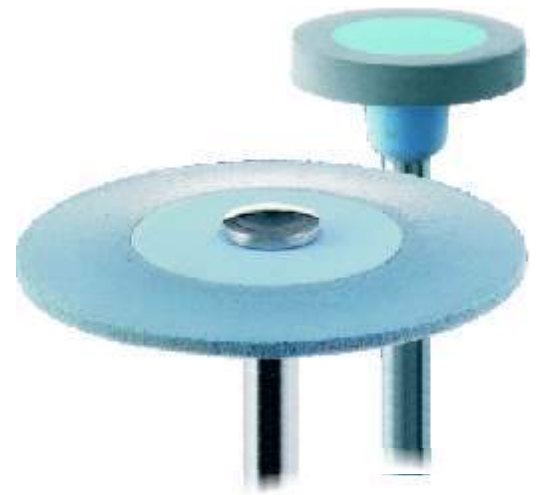


# HORICO DENTAL

POLIERER  
POLISHERS



HOPE, RINGLEB & CO. GMBH & CO.

POLIERER  
POLISHERS  
POLISSOIRES  
PULIDORES

# Weitere Produktgruppen und Informationen finden Sie in unserem Hauptkatalog und unserem Katalog für HM-Bohrer.

Auch Download möglich auf [www.horico.com](http://www.horico.com).  
You can download the catalogues at [www.horico.com](http://www.horico.com).

FOR FURTHER INFORMATION, PLEASE HAVE  
A LOOK IN OUR MAIN CATALOGUE  
AND OUR CATALOGUE FOR CARBIDE BURS

POUR PLUS D'INFORMATION,  
VOIR NOTRE CATALOGUE PRINCIPALE  
OU NOTRE CATALOGUE POUR FRAISES CARBURE.

MAS INFORMACIONES SE ENCUENTRAN  
EN EL CATALOGO PRINCIPAL  
O CATALOGO PARA FRESAS CARBURO.



## Diamant-Schleifinstrumente

DIAMOND INSTRUMENTS - INSTRUMENTS  
DIAMANTES- INSTRUMENTOS DIAMANTADOS

## Sinter-Diamanten

SINTERED DIAMONDS - DIAMANTES FRITTES  
DIAMANTADOS SINTERIZADOS

## Hartmetallfräser

TUNGSTEN CARBIDE CUTTERS - INSTRUMENTS EN  
CARBURE DE TUNGSTENO - INSTRUMENTOS DE  
CARBURO DE TUNGSTENO

## Separierstreifen

SEPARATING STRIPS - STRIPS A SEPARER - TIRAS DE SEPARAR

**METALLLEGIERUNGEN** – METAL ALLOYS – METAL – METALES | **Verblendungen + Composite** – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**Edelmetalle**

PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

**Verblendungen + Composite**

VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Formkorrekturen**

PRE-GRINDING – DEGROSSAGE – TALLAR

**Unisoft weiß** – UNISOFT WHITE – UNISOFT BLANC – UNISOFT BLANCO

**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS

– ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**Vorpolitur** – SMOOTHING – LISSAGE – SUAVIZAR

**Amal-Gum**

NEU  
NEW



10W9557	10W9556	10W9555	
		ISO 204	
W = RA = CA		2,35 mm	

			10UM9558
			100UM9558
ISO 900,000			
Unmontiert – UNMOUNTED			
NON-MONTE – NON MONTADO			

			12W420
Mandrell – MANDREL		ISO 204	
MANDRIN – MANDRIL			



10W9632	10W9643
W = RA = CA	
2,35 mm	

**Edelmetalle** – PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – NEM – METALES NO PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**Verblendungen + Composite** – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Mattglanz** – SILKY LUSTRE

ECLAT SATIN – BRILLO SATINADO

**Everlast braun** – EVERLAST BROWN

EVERLAST BRUN – EVERLAST MARRON

**Hochglanz** – HIGH SHINE

PLUS BRILLANT – BRILLANTE

**Everlast grün** – EVERLAST GREEN

EVERLAST VERT – EVERLAST VERDE



	10FG9608
FG	1,6 mm

10W9606	10W9608
W = RA = CA	
2,35 mm	



	10FG9618
FG	1,6 mm

10W9616	10W9618
W = RA = CA	
2,35 mm	

**Keramik – CERAMIC – CERAMIQUE – CERAMICA** | **Verblendungen + Composite – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO**

