

ROTIERENDE INSTRUMENTE

FÜR DIE PRAXIS





### acurata® medica

# Chirurgie-Instrumente

Zügiges Separieren von Knochensubstanz durch 4-schneidige Sägeverzahnung



Hartmetall Chirurgiefräser

500 316 254 297 012	6,0	1,2
500 317 254 297 012	6,0	1,2
500 316 408S 297 016	10,0	1,6
500 205 254 297 012	6,0	1,2
500 205 254 297 016	6,0	1,6
500 205 408S 297 016	10,0	1,6
500 205 409S 297 021	10,0	2,1
500 104 254 297 012	6,0	1,2
500 104 254 297 016	6,0	1,6

10.0

10,0

1,6

500 104 408S 297 016

500 104 409S 297 021

Ø mm

mm

FGXL 316 = 28,0 mmFGXXL317 = 32,0 mmRAL 205 = 26,0 mm

104 = 44,0 mm

HP

HPL 105 = 65,0 mm HPXL 106 = 70,0 mm RAXL 206 = 34,0 mm

Feiner 10-schneidiger Kugelfräser, besonders laufruhig





	L	וווווו ש
500 205 001 251 027	2,7	2,7
500 205 001 251 031	3,1	3,1
500 205 001 251 035	3,5	3,5
500 205 001 251 040	4,0	4,0
500 104 001 251 027	2,7	2,7
500 104 001 251 031	3,1	3,1
500 104 001 251 035	3,5	3,5
500 104 001 251 040	4,0	4,0

Feine chirurgische Kreuzverzahnung, besonders laufruhig,





	L	Ø mm
500 104 001 258 018	1,8	1,8
500 104 001 258 021	2,1	2,1
500 104 001 258 023	2,3	2,3
500 104 001 258 027	2,7	2,7
500 104 001 258 031	3,1	3,1
500 104 001 258 035	3,5	3,5
500 104 001 258 040	4,0	4,0

Chirurgische Kreuzverzahnung, besonders laufruhig, zügiges Separieren von Knochen- und Zahnhartsubstanz, Gesamtlänge: 65,0 mm



		-
		-



4/4/4
As form

	L	Ø mm
500 105 001 258 023	2,3	2,3
500 105 001 258 027	2,7	2,7
500 105 001 258 031	3,1	3,1
500 105 001 258 035	3,5	3,5
500 105 001 258 040	4,0	4,0

500 106 408S 297 016	10,0	1,6
500 106 409S 297 021	10,0	2,1

Zügiges Separieren von Knochensubstanz durch
4-schneidige Sägeverzahnung, Gesamtlänge 70,0 m

## Hartmetall Chirurgiefräser

**291** Chirurgische Spiralverzahnung





		L	Ø mm
506 205 001 291 010	HP	1,0	1,0
506 205 001 291 014	HP	1,4	1,4
506 205 001 291 018	HP	1,8	1,8
506 205 001 291 023	HP	2,3	2,3
506 205 001 291 027	HP	2,7	2,7
506 205 001 291 031	HP	3,1	3,1
506 205 001 291 035	HP	3,5	3,5
506 205 001 291 040	HP	4,0	4,0
506 205 001 291 050	HP	5,0	5,0

**298** Chirurgische Kreuzverzahnung





		L	Ø mm
506 205 001 298 023	HP / RAXL	2,3	2,3
506 205 001 298 027	HP / RAXL	2,7	2,7
506 205 001 298 031	HP / RAXL	3,1	3,1
506 205 001 298 035	HP / RAXL	3,5	3,5
506 205 001 298 040	HP	4,0	4,0

**297**Chirurgische Spiralverzahnung mit Querhieb





		_	וווווו ש
506 205 408 297 016	HP	9,2	1,6
506 316 408 297 016		9,2	1,6
506 205 409 297 021	HP	9,2	2,1

**295** Chirurgische Einfachverzahnung





		L	Ø mm
506 205 408 295 016	HP	9,2	1,6
506 316 408 295 016		9,2	1,6
506 316 199 295 016	HP	11,0	1,6
500 314 197 295 016		5,0	1,6

