

Exa Cerapol

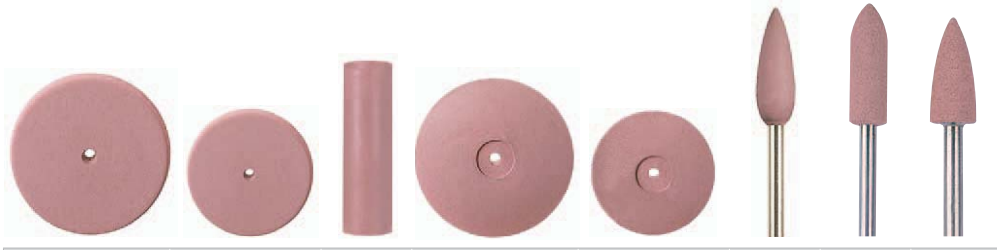
20.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0301UM	0302UM	0315UM	0310UM	0311UM	0330HP	0351HP	0384HP
ISO No. 658 900...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170			
ISO No. 658 104...						257 525 055	292 525 050	243 525 055
Stufe • Step • Etape	1							

Exa Cerapol

10.000
12/100



L mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,3	16,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	220	170	060	220	170	055	050	055
Order No.	0306UM	0307UM	0320UM	0316UM	0317UM	0340HP	0361HP	0394HP
ISO No. 658 900...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170			
ISO No. 658 104...						257 515 055	292 515 050	243 515 055
Stufe • Step • Etape	2							

Cerapol Super

5.000
12/100



L mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Order No.	0321UM	0322UM	0371HP	0373HP	0375HP	0374HP
ISO No. 658 900...	372 504 220	303 504 220				
ISO No. 658 104...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055

CeraPro

opt. 12.000
10.000 - 15.000
5.000*
1



L mm	13,0	11,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Size \varnothing 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Order No.	8001.050HP	8002.040HP	8003.150HP	8004.120HP	8005.035HP	8006.050HP	8007.040HP
ISO No. 805 104...	107 524 050	173 524 040	372 524 150	024 524 120	248 524 035	010 524 050	198 524 040
Order No.	G8001.050HP	G8002.040HP					
ISO No. 805 104...	107 534 050	173 534 040					
	\varnothing 5.000						
	• Grüner Ring grob / green ring coarse / bague verte gros grain						

CeraTec

opt. 10.000
10.000 - 12.000
opt. 5.000*
1



L mm	11,0	7,0	2,0	8,0	11,0	4,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	040	035	050	040	035	040	220
Order No.	952.040HP	955.035HP	956.050HP	957.040HP	958.035HP	959.040HP	960.220HP
ISO No. 805 104...	173 514 040	248 514 035	010 514 050	198 514 040	161 514 035	001 514 040	303 514 220

KERAMIK POLIERER • POLISHERS FOR CERAMICS • POLISSAGE DE CÉRAMIQUE

CeraGloss

1

L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Order No.	341HP	342HP	343HP	344HP	301HP	310HP
ISO No. 802 104...	292 533 050	303 533 150	372 533 145	243 533 055	373 533 250	303 533 250
Stufe / Step / Etape	1					
	20.000				5.000	

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size \varnothing 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Order No.	3041HP	3042HP	3043HP	3044HP	3001HP	3010HP	3047HP
ISO No. 802 104...	292 523 050	303 523 150	372 523 145	243 523 055	373 523 250	303 523 250	345 534 220
Stufe / Step / Etape	2						1
	20.000				5.000		15.000

CeraGloss
CeraGloss-Flex

1

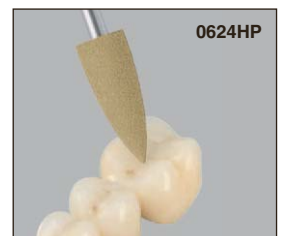
L mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Size \varnothing 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Order No.	30041HP	30042HP	30043HP	30044HP	30001HP	30010HP	30047HP
ISO No. 802 104...	292 513 050	303 513 150	372 513 145	243 513 055	373 513 250	303 513 250	345 514 220
Stufe / Step / Etape	3						2
	10.000				5.000		15.000