**Zirconiumoxid – ZIRCONIA – ZrO<sub>2</sub>**

**Keramik – CERAMIC**  
 CERAMIQUE – CERAMICA

**Diamantpolierer**  
 DIAMOND POLISHERS  
 POLISSOIRS DIAMANTES  
 PULIDORES DIAMANTADOS

**Formkorrekturen – PRE-GRINDING – DEGROSSAGE**  
 TALLAR – Diapol „G“



W9420	W9418
5W9420	5W9418
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Vorpolitur – SMOOTHING**  
 LISSAGE – SUAVIZAR  
 Diapol „N“



W9421	W9419
5W9421	5W9419
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Hochglanz – HIGH SHINE**  
 PLUS BRILLANT – BRILLANTE  
 "SUPERDIAPOL"

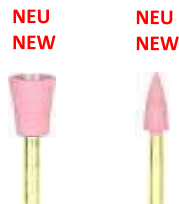


W9652	W9547
5W9652	5W9547
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Verblendungen + Composite**  
 VENEERS + COMPOSITES  
 REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Diamantpolierer**  
 DIAMOND POLISHERS  
 POLISSOIRS DIAMANTES  
 PULIDORES DIAMANTADOS

**Vorpolitur – SMOOTHING**  
 LISSAGE – SUAVIZAR – Dia-Komp



FG9662	
5FG9662	
 ISO 314 FG 1,6 mm	

W9664	W9662
5W9664	5W9662
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Hochglanz – HIGH SHINE – PLUS BRILLANT**  
 BRILLANTE – Superdia-Komp



FG9663	
5FG9663	
 ISO 314 FG 1,6 mm	

W9665	W9663
5W9665	5W9663
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Zirconiumoxid – ZIRCONIA – ZrO<sub>2</sub>**  
**e-Keramik – E-CERAMIC**

**Diamantpolierer**  
 DIAMOND POLISHERS  
 POLISSOIRS DIAMANTES  
 PULIDORES DIAMANTADOS

**Vorpolitur – SMOOTHING**  
 LISSAGE – SUAVIZAR – ZrO<sub>2</sub>-M



FG9419ZR	
5FG9419ZR	
 ISO 314 FG 1,6 mm	

W9421ZR	W9419ZR
5W9421ZR	5W9419ZR
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Hochglanz – HIGH SHINE – PLUS BRILLANT**  
 BRILLANTE – ZrO<sub>2</sub>



FG9547ZR	
5FG9547ZR	
 ISO 314 FG 1,6 mm	

W9652ZR	W9547ZR
5W9652ZR	5W9547ZR
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Prophylaxe – PROPHYLAXIS**  
 PROPHYLAXIE – PROFILAXIS  
 Prophy-Pro



10W9631	
 ISO 204 W = RA = CA 2,35 mm	

**Kunststoffe** – ACRYLICS – RESINE – ACRILICO | **Edelmetalle** – PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS | **Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

## Kunststoffpolierer für Prothesen und Unterfütterungen

ACRYLIC POLISHERS FOR PROTHESIS AND SOFT RELINES  
POLISSOIR EN RESINE POUR LES PROTHESES ET ORTHOPEDIE  
PULIDORES ACRILICO PARA PROTESIS Y ORTOPEDIA

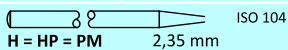
**Vorpolitur**  
SMOOTHING  
LISSAGE  
SUAVIZAR

**Mattglanz**  
SILKY LUSTRE  
ECLAT SATIN  
BRILLO SATINADO

**Hochglanz**  
HIGH SHINE  
PLUS BRILLANT  
BRILLANTE



10H9603    10H9641    10H9642    10H9644



## Edelmetalle

PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS  
**Verblendungen + Composite**  
VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

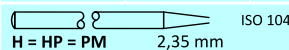
## Formkorrekturen – PRE-GRINDING – DEGROSSAGE – TALLAR