**298** Chirurgische Kreuzverzahnung





		L	Ø mm
506 205 408 298 016	HP / RAXL	9,2	1,6
506 316 408 298 016		9,2	1,6
506 205 409 298 021	HP / RAXL	9,2	2,1

HP: auch in Handstück-Schaft 104  $\cdot$  RAXL: auch Winkelstück-Schaft 206







	L	Ø mm
806 104 242 524 023	2,3	2,3
806 104 242 524 027	2,7	2,7
806 104 242 524 031	3,1	3,1
806 104 242 524 035	3,5	3,5
806 104 242 524 040	4,0	4,0





### Initialbohrer

NEU
-----

			_	, IIIII
33	0 204 684 377	018	27,0	1,8

### Pilot-Bohrer

dienen zur initialen Festlegung der Bohrtiefe. Danach erfolgt das Aufreiben der Bohrung des Implantatbettes durch den Finalbohrer, für optimalen Sitz des Implantatkörpers.

- rostfreier Edelstahl mit geringer Bruchneigung
- schnittfreudige 2-Schneiden-Konstruktion mit großen Spannuten für eine leichte Spanabfuhr
- s-förmige Schneidenspitze für leichtes Eindringen
- hinterschliffene Spannuten für geringe Reibung am Knochen
- Laser-Tiefenmarkierungen für tiefengenaues Bohren (nach je 2 mm), 2-Schneider ab 8 mm, 3-Schneider ab 6 mm Bohrtiefe

### Pilot-Bohrer

2-Schneider			
/	330 204 P210 L16 015	16,0	1,5
N Newson	330 204 P210 L16 018	16,0	1,8
	330 204 P210 L16 020	16,0	2,0
	330 204 P210 L16 022	16,0	2,2
M +500000	330 204 P210 L16 025	16,0	2,5
	330 204 P210 L16 028	16,0	2,8
·	330 204 P210 L20 015	20,0	1,5
M Davidson	330 204 P210 L20 018	20,0	1,8

		L	Ø mm
×	330 204 P210 L20 020	20,0	2,0
Contraction	330 204 P210 L20 022	20,0	2,2
- Constant	330 204 P210 L20 025	20,0	2,5
Section 1	330 204 P210 L20 028	20,0	2,8
3-Schneider	330 204 P310 L16 028	16,0	2,8
	330 204 P310 L16 035	16,0	3,5
W WASAN	330 204 P310 L20 028	20,0	2,8
CAL SAL	330 204 P310 L20 035	20,0	3,5





	L	Ø mm
330 204 227 040	5,0	4,0 / 2,9
330 204 227 050	5,0	5,0/3,9
330 204 227 060	5,0	6,0 / 4,9
330 204 227 070	5,0	7,0 / 5,9



### Trepan-Bohrer

Zur Entnahme von Knochendeckeln bei der Wurzelspitzenresektion.

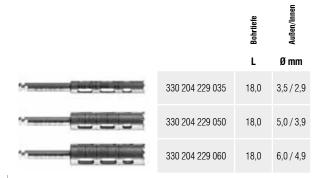
- durch die maximale Bohrtiefe von 5,0 mm und die reduzierte Gesamtlänge eignen sich diese Instrumente auch für den Seitenzahnbereich (Prämolaren/Molaren)
- ihre Handlichkeit und geringe Bohrtiefe ermöglichen eine optimale Sicht auf das Arbeitsfeld und reduzieren somit die Verletzungsgefahr
- diese Instrumente sind aus rostfreiem, gehärteten Stahl, für eine leichte Identifizierung sind der Außen- und Innendurchmesser am Instrumentenschaft aufgelasert
- einfaches Ausstoßen der Knochenzylinder durch die eingefrästen Fenster am Instrument

×	
~	-
·	
<u></u>	-

L	Ø mm
8,0	4,0 / 2,9
8,0	5,0 / 3,9
8,0	6,0 / 4,9
8,0	7,0 / 5,9
	8,0 8,0 8,0

Zur Präparation von Knochenzylinder zur Knochengewinnung.

