de 30 à 40 fois pour conserver leur efficacité.

Préparez votre Profin pour le travail à accomplir.

Placez l'embout LTA sur le piston.

L'embout peut être utilisé selon 2 positions :

Position A : l'embout peut pivoter pour suivre les contours.

Position B : l'embout reste en une position fixe que vous avez déterminée.

Pour modifier la position fixe : retirez l'embout, tournez-le et placez-le dans une nouvelle position. Montez la pièce à main Profin sur votre micromoteur. L'arrivée d'eau issue du circuit interne ou l'irrigation doit être désactivée depuis votre fauteuil. La connexion au réseau externe d'eau peut être utilisée grâce au raccord d'irrigation (en option). Le spray est conçu pour l'usage habituel et n'est pas nécessaire pour rafraîchir. Si l'irrigation n'est pas connectée et qu'il est nécessaire d'éliminer des débris, rincez la zone à l'aide d'une seringue à 3 voies.

La vitesse recommandée est de 5 000-10 000 (max) tr/min.

Réduction de surplombs et d'excès de ciment

Appliquez l'embout sur la substance nécessitant une réduction ou une finition, parallèlement au contour de la dent (1). Démarrez le moteur et, pour retirer les débris, déplacez la pièce à main en douceur de haut en bas ou de l'intérieur vers l'extérieur (2). Passez à un grain de diamant plus fin lorsque le volume de substance à été réduit. Réalisez la finition avec un embout 30 ou 15 microns, puis polissez à l'aide des embouts en plastique ou en bois, enduits de pâte à polir.

Lorsque vous scellez des facettes ou des incisives, l'excès de substance situé dans la concavité palatine peut être retiré facilement et en toute sécurité à l'aide d'un embout courbe (3).

Adaptation des rebords des inlays

La finition des rebords peut être réalisée en retirant l'excès de matériau de collage (4). La procédure est similaire à celle utilisée pour le retrait des surplombs. Si les inlays/onlays sont faits sur des dents adjacentes, réalisez la finition de chaque dent après le scellement pour bénéficier d'un meilleur accès, puis polissez lorsqu'elles ont toutes été scellées.

Retrait d'excès de ciment en zone sous-gingivale

Les embouts ne provoquent pas de lésions des tissus mous et peuvent être utilisés en zone sous-gingivale (5). Choisissez un embout adéquat (normalement, les très gros ou gros grains ne sont pas utilisés pour cette intervention). Placez l'embout sur la surface sous-gingivale et démarrez le moteur. Les embouts peuvent être fixes ou rotatifs, pour bénéficier du meilleur contact possible. Pour le polissage sous-gingival, vous pouvez utiliser soit l'embout bleu en forme de spatule (EVA-5000), soit l'embout en bois (EVA-7).

Vous pouvez également utiliser le Profin pour :

- La mise en forme et l'adaptation de coins (6)
- La mise en forme d'embrasures proximales (7)
- La mise en forme de contours (8)
- La mise en forme/l'adaptation de bords incisifs (9)
- L'adaptation de l'occlusion (10)
- La finition d'épaulements (11)
- La préparation de biseaux (12)
- Le stripping (13)
- Les vibrations nécessaires lors du scellement (14)