**Unisoft weiß** – UNISOFT WHITE  
UNISOFT BLANC – UNISOFT BLANCO

**NEU  
NEW**



10H9557    10H9556    10H9555



<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED NON-MONTE – NON MONTADO	ISO 900/000	10UM9558	10UM9554
		100UM9558	100UM9554

<b>Mandrell</b> – MANDREL MANDRIN – MANDRIL	ISO 104	12H420	12H420
--	---------	--------	--------

## Edelmetalle

PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

## Verblendungen + Composite

VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

## Formkorrekturen – PRE-GRINDING – DEGROSSAGE – TALLAR

**Unisoft weiß** – UNISOFT WHITE – UNISOFT BLANC – UNISOFT BLANCO



10UM9627    10UM9666    10UM9630  
100UM9627    100UM9666    100UM9630

**Unmontiert** – UNMOUNTED  
NON-MONTE – NON MONTADO

12H420    12H420    5RF329H

**Mandrell** – MANDREL  
MANDRIN – MANDRIL

## Edelmetalle

PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

## Verblendungen + Composite

VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

Titan – TITANIUM – TITAN – TITANIO

## Mattglanz – SILKY LUSTRE – ECLAT SATIN – BRILLO SATINADO

**Unisoft schwarz** – UNISOFT BLACK – UNISOFT NOIR – UNISOFT NEGRO



10UM9572    10UM9575    10UM9902  
100UM9572    100UM9575    100UM9902

**Unmontiert** – UNMOUNTED  
NON-MONTE – NON MONTADO

12H420    12H420    5RF329H

**Mandrell** – MANDREL  
MANDRIN – MANDRIL

**METALLLEGIERUNGEN + Ti – METAL ALLOYS + Ti – METAL – METALES** **Verblendungen + Composite – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO**

**Edelmetalle** – PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

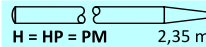
**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS

**Verblendungen + Composite** – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Mattglanz** – SILKY LUSTRE – ECLAT SATIN – BRILLO SATINADO

**Everlast braun** – EVERLAST BROWN  
EVERLAST BRUN – EVERLAST MARRON



10H9610	10H9612	10H9611				
		ISO 104				
H = HP = PM		2,35 mm				
			10UM9614	10UM9615	10UM9635	10UM9648
			100UM9614	100UM9615	100UM9635	100UM9648
ISO 900/000						
<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED						
NON-MONTE – NON MONTADO						
			12H420	5RF329H	RF326H030	RF326H020
					5RF326H030	5RF326H020
<b>Mandrell</b> – MANDREL		ISO 104				
MANDRIN – MANDRIL						

**Edelmetalle** – PRECIOUS METALS – METAL PRECIEUX – METALES PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

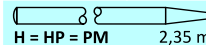
**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS

**Verblendungen + Composite** – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO

**Hochglanz** – HIGH SHINE – PLUS BRILLANT – BRILLANTE

**Everlast grün** – EVERLAST GREEN  
EVERLAST VERT – EVERLAST VERDE



10H9620	10H9622	10H9621				
		ISO 104				
H = HP = PM		2,35 mm				
			10UM9624	10UM9625	10UM9636	10UM9649
			100UM9624	100UM9625	100UM9636	100UM9649
ISO 900/000						
<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED						
NON-MONTE – NON MONTADO						
			12H420	5RF329H	RF326H030	RF326H020
					5RF326H030	5RF326H020
<b>Mandrell</b> – MANDREL		ISO 104				
MANDRIN – MANDRIL						

**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS **Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**Vorpolitur** – SMOOTHING – LISSAGE – SUAVIZAR

Metadur



10UM9550	10UM9552	10UM9551	10UM9634	10UM9646
100UM9550	100UM9552	100UM9551	100UM9634	100UM9646
ISO 900,000				
<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED NON-MONTE – NON MONTADO				
12H420	12H420	5RF329H	RF326H030	RF326H020
			5RF326H030	5RF326H020
ISO 104				
<b>Mandrell</b> – MANDREL MANDRIN – MANDRIL				