- durch die maximale Bohrtiefe von 8,0 mm und die reduzierte Gesamtlänge ermöglichen diese Instrumente eine bessere Sicht auf das Arbeitsfeld und reduzieren somit die Verletzungsgefahr
- · diese Instrumente sind aus rostfreiem, gehärteten Stahl, für eine leichte Identifizierung sind der Außen- und Innendurchmesser am Instrumentenschaft aufgelasert
- einfaches Ausstoßen der Knochenzylinder durch die eingefrästen Fenster am Instrument



### Zum Explantieren.

- die maximale Bohrtiefe von 18,0 mm ermöglicht sicheres Explantieren der am Markt erhältlichen Implantate bis zu einem Durchmesser von 4,8 mm und einer maximalen Gesamtlänge von 18,0 mm
- die aufgelaserten Tiefenmarkierungen ermöglichen tiefengenaues Arbeiten
- die eingefrästen Fenster ermöglichen eine gute Sicht auf den Implantatkörper und unterstützen die Kühlung für eine atraumatische Explantation
- die Instrumente sind aus rostfreiem, gehärteten Stahl, für eine leichte Identifizierung sind der Außen- und Innendurchmesser am Instrumentenschaft aufgelasert





### Kronentrenner

Kronentrenner, mit feinem Querhieb

_		-
NEU =	-	-
_		-
		-
_	_	_
	_	-

	L	וווווו ש
500 314 139 RR 012	4,0	1,2
500 314 140 RR 012	5,0	1,2
500 314 140 RR 014	5,0	1,4
500 314 195 RR 012	4,0	1,2
500 314 139 015 012	4,2	1,2
500 314 137 SCC 010	2,0	1,0
500 314 139 SCC 012	4,0	1,2
500 314 140 SCC 012	5,0	1,2

Alle Instrumente sind aus einem soliden Stück Hartmetall gefertigt. Ohne Lötstelle. Unter Belastung laufen die Kraftlinien vom Kopf unbehindert in den Schaft und werden in der Spannzange abgefedert. Das Bruchrisiko wird deutlich gemindert.

### Anwendungs- und Sicherheitshinweise

rev. 07/15

acurata Instrumente sind für den dental medizinischen Bereich bestimmt und dürfen nur von Zahnärzten bzw. entsprechend qualifizierten Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit der Anwendung der Produkte vertraut sind. Instrumente werden unsteril ausgeliefert und sind vor jeder Anwendung aufzubereiten (siehe Hygiene-Empfehlung http://www.acurata.de/service/hygiene-empfehlung/).

### Allgemeine Anwendungshinweise

Nur technisch und hygienisch einwandfreie Antriebe mit stabiler Kugellagerung verwenden! Instrumente sorgfältig, so tief wie möglich, einspannen und vor dem Ansetzen auf Drehzahl bringen. Maximal zulässige Drehzahlen Angabe auf den Verpackungs-Etiketten beachten. Hebeln und Verkanten vermeiden, sonst Bruchgefahr. Auf ausreichende Kühlung (50ml/min.) achten, sonst besteht die Gefahr durch thermische Schädigung. Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge > 19 mm und bei Instrumenten mit einem Arbeitsteildurchmesser > 2mm (ISO 020) zusätzlich kühlen. Stumpfe, verbogene oder beschädigte Instrumente sofort aussortieren und nicht mehr verwenden. Unsachgemäße Anwendung führt zu erhöhtem Risiko, größerem Verschleiß und schlechteren Arbeitsergebnissen!

Anpresskräfte: Die Anpresskräfte sollen gering sein, maximal 2N nicht überschreiten. Überhöhte Anpresskräfte können zu Beschädigungen der Instrumente führen. Im Extremfall kann das Instrument brechen! Gleichzeitig entsteht eine größere Wärmeentwicklung. Durch Überhitzung kann die Pulpa geschädigt werden, die Instrumente verschleißen schneller und die Oberflächen werden rauer.