PMMA POLIERER • POLISHERS FOR PMMA • POLISSAGE DE PMMA


ExaStar

1

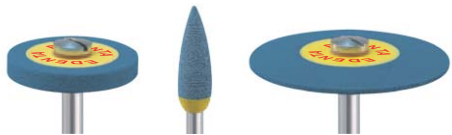
L mm	3,0	3,0	15,5	3,0	3,0	15,5
Size \varnothing 1/10 mm	170	220	055	170	220	055
opt.	12.000	12.000	12.000	6.000	6.000	6.000
max.	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000
Order No.	0612HP	0613HP	0614HP	0622HP	0620HP	0624HP
ISO No. 652 104...	372 524 170	303 524 220	243 524 055	372 514 170	303 514 220	243 514 055
Stufe / Step / Etape	1			2		



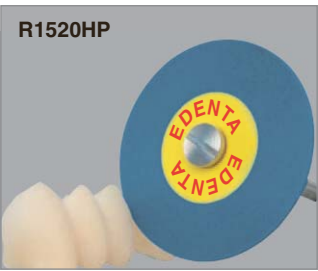
StarGloss 



1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1020HP	R2020HP	R1520HP
ISO No. 803 104...	372 533 170	243 533 040	303 533 260
Stufe • Step • Etape	1		



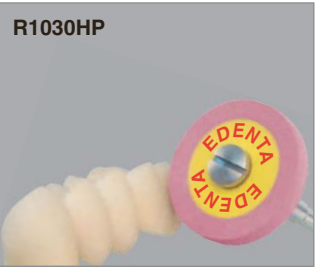
StarGloss 





1



L mm	2,5	14,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	040	260
opt.	10.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1030HP	R2030HP	R1530HP
ISO No. 803 104...	372 523 170	243 523 040	303 523 260
Stufe • Step • Etape	2		



StarGloss 





1



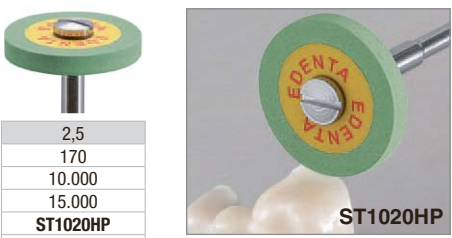
L mm	2,5	14,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	040	260
opt.	7.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	R1040HP	R2040HP	R1540HP
ISO No. 803 104...	372 513 170	243 513 040	303 513 260
Stufe • Step • Etape	3		



StarTec 

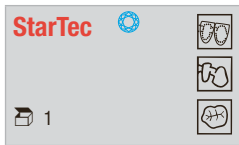


1

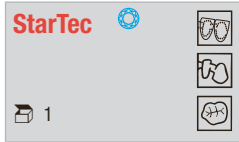


L mm	2,5
Size \varnothing 1/10 mm	170
opt.	10.000
max.	15.000
Order No.	ST1020HP
ISO No. 804 104...	372 534 170
Stufe • Step • Etape	1

Sicheres Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern.
Safe finishing of zirconia framework margins.
Travail plus sûr des bords des armatures en zircone.



L mm	2,5	14,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	040	260
opt.	12.000	10.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	ST1030HP	ST2030HP	ST1530HP
ISO No. 804 104...	372 524 170	243 524 040	303 524 260
Stufe / Step / Etape	1		



L mm	2,5	14,0	2,0
Size \varnothing 1/10 mm	170	040	260
opt.	12.000	7.000	5.000
max.	15.000	15.000	5.000
Order No.	ST1040HP	ST2040HP	ST1540HP
ISO No. 804 104...	372 514 170	243 514 040	303 514 260
Stufe / Step / Etape	2		



CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION



75

Einfachverzahnung mit Querrieb
Plain toothting with transverse section
Denture simple avec taille transversale

opt. 20.000

1

Fig. No	261
L mm	14,0
Size \varnothing 1/10 mm	023
Shank	Order No.
HP	0175.023HP
	ISO 500 104...
	194 176 023



(1) **HM-Fräser, 0175.023HP** Trennen der Haltestege, Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0175.023HP Separation of the retention bars. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP pour sectionner les tiges, vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.