**NEM-LEGIERUNGEN** – NON PRECIOUS METAL ALLOYS – ALLIAGES NON PRECIEUX – METALES NO PRECIOSOS

**Titan** – TITANIUM – TITAN – TITANIO

**Mattglanz**

SILKY LUSTRE – ECLAT SATIN BRILLO – SATINADO

**Chrompolierer, blau**

CHROME POLISHERS, BLUE  
POLISSOIRS POUR CHROME, BLEU  
PULIDORES PARA CROMO, AZUL

**Hochglanz**

HIGH SHINE – PLUS BRILLANT – BRILLANTE

**Chrompolierer, grün**

CHROME POLISHERS, GREEN  
POLISSOIRS POUR CHROME, VERT  
PULIDORES PARA CROMO, VERDE



10UM9409	10UM9411
100UM9409	100UM9411
ISO 900,000	
<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED NON-MONTE – NON MONTADO	
12H420	5RF329H
ISO 104	
<b>Mandrell</b> – MANDREL MANDRIN – MANDRIL	



10UM9410	10UM9412
100UM9410	100UM9412
ISO 900,000	
<b>Unmontiert</b> – UNMOUNTED NON-MONTE – NON MONTADO	
12H420	5RF329H
ISO 104	
<b>Mandrell</b> – MANDREL MANDRIN – MANDRIL	

**Keramik – CERAMIC – CERAMIQUE – CERAMICA**

**Keramik – CERAMIC – CERAMIQUE – CERAMICA**

**Vorpolitur – SMOOTHING – LISSAGE – SUAVIZAR**

**Ceradur weiß** – CERADUR WHITE  
CERADUR BLANC – CERADUR BLANCO



10UM9598	10UM9537	10UM9538
100UM9598	100UM9537	100UM9538

ISO 900,000  
**Unmontiert** – UNMOUNTED  
NON-MONTE – NON MONTADO

12H420	12H420	5RF329H
--------	--------	---------

**Mandrell** – MANDREL  
MANDRIN – MANDRIL ISO 104

**Mattglanz – SILKY LUSTRE – ECLAT SATIN – BRILLO SATINADO**

**Ceradur rosa** – CERADUR PINK  
CERADUR ROSE – CERADUR ROSA



10UM9600	10UM9541	10UM9542
100UM9600	100UM9541	100UM9542

ISO 900,000  
**Unmontiert** – UNMOUNTED  
NON-MONTE – NON MONTADO

12H420	12H420	5RF329H
--------	--------	---------

**Mandrell** – MANDREL  
MANDRIN – MANDRIL ISO 104

**Diamantpolierer – DIAMOND POLISHERS**  
POLISSOIRS DIAMANTES – PULIDORES DIAMANTADOS

**Formkorrekturen – PRE-GRINDING**  
DEGROSSAGE  
TALLAR  
Diapol „G“



H9905

**Vorpolitur – SMOOTHING**  
LISSAGE  
SUAVIZAR  
Diapol „N“



H9906

**Keramik – CERAMIC – CERAMIQUE – CERAMICA**

**Hochglanz – HIGH SHINE – PLUS BRILLANT – BRILLANTE "SUPERDIAPOL"**

**NEU NEW** **NEU NEW** **NEU NEW**



H9907	H9545 5H9545	H9547 5H9547	H9546 5H9546			
-------	-----------------	-----------------	-----------------	--	--	--

UM9544	UM9651	UM9548	UM9549
5UM9544	5UM9651	5UM9548	5UM9549

ISO 900,000  
**Unmontiert** – UNMOUNTED  
NON-MONTE – NON MONTADO

12H420	12H420	RF326H030	RF326H020
		5RF326H030	5RF326H020

**Mandrell** – MANDREL  
MANDRIN – MANDRIL ISO 104

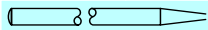
**Verblendungen + Composite – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO**

**Verblendungen + Composite – VENEERS + COMPOSITES – REVETEMENT – REVESTIMIENTO**

**Hochglanz – HIGH SHINE – PLUS BRILLANT – BRILLANTE SUPERDIACOMP**



H9549  
5H9549



**H = HP = PM 2,35 mm ISO 104**



# Sicherheits- und Aufbereitungshinweise

SAFETY AND REPROCESSING INSTRUCTIONS - CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET DE TRAITEMENT  
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y TRATAMIENTO