Hinweise: Polierer und Instrumente mit langen Arbeitsteilen bzw. langen, dünnen Hälsen (z.B. micro Präparationsinstrumente), oder besonderen Einsatzgebieten (z. B. Kronentrenner, lange Chirurgiefräser), neigen bei Überschreitung der maximal zulässigen Drehzahlen zu Resonanzschwingungen (Vibrieren), oder Auslenkungen (Schlagen), was zum Bruch oder starker Beschädigung führen kann. Nichtbeachtung führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko · Die jeweilige maximale Drehzahl ist ein theoretischer Wert, der basierend auf der Geometrie der Instrumente angegeben wird. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material, der Indikation, dem Antrieb und den Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders.

Maximale Drehzahlen – Richtwerttabelle

FG-Instrumente (ISO 314) ISO Ø:

005-016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018-021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023-031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033-055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

Hand- und Winkelstückinstrumente (ISO 104 / 204)  $\mbox{ISO}$   $\mbox{\varnothing}:$ 

 $003 - 023 \text{ max.} 50.000 \text{ min}^{-1} \bullet 025 - 040 \text{ max.} 40.000 \text{ min}^{-1} \bullet 045 - 060 \text{ max.} 30.000 \text{ min}^{-1} \bullet 060 - 070 \text{ max.} 25.000 \text{ min}^{-1} \bullet 070 - 250 \text{ max.} 25.000 \text{ min}^{-1} \bullet 300 - 380 \text{ max.} 20.000 \text{ min}^{-1} \bullet 450 \text{ max.} 15.000 \text{ min}^{-1} \bullet 100 - 100 \text{$ 

Es gelten die Angaben auf dem Etikett der Verpackung. Optimale Drehzahl für alle Instrumente, je nach zu bearbeitenden Material, ist in der Regel 40 bis 50% der Maximalangabe!

### Hygiene-Empfehlungen

rev. 07/15

Herstellerinformation zur Wiederaufbereitung gemäß RKI-Richtlinie "Infektionsprävention in der Zahnheilkunde Anforderungen an die Hygiene" und der KRINKO-Empfehlung "Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten" für Medizinprodukte Semikritisch B und Kritisch B nach DIN EN ISO 17664.

Hersteller: acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang · Tel.: +49(0)8504-91 17 0 · Fax.: +49(0)8504-91 17 90 · info@acurata.de · www.acurata.de

**Produkte:** Diese Herstellerinformation gilt für alle von acurata GmbH & Co. KG gelieferten Instrumente, die für chirurgische, parodontologische oder endodontische Maßnahmen eingesetzt werden. Dies sind rotierende Hartmetall-, Diamant- und Polierinstrumente wie auch oszillierende Instrumente aus rostfreiem Edelstahl oder Nickel-Titan. Das Produktsortiment umfasst ausschließlich unsteril gelieferte Instrumente, diese sind vor dem erstmaligen (beginnend mit Schritt 2) und jedem weiteren Gebrauch (beginnend mit Schritt 1) aufzubereiten.

Begrenzung der Wiederaufbereitung: Das Ende der Produktlebensdauer wird grundsätzlich von Verschleiß und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt. Häufiges Wiederaufbereiten hat keine leistungsbeeinflussenden Auswirkungen auf diese Instrumente. Einmalprodukte (Kennzeichnung mit 🕲 auf dem Etikett) dürfen nicht wiederverwendet werden und keiner Wiederaufbereitung zugeführt werden.