30

Kreuzverzahnung superfein
Cross cut superfine
Denture croisée superfine

opt. 20.000

1

Fig. No	139
L mm	8,0
Size \varnothing 1/10 mm	023
Shank	Order No.
HP	0830.023HP
	ISO 500 104...
	289 110 023



(2) **HM-Fräser, 0830.023HP** – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten. Optimale Drehzahl 20.000 upm

TC Cutter, 0830.023HP – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas. Optimum speed 20.000 rpm

Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités. Vitesse de rotation optimale 20.000 tours/mn.



L mm	15,5	24,5
Size \varnothing 1/10 mm	055	100
Order No.	0669HP	0664HP
ISO No. 658 104...	243 534 055	273 534 100

(3) **Polierer, 0664HP-0669HP** – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten. Optimale Drehzahl 10 – 15.000 upm

Polisher, 0664HP-0669HP – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth. Optimum speed 10 – 15.000 rpm

Polissoirs, 0664HP-0669HP – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur. Vitesse de rotation optimale 10.000 à 15.000 tours/mn.

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramik-Oberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

1. Stufe = hellgrau: abrasive Vorpolitur glättet Diamantschliff-Flächen.

2- step finishing and polishing system suitable for all partial porcelain and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Step 1 = grey-white: abrasive, eliminates scratches and smoothes the surface.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 1 = gris clair: abrasif, pour le pré-polissage. Elimine les éraflures et rend la surface lisse.

Exa Cerapol

2- Stufen Finier- und Poliersystem für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Polierer zum Finieren und Polieren von Keramik-Oberflächen. Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

2. Stufe = rosa: leicht abrasive Vorpolitur, erhält die anatomische Struktur.

2- step finishing and polishing system suitable for all partial porcelain and full-crown restorations.

Polishers for finishing and polishing porcelain surfaces. A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Step 2 = pink: retains the structure and provides a final shine.

Système de polissage à 2 étapes pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique. Polissoirs pour la finition, le polissage et le brillantage de surfaces en céramique. Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

Etape 2 = rose: légèrement abrasif pour le pré-polissage. Maintien la structure anatomique et fournit un brillant final.

Cerapol Super

Polierer für alle keramischen Teil- und Vollkronen-Restaurationen.

Zur Hochglanz-Politur von Keramik-Oberflächen, für natürlichen Glanz ohne Polierpaste.

Ein erneuter Glanzbrand nach erfolgter Korrektur ist überflüssig.

Polishers for all partial porcelain and full-crown restorations.

For polishing porcelain surfaces to a high-lustre, producing a natural sheen without the use of polishing paste.

A second glaze firing is not necessary following adjustment.

Polissoirs pour traiter toutes les restaurations céramique par couronnes partielles ou totales en céramique.

Brillantage de surfaces en céramique pour un brillant naturel sans pâte à polir.

Une nouvelle cuisson de glaçage après une retouche est superflue.

CeraPro

Abrasiv Trimmer mit Diamantkörnung.

Für schnellen und schonenden Material-Abtrag bei der Bearbeitung von ZrO₂ Keramik-/Vollkeramik und Porzellan.

Zur Vorkonturierung und Ausarbeitung grösserer vestibulärer und oraler Flächen ohne Objekt Erhitzung.

Nur mit leichtem Arbeitsdruck arbeiten.

Abrasive trimmer with diamond grit.

For rapid, smooth reduction of material when preparing all types of ZrO₂ porcelain-/all-porcelain.

For precontouring and preparing larger vestibular and oral surfaces of restorations without heat generation.

Apply only light pressure when preparing.

Polissoir abrasif avec grains de diamants.

Pour un enlèvement de matériau rapide et sans endommagement lors du façonnage de la céramique-/tout céramique ZrO₂ ou de la porcelaine.

Pour ébaucher et façonner des surfaces vestibulaires ou buccales étendues sans échauffement de l'objet.

Travailler exclusivement avec une pression modérée.

CeraTec

Zur Bearbeitung von Hochleistungs-Zirkon mit sehr hohen Härtegraden > 900 MPa.

Formen, Ball und Torpedo:

Die Ballform zur Bearbeitung von Okklusalfächen, gewährleistet während der Bearbeitung immer eine optimale Sicht auf die Arbeitsfläche. Mit der Torpedoform sind selbst schwierige Approximalräume bei Brücken, sowie komplizierte, wellenartige Präparationsränder, zu bearbeiten.

For preparing high-performance zirconia with very high degrees of hardness >900 MPa.

Shapes, ball and torpedo:

The ball shape is used for preparing occlusal surfaces and guarantees an optimal view of the trimming surface during preparation. The torpedo shape can be used for finishing even difficult interproximal spaces with bridges and complicated, undulating preparation margins.

Pour le travail de la zircone présentant un haut degré de dureté >900 MPa.

Formes boule et torpédo:

La forme boule, conçue pour les retouches des faces occlusales, permet d'avoir en permanence une vision optimale de la surface de travail. Avec la forme torpédo, il est possible de travailler dans les espaces interproximaux difficiles d'accès des bridges et de retoucher les bords des préparations curvilignes complexes.

CeraGloss 

3-Stufen Diamant-Poliersystem zur Bearbeitung aller Keramikmaterialien ZrO₂ ohne Hitzeentwicklung. Brillante Polierergebnisse ohne Polierpaste, erreicht durch ein spezielles Bindungs-Konzept in Abstimmung mit der Diamantkörnung.

3-step diamond-polishing system for working on all types of ceramic ZrO₂ without heat generation. A new binding component as well as the diamonds allow for optimum polishing results, achieved without any polishing paste.

Système de polissage entremêler avec des diamants naturels pour travailler toutes les céramiques ZrO₂ sans échauffement. Grâce à un nouveau liant et grâce aux diamants, on obtient un résultat brillant sans utilisation d'une pâte à polir.

Anwendungshinweise:

- Immer mit leichtem Anpressdruck arbeiten.
- Für optimale Polier-Ergebnisse müssen alle 3 Stufen in der genannten Reihenfolge eingehalten werden.

Instructions for use:

- Apply only light pressure when polishing.
- In order to achieve optimal polishing results, it is important to use the three polishers in the sequence as mentioned.

Recommandations pour l'utilisation:

- Travailler toujours avec une pression modérée.
- Pour le meilleur résultat possible, il est important de travailler en trois étapes, comme indiqué.

Stufe 1 = Grün: Grobe Körnung.

Zum Vorschleifen, für schnellen und groben Materialabtrag.

Step 1 = Green: Coarse grit.

For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Etape 1: = Vert: Grain gros.

Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

Stufe 2 = Blau: Mittelgrobe Körnung.

Zur Oberflächenglättung und Vorbereitung der Endpolitur.

Step 2 = Blue: Medium-coarse grit.

For smoothing the surfaces and preparation for final polishing.

Etape 2: = Bleu: Grain moyen.

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Stufe 3 = Gelb: Superfeine Körnung.

Für die Hochglanzpolitur ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 3 = Yellow: Superfine grit.

For high-shine polishing without additional final glaze.

Etape 3: = Jaune: Grain super-fin.

Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

CeraGloss-Flex 

Zur Erzielung langanhaltender, hochglänzender Oberfläche, speziell für interdentale Bereiche und zur Politur der Konturen. Der flexible, dünne Polierer passt sich perfekt der anatomischen Oberflächenform an.

To obtain durable, high-lustre surfaces, specially for interdental regions and polishing contours. The flexible, thin polishers adapt perfectly to the anatomical surface contours.

Pour obtenir des surfaces durablement brillantes, Spécialement efficaces dans les espaces inter-dentaires et pour le polissage des contours. Le polissoir flexible et fin s'applique parfaitement sur la forme anatomique de la surface dentaire.

Stufe 1 = Blau, Polieren zur Oberflächenglättung

Stufe 2 = Gelb, Hochglanzpolitur ohne Polierpaste, ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 1 = Blue, polishing to smooth the surface

Step 2 = Yellow, high-lustre polishing without polishing paste, without additional final glaze.

Etape 1 = bleu, polissage pour le lissage superficiel

Etape 2 = jaune, brillantage sans pâte à polir, sans glaçage supplémentaire.

PMMA POLIERER • POLISHERS FOR PMMA • POLISSAGE DE PMMA

ExaStar Polierer zur Politur von PMMA Materialien

Poliersystem zur sicheren und schonenden Politur von thermoplastischen PMMA-Materialien. Die ExaStar Polierer garantieren eine Finierung und Glanzpolitur für einen optimalen Oberflächenglanz. Die neue Polierer-Matrix in Verbindung mit der Hybridkörnung erlaubt eine optimale Oberflächenpolitur ohne Polierpaste. Die Politur führt einfach und schnell zu einem ästhetischen Ergebnis so dass die PMMA-Restaurations nach dem Polieren sofort eingegliedert werden kann.

ExaStar polisher for polishing PMMA materials

Polishing system for the reliable and gentle polishing of thermoplastic PMMA materials. ExaStar polishers guarantee a finish and glaze polish for an optimum surface lustre. The new polisher matrix in combination with the hybrid grit enables an optimum surface polish without the use of polishing paste. Polishing easily and quickly produces an aesthetic result, so that the PMMA restoration can be fitted immediately after polishing.

Polissoirs ExaStar pour le polissage des matériaux en polyméthacrylate de méthyle

Système de polissage pour un polissage sûr et en douceur des matériaux thermoplastiques en polyméthacrylate de méthyle. Les polissoirs ExaStar garantissent une finition et un brillantage pour un brillant de surface optimal. La nouvelle matrice des polissoirs en liaison avec les grains hybrides permet un polissage optimal des surfaces sans pâte à polir. Le polissage se fait simplement et rapidement pour un résultat esthétique, de telle sorte que les restaurations en polyméthacrylate de méthyle puissent être insérées immédiatement après le polissage.

**Stufe 1 = Braun
Mittelgrobe Körnung**

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

**Step 1 = Brown
Medium grit**

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

**Etape 1 = Brun
Grain moyen**

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

**Stufe 2 = Gelbbraun
Superfeine Körnung**

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste.

**Step 2 = Yellowbrown
Superfine grit**

For high-shine polishing without polishing paste.

**Etape 2 = Yaunebrun
Grain super-fin**

Pour le polissage lustré sans pâte à polir.

StarGloss 

Diamant Keramik Polierer

Neue Keramik-Materialien und deren Bearbeitungs-Techniken verlangen nach neuen Polier-Systemen. Speziell entwickelt für die schonende Bearbeitung von Keramik- und Vollkeramik-Restaurationen (Zirkonoxid).

Diamantkörnung in Verbindung mit einer hochverdichteten, langmaschigen synthetischen Bindung, gewährleisten eine höchste Oberflächengüte. Finieren, Glätten und Hochglanzpolieren ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Die StarGloss Polierer garantieren eine schonende und erfolgreiche Bearbeitung von Vollkeramik-Materialien ZrO₂.

Diamond Porcelain Polishers

New ceramic systems and their processing techniques require new polishing systems. Specifically developed for gently polishing porcelain and all-ceramic restorations (zirconia).

Diamond grit with a highly condensed, long-mesh synthetic bonder, produce an outstanding surface texture. Finish, smooth and high-lustre polish without using polishing paste or needing an extra glaze firing.

These StarGloss polishers are guaranteed to polish all-ceramics ZrO₂ gently and successfully.

Polissoirs céramique imprégnés diamants

Les nouveaux matériaux céramiques et leurs techniques d'élaboration demandent un nouveau système de polissage. Particulièrement développé pour un traitement doux des restaurations céramiques et tout-céramique (oxyde de zirconium).

La granulométrie diamantée en relation avec une liaison synthétique hautement renforcée garantit une qualité de surface très grande. Finition, polissage et brillantage sans pâte à polir ou autre glaçage supplémentaire.

Les fraises à polir Star-Gloss garantissent un traitement doux et avec succès des matériaux tout-céramique ZrO₂.

1. Stufe = Blau: Grobe Körnung
Zum Vorschleifen und Konturieren, für schnellen und groben Materialabtrag.

Step 1 = Blue: Coarse grit
For pre-grinding, for quick and bulk material reduction.

Etape 1 = Bleu: Grain gros
Pour le pré-contourage, pour un enlèvement rapide et efficace de la matière.

2. Stufe = Rosa: Mittलगrobe Körnung
Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 2 = Pink: Medium grit
For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 2 = Rose: Grain moyen
Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

3. Stufe = Grau: Superfeine Körnung
Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 3 = Grey: Superfine grit
For high-shine polishing without additional final glaze.

Step 3 = Gris: Grain super-fin
Pour le polissage lustré, sans glaçage supplémentaire.

StarTec 

Diamant-Polierer zur Bearbeitung von Zirkon, <900 MPa speziell auch zum Bearbeiten von Zirkongerüst-Rändern welche sich mit dem StarTec Polierer so leicht ausdünnen lassen, wie man dies bis anhin nur von Metallgerüst-Rändern kannte.

Bei der Ausdünnung mit Keramikschleifern besteht immer die Gefahr des Ausreissens der sehr feinen Rändern.

Der StarTec Polierer verhindert ein Ausreissen und erhöht damit die Verarbeitungssicherheit in der Zirkonbearbeitung.

Diamond-Polisher for preparing zirconia, <900 MPa specially also for preparing zirconia margins, which can be so easily thinned using the StarTec polishers, as has only been known previously with metal framework margins.

When thinning margins using ceramic trimmers there is always the risk of the very fine margins breaking off.

The StarTec polisher prevents breaking off and therefore increases the processing reliability during zirconia preparation.

Polissoir imprégnés diamants pour le travail de la zircone <900 MPa en particulier pour le travail des bords des armatures en zircone qui peuvent facilement être amincis avec les polissoirs StarTec, comme c'était le cas jusqu'à présent avec les bords des armatures métalliques.

En effet, il subsiste toujours un risque d'arrachement des bords très fins en utilisant des disques pour céramique lors de l'amincissement.

Les polissoirs StarTec permettent d'éviter ce risque d'arrachement et engendrent ainsi une plus grande sécurité lors du travail de la zircone.

StarTec 

2 Stufiges Diamantpoliersystem

Zur sicheren und schonenden Bearbeitung von Zirkoniumdioxid, Lithium-Disilikat, Zirkonverstärktes Lithium Silikat (ZLS), Hybrid-Keramik, sowie alle gängigen Verblendkeramiken. Nach dem Beschleifen in einer CAD/CAM Maschine weisen keramische Restaurationen eine Oberflächenrauigkeit auf. Um die Antagonistenabrasion zu reduzieren, muss die Oberflächenrauigkeit reduziert werden.

Die StarTec Polierer garantieren eine Finierung und Politur der Keramik-Oberfläche und somit eine minimale Oberflächenrauigkeit.

2-step diamond polishing system

For reliable and gentle preparation of zirconium dioxide, lithium disilicate, zircon-reinforced lithium silicate (ZLS), hybrid-ceramic and all commonly used veneering porcelains.

After milling in a CAD/CAM machine, ceramic restorations have a surface roughness. To reduce the abrasion on the opposing tooth the surface roughness must be reduced.

The StarTec polishers guarantee finishing and polishing of the ceramic surface and therefore minimum surface roughness.

Système de polissoirs diamantés en 2 étapes

Pour un traitement sûr et en douceur du dioxyde de zirconium, du disilicate de lithium, du silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), de la céramique hybride, ainsi que toutes les céramiques de recouvrement actuelles. Après avoir été usinées dans une machine CFAO, les céramiques présentent une rugosité de surface. Afin de réduire l'abrasion des dents antagonistes, la rugosité de surface doit être réduite. Les polissoirs StarTec garantissent une finition et un polissage des surfaces céramique et ainsi une rugosité de surface à minima.

Stufe 1 = Lila:

Mittelgrobe Körnung

Zur Oberflächenglättung und zur Vorbereitung auf die Endpolitur.

Step 1 = Purple:

Medium grit

For smoothing the surfaces and preparation for final glaze.

Etape 1 = Violet:

Grain moyen

Pour lisser les surfaces et la préparation pour le polissage final.

Stufe 2 = Gelb:

Superfeine Körnung

Zur Hochglanzpolitur ohne Polierpaste und ohne zusätzlichen Glanzbrand.

Step 2 = Yellow:

Superfine grit

For high-shine polishing without polishing paste and without additional final glaze.

Etape 2 = Jaune:

Grain super-fin

Pour le polissage lustré, sans pâte à polir et sans glaçage supplémentaire.

CAD / CAM ZrO2 RESTAURATION

Nachbearbeitung von ungesinterten Zirconia-Weisslingen vor dem Sintern / Farbsintern

Voraussetzung für eine hohe Lebensdauer von Vollkeramischen Restaurationen ist eine materialspezifische und somit materialschonende Nachbearbeitung der ungesinterten ZrO2-Restauration. Die optimale Bearbeitung von „weichem“ Zirkonoxid (ZrO2- Weisslingen) erfolgt wie nachfolgend beschrieben (1/2/3).

1. **HM-Fräser, 0175.023HP** Trennen der Haltestege
2. **HM-Fräser, 0830.023HP** – Verschleifen der Ansatzstellen der Haltestege sowie Korrekturen von Unebenheiten
3. **Polierer, 0664HP-0669HP** – Glättung der Oberflächen um eine optimale Eindringtiefe von Flüssigfarben zu gewährleisten

Trimming unsintered zirconia copings before sintering/stain sintering

A prerequisite for a high service life of all-ceramic restorations is material-specific and therefore material-friendly preparation of the unsintered ZrO2 restoration. Optimum preparation of "soft" zircon oxide (ZrO2 partially sintered copings) is completed as described in the following (1/2/3).

1. **TC Cutter, 0175.023HP** Separation of the retention bars
2. **TC Cutter, 0830.023HP** – Trimming attachment areas of the retention bars and adjustment of uneven areas
3. **Polisher, 0664HP-0669HP** – Smoothing of the surfaces to ensure colouring liquids penetrate to an optimum depth.

Traitement des blocs de zircone non frittée avant le frittage /avant coloration

La condition pour une durée de vie élevée des restaurations tout-céramique est un matériel spécifique, et donc un traitement en douceur des restaurations non frittées en ZrO2. Le traitement optimal de l'oxyde de zirconium „blanc“ (blocs de ZrO2) a lieu comme décrit ci-dessous (1/2/3).

1. **Fraise en carbure de tungstène, 0175.023HP** pour sectionner les tiges
2. **Fraise en carbure de tungstène, 0830.023HP** – Lissage au niveau des attaches des tiges, ainsi que corrections des irrégularités
3. **Polissoirs, 0664HP-0669HP** – Lissage des surfaces afin de garantir une profondeur de pénétration optimale des liquides de couleur