## Sicherheitshinweise

- Es ist darauf zu achten nur technisch und hygienisch einwandfreie Turbinen, Hand- bzw. Winkelstücke zu verwenden.
- Die Instrumente müssen so tief wie möglich eingespannt werden.
- Die Instrumente sind vor Ansetzen an das Werkstück auf Drehzahl zu bringen.
- Die maximal zulässige Drehzahl darf nicht überschritten werden, sonst besteht Verletzungsgefahr für Anwender und ggf. Patient. Die empfohlenen Drehzahlen ermöglichen ein optimales Arbeitsergebnis. Sie sind auf der Verpackung aufgedruckt und können der Aufstellung unten entnommen werden.
- Möglichst in leicht kreisenden Bewegungen mit möglichst wenig Druck polieren, um Dellenbildung zu vermeiden. Hohe Andruckkräfte führen zu hoher Wärmeentwicklung, schnellem Verschleiß und können den Polierer zerstören. Überhöhte Andruckkräfte können zu Schäden an Zahn und Gewebe durch Überhitzung führen und das Risiko für Verletzungen durch Bruch des Instruments steigt erheblich.
- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung ist eine ausreichende Wasserkühlung sicherzustellen (50ml/min).
- Verkanten oder Hebeln ist zu vermeiden, um Bruch zu verhindern.
- Verbogene bzw. beschädigte Instrumente müssen unverzüglich aussortiert werden.
- Bei unmontierten Polierern muss nach der Montage eine Zentrierung erfolgen, um ein vibrationsarmes Arbeiten zu ermöglichen. Es dürfen nur qualitativ hochwertige Träger verwendet werden, um Schaltbruch und Verletzungen zu vermeiden.
- Eine Schutzbrille muss beim Polieren getragen werden.
- Atemschutz ist erforderlich, um das Einatmen von kontaminiertem Staub zu vermeiden.
- Unsachgemäße Anwendung unserer Instrumente führt zu schlechten Arbeitsergebnissen und erhöhtem Sicherheitsrisiko. Unsere Instrumente dürfen nur von qualifiziertem Personal angewendet werden.

<b>Max. Drehzahl für alle Polierer:</b>	20.000 rpm	Die <b>empfohlene Drehzahl</b> ist abhängig vom zu bearbeitenden Material und beträgt etwa die Hälfte der maximalen Drehzahl.
<b>Ausnahmen: Kunststoffpolierer:</b> (9603, 9641, 9642, 9644)	15.000 rpm	
<b>Diamantpolierer:</b> Durchmesser 17 bis 26 mm	10.000 rpm	

## Aufbereitungshinweise

(Gemäß DIN EN ISO 17664: 2004 und gemäß Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention Robert-Koch-Institut (RKI) vom 10.4.2006 „Infektionsprävention in der Zahnheilkunde. Anforderungen an die Hygiene“)

Die folgenden Hinweise gelten, wenn nicht anders beschrieben, für die von uns angebotenen Polierer.

### Aufbereitung neuer Instrumente

Neue Instrumente sind unsteril verpackt und müssen vor Gebrauch entsprechend der folgenden Anleitung desinfiziert und sterilisiert werden.

### Aufbereitung benutzter Instrumente

Nach RKI-Empfehlung sind Polierer als semikritisch B einzustufen und bedürfen daher nach jeder Anwendung 1. einer Reinigung, 2. einer Desinfektion und 3. einer Sterilisation, außerdem sollte 4. eine Freigabe erfolgen und 5. die richtige Lagerung berücksichtigt werden. Bei der Aufbereitung sollten Schutzkleidung und Schutzhandschuhe getragen werden.

#### 1. Reinigung

Manuell: Oberflächenschmutz unter fließendem Wasser abspülen. Dann Reinigungsmittellösung (1molare NaOH-Lösung, 12%ige Hypochlorid Lösung oder Heliapur H plus N 4%) mit einer Bürste auf alle Oberflächen aufräumen. Für Kanülierungen und Sacklöcher ist eine geeignete Bürste zu verwenden. Danach wird das Instrument für 3 Minuten unter fließendem Wasser abgespült. Dabei ist darauf zu achten, dass auch Kanülierungen und Sacklöcher ausreichend gespült werden.