Grundsätzliche Anmerkung: Beachten Sie die in Ihrem Land gültigen, rechtlichen Bestimmungen zur Wiederaufbereitung von Medizinprodukten (z.B. www.rki.de). Seitens des Herstellers ist sichergestellt, dass die angeführten, validierten Aufbereitungsverfahren für die Aufbereitung der genannten Instrumentengruppen zu deren Wiederverwendung gemäß Zweckbestimmung geeignet sind. Der Betreiber ist dafür verantwortlich, dass die tatsächlich durchgeführte Wiederaufbereitung, basierend auf seiner Risikobewertung, mit verwendeter Ausstattung, Materialien, Prozess-Parametern und Personal, die vorgegebenen Ziele für die vorhergesehene Anwendung erreicht. Dafür sind i.d.R. routinemäßige Kontrollen der validierten maschinellen bzw. der standardisierten manuellen Aufbereitungsverfahren erforderlich. Ebenso sollte jede Abweichung von den validierten Verfahren sorgfältig durch den Aufbereiter auf ihre Wirksamkeit und mögliche nachteilige Folgen ausgewertet und freigeben werden. Die Hygiene-Empfehlung ist auf unsere Homepage jederzeit aktuell verfügbar: http://www.acurata.de/service/hygiene-empfehlung

### 1 Vorbereitung inkl. Aufbewahrung und Transport

Bei erstmaligem Gebrauch mit Schritt 2 beginnen. Instrumentarium möglichst unmittelbar, spätestens 1 Stunde nach der Anwendung am Patienten, in einen mit geeignetem Reinigungs-/ Desinfektionsmittel (nicht fixierend/aldehydfrei z.B. BIB forte eco) befüllten Fräsator geben. Bohrerbad wird in einer Konzentration gemäß Angaben des Herstellers hergestellt; bei z.B. BIB forte eco das Konzentrat mit Wasser ansetzen, erst Wasser dann Konzentrat hinzugeben. Fräsator abdecken. Einwirkzeit beachten (z.B. BIB forte eco 0,5% 60 min.). Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort sollte kontaminationsgeschützt im Fräsator erfolgen.

#### 2 Reinigung und Desinfektion

Gemäß Empfehlung des Robert Koch Institutes (RKI) und der Kommission für Krankenhaushygiene u. Infektionsprävention (KRINKO) sollte die Aufbereitung von Semikritisch-B-Produkten bevorzugt maschinell erfolgen; Kritisch-B-Produkte sollen grundsätzlich maschinell aufbereitet werden. Bei Produkten mit langen, engen Lumina oder Hohlräumen muss die Reinigung maschinell erfolgen. Bei Wurzelkanalinstrumenten sind Silikonstopper vor der Aufbereitung zu entfernen.

### Maschinelle Reinigung – validiertes Verfahren

Ausstattung: Reinigungsbürste, Reinigungs-/Desinfektionsgerät (RDG) Miele mit Vario TD Programm, gemäß EN ISO 15883 Reinigungsmittel 0.5% Reiniger Neodisher mediclean, acurata Instrumentenständer aus Edelstahl.

Verfahren: Instrumentarium unmittelbar vor der maschinellen Aufbereitung aus dem Instrumentenständer/Fräsator nehmen und im kalten Wasserbad abbürsten bis alle sichtbaren Verschmutzungen entfernt sind. Die Instrumente in den aufgeklappten Instrumentenständer einladen. Maschinelle Reinigung unter Beachtung der Hinweise der Hersteller des RDG und des Reinigers starten. Folgender Prozess ist validiert: Programm Vario TD: 2 min. Vorreinigung, 5 min. reinigen bei 55°C mit Reinigungsmittel, 3 min. neutralisieren, 2 min. zwischenspülen, letzte Spülung mit VE-Wasser 5 min. bei > 90°C.

#### Thermische Desinfektion im validierten RDG

Maschinelle Reinigung der im Instrumentenständer fixierten Produkte (siehe oben, z.B. RDG Miele mit Vario TD Programm) inkl. thermischer Desinfektion vomehmen. Angaben des Geräteherstellers sind zu beachten. Bei validierten RDG ist die Desinfektion nachweislich gewährleistet. Die acurata Produkte sind thermostabil bis 134°C.

### Manuelle Reinigung u. Desinfektion – standardisiertes Verfahren

Ausstattung: Reinigungsbürste (z.B. Kunststoffbürste, sterilisierbar), Ultraschallbad, Reinigungs- und Desinfektionsmittel für Dentalinstrumente mit geprüfter Wirksamkeit (z.B. BIB forte eco Fa. Alpro Medical), Instrumentenständer für rotierende, oszillierende Instrumente (z.B. acurata Instrumentenständer aus Edelstahl); Herstellerangaben sind zu beachten.

Verfahren: Instrumentarium unmittelbar vor der manuellen Aufbereitung aus dem Instrumentenständer/Fräsator nehmen und im kalten Wasserbad abbürsten bis alle sichtbaren Verschmutzungen entfernt sind. Instrument und Instrumentenständer unter fließendem Wasser abspülen. Instrumentarium in einem geeigneten Siebbehältnis in das mit Reinigungs- und Desinfektionsmittel befüllte Ultraschallgerät geben. Reinigung und Desinfektion gemäß den Angaben der Hersteller des Ultraschallbades und der Reinigung- und Desinfektionsmittel durchführen; z.B. BIB forte eco 3% – 10 min. bei 55°C geprüft nach EN 14476. Instrument nach Ablauf der Einwirkzeit gründlich mit geeignetem Wasser (z.B. VE-Wasser) abspülen. Instrumentarium bevorzugt mit medizinscher Druckluft trocknen. Nach KRINKO wird die manuelle Aufbereitung durch thermische Desinfektion im Dampfsterilisator abgeschlossen. Herstellerangaben sind zu beachten.

Sichtprüfung auf Unversehrtheit und Sauberkeit mit geeignetem Vergrößerungsobjekt (empfohlen wird 8-10 fache Vergrößerung). Sind nach der Aufbereitung noch Restkontaminationen auf dem Instrument zu erkennen, Reinigung und Desinfektion wiederholen bis keine Kontamination mehr sichtbar ist. Instrumente, die Mängel aufweisen, sind umgehend auszusortieren, z.B. fehlende Diamantierung, stumpfe und ausgebrochene Schneiden, Formschäden, korrodierte Oberflächen oder nicht entfernbare Restkontamination.

### Abschließende Aufbereitungsschritte – Verpackung und Sterilisation, Medizinprodukte Kritisch B – validiertes Verfahren mit feuchter Hitze:

Ausstattung: Dampfsterilisator Fa. MMM Selectomat HP, Instrumentenständer acurata aus Edelstahl, Klarsicht-Sterilisationstüten (Steriking o. VP Stericlin), Siegelnahtgerät Fa. Hawo

Verpackung: Vor der Sterilisation sind die Instrumente in den Instrumentenständer zu stecken und zusammen mit diesem doppelt in Sterilisationstüten zu verpacken und mit dem Siegelnahtgerät zu verschweißen. Die Instrumente müssen geschützt sein. Zum Verpacken ist ein geeignetes standardisiertes Verfahren anzuwenden.

Sterilisation: Eine erfolgreiche Dampfsterilisation der verpackten Instrumente ist im Vorvakuum-Dampfsterilisationsverfahren mit folgenden minimalen Parametem erfolgreich nachgewiesen: 3 Vorvakuum-Phasen, 132 °C Sterilisationstemperatur, Haltezeit 3 min. (Vollzyklus), Trocknungszeit 10 min. Die Angaben des Geräteherstellers sind zu beachten. Hinweis: Die Produkte sind nicht geeignet für die Sterilisation im Chemiklav und Heißluftdesinfektor.









# Rotierende Hochleistungsinstrumente auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner, Dentallabore und Podologen wertschätzen unsere praxisorientierten, bedarfsgerechten Produkte mittlerweile weltweit. Denn wir hören zu und hinterfragen. Auf einer Augenhöhe mit unseren Kunden. Auf diese Weise stellen hochkonzentrierte, leidenschaftliche Perfektionisten bei acurata absolut verlässliche Präzisionsinstrumente her, die ein ultragenaues Arbeiten in Labor und Praxis erst ermöglichen. Zuverlässigkeit im sensiblen Zusammenwirken aller Kräfte – technisch und menschlich.

Certified Quality System DIN EN ISO 9001 · DIN EN ISO 13485



