

## Brauner Edelkorund

Geeignet zum  
abrasiven Schleifen  
von Metall-  
Legierungen



10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

REF	KSF733BH	KSM 733 BH	KSG731BH
Körnung	fein	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

## Rosa Edelkorund

Geeignet für  
Keramikmaterialien  
und für  
Metall-Legierungen



10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

REF	KSM733RH	KSM671RH	KSG731RH
Körnung	mittel	mittel	grob
Ø / L (in mm)	3,5 / 10,5	5 / 10	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP
	5	5	5

## Grünes Siliziumkarbid

Geeignet für  
Keramikmaterialien  
und für  
Metall-Legierungen



10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

REF	KSF661GH	KSF671GH	KSM671GM	KSM733GH	KSM731GH
Körnung	fein	fein	mittel	mittel	mittel
Ø / L (in mm)	2,5 / 7	5 / 10	5 / 10	3,5 / 10,5	6,5 / 13
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5

## Trennscheiben

### Kunstharz- Scheibe



10.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>

REF	TS 7003
Ø (in mm)	250
C (in mm)	0,6
	100/50

### Kunstharz- Scheibe



gewebeverstärkt,  
extrastark

max. 38.000 min<sup>-1</sup>

REF	TS 7005
Ø (in mm)	400
C (in mm)	1,3
	10



REF	HKS006	HKS007	HKS008	HKS009	HKS010	HKS012	HKS013
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	12,6 / 4,8	13,1 / 4,5	5 / 18	5,4 / 2,7	4,1 / 12	3,3 / 6,4	13,6 / 5,5
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5	5	5

### Hochleistungs-Korundscheifer GRÜN:

- Keramik ausarbeiten, Interdental separieren
- Rand ausdünnen, Oberflächenstruktur einschleifen
- Körnungen: fein (hellgrün) grob (dunkelgrün)
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>



REF	HKS014	HKS015	HKS023	HKS024	HKS025	HKS035	HKS036
Körnung	fein	fein	fein	fein	fein	fein	fein
Ø / L (in mm)	7 / 3,3	2,3 / 6,2	5 / 17,5	4 / 11,9	6,1 / 5,8	3,9 / 12	5 / 18
Schaft	HP	HP	HP	HP	HP	HP	HP
	5	5	5	5	5	5	5

### Hochleistungs-Korundscheifer BLAU:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Oberflächen abziehen vor Keramikbrand, Ränder ausdünnen
- Körnungen: fein (hellblau) mittel (dunkelblau)
- Drehzahl 10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

### Hochleistungs-Korundscheifer WEISS:

- Bearbeitung von Titan / NEM / Zirkonoxid
- Kronenrand und komplette Oberfläche von Gerüsten abziehen für keramische Brände
- sehr universell einsetzbar
- Körnungen: fein
- Max. Drehzahl 10.000 - 15.000 min<sup>-1</sup>

## Trennscheiben

- mit Verstärkungseinlage aus Glasfaser
- keine unangenehme Geruchsentwicklung beim Schleifen
- große Zeitersparnis durch extreme Bruchfestigkeit und lange Lebensdauer
- weniger Instrumentenwechsel
- hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis
- besonders hohe Schnittleistung
- Materialschonung durch geringere Wärmeentwicklung



10.000 - 12.000 min<sup>-1</sup>



REF	TSG 2002	TSG 2202	TSG 2203	TSG 4005	TSG 4010
Ø (in mm)	200	220	220	400	400
C (in mm)	0,2	0,2	0,3	0,5	1,0
	50/10	50/10	50/10	50/10	50/10

---

**Instrumentenständer Aluminium** 170  
*Stand system aluminium*

---

**Instrumentenständer Kunststoff** 172

---

---

**Occlusionspray,** 173  
**3D-Scanspray**

---

	Diamant-Instrumente / <i>Diamond Burs</i> .....	116
	Hartmetall-Instrumente / <i>Tungsten Carbide Burs</i> ..	130
	Polierer / <i>Polishers</i> .....	150
	Keramische Schleifkörper / <i>Ceramic Grinder</i> .....	164
	<b>Zubehör / Accessories</b> .....	168
	Ständersystem Aluminium <i>Stand System Aluminium</i> .....	170
	Ständersystem Kunststoff .....	172
	Occlusionsspray, 3D-Scanspray .....	173
	Gebrauchshinweise / <i>Recommendations for use</i> ...	174



Verpackungsbeispiel  
*Packaging example*

REF	SUIN 05
Tiefe depth	30 mm



REF	SUIN 15
Tiefe depth	60 mm



REF	SUIN 20
Tiefe depth	80 mm



REF	.. MD 50
Höhe height	50 mm



50 mm  
max. 40 mm  
Instrumentenlänge  
max. 40 mm  
instrument length

REF	.. MD 32
Höhe height	32 mm

32 mm  
max. 28 mm  
Instrumentenlänge  
max. 28 mm  
instrument length

12 mm

### Systembreite 55 mm

Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar  
Bestellzusatz beachten

### System wide 55 mm

Instruments stand system aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover  
Please note order suffix

### Systembreite 100 mm

Instrumenten-Ständersystem aus Aluminium

- FG- und HP / RA-Bohrungen
- Neigung 30°
- mit ökoDENT-Logo und -Adresse bedruckt
- autoklavierbar durch spezielle farblose Oberflächenbeschichtung
- auch mit Deckel lieferbar  
Bestellzusatz beachten



REF	SUIN 10
Tiefe depth	30 mm



REF	SUIN 30
Tiefe depth	60 mm

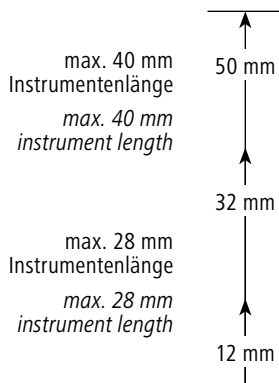
### System wide 100 mm

Instruments stand system aluminium

- FG and HP / RA holes
- Slope 30°
- Printed with ökoDENT logo and address
- Autoclavable due to a special colourless surface coat
- Available also with cover  
Please note order suffix