Automatisch: Reinigungs-/Desinfektionsgerät beladen und auf Standardcyclus einstellen, mit mind. 5 Minuten Waschen und 3 Minuten spülen. Nach der Reinigung Kanülierungen und Sacklöcher auf sichtbaren Schmutz untersuchen. Ggf. Reinigung wiederholen.

#### 2. Chemische Desinfektion

Manuell: NaOH-Lösung 1mol, Hypochlorid Lösung 12% oder Heliapur H plus N 4% können in einem Desinfektionsbad mit einer Einwirkdauer von 1 Stunde verwendet werden.

Automatisch: Bei der automatischen Reinigung kann anschließend für 10 Minuten ein Spüldurchlauf bei 80°C durchgeführt werden. Alle Instrumente müssen nach der Desinfektion mit voll entsalztem Wasser abgespült und gründlich, z.B. mit Pressluft, getrocknet werden.

#### Nachkontrolle

Vor der Sterilisation müssen alle Instrumente am besten mit einer Lupe oder Mikroskop auf Sauberkeit und Funktionsfähigkeit geprüft werden. Abgenutzte, krumme oder beschädigte Instrumente müssen aussortiert werden. Ecken und Kanten sollten keine Kerben aufweisen. Lange, schmale Instrumente sollten auf Verzerren geprüft werden. Bei Bedarf den Reinigungs- und Desinfektionsprozess wiederholen.

#### Begrenzung der Wiederaufbereitung (Einfluss der Aufbereitung auf die Lebensdauer)

Häufiges Wiederaufbereiten hat geringe Auswirkungen auf die Instrumente. Die Nutzungsdauer wird normalerweise durch den Verschleiß und Beschädigungen durch Gebrauch begrenzt.

#### Verpackung

Standardpolyethylenbeutel oder Allzwecksterilisationstrays sind für die Verpackung zur Sterilisation geeignet sofern Ecken und Kanten der Instrumente geschützt sind. Beutel müssen groß genug sein, dass sie nach dem Verschließen nicht unter Spannung stehen.

#### 3. Sterilisation

Unsere Instrumente werden in Schalen oder Ständern mit dem geeigneten Programm im Autoklaven bei 134°C bei 2,1 bar Druck und einer Haltezeit von 20 Minuten sterilisiert.

**Polierer dürfen nicht über 150°C erhitzt werden.**

An Stahlständern kann es im Autoklaven zu galvanischer Korrosion kommen. Dadurch kann Flugrost auf den Edelstahl schärfen der Instrumente entstehen. Um diesen zu vermeiden, sollten alle Halterungen und das Innere des Autoklaven regelmäßig auf Rost überprüft werden.

**Für Chemiclav oder Heißluftsterilisation sind unsere Instrumente nicht geeignet.**

Bitte halten Sie sich genau an die Angaben der Geräte- bzw. Desinfektionsmittel-Hersteller!

#### 4. Freigabe

Wenn Sie mit einem QM-System arbeiten, muss die Aufbereitung dokumentiert werden und die Instrumente zur erneuten Anwendung bzw. Lagerung freigegeben werden.

#### 5. Lagerung

Bitte alle verpackten Instrumente sauber, trocken und bei Raumtemperatur aufbewahren. Benutzte Instrumente bitte so lagern, dass eine Kontamination von Mensch und Instrument ausgeschlossen wird. Vor Gebrauch dem Reinigungs- und Sterilisationskreislauf wieder zuführen.

Polierer müssen vor UV-Strahlung, wie z.B. direkte Sonneneinstrahlung, geschützt werden.

Der Hersteller hat validiert, dass die oben aufgeführten Anweisungen für die Vorbereitung eines Gerätes zu dessen Wiederverwendung geeignet sind. Dem Aufbereiter obliegt die Verantwortung, dass die tatsächlich durchgeführte Wiederaufbereitung mit verwendeter Ausstattung, Materialien und Personal in der Wiederaufbereitungseinrichtung die gewünschten Ergebnisse erzielt. Dafür sind normalerweise Validierung und Routineüberwachungen des Ablaufes erforderlich, