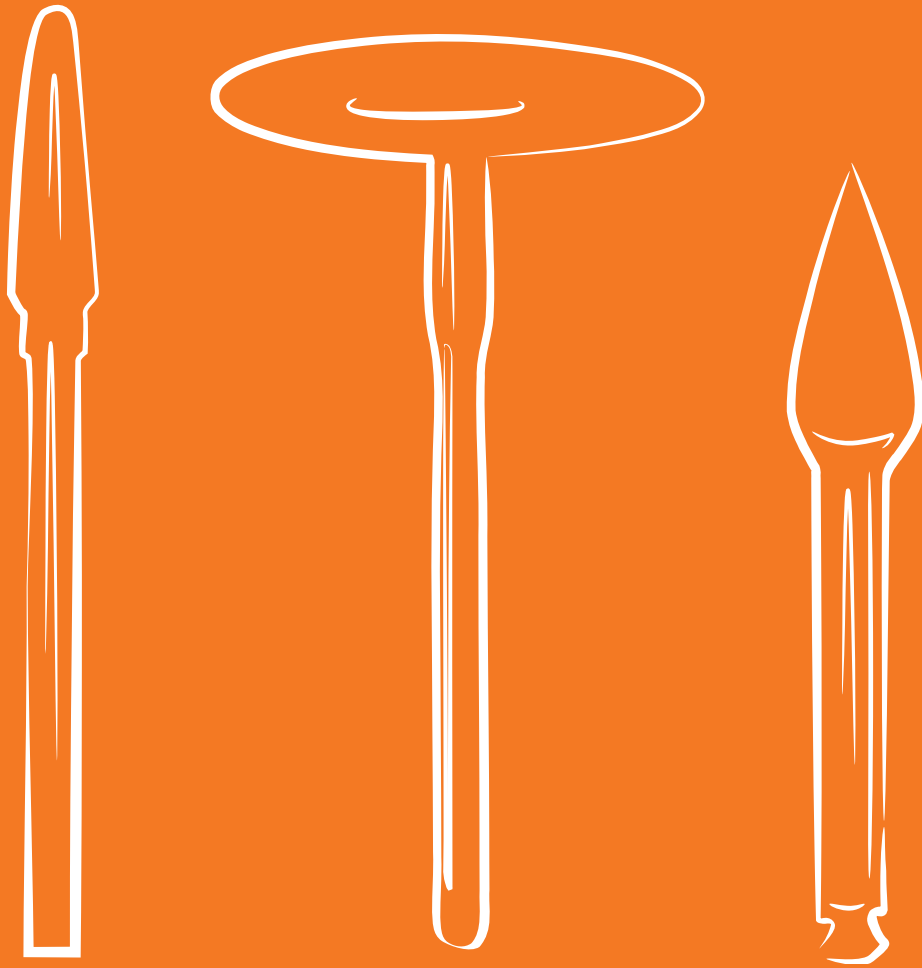


Meisinger



CATALOGUE
ORTHODONTIE
2022



SOMMAIRE

04

RÉDUCTION INTERPROXIMAL

04 Fraises diamantées
08 Disques Diamantés

10

DÉPÔT DE BRACKET DEBONDING

11 Protocole Meisinger
12 Carbures de Tungstène
13 Surface vestibulaire - Turbine
14 Régions interdentaires et proches de
la gencive
15 Surfaces palatines et linguales
16-17 Pierres d'Arkansas

18

POLISSAGE HAUTE BRILLANCE

18-19 Polissoirs diamantés

20

POUR ACRYLIQUES FINITION

20 Fraises en carbure de Tungstène
21 Ajustement et lissage

22

DÉCOUPE DE FORME

22 Instrument en acier

23

POLISSOIRS SILICONE

23 Enlèvement de matière
23 Lissage
23 Polissage

24

POLISSOIRS POLISSAGE

24 Enlèvement de matière
24 Finition et polissage

RÉDUCTION INTERPROXIMALE

FRAISES DIAMANTÉES

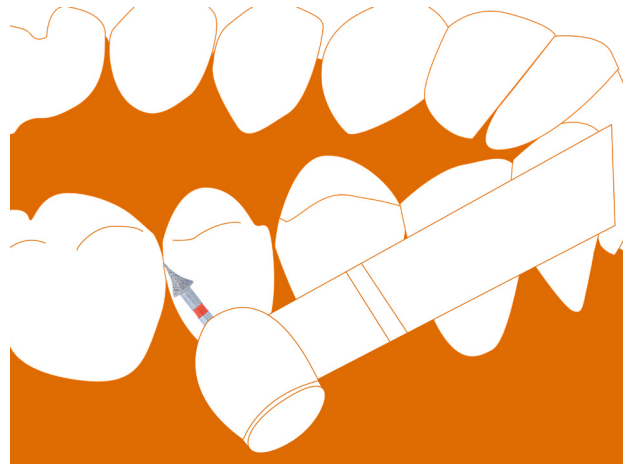
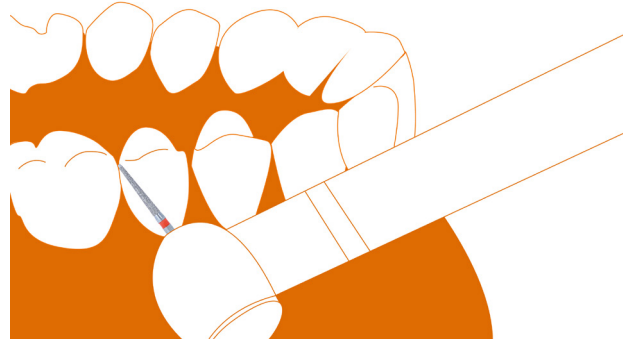
La réduction interproximale est l'une des techniques standard en orthodontie. En meulant les contacts proximaux, il est possible de créer plus d'espace pour les dents. Il est maintenant largement admis que 50 % de l'émail proximal est la quantité maximale qui peut être enlevée sans risque pour les dents et le parodonte.^{1,2}

Selon Sheridan³, un gain potentiel de 6,4 mm d'espace peut être anticipé par l'élimination de l'émail de cinq contacts antérieurs et de huit contacts vestibulaires sur une arcade. Stroud et al.⁴ ont calculé que la réduction de l'émail des prémolaires et des molaires mandibulaires peut fournir 9,8 mm d'espace supplémentaire.

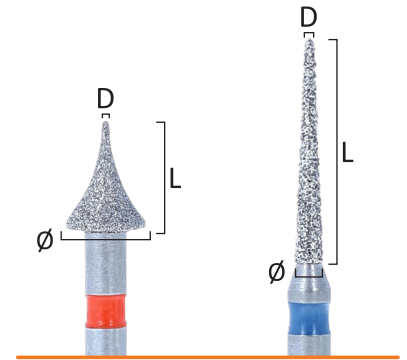
Selon les dernières données scientifiques, l'espace approprié devrait être de 0,5 mm par surface proximale pour chaque dent de la région antérieure. En revanche, on peut enlever jusqu'à 0,75 mm de la surface proximale pour les dents postérieures. La réduction interproximale des incisives inférieures ne doit pas dépasser 0,75 mm à chaque point de contact en raison de la finesse des parois proximales⁵.

Néanmoins, l'orthodontiste ne doit pas sous-estimer l'épaisseur de l'émail proximal car elle varie d'une dent à l'autre et il n'existe aucune relation entre la taille et la forme de la dent et l'épaisseur de l'émail^{6,7,8}

Pour la réduction interproximale, MEISINGER propose des fraises diamantées à pointe fine et des disques diamantés fins sur pièces à main. De plus, les fraises diamantées avec « bouts mousse » empêchent la formation de rainures sur les parois proximales et protègent la marge gingivale d'éventuelles blessures.



Veillez noter l'explication des dimensions de l'instrument →



	851L	857	857F
REF	851L.314.012	857.314.014	857F.314.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	012	014	014
D mm	0,6	0,7	0,7
L mm	8,0	10,0	10,0
	5	5	5

	889L	889L
REF	889L.314.009	889L.314.010
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	009	010
D mm	0,3	0,3
L mm	3,5	4,0
	5	5

	820	858	858	858	858	858	858
REF	820.314.016	858.314.010	858.314.012	858.314.014	858.314.016	858.313.010	858.204.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (313)	CA (204)
∅	016	010	012	014	016	010	014
D mm	0,3	0,3	0,35	0,35	0,35	0,3	0,35
L mm	5,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5	5	5	5

- Diamant naturel de haute qualité
- Grande quantité de diamants par mm²
- Haute performance de travail
- Concentricité prouvée, donc sans vibration
- Le diamètre précis des fraises permet de n'enlever que la quantité d'émail nécessaire
- Embouts fins




	859LF	889LF	890F	890LF
REF	859LF.314.009	889LF.314.010	890F.314.010	890LF.314.008
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	009	010	010	008
D mm	0,25	0,25	0,25	0,3
L mm	3,5	4,0	3,0	3,0
	5	5	5	5





	820F	820F	858F	858	858F	858F
REF	820F.314.016	820F.314.031	858F.314.010	858.314.012	858F.314.014	858F.314.016
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	016	031	010	012	014	016
D mm	0,25	0,3	0,25	0,3	0,3	0,3
L mm	5,0	4,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5	5	5





	859F	859F	859F	859F	898F	898F
REF	859F.314.010	859F.314.012	859F.314.014	859F.314.016	898F.314.012	898F.314.012
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	010	012	014	016	012	014
D mm	0,25	0,25	0,3	0,35	0,3	0,35
L mm	10,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0
	5	5	5	5	5	5




	889LC	890C	890LC	898U	858C	859U	890U
REF	889LC.314.009	890C.314.010	890LC.314.008	898U.314.014	858C.314.014	859U.314.014	890U.314.010
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	009	010	008	014	014	014	010
D mm	0,2	0,2	0,25	0,2	0,2	0,2	0,25
L mm	3,5	3,0	3,0	6,0	8,0	10,0	3,0
	5	5	5	5	5	5	5



	820C	820C	820C	858C	858C
REF	820C.314.014	820C.314.016	820C.314.031	858C.314.010	858C.314.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	014	016	031	010	014
D mm	0,2	0,2	0,3	0,2	0,2
L mm	5,0	5,0	4,0	8,0	8,0
	5	5	5	5	5



	859C	859C	859C	898C
REF	859C.314.012	859C.314.014	859C.314.014	859C.314.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	012	014	016	014
D mm	0,25	0,3	0,35	0,2
L mm	10,0	10,0	10,0	6,0
	5	5	5	5

RÉDUCTION INTERPROXIMALE

- La conception flexible permet non seulement la réduction de l'émail, mais aussi le modelage.
- Revêtement diamanté de haute qualité
- Disques diamantés 401D and 947DF "ouvert" pour une meilleure visibilité
- Diamètre disponible pour les disques, 19,0 mm et 22,0 mm
- Épaisseur de 0,15 à 0,25 mm
- Pour une utilisation à faible vitesse

DISQUES DIAMANTÉS (ET ACIER)

Important !

Protection recommandée :

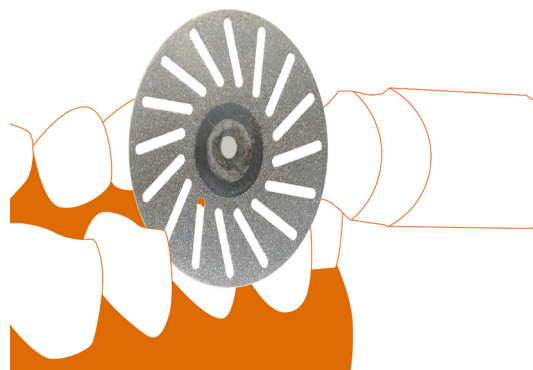
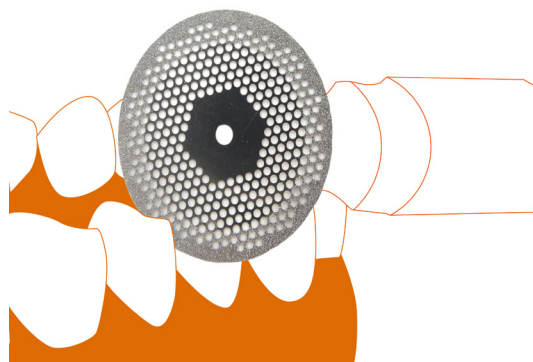
- Pour les tissus interdentaires
- Pour les tissus mous

Vitesse de rotation recommandée :

Ø 100 - 15'000 rpm

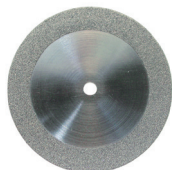
Ø 190 - 12'000 rpm

Ø 220 - 10'000 rpm



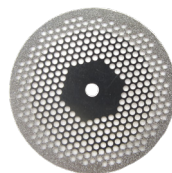
DISQUES DIAMANTÉS

915D



REF	TIGE	Ø			
915D	PàM			190	220
915DF	PàM		190	220	
	épaisseur mm	0.20	0.20	0.25	0.25
		1	1	1	1

401DF



REF	TIGE	Ø	
401DF	PàM		220
	épaisseur mm		0.20
			1

947DF



REF	TIGE	Ø		
947DF	PàM	190	220	
947DC	PàM			220
	épaisseur mm	0.20	0.20	0.15
		1	1	1

921DF



REF	TIGE	Ø		
921DF	PàM			220
	épaisseur mm	0.15	0.15	0.20
		1	1	1

DISQUE ACIER INOXYDABLE

232RF



REF	Ø			
232RF	160	190	220	
	épaisseur mm	0.1	0.1	0.1
		10	10	10

DÉPÔT DE BRACKET

“ DEBONDING ”

Le dépôt des **brackets** (« **debonding** ») est l'une des procédures standard de l'orthodontie fixe et consiste à retirer les « brackets » et l'adhésif de la surface de la dent. Idéalement, après le décollage, la surface de l'émail de la dent devrait rester intacte comme avant la procédure de collage. Mais il est presque impossible de conserver un émail intact après le collage des « **brackets** » car le mordantage acide de l'émail avant le collage abîme déjà la structure de l'émail. Il existe différentes données sur l'ampleur des dommages subis par l'émail après le retrait des « **brackets** ». Koprowski et al. ont montré que l'épaisseur de l'émail après le traitement orthodontique avait diminué d'environ 125 μm .⁹

Les irrégularités de surface et les indentations se produisent quelles que soient les méthodes utilisées pour le décollage. Une surface d'émail rendue rugueuse peut contribuer à la rétention de la plaque bactérienne, ce qui entraîne une coloration de la surface et une inflammation de la gencive. En outre, la plaque bactérienne entraîne une diminution du pH, ce qui conduit à la déminéralisation du tissu dur et contribue au développement de la carie dentaire. Les adhésifs doivent donc être retirés en utilisant des méthodes qui endommagent le moins possible l'émail.

Diverses méthodes peuvent être utilisées pour éliminer les résidus d'adhésif de la surface de l'émail, **notamment les fraises en carbure de tungstène utilisées à plus ou moins grande vitesse, l'utilisation de laser, les disques abrasifs, les pierres d'Arkansas, les fraises diamantées, les ultrasons et l'abrasion à l'air**. Il semblerait que l'utilisation des ultrasons ne soit pas adaptée pour l'élimination de tous les résidus d'adhésif.¹⁵

De plus, de nombreuses études ont montré que **les fraises en carbure de tungstène multi-lames causent le moins de dommages à l'émail**. En revanche, les fraises diamantées¹⁶ et l'utilisation du laser ne sont pas recommandées car ces deux solutions produisent la surface d'émail la plus rugueuse.^{10,11,12,13,14,17}

En outre, les fraises en carbure de tungstène éliminent l'adhésif **plus rapidement et plus efficacement** que les disques abrasifs, la pierre d'arkansas, les ultrasons, les instruments manuels, le caoutchouc ou les fraises composites.²⁰ Ainsi, l'élimination de l'adhésif avec des fraises en carbure de tungstène, principalement avec des dentures de 12 ou 20 lames, reste la référence pour le décollage car elle crée une surface finie satisfaisante.^{10,24}

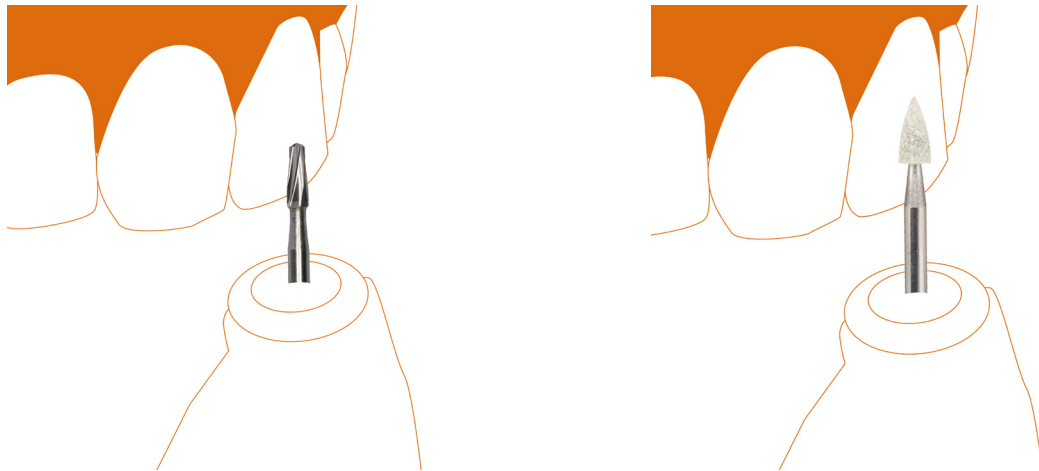
Des études scientifiques ont démontré que les fraises en carbure de tungstène, **utilisées à faible vitesse sont la méthode la plus sûre** pour éliminer les résidus d'adhésif après le dépôt des brackets orthodontiques.^{17,18,19} L'élimination des résidus d'adhésif avec une fraise en carbure de tungstène utilisée à grande vitesse entraîne un certain degré de dommages à l'émail, qui se manifestent par une rugosité de surface accrue.¹⁷

Sur la base de preuves scientifiques, **MEISINGER** a développé **un protocole en plusieurs étapes** pour éliminer les résidus d'adhésif en toute sécurité. Après le dépôt des « brackets » à l'aide de pinces spéciales, un composite reste sur la surface de l'émail. L'excès significatif de composite ou d'adhésif est éliminé avec **des fraises en carbure de tungstène ou des pierres d'Arkansas**. Les pierres d'Arkansas créent des surfaces aussi lisses que les carbures de tungstène, et ce, à un coût moindre, mais avec un temps de traitement légèrement plus élevé.²³

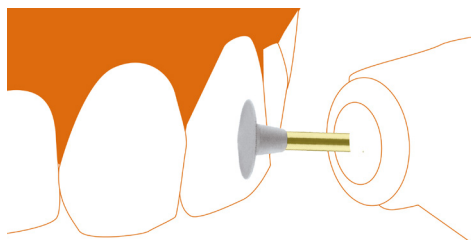
Une différence essentielle par rapport aux techniques standards est qu'**une très fine couche de colle doit être laissée** sur l'émail.²⁸ La raison en est que les bords tranchants des lames des fraises en carbure de tungstène peuvent laisser de minuscules sillons.²¹ D'après la littérature, nous déconseillons d'utiliser les fraises en carbure de tungstène et les pierres d'Arkansas à des vitesses élevées. Cela permet de mieux contrôler le processus de retrait de l'adhésif et de garder l'émail de la dent intact.

PROTOCOLE MEISINGER

DÉPÔT DE L'ADHÉSIF



POLISSAGE HAUTE BRILLANCE



DÉPÔT DE L'ADHÉSIF

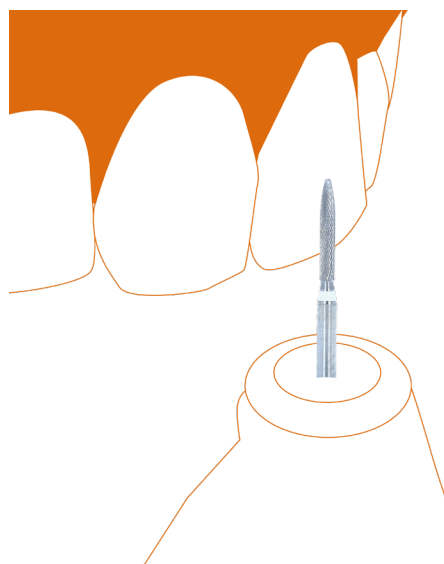
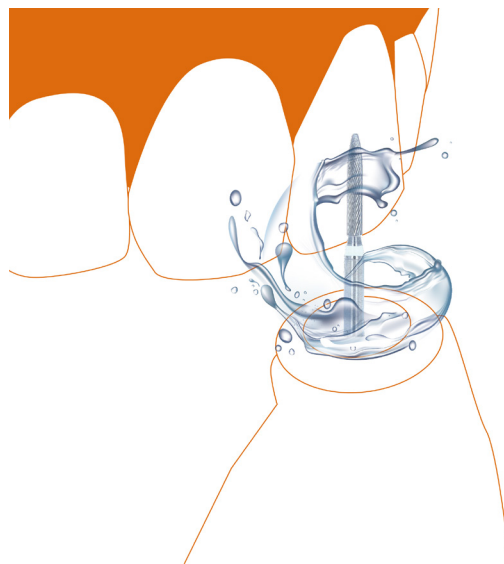
- Retrait contrôlé de l'adhésif après le dépôt des "brackets"
- Formes pour toutes les surfaces dentaires
- Fraises à "bouts mousse" pour la protection de la gencive
- Surface lisse après le retrait de l'adhésif
- Haute performance de polissage
- Les fraises Twist finishing HMD0379 et HMD0134 sont particulièrement facile d'utilisation et permettent une coupe beaucoup plus fine grâce à leur géométrie unique. Elles ne laissent aucune rainure sur la surface et permettent d'obtenir des résultats de travail et extrêmement lisses.

CARBURES DE TUNGSTÈNE

L'assortiment MEISINGER comprend différentes formes d'instruments pour toutes les surfaces dentaires. Selon la littérature, les zones les plus sensibles aux traumatismes lors du dépôt de la colle, sont l'émail cervical et proximal.²⁵ C'est pourquoi MEISINGER a développé des instruments avec « bouts mousses » qui vous permettent de travailler dans les zones cervicales et de conserver l'émail et la marge gingivale intacts.

Vitesse de rotation recommandée :

20'000 rpm - 50'000 rpm



SURFACE VESTIBULAIRE TURBINE



	HM48LF	HM48LU
REF	HM48LF.314.012	HM48LU.314.012
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	012	012
L mm	8,0	8,0
	5	5

-  **Dentures fines :**
8-12 lames - sans bague ou avec bague orange
-  **Dentures extra-fines :**
16-20 lames - bague jaune
-  **Dentures ultra-fines :**
30 lames - bague blanche



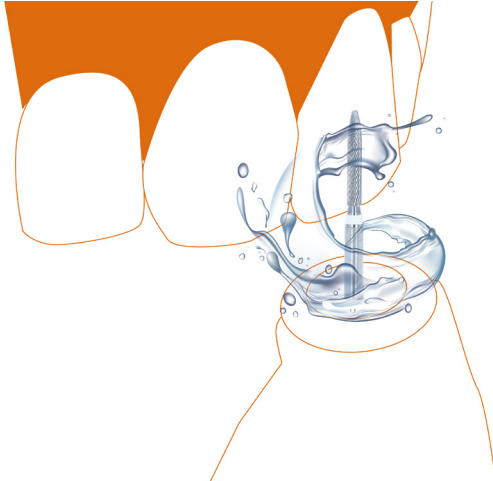
	HM48L	HM48L	HM244K	HM375R	HM375R	HM375R
REF	HM48L.314.010	HM48L.314.012	HM244K.314.016	HM375R.314.012	HM375R.314.014	HM375R.314.018
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	010	012	016	012	014	018
L mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
	5	5	5	5	5	5

CONTRE - ANGLE










	HM48L	HM244K
REF	HM48L.204.012	HM244K.204.021
Tige	CA (204)	CA (204)
∅	012	021
L mm	8,0	8,0
	5	5

Les instruments HM375R.314.012 ou HM23R.314.012 peuvent être utilisés pour retirer l'adhésif autour du périmètre du « bracket » en céramique et créer des rainures sur les bords cervicaux et incisifs de celui-ci. Ces rainures sont nécessaires pour mieux fixer la pince ou la pince coupante et retirer en toute sécurité le « bracket » de la surface de la dent.










Retirer la plus grande partie de la résine sous refroidissement à l'eau et arrêter le refroidissement à l'eau lorsque la plus grande partie du composite est retirée, de sorte qu'une différenciation réussie entre l'émail et le composite soit possible, évitant ainsi d'endommager l'émail. ²⁷

RÉGIONS INTERDENTAIRES ET PROCHES DE LA GENCIVE TURBINE









						 NOUVEAU
	HM7L	HM7L	HM21R	HM21R	HM23R	HMD0134
REF	HM7L.314.008	HM7L.314.010	HM21R.314.010	HM21R.314.012	HM23R.314.012	HMD0134.314.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	008	010	010	012	016	014
L mm	3,6	4,1	4,1	4,1	4,1	6,0
	5	5	5	5	5	5










CONTRE - ANGLE

	 NOUVEAU	 NOUVEAU
	HMD0134F	HMD0134U
REF	HMD0134F.314.014	HMD0134U.314.014
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	014	014
L mm	6,0	6,0
	5	5






			
	HM23R	HM23R	HM23R
REF	HM23R.204.012	HM23R.204.014	HM23R.204.016
Tige	CA (204)	CA (204)	CA (204)
∅	012	014	016
L mm	4,1	4,5	4,5
	5	5	5

SURFACES PALATINES ET LINGUALES TURBINE

			 NOUVEAU	 NOUVEAU			
	HM379	HM379	HMD0379	HMD0379	HM44E	HM44E	HM274U
REF	HM379.314.018	HM379.314.023	HMD0379.314.018	HMD0379.314.023	HM44E.314.014	HM44E.314.023	HM274U.314.016
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	018	023	018	023	014	023	016
L mm	3,5	4,2	3,5	4,2	3,3	3,8	3,7
	5	5	5	5	5	5	5

					 NOUVEAU	 NOUVEAU	 NOUVEAU	 NOUVEAU
	HM379F	HM379U	HM379F	HM379U	HMD379F	HMD379U	HMD379F	HMD0379U
REF	HM379F.314.018	HM379U.314.018	HM379F.314.023	HM379U.314.023	HMD379F.314.018	HMD379U.314.018	HMD379F.314.023	HMD0379U.314.023
Tige	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)	Turbine (314)
∅	018	018	023	023	018	018	023	023
L mm	3,5	3,5	4,2	4,2	3,5	3,5	4,2	4,2
	5	5	5	5	5	5	5	5

CONTRE - ANGLE

				
	HM379	HM379	HM44E	HM274
REF	HM379.204.018	HM379.204.023	HM44E.204.023	HM274.204.016
Tige	CA (204)	CA (204)	CA (204)	CA (204)
∅	018	023	023	016
L mm	3,5	4,2	3,8	3,7
	5	5	5	5

DÉPÔT DE L'ADHÉSIF

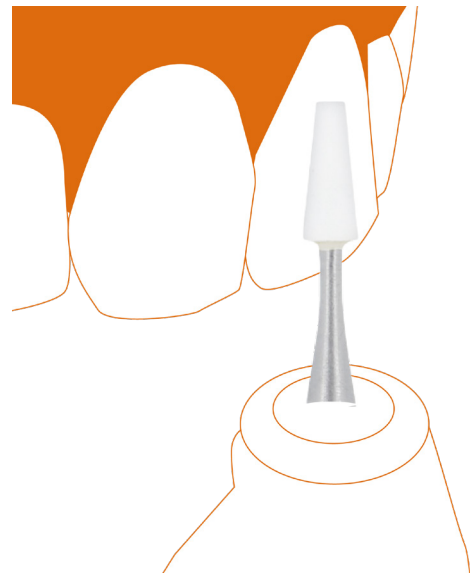
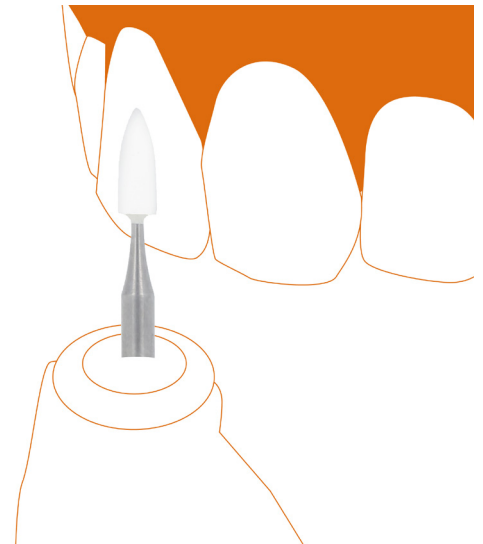
- Lissage des irrégularités
- Haute performance de travail
- Solution plus économique que les fraises en carbure de tungstène
- La surface après lissage est comparable à celle des fraises en carbure ²³ de tungstène

PIERRES D'ARKANSAS

Vitesse de rotation recommandée :

CA : 15'000 rpm - 25'000 rpm / max. 30'000 rpm

TURBINE : 80'000 rpm - 100'000 rpm / max. 120'000 rpm



PIERRES D'ARKANSAS

TURBINE & CONTRE - ANGLE



	601XF	638XF	645XF	649XF	660XF
REF	601XF.314.030 601XF.204.030 601XF.104.030	638XF.314.025 638XF.204.025 638XF.104.025	645XF.314.028 645XF.204.028 645XF.104.028	649XF.314.025 649XF.204.025 649XF.104.025	660XF.314.025 660XF.204.025 660XF.104.025
TIGE	TURBINE CA Pàm	TURBINE CA Pàm	TURBINE CA Pàm	TURBINE CA Pàm	TURBINE CA Pàm
∅	030	025	028	025	025
L mm	3,0	6,0	7,0	6,0	7,0
	5	5	5	5	5



	661XF	662XF	666XF
REF	661XF.314.025 661XF.204.025 661XF.104.025	662XF.204.030 662XF.203.030 662XF.104.030	666XF.314.025
TIGE	TURBINE CA	CA Pàm	TURBINE
∅	025	030	025
L mm	7,0	6,0	6,5

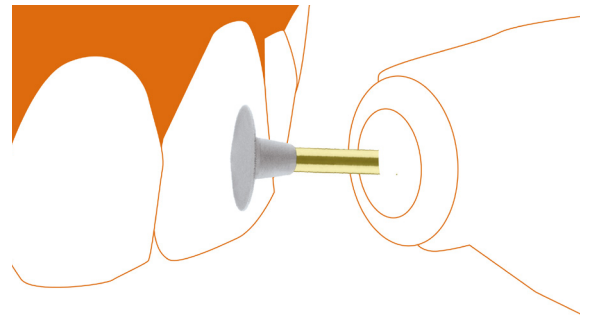
Retirer la plus grande partie de la résine sous refroidissement à l'eau et arrêter le refroidissement à l'eau lorsque la plus grande partie du composite est retirée, de sorte qu'une différenciation réussie entre l'émail et le composite soit possible, évitant ainsi d'endommager l'émail.²⁷

POLISSAGE HAUTE BRILLANCE

- Contient des micro-grains de diamant
- Polissage haute brillance en une seule étape
- Utilisable sans pâte à polir
- Aucun aérosol n'est créé
- Aucun risque d'endommager l'émail dentaire
- Réutilisable et stérilisable
- Durabilité extraordinaire, très économique
- Polissoirs flexibles : un instrument pour toutes les surfaces de la dent, gain de temps considérable
- Polissoir Twist de petite taille 9769.204.110 spécifique pour les enfants

POLISSOIRS DIAMANTÉS

Pour créer une surface dentaire, MEISINGER recommande d'utiliser les polissoirs diamantés flexible, qui créent une surface d'émail très lisse. Il existe 6 formes disponibles dans l'assortiment. En plus des formes standards, nous recommandons d'utiliser **les Twist**, qui sont plus durables et peuvent être utilisés sur toutes les surfaces dentaires. Un avantage significatif de ces polissoirs diamantés est que **la pâte à polir n'est pas nécessaire** pour le polissage. Par conséquent, **aucun aérosol** n'est créé, et la pâte n'est pas dispersée sur tous les côtés.



Vitesse de rotation recommandée :

3'000 rpm - 8'000 rpm / max. 20'000 rpm



9767F

REF	9767F.204.030
TIGE	CA (204)
∅	030
L mm	6,5
	2



9781

REF	9781.204.060
TIGE	CA (204)
∅	060
L mm	7,5
	5



9782

REF	9782.204.100
TIGE	CA (204)
∅	100
L mm	2,5
	5



9780

REF	9780.204.040
TIGE	CA (204)
∅	040
L mm	10,0
	5



9769M

9769M

REF	9769M.204.100	9769M.204.140
TIGE	CA (204)	CA (204)
∅	100	140
L mm	1,6	1,6
	2	2



9769F

NOUVEAU

9769F

REF	9769F.204.100	9769F.204.140
TIGE	CA (204)	CA (204)
∅	100	140
L mm	1,6	1,6
	2	2

POUR ACRYLIQUES

FINITION

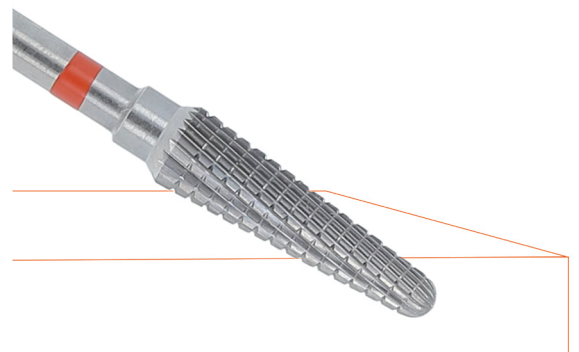
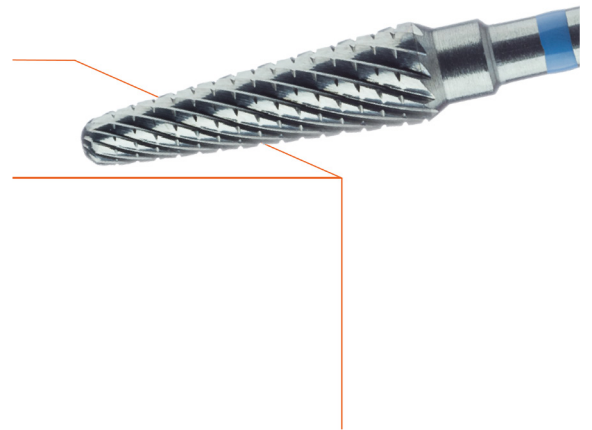
- Excellente efficacité
- Les fraises bague rouge permettent l'obtention de surfaces très lisses
- Instrument HM251QX avec denture spéciale pour thermoformage des plastiques - ("aligneurs") transparents
- Durabilité extraordinaire
- Douceur d'utilisation

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Explications des termes :


- C - Coupe normale
- CX - Coupe "X X-Cut"
- CQ - Coupe croisé "Cross Cut"
- QX - Coupe spéciale


TROUVEZ D'AUTRES FORMES
DANS LE CATALOGUE GÉNÉRAL
MEISINGER !




AJUSTEMENT ET LISSAGE


Pièce à Main




	HM75G	HM79G	HM79G	HM251G
REF	HM75G.104.060	HM79G.104.045	HM79G.104.060	HM251G.104.060
Tige	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)
∅	060	045	060	060
L mm	12,0	12,7	12,7	14,7
	1	1	1	1
VITESSE DE ROTATION	35.000	50.000	35.000	20.000

NOUVEAU



	HM71	HM23GX	HM251QX	HM75Q	HM79GX	HM251GX
REF	HM71.104.010	HM23GX.104.023	HM251QX.104.060	HM75Q.104.060	HM79GX.104.040	HM251GX.104.060
Tige	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)
∅	041	023	060	060	040	060
L mm	1,0	11,5	14,5	12,0	14,2	14,7
	1	1	1	1	1	1
VITESSE DE ROTATION	50.000	50.000	60.000	35.000	50.000	35.000



	HM73MF	HM23FX	HM251FX	HM75FX	HM79FQ	HM251FQ
REF	HM73MF.104.014	HM23FX.104.023	HM251FX.104.060	HM75FX.104.060	HM79FQ.104.040	HM251FQ.104.060
Tige	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)	Pàm (104)
∅	014	023	060	060	040	060
L mm	4,8	11,5	14,7	12,0	14,2	14,7
	1	1	1	1	1	1
VITESSE DE ROTATION	50.000	50.000	35.000	35.000	50.000	35.000


DÉCOUPE DE FORME

ACRYLIQUE SOUS VIDE

- Utiliser pour découper rapidement les attelles thermoplastiques du modèle en plâtre ou en plastique
- Idéal pour la mise en forme des dispositifs transparents
- Instruments 231 : acier inoxydable d'une seule




HM280

REF	HM280.104.012
TIGE	PàM (104)
∅	012
L mm	4,2
	5
VITESSE DE ROTATION	50.000




HM515

REF	HM515.104.023
TIGE	PàM (104)
∅	023
L mm	11
	2
VITESSE DE ROTATION	50.000

INSTRUMENT EN ACIER




HM21

REF	HM21.104.014
TIGE	PàM (104)
∅	014
L mm	4,5
	5
VITESSE DE ROTATION	50.000



231

REF	231.104.100
TIGE	PàM (104)
∅	100
L mm	0,5
	1
VITESSE DE ROTATION	8.000

NOUVEAU

POLISSOIRS

SILICONE

- Idéal pour la finition, le lissage et le polissage de dispositifs acryliques
- Stérilisable
- Différentes formes pour différentes applications
- Polissoirs avec grains de carbure de silicium

ENLÈVEMENT DE MATIÈRE



	9579V	9573V	9572V	9580V
REF	9579V.104.100	9573V.104.100	9572V.104.150	9580V.104.055
Tige	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)
∅	100	100	150	055
L mm	20,0	22,0	17,0	16,0
	5	5	5	5
VITESSE DE ROTATION	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000

LISSAGE



	9579P	9573P	9572P	9580P
REF	9579P.104.100	9573P.104.100	9572P.104.150	9580P.104.055
Tige	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)
∅	100	100	150	055
L mm	20,0	22,0	17,0	16,0
	5	5	5	5
VITESSE DE ROTATION	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000

POLISSAGE



	9579H	9573H	9572H	9580H
REF	9579H.104.100	9573H.104.100	9572H.104.150	9580H.104.055
Tige	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)
∅	100	100	150	055
L mm	20,0	22,0	17,0	16,0
	5	5	5	5
VITESSE DE ROTATION	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000	5.000 - 7.000

POLISSOIRS

POLISSAGE

- L'instrument 9790 est utilisé pour le pré-polissage des dispositifs acryliques
- L'instrument 253 est adapté aux plastiques et aux thermoplastiques
- Prémonté sur un mandrin pour un équilibre parfait
- A utiliser sans pâte à polir
- Structure à pores ouverts, donc faible dégagement de chaleur
- Très flexible pour la finition et le polissage des dispositifs profilés et incurvés

ENLÈVEMENT DE MATIÈRE

Twist



	9790	9790	9790
REF	9790.104.140	9790.104.170	9790.104.260
Tige	PàM (104)	PàM (104)	PàM (104)
Ø	140	170	260
L mm	1,6	1,6	1,6
	2	2	2
VITESSE DE ROTATION	7.000 - 12.000	7.000 - 12.000	7.000 - 12.000



	9791
REF	9791.104.050
TIGE	PàM (104)
Ø	050
L mm	16
	2
VITESSE DE ROTATION	3.000 - 10.000

Polissoirs flexibles (twist) :

- Les lamelles de polissage flexibles permettent une adaptation optimale à toute structure de surface
- Un gain de temps considérable
- Durabilité extraordinaire, très économique

FINITION ET POLISSAGE

ACRYLIQUES ET MATÉRIAUX THERMOPLASTIQUES FORMÉS SOUS VIDE



	253M
REF	253M.104.250
TIGE	PàM (104)
Ø	250
L mm	1,0
	5
VITESSE DE ROTATION	10.000



	253F
REF	253F.104.250
TIGE	PàM (104)
Ø	250
L mm	1,0
	5
VITESSE DE ROTATION	10.000

RÉFÉRENCES

1. Pinheiro MLR. Interproximal Enamel Reduction. *World J Orthod* 2002; 3: 223-32
2. Yashwant V, Aniruddh & Arayambath, Balamani. (2016). Proximal Stripping and the Apprehension to Implement it in Contemporary Orthodontics: A Review. 18. 10.17354/cr/2016/228.
3. Sheridan JJ. Air-rotor stripping. *J Clin Orthod* 1985; 19 :43-59.
4. Stroud JL, English J, Buschang PH. Enamel thickness of the poste-rior dentition: its implications for nonextraction treatment. *Angle Orthod* 1998; 68: 141-6.
5. Chee D, Ren C, Yang Y. An overview on interproximal enamel reduction. *Dent Open J* 2014;1:14-8
6. Livas C, Jongtsma AC, Ren Y. Enamel reduction techniques in orthodontics: a literature review. *The Open Dentistry Journal*. 2013 ;7:146-151.
7. Hall NE, Lindauer SJ, Tüfekçi E, Shroff B. Predictors of variation in mandibular incisor enamel thickness. *J Am Dent Assoc* 2007; 138: 809-15.
8. Macha Ade C, Vellini-Ferreira F, Scavone-Junior H, Ferreira RI. Mesiodistal width and proximal enamel thickness of maxillary first bicuspids. *Braz Oral Res* 2010; 24: 58-63.
9. Koprowski R, Machoy M, Woźniak K, Wróbel Z. Automatic method of analysis of OCT images in the assessment of the tooth enamel surface after orthodontic treatment with fixed braces. *Biomed Eng Online*. 2014 Apr 22;13:48.
10. Y. H. Hong, K. K. K. Lew, Quantitative and qualitative assessment of enamel surface following five composite removal methods after bracket debonding, *European Journal of Orthodontics*, Volume 17, Issue 2, April 1995, Pages 121–128, <https://doi.org/10.1093/ejo/17.2.121>
11. Ferreira JTL, Borsatto MC, Saraiva MCP, Matsumoto MAN, Torres CP, Romano FL. Evaluation of Enamel Roughness in Vitro After Orthodontic Bracket Debonding Using Different Methods of Residual Adhesive Removal. *Turk J Orthod*. 2020 Mar 1;33(1):43-51. doi: 10.5152/TurkJOrthod.2020.19016. PMID: 32284898; PMCID: PMC7138237.
12. Zarrinia K, Eid NM, Kehoe MJ. The effect of different debonding techniques on the enamel surface: An in vitro qualitative study. *Am J Orthod Dentofacial Orthop*. 1995;108:284–93.
13. Miksic M, Slaj M, Mestrovic S. Stereomicroscope analysis of enamel surface after orthodontic bracket debonding. *Coll Antropol*. 2003;27(Suppl 2):83–9.
14. Kim SS, Park WK, Son WS, Ahn HS, Ro JH, Kim YD. Enamel surface evaluation after removal of orthodontic composite remnants by intraoral sandblasting: A 3-dimensional surface profilometry study. *Am J Orthod Dentofacial Orthop*. 2007;132:71–6.
15. Cardoso LA, Valdrighi HC, Vedovello Filho M, Correr AB. Effect of adhesive remnant removal on enamel topography after bracket debonding. *Dental Press J Orthod*. 2014;19:105–12.
16. Fan XC, Chen L, Huang XF. Effects of various debonding and adhesive clearance methods on enamel surface: an in vitro study. *BMC Oral Health*. 2017;17(1):58. Published 2017 Feb 27. doi:10.1186/s12903-017-0349-6
17. Ahrari F, Akbari M, Akbari J, Dabiri G. Enamel surface roughness after debonding of orthodontic brackets and various clean-up techniques. *J Dent (Tehran)*. 2013;10(1):82-93.
18. Zachrisson BU, Arthun J. Enamel surface appearance after various debonding techniques. *Am J Orthod*. 1979 Feb;75(2):121–7.
19. Hannah CM, Smith GA. The surface finish of composite restorative materials. *Br Dent J*. 1973 Dec 4;135(11):483–8.
20. Mohebi S, Shafiee HA, Ameli N. Evaluation of enamel surface roughness after orthodontic bracket debonding with atomic force microscopy. *Am J Orthod Dentofacial Orthop*. 2017 Mar;151(3):521-527.
21. Ireland AJ, Hosein I, Sherriff M. Enamel Loss at Bond-Up, Debond and Clean-Up Following the Use of a Conventional Light-Cured Composite and a Resin-Modified glass Polyalkenoate Cement. *Eur J Orthod*. 2005;27:413–9.
22. Janiszewska-Olszowska J, Tandecka K, Szatkiewicz T, Stepień P, Sporniak-Tutak K, Grocholewicz K. Three-dimensional analysis of enamel surface alteration resulting from orthodontic clean-up-comparison of three different tools. *BMC Oral Health*. 2015 Nov 18;15(1):146. doi: 10.1186/s12903-015-0131-6. PMID: 26581876; PMCID: PMC4652395.
23. Mahdavi N N, Manasse R J, Viana G, Evans C A, Bedran-Russo A B. Enamel scarring by debonding burs: an SEM and profilometric study. *J Clin Orthod*. 2014;48(01):14–21.
24. Webb B J, Koch J, Hagan J L, Ballard R W, Armbruster P C. Enamel surface roughness of preferred debonding and polishing protocols. *J Orthod*. 2016;43(01):39–46.
25. Schuler FS, van Waes H. SEM-evaluation of enamel surfaces after removal of fixed orthodontic appliances. *Am J Dent*. 2003 Dec;16(6):390-4. PMID: 15002953.
26. Janiszewska-Olszowska J, Tomkowski R, Tandecka K, et al. Effect of orthodontic debonding and residual adhesive removal on 3D enamel microroughness. *PeerJ*. 2016;4:e2558. Published 2016 Oct 11. doi:10.7717/peerj.2558
27. Bıcakcı AA, Kocoglu-Altan B, Celik-Ozenci C, Tekcan M, Babacan H, Gungör E. Histopathologic evaluation of pulpal tissue response to various adhesive cleanup techniques. *Am J Orthod Dentofacial Orthop*. 2010 Jul;138(1):12.e1-7; discussion 12-3.
28. Sigillıo LC, Markezan M, Elias CN, Ruellas AC, Sant'Anna EF. Efficiency of different protocols for enamel clean-up after bracket debonding: an in vitro study. *Dental Press J Orthod*. 2015;20(5):78-85.



Retrouvez notre actualité et nos dernières nouveautés sur :



Hager & Meisinger GmbH

Hansemannstr. 10
41468 Neuss | Germany
Phone: +49 2131 2012-0
Fax: +49 2131 2012-222
E-Mail: info@meisinger.de
Internet: www.meisinger.de

Meisinger France

92 cours Lafayette (Mamaworks)
69003 Lyon | France
CS 53515 69489 Lyon Cedex 3
Tel: 04 26 78 74 83
E-Mail: commande@meisinger.fr
Internet: www.meisinger.fr

   @meisingerfrance

85CATORTFR-0222