REF	SUIN 40
Tiefe depth	80 mm



REF	. . MD 50
Höhe height	50 mm

REF	. . MD 32
Höhe height	32 mm



REF	4054FG	4054RA	4055RA	4055HP
Aufnahmen für Instrumente	18 x FG	18 x RA	18 x RA	18 x HP
Abmessungen L x B x H (in mm)	56 x 42 x 50	56 x 42 x 50	84 x 56 x 40	84 x 56 x 71

## PIGMARKER Occlusionsspray

zum Markieren  
der Kontaktpunkte  
prothetischer Arbeiten  
und Kronen



### Vorteile:

- leicht zu dosierender Farbpigmentfilm
- gezielt aufsprühbar
- haftet auf Metall, Keramik, Kunststoff, Gips, Zahnschmelz
- durch Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe im Mund anwendbar
- mit Wasser rückstandsfrei entfernbar
- Restlos aufbrauchbar
- keine Pfropfenbildung
- tropft nicht
- umweltfreundlich

Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CO

Nach LSG sind die Markierungrohstoffe lebensmittelecht.

## 3D-Scanspray

für dentale Anwendungen



Gebinde	Menge	REF
Flasche	75 ml	CS

### Vorteile:

- Sehr feiner und homogener **weißer** Farbpigmentfilm
- dadurch dünn auftragbar = sparsam in der Anwendung
- **d.h.: Bestens geeignet für Anwendungen mit hohen Ansprüchen an Friktion und Passung**
- entspiegelt Oberflächen
- handliche Größe
- trocknet schnell
- nicht klebrig, leicht abzuwischen, abzudampfen oder wegzublase
- zur **extraoralen und intraoralen Anwendung** geeignet (Verwendung lebensmittelechter Markierungsstoffe)  
d.h. anwendbar für digitale Abformung



## Sachgemäße Anwendung

- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, gewartete und gereinigte Turbinen, sowie Hand- und Winkelstücke einzusetzen.
  - Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden. Die Instrumente sind vor dem Ansetzen an das Objekt auf Drehzahl zu bringen.
  - Verkanten und Hebeln ist zu vermeiden, da es zu erhöhter Bruchgefahr führt. Überhöhte Andruckkräfte sind unbedingt zu vermeiden.
  - Je nach Anwendung wird die Verwendung von Schutzbrillen empfohlen.
  - Verbogene bzw. nicht rund laufende Instrumente und Instrumente mit ausgebrochenen oder unförmigen Schneiden sollten unverzüglich aussortiert werden.
  - Die ungeschützte Berührung der Instrumente durch den Anwender ist zu vermeiden (Schutzhandschuhe tragen).
  - Thermische Schäden durch rotierende Instrumente sind unbedingt zu vermeiden (empfohlene Drehzahl einhalten und mit ausreichender Kühlung arbeiten).
  - Instrumente mit abgerundeten Kanten sind vorzuziehen, da die Präparation von scharfkantigen Unterschnitten das Risiko einer schädigenden Kerbwirkung erhöhen kann. Unsachgemäßer Gebrauch führt zu erhöhtem Risiko und schlechten Arbeitsergebnissen.
- Bitte beachten Sie daher die angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen.

## Proper Use

- *Assure that only technically and hygienically perfect, maintained and cleaned turbines, handpieces and right-angles are used.*
  - *Instruments have to be inserted into the handpiece as deep as possible. Speed up your instrument before contacting the object.*
  - *Please avoid levering movements, excessive pressure and canting of the instrument for the prevention of breakage.*
  - *We recommend safety glasses, if required for the application.*
  - *Bent or not absolute true running instruments as well as instruments with broken or shapeless cutting edges have to be sorted out immediately.*
  - *Please do not touch the Instruments without protective gloves.*
  - *Avoid thermal damage caused by rotary instruments (speed recommendations have to be strictly observed and sufficient cooling must be provided)*
  - *Use instruments with rounded edges preferably, as the preparation of sharp-edged undercuts increases the risk of a damaging notch effect. Inappropriate use leads to an increased risk and inferior results.*
- Please observe therefore the indicated instructions for use and speed recommendations.*

## Wasserkühlung

- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation ist ausreichende Wasserkühlung (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei FG-Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22mm oder einem Kopfdurchmesser über 2mm ist zusätzliche Kühlung erforderlich.

## Water Cooling

- *Please provide a sufficient water cooling (at least 50 ml/ min.) to avoid undesirable heat generation during the preparation.*
- *FG instruments with total length exceeding 22 mm or a head diameter of more than 2 mm require additional cooling.*

## Aufbewahrung, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation

- Vor dem erstmaligen Einsatz am Patienten und sofort nach jedem Gebrauch müssen rotierende Instrumente desinfiziert, gereinigt und - soweit erforderlich - sterilisiert werden. Bis zum erstmaligen Einsatz sollte die Aufbewahrung in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur staub- und feuchtigkeitsgeschützt erfolgen.
- Die Aufbewahrung von rotierenden Instrumenten sollte in hygienisch gewarteten Ständern, Schalen oder anderen geeigneten Behältnissen erfolgen. Entsprechendes gilt auch für sterilisierte Instrumente und Instrumente in Sterilisiergutverpackungen. Die Lagerung muss staub-, feuchtigkeits- und rekontaminationsgeschützt erfolgen.
- Zur Reinigung und Desinfektion Instrumente in ein Bohrerbad mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmittel geben. Bei nicht korrosionsgeschützten Instrumenten müssen Desinfektions- und Reinigungsmittel mit Korrosionsschutz verwendet werden.
- Die Benutzungshinweise, Einwirkdauer und Eignung von Desinfektions- und Reinigungssubstanzen für bestimmte Instrumentenarten sind den Angaben der Hersteller dieser Mittel zu entnehmen.
- Der Kontakt mit Wasserstoffsuperoxyd ist zu vermeiden. Hartmetallarbeitssteile werden angegriffen und beschädigt. Somit wird die Standzeit reduziert.
- Eine Sterilisationstemperatur über 180°C muss vermieden werden. Eine Überschreitung führt zum Verlust der Arbeitsteilhärte und somit zur Reduzierung der Standzeit.
- Rotierende Instrumente aus Hartmetall und nicht rostsichere Instrumente können im Thermodesinfektor korrodieren. Dies kann zur Verfärbung und einer geringeren Standzeit führen.

## Storage, Disinfection, Cleaning and Sterilization

- *Rotary instruments must be disinfected, cleaned and – whenever necessary - sterilized prior to first use on the patient and immediately after each use. Rotary instruments have to be stored in their original packages at room temperature, protected against dust and humidity prior to first use.*
- *Rotary instruments have to be stored in hygienic bur stands, dishes or other suitable containers. The same applies to sterilized and sterile wrapped instruments. The instruments have to be protected against dust, humidity and recontamination.*
- *Instruments have to be given in a bur bath with suitable disinfecting agents and cleaning liquids. Please use anticorrosive disinfecting and cleaning agents for not corrosion-resistant instruments.*
- *Recommendations for use, immersion time and suitability of disinfecting agents and cleaning liquids for the different types of instruments are listed in the manufacturer's instructions.*
- *Avoid contact with hydrogen peroxide as it attacks and damages the tungsten carbide working parts, which finally reduces the instrument's working live.*
- *Sterilization temperatures above 180 °C have to be avoided. Higher temperatures may cause a reduction of the working part's hardness, which leads to a reduced working live.*
- *Rotary instruments made of tungsten carbide and not corrosion-resistant working parts may corrode in the thermodesinfector. That may cause discolouration and a reduction of the instrument's working live.*

## Anwendungshinweise für rotierende Instrumente

**Grundsätzliches:** (Bereich: Hartmetall-Bohrer, Chirurgische Instrumente, Stahlbohrer)

Zur Desinfektion von rotierenden Instrumenten dürfen nur die, für die jeweiligen Instrumente zugelassenen Lösungen verwendet werden.

Die vom Hersteller der Desinfektionsmittel vorgegebenen Mischverhältnisse und Einlegezeiten sind genau zu befolgen.

In Deutschland sollten nur Desinfektionsmittel zum Einsatz kommen, die von der DGHM als geeignet eingestuft sind.

Defekte Instrumente (Beschädigungen an der Verzahnung, verbogene Instrumente, beschädigte Schäfte usw.) sind auszusortieren.

	Hartmetall	Chirurgie	Stahl
Desinfektion	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Zugelassenes Desinfektionsmittel	Desinfektionsmittel mit Korrosionsschutz verwenden
Sterilisation	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.	Autoklav 134°C / 2,1bar; 5min.
Kühlwasser	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.	mind. 50 ml/min., bei überlangen Instrumenten ist zusätzlich zu kühlen.
Anpressdruck	0,2 – 0,5N	max. 1N	0,3 – 2N
Zusätzliche Angaben	Nur destilliertes Wasser für die Sterilisation verwenden! Chlorionen greifen Hartmetall an.	Auf ausreichend Kühlung achten! Der Gingiva Trimmer wird ohne Wasser eingesetzt.	Auf ausreichend Korrosionsschutz achten! Instrumente trocken lagern.

## Recommendation for the Use of dental rotary Instruments

**Field:** tungsten carbide burs, surgical instruments, steel burs

**Fundamentals:** Please assure for disinfection, to use appropriate solutions for the different rotary instruments only. Mixing ratio and exposure times indicated by the manufacturer are to be strictly observed. In Germany, only DGHM – accepted disinfecting agents are tolerated. Damaged instruments (broken cutting edges, bent working parts, damaged shanks, ect.) are to be sorted out.

	Tungsten Carbide	Surgery	Steel
Disinfection	admitted disinfecting agent	admitted disinfecting agent	anticorrosive disinfecting agent
Sterilization	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min	Autoclav 134 °C; 2.1 bar / 5 min
Water Cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling	at least 50 ml, extra-long instruments require additional cooling
Contact Pressure	0.2 – 0.5 N	max. 1 N	0.3 – 2 N
further Information	only distilled water has to be used for sterilization, chloride ions attack tungsten carbide	sufficient cooling! insert the gingiva trimmer without using water	sufficient corrosion protection store instruments at a dry place

## Drehzahlempfehlungen

Generell gilt:

- Je größer das Arbeitsteil, desto niedriger die Drehzahl.
- Drehzahlempfehlung 300.000 min<sup>-1</sup> bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. Für alte Turbinen mit Luftlagerung nicht zu empfehlen.
- Drehzahlempfehlung 30.000 – 160.000 min<sup>-1</sup> bedeutet: Geeignet für Micromotor-Handstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. Für Turbinen nicht zu empfehlen. Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl führt zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko.

## Recommended Rotational Speeds

in general:

- The larger the working part, the lower speed. Smaller parts require upper speed
- Recommended speed of 300,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces and turbines with stable ball bearings. Not recommended for old turbines with air bearings
- Maximum permissible speed of 30,000 – 160,000 rpm means: Suited for micromotor handpieces or lab handpieces up to the indicated speed. Not recommended for turbines. Not observing the maximum permissible speed increases the safety risk.

## Anpresskräfte

Überhöhte Anpresskräfte (> 2 N) sind unbedingt zu vermeiden.

Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein. Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

**Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.**

## Contact Pressure

*Avoid excessive contact pressure (> 2 N) in any case as damages on the cutting edges and an excessive heat generation may be caused.*

*Excessive contact pressure on grinding instruments may lead to abfraction of the grit, smeared up instruments and an increased heat generation.*

***Excessive contact pressure also causes thermal damage to the pulp or rough surfaces in case of damaged cutting edges.***

***Instruments could even break asunder in extreme cases.***

## Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender Instrumente

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/ oder bearbeitendem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Die Instrumente können mitunter länger eingesetzt werden, sofern keine Abnutzung sichtbar ist.

Instrumente aus RF-Stahl bis 4x – Hartmetallinstrumente bis 15x – Diamantinstrumente bis 25x – Polierer bis 10x – Keramische Schleifkörper bis 10x  
 Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten aus hygienischen Gründen nur 1 x verwenden

## Benchmarks for the working Live of rotary Instruments

*The actual standing time may differ from the the following values depending on the type of application and the processed materials.*

*Instruments could be used longer than indicated, if they are not worn.*

*stainless steel instruments – up to 4 times, tungsten carbide instruments – up to 15 times, diamond instruments – up to 25 times,*

*ceramic abrasives – up to 10 times.*

## Aussortierung von abgenutzten Instrumenten

Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationskanten und rauen Oberflächen.

Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schneidkraft hin. Diese Mängel führen zu überhöhten Temperaturen und letztlich zur Schädigung der Pulpa. Daher müssen abgenutzte und beschädigte Instrumente unverzüglich aussortiert werden.

**Stumpfe und ausgebrochene Instrumente verleiten den Zahnarzt zu hohen Anpresskräften und erhöhen so die Arbeitstemperatur.**

**Dies kann zu einer Schädigung der Pulpa führen. Beschädigte Instrumente sind daher unverzüglich auszusortieren.**

## Elimination of worn Instruments

*Damaged and deformed cutting edges cause vibrations and lead to inferior preparation margins and rough surfaces.*

*Blank patches on the surface of diamond instruments indicate lacking abrasive grit, which reduces the cutting efficiency.*

*These deficiencies may cause excessive temperatures and finally damage to the pulp. Therefore, eliminate worn and damaged instruments immediately.*

***Damaged and deformed instruments mislead the dentist to apply a higher contact pressure resulting in an excessive temperature.***

***Therefore, eliminate damaged and not absolute true running instruments immediately.***

## Eloxiertes Arbeitsständer aus Aluminium

Vor der Sterilisation den Arbeitsständer unter fließendem Wasser abspülen und sich vergewissern, dass insbesondere die Löcher vollkommen trocken sind.

(z. B. mittels Luftstrom). Zur Sterilisation von Instrumenten muss der Arbeitsständer in einem Sterilisierbeutel versiegelt und im Autoklav sterilisiert werden.

Häufige Sterilisationen des Arbeitsständers können zu geringfügigen Farbabweichungen führen.

Diese Farbänderungen haben keinerlei Einfluss auf die Qualität oder die Leistung des Arbeitsständers.

## Anodised Aluminium Stands

*Prior to sterilization, aluminium stands have to be rinsed thoroughly with water and dried by air stream immediately (especially the holes).*

*The aluminium stand has to be sterilized in the autoclave by using sterile paper foil bags.*

*Frequently proceeded Sterilization may cause discolouration but has no influence to the quality and working live of the bur stand.*

## Pflege von Diamantschleifern mit gesinterter Bindung

Schleifer müssen gelegentlich mit dem Reinigungsstein behandelt werden.:

- Reinigungsstein wässern und bei 15.000 min<sup>-1</sup> beschleifen.
- Anschließend ist ein Reinigungsbad im Ultraschall-Reinigungsgerät (1 – 2 min) zu empfehlen.
- Um eine Beschädigung des Schleiferschaftes auszuschließen, ist der Kontakt zwischen Reinigungsstein und Schaft während des Reinigungsvorgangs zu vermeiden.

Das Schärfen stumpfer Schleifer erfolgt in gleicher Weise wie das Reinigen, jedoch über einen längeren Zeitraum. Hierdurch wird das Bindungsmaterial abgetragen, abgenutzte, stumpfe Körner werden freigegeben und darunterliegende, scharfe Diamantkörner werden freigelegt.

**Achtung!** Bindungsabrieb kann bei der Keramikbearbeitung mit gesinteren Diamantschleifern zu Verfärbungen führen.

Um Verfärbungen zu entfernen, empfehlen wir eine kurze abschließende Nachbearbeitung mit grünen Schleifern oder durch Abstrahlen.

## Diamond Grinders with sintered Bonding

*The grinders have to be dressed with the cleaning stone from time to time.*

- *Water the cleaning stone and grind with a speed of 15,000 rpm.*
- *After the grinding procedure, the instruments have to be given into the ultrasonic bath for 1 – 2 minutes.*
- *Avoid contact between the cleaning stone and the instrument's shank during the cleaning process as this may cause damages.*

*Sharpening the grinders is similar to the cleaning process, but for a longer period of time.*

*Binding material containing stump and worn grains will be removed and new sharp grains are finally exposed.*

## Polierer / Bürsten

- Mit geringer Anpresskraft arbeiten, um die Wärmeentwicklung zu minimieren.
- Bei einer Drehzahl von 5.000 – 6.000 min<sup>-1</sup> polieren.
- Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Verwenden Sie im zahntechnischen Bereich einen Atemschutz (Mund und Nase) sowie eine Absauganlage.
- Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.
- Desinfektion und Reinigung: Bürsten und Polierer sind aufgrund ihrer Materialeigenschaften anders als andere rotierende Instrumente zu reinigen. Verwenden Sie daher Desinfektions- und Reinigungsmittel, die für Polierer geeignet sind. Beim Gebrauch des Mittels die Herstellerempfehlungen beachten.
- Sterilisation: Nur im Autoklav
- Einmalartikel sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen.

## Polisher / Brushes

•

## Sicherheit und Haftung

Abgenutzte und beschädigte Instrumente (fehlerhafte Diamantierung, Verbiegen o.ä.) sind umgehend auszusortieren und durch neue zu ersetzen. Die oben genannten Empfehlungen zur Handhabung, Kühlung und Anpresskraft sind unbedingt einzuhalten. Die Instrumente dürfen nur für den angegebenen Verwendungszweck eingesetzt werden. Bei Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebs oder zu Verletzungen kommen. Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen.

Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem Ausschluss der Haftung von ökoDENT. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall.

**Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Nur für den dentalen Gebrauch.**

## Safety and Liability

*Worn and damaged instruments (inferior diamond coating, bendings, ect. ) are to be eliminated and replaced immediately.*

*The above mentioned recommendations for use, cooling and contact pressure are to be strictly observed.*

*Please use the instruments only for the intended applications. Not observing the safety guideline could cause damages on the engine and bares the risk of injury. The operator is obliged to investigate the instrument self-responsible for its ability prior to use.*

*Comparative negligence by the operator leads to a reduced or lapsed liability of ökoDENT. Particular in case of ignored instructions and warnings or unintentional mistakes.*

**Please store your instruments out of children's reach. For the dental use only.**



## Umtausch- und Rückgaberecht

Wir nehmen originalverpackte Ware innerhalb eines Jahres zurück oder tauschen sie um.

**Das Risiko einer Fehlbestellung ist damit ausgeschlossen.**



## Recycling und Vergütung von Altinstrumenten

Nutzen Sie unsere ökoDENT-Recycling-Box zur Sammlung Ihrer Altinstrumente!

Diese werden von uns (unabhängig vom Hersteller) zurückgenommen und fach- und umweltgerecht entsorgt.

Beim Neukauf erhalten Sie für jedes Ihrer Schrottteile **0,10 Euro** im **Verhältnis 1:1** gutgeschrieben.

Vergütet werden Diamant- und Hartmetallinstrumente, montierte Polierer, Fräsen und Mandrells.

**Keine Wurzelkanalinstrumente!**



## Wiederbelegen von Diamantwerkzeugen

Ein Neukauf ist oft nicht nötig. Wir beschichten Ihre Teleskopkronenzangen mit einem neuen Diamantbelag.

**Kostensparnis bis 70%!**



## Sicherheit und Verträglichkeit

Wir empfehlen: Schonende Reinigung Ihrer Instrumente mit maximaler Sicherheit für Patienten und Personal.

Das ökoDENT-Bohrerbad BI-plural arbeitet mit einem Farb-indikator, der anzeigt, wann die Lösung gewechselt werden muß.

Beanspruchte und trockenen Hände, mit Desinfektionsmittel gesättigte Atemluft? Wir bieten das schonende System für Desinfektion, Reinigung und Pflege.

REF	Seite page	REF	Seite page	REF	Seite page			
<b>Desinfektion</b>		<b>Diamantschleifinstrumente</b>		<b>Diamantschleifinstrumente</b>				
<b>Disinfection</b>		<b>Diamond Burs</b>		<b>Diamond Burs</b>				
CH	1.01	112	367	10	847	17		
CH	1.1	112	368	FGXL	28	848	L	18
CH	1.10	112	368	L	10	848		18
CH	2.0075	113	368		10	849		18
CH	2.0075M	113	369	K	10	850	KR	19
CH	2.0075S	113	369		10	850	L	19
CH	3.020	113	370		10	850		19
CH	3.1	113	379	FGL	28	851		19
CH	3.5	113	379	FGXL	28	852		19
CH	5.05	112	379		10	855		19
CH	5.5	112	392		10	856	D	26
CH	6.5	113	6051		25	856	K	20
			6053		25	856	L	20
CK		114	6054		25	856		20
CO		114/173	6056		25	857		20
CS		114/173	801	FGXL	28	858		20
			801	L	11/79	859	CL	21
OS		115	801		11	859	L	21
OS EASY		115	802	L	11/79	859		21
OS EASY01		115	802		11	860		21
EASY BA		115	805		11	861		21
EASY CA		115	806		12	862		21
EASY CS		115	807		12	863	SE	22
EASY KV		115	807	L	12	863		22
EASY MR		115	808		12	863	L	22
EASY NK		115	811		12	864		22
EASY PZ		115	813	L	13	868	A	14
EASY QD		115	813		13	874		22
EASY SR		115	815		13	875		22
EASY WH		115	817		13/35	876		22
			818		13	876	K	22
			822		13	877	K	23
			824		13	877		23
			825		13	878	K	23
			830	F	14	878		23
			830	FL	14	879	FGXL	28
			830L		14	879	K	23
			830L	FGL	28	879	KD	26
			830	RS	27	879	L	23
			830	S	27	879		23
			830		14	880		24
			833		14	881	D	26
			834	A	14	881		24
			834		14	882	D	26
			835	KR	15	882		24
			835		15	884		24
			836	KR	15	885		24
			836		15	886		24
			837	KR	16	889	S	27
			837	L	16	889		24
			837		16	899		25
			838	S	27	909		25
			838		16	953	S	27
			839		16	953	SK	27
			840		16	973		25
			842		16			
			844		25			
			844	KR	25			
			845	KR	17			
			845		17			
			846	KR	17			
			846		17			
			847	KR	17			

REF	Seite page	REF	Seite page	REF	Seite page
<b>SUPRA-Diamantschleifer</b>		<b>Kronentrenner</b>		<b>Schallspitzen</b>	
<b>SUPRA Diamond Burs</b>		<b>Crown Cutter</b>		<b>Scaling Tips</b>	
S 801	32	C 4	X 46	SET SSPE	96
S 830	L 32	C 34	L 46	SET SSPED	97
S 837	KR 32	C 34	46	SET SSPES	98
S 850	32	K 838	35/46	SSP E1	96
S 856	32	K 849	35/46	SSP E10D	96
S 863	32	K 855	35/46	SSP E11D	96
S 878	32	K 880	35/46	SSP E2	96
S 878	K 33	K 817	35/46	SSP E8	101
S 879	K 33			SSP ED1	97
S 879	33			SSP ED10D	97
S 880	33	W 831	35/45	SSP ED11D	97
S 881	33	W 832	35/45	SSP ED2	97
ST 850	33	W 831L	35/45	SSP ED8	101
ST 879	33	W 832L	35/45	SSP EK8	101
<b>TURBO Diamantschleifer</b>		C 747L	45	SSP ES1	98
<b>TURBO Diamond Burs</b>		C 758L	45	SSP ES2	98
T 368	29	<b>HM-Bohrer</b>		SSP ES8	101
T 811	29	<b>Tungsten carbide instruments</b>		SSP EWA	100
T 830	L 29	H 1	S 42	SSP G1	96
T 830	29	H 1	SL 42	SSP G2	96
T 836	29	H 2	42	SSP G3	96
T 837	L 29	H 7	44	SSP G4	96
T 837	29	H 21	L 43	SSP G5	96
T 838	29	H 21	R 43	SSP GC1	99
T 848	29	H 21	43	SSP GC2	99
T 850	L 29	H 23	L 43	SSP GD1	97
T 850	29	H 23	R 43	SSP GD2	97
T 856	30	H 23	43	SSP GD3	97
T 859	30	H 25	R 44	SSP GD4	97
T 862	30	H 31	L 44	SSP GD5	97
T 863	30	H 31	R 44	SSP GK1	99
T 878	30	H 31	44	SSP GK2	99
T 879	K 30	H 33	L 44	SSP GK3	99
T 879	L 30	H 33	R 44	SSP GK4	99
T 879	30	H 33	44	SSP GK6	99
T 881	31	<b>HM-Bohrer TiN-beschichtet</b>		SSP GK7	99
T 882	31	<b>Tungsten carbide instruments coated</b>		SSP GS1	98
T 885	31	T 21	XR 45	SSP GS2	98
T 886	31	T 23	XR 45	SSP GS3	98
<b>ZIRKON-Diamantschleifer</b>		<b>HM-Finierer</b>		SSP GS4	98
<b>ZIRCON Diamond Burs</b>		<b>Tungsten carbide finishing burs</b>		SSP GS5	98
Z 368	122	C 41	S 50	SSP NTF	100
Z 379	122	C 47	51	SSP P1	96
Z 801	122	C 48	L 51	SSP P2L	96
Z 830	L 122	C 132	48	SSP P2R	96
Z 830	S 122	C 246	L 48	SSP P3	96
Z 850	122	C 246	UF 48	SSP P3D	96
Z 856	123	C 246	48	SSP P4	96
Z 881	123	C 275	48	SSP PC1	99
<b>Diamantstreifen</b>		C 282	K 48	SSP PD1	97
<b>Diamond Strips</b>		C 282	48	SSP PD2L	97
DS 3	36	C 283	K 49	SSP PD2R	97
DS 3G	36	C 283	49	SSP PD3	97
DS 3P	37	C 284	K 49	SSP PD3D	97
<b>Klebstoffentferner</b>		C 284	49	SSP PD4	97
<b>Adhesive Remover</b>		C 297	49	SSP PS1	98
CBR 1	S 47	C 375	R 49	SSP PS3	98
CBR 1	V 47	C 379	F 50	SSP PS3D	98
C 22	G 47	C 379	UF 50	SSP PS4	98
C 22	S 47	C 379	50	SSP TH	100
C 22	SL 47	C 390	50	SSP TW	100
H 23	R 47	C 847	KR 49	SSP TWK	100
		C 850	147	SSP TWS	100

REF		Seite page	REF		Seite page	REF		Seite page
<b>Polierwerkzeuge Polishers</b>			<b>Polierwerkzeuge Polishers</b>			<b>Polierwerkzeuge Polishers</b>		
HKS	053	72	PM	1732	60	PM	0530	62/67
HKS	054	72	PM	1734	60	PM	0532	62/67
HKS	055	72	PM	1735	60	PM	0533	62/67
HKS	056	72	PM	1739	60	PM	0534	62/67
HKS	057	65/72	PM	1753	60	PM	0535	62/67
HKS	059	65/72	PM	1832	61	PM	0542	62
KSAS	11	72	PM	1835	61	PM	0543	62
KSAS	12	72	PM	1853	61	PM	0545	62
KSAS	13	72	PM	1932	61	PM	0552	62
KSAS	16	72	PM	1935	61	PM	0553	62
KSAS	01	72	PM	1953	61	PM	0555	62
KSAS	02	72	PM	2032	64	PM	0932	66
KSAS	03	72	PM	2035	64	PM	0933	66
KSAS	06	72	PM	2039	64	PM	0935	66
KSF	601	G 72	PM	2053	64	PM	0939	66
KSF	611	G 72	PM	2132	64	PM	0953	66
KSF	661	G 72	PM	2135	64	PM	19032W2	60
OEC	2500	73	PM	2139	64	PM	19033W2	60
OEC	2501	73	PM	2153	64	PM	19035W2	60
OEC	2502	73	PM	2232	64	PM	1932W2	60
OEC	2504	73	PM	2235	64	PM	1933W2	60
OEC	2505	45/73	PM	2239	64	PM	1935W2	60
OEC	2506	45/73	PM	2253	64	PMI	1200	74
P	5000	61	PM	2532	65	<b>Instrumentensets Sets</b>		
P	5001	61	PM	2535	65	SET	MAI TITAN	108/146
P	5002	61	PM	2553	65	SET	MAI ZIRKON	108/146
P	5003	61	PM	2632	65	SET	ZIRKON	34
P	5004	61	PM	2635	65	SET	BESTOF	111
PM	1220	74	PM	2653	65	SET	CHIR	111
PM	1225	74	PM	2732	65	SET	EKR	111
PM	1229	74	PM	2735	65	SET	KFO	110
PM	1232	74	PM	2738	65	SET	P 02	104
PM	1233	74	PM	2753	65	SET	P 03	104
PM	1235	74	PM	2753	65	SET	P 04	104
PM	1245	63	PM	5032	69	SET	P 05	104
PM	1246	63	PM	5033	69	SET	P 06	105
PM	1247	63	PM	5035	69	SET	P 07	105
PM	1250	74	PM	17032	60	SET	P 08	105
PM	1273	75	PM	17034	60	SET	P 09	105
PM	1274	75	PM	17035	60	SET	PARO	110
PM	1275	75	PM	17039	60	SET	PROPHY	110
PM	1276	75	PM	17053	60	SET	SSPE	106
PM	1277	75	PM	19032	61	SET	SSPED	107
PM	1287	74	PM	19035	61	SET	SSPES	108
PM	1425	75	PM	19053	61	SET	SUPS3.1	106
PM	1473	75	PM	0006	63	SET	SUPS4.1	106
PM	1474	75	PM	0008	63	SET	SUPS5.1	106
PM	1475	75	PM	0032	66/67	SET	SUPS6.1	106
PM	1476	75	PM	0033	66/67	SET	SUPS7.1	107
PM	1477	75	PM	0035	66/67	SET	SUPS8.1	107
PM	1525	75	PM	0039	66/67	SET	SUPS9.1	107
PM	1573	75	PM	0053	66/67	SET	VENEER	109
PM	1574	75	PM	0106	63			
PM	1575	75	PM	0108	63			
PM	1576	75	PM	0132	66/67			
PM	1577	75	PM	0133	66/67			
PM	1625	75	PM	0135	66/67			
PM	1673	75	PM	0139	66/67			
PM	1674	75	PM	0153	66/67			
PM	1675	75	PM	0332	64			
PM	1676	75	PM	0333	64			
PM	1677	75	PM	0335	64			





REF	Seite page	REF	Seite page	REF	Seite page
<b>Diamantscheiben</b> <i>Diamond discs</i>		<b>Sinterdiamantschleifer</b> <i>Sintered diamonds grinders</i>		<b>Keramische Schleifkörper / Trennscheiben</b> <i>Ceramic Grinders / Cutting Discs</i>	
D 080	124	SD 09	129	HKS 006	167
D 100	124	SD 11	129	HKS 007	167
D 160 S	124	SD 15	129	HKS 008	167
D 160 U	124	SD 17	129	HKS 009	167
D 190 F	124	SD 18	129	HKS 010	167
D 190 P3	127	SD 22	129	HKS 012	167
D 190 S	124	SD 23	129	HKS 013	167
D 190 U	124	SD 26	129	HKS 014	167
D 190 Z2	127	SD 27	129	HKS 015	167
D 220 F	124	SD 28	129	HKS 023	167
D 220 P1	127	SD 31'	129	HKS 024	167
D 220 P4	127	SD 32	129	HKS 025	167
D 220 P5	127	SDS 13	129	HKS 035	167
D 220 P6	127	SDS 22	129	HKS 036	167
D 220 S	124	<b>Hartmetallbohrer-Technik</b> <i>Tungsten Carbide Burs</i>		HKS 053	72
D 220 U	124	C 850	147	HKS 054	72
D 220 V1	127	H 1	147	HKS 055	72
D 220 Z2	127	H 1 S	147	HKS 056	72
D 300F30	126	H 2	147	HKS 057	65/72
D 300F35Z	126	H 7	149	HKS 059	65/72
D 400F30	126	H 21 L	148	KSAS 11	72
D 450F35Z	126	H 21 R	148	KSAS 12	72
<b>TURBO-Diamantscheiben</b> <i>TURBO Diamond discs</i>		H 21	148	KSAS 13	72
TD 060	125	H 23 L	148	KSAS 16	72
TD 070	125	H 23 R	148	KSAS 01	72
TD 080	125	H 23	148	KSAS 02	72
TD 090	125	H 25 R	149	KSAS 03	72
TD 100	125	H 31 L	149	KSAS 06	72
TD 160S	125	H 31 R	149	KSF 601 G	72
TD 160U	125	H 31	149	KSF 611 G	72
TD 190S	125	H 33 L	149	KSF 661 G	72
TD 190U	125	H 33 R	149	KSF 661 G	166
TD 220F	125	H 33	149	KSF 671 G	166
TD 220S	125	<b>Fräsgerätfräser</b> <i>Milling Tools</i>		KSF 733 B	166
TD 220U	125	FG 2535	142	KSG 731 R	166
<b>gebundene Diamantschleifer</b> <i>bonded Diamond grinders</i>		FG 2536	142	KSM 671 G	166
SD 601	129	FG 2635	143	KSM 671 R	166
SD 602	129	FG 2636	143	KSM 731 B	166
SD 801	129	FG 2666	143	KSM FG 731 G	166
SD 802	129	FG 3681	144	KSM 733 B	166
SD 803	129	FG 3781	144	KSM 733 G	166
SD 811	129	FG 3870	144	KSM 733 R	166
SD 812	129	FG 7800	144	TS 7003	166
SD 901	129	FG 2637	145	TS 7005	166
SD 902	129	FGB 2660	145	TSG 2002	167
SD 903	129	HFQF 10	143	TSG 2202	167
SD 904	129	HFQF 11	142	TSG 2203	167
SD 905	129	HFQF 20	142	TSG 4005	167
SD 906	129	HFQM 10	143	TSG 4010	167
SD 907	129	HFQM 11	142		
SD 908	129	HFQM 20	142		
SD 909	129				
<b>Diamantfräser-Technik</b> <i>Diamond cutters</i>					
L 1	128				
L 5	128				
L 6	128				
L 7	128				
L 10	128				
L 11	128				

REF	Seite <i>page</i>	REF	Seite <i>page</i>	REF	Seite <i>page</i>			
<b>Hartmetallfräser-Technik Tungsten Carbide Cutters</b>		<b>Hartmetallfräser-Technik Tungsten Carbide Cutters</b>		<b>Hartmetallfräser-Technik Tungsten Carbide Cutters</b>				
HF	0123	136	HF	10023	139	HFL	100	147
HF	0223	136	HF	10223	139	HFQ	2860	139
HF	0423	136	HF	10440	139	HFQ	2960	139
HF	0523	136	HF	10560	139	HFQ	30123	138
HF	0623	136	HF	10623	139	HFQ	30460	138
HF	0723	136	HF	10723	139	HFQC	0723	141
HF	0823	136	HF	10840	139	HFQC	0823	141
HF	0923	136	HF	11120	140	HFQC	2860	141
HF	1023	136	HF	11123	140	HFQC	10440	141
HF	1123	136	HF	13008	139	HFQC	10514	141
HF	1216	136	HF	13009	139	HFQC	10840	141
HF	1310	136	HF	13010	139	HFQCB	2860	140
HF	1414	136	HF	29123	136	HFQCB	10440	140
HF	1514	136	HF	29223	136	HFQCB	10840	140
HF	1660	136	HF	29310	137	HFQCS	0723	141
HF	1760	136	HF	29414	137	HFQCS	0823	141
HF	1860	136	HF	29612	136	HFQCS	2860	141
HF	1960	136	HF	29729	136	HFQCS	2960	141
HF	2060	136	HF	29831	136	HFQCS	10440	141
HF	2145	136	HF	29960	136	HFQCS	10514	141
HF	2260	136	HF	51123	137	HFQCS	10840	141
HF	2360	136	HF	51231	137	HFQS	0823	139
HF	2440	136	HF	51345	137	HFQS	1308	139
HF	2540	136	HF	51423	140	HFQS	3523	139
HF	2660	136	HF	51460	137	HFQS	3716	139
HF	3023	137	HF	51560	137	HFQS	10440	139
HF	3323	137	HF	51614	137	HFQS	29123	139
HF	3423	138	HF	51723	137	HFQS	30460	139
HF	3523	137	HF	51814	137	HFR	10440	141
HF	3623	137	HF	51923	137	HFR	10560	141
HF	3716	137	HF	62123	138	HFR	10840	141
HF	3960	137	HF	62223	138			
HF	4060	137	HF	70160	138			
HF	4160	137	HF	291027	137			
HF	4260	137	HF	291131	137			
HF	4345	137	HF	291240	137			
HF	4460	137	HF	291350	137			
HF	4540	137	HF	291660	136			
HF	4640	137	HF	291740	136			
HF	4760	137	HF	291816	136			
HF	4918	137	HF	291960	136			
HF	5423	138	HF	511040	137			
HF	5623	138	HF	511210	137			
HF	5723	138	HF	511312	137			
HF	5823	138	HF	5111123	138			
HF	6023	138	HFB	01040	140			
HF	6245	138	HFB	02045	140			
HF	6460	138	HFB	04060	140			
HF	6560	138	HFB	06023	140			
HF	6660	138	HFB	08023	140			
HF	6760	138	HFB	10560	140			
HF	6860	138	HFB	11060	140			
HF	6945	138	HFB	12040	140			
HF	7060	138	HFB	13045	140			
HF	7160	139	HFB	15060	140			
HF	7260	139	HFB	16060	140			
HF	7360	139	HFB	18023	140			
HF	7450	139	HFB	19023	140			
			HFB	21023	140			
			HFGE	7160	138			
			HFGE	10440	138			
			HFGE	10840	138			

	REF	Seite page		REF	Seite page		REF	Seite page
<b>Polierwerkzeuge-Technik</b>			<b>Polierwerkzeuge-Technik</b>			<b>Mandrelle / Zubehör</b>		
<b>Polishing Instruments</b>			<b>Polishing Instruments</b>			<b>Mandrels / Accessories</b>		
P	1001	155	PM	2110	153	PA	2007	159
P	1010	155	PM	2120	153	PA	3007	159
P	1023	155	PM	2124	153	PA	4001	163
P	1201	155	PM	2126	153	PA	4002	61
P	1210	155	PM	2129	153	PA	4003	73
P	1223	155	PM	2210	153	PA	4004	163
P	1301	155	PM	2220	153	PA	4005	163
P	1310	155	PM	2224	153	PA	4007	163
P	1323	155	PM	2226	153	PA	4013	163
P	2021	153	PM	2229	153	PA	4029	163
P	2121	153	PM	2510	154	PA	4037	74
P	2221	153	PM	2520	154	PA	4060	163
P	2521	154	PM	2610	154	PA	9824	163
P	2621	154	PM	2620	154	PU	1110	159
P	2721	154	PM	2710	154			
P	3001	158	PM	2720	154			
P	3010	158	PM	2810	154			
P	3014	158	PM	2820	154			
P	3026	158	PM	2826	154			
P	3028	158	PM	2910	154			
P	3101	157	PM	2920	154			
P	3110	157	PM	2926	154			
P	3210	157	PM	3032	158			
P	3310	157	PM	3042	158			
P	21100	159	PM	3140	157			
P	21101	159	PM	4202	160			
P	21102	159	PM	4203	160			
P	21103	159	PM	0040	156			
P	31100	159	PM	0041	156			
P	31101	159	PM	0042	156			
P	31102	159	PM	0044	156			
P	31103	159	PM	0046	156			
P	31116	159	PM	0048	146/156			
P	31117	159	PM	0148	146			
P	0001	156	PM	0634	71/161			
P	0005	156	PM	0636	71/161			
P	0022	156	PM	0639	71/161			
P	0023	156	PM	0644	71/161			
P	0101	156	PM	0646	71/161			
P	0105	156	PM	0649	71/161			
P	0122	156	PM	0654	70/160			
P	0123	156	PM	0656	70/160			
P	0301	152	PM	0659	70/160			
P	0306	152	PM	0664	70/160			
P	0310	152	PM	0666	70/160			
P	0315	152	PM	0669	70/160			
P	0316	152	PM	0674	70/160			
P	0320	152	PM	0676	70/160			
P	0601	157	PM	0679	70/160			
P	0610	157	PM	OE06	71/161			
P	0615	157	PU	1110	171			
PM	1030	155	UP	219	162			
PM	1230	155	UP	229	162			
PM	1267	162	UP	239	162			
PM	1268	162	UP	249	73/162			
PM	1269	162	UP	259	73/162			
PM	1330	155	UP	260	162			
PM	2010	153						
PM	2020	153						
PM	2024	153						
PM	2026	153						
PM	2029	153						







**Qualität zahlt sich aus!**

***Quality pays off!***

**ökoDENT** Preußner OHG  
Lindenweg 13  
07639 Tautenhain  
Germany

Fon +49 (0)3 66 01 5 09-29  
Fax +49 (0)3 66 01 5 09-19

[www.oekodent.de](http://www.oekodent.de)  
[sales@oekodent.de](mailto:sales@oekodent.de)  
[vertrieb@oekodent.de](mailto:vertrieb@oekodent.de)



**2019**

2019.01

Alle Rechte der Verbreitung jeglicher Abbildungen bedürfen unserer schriftlichen Genehmigung. Technische Produktänderungen sowie Farbänderungen bleiben vorbehalten.

*All rights of distribution of any pictures require our written permission. Technical product changes as well as color changes are reserved.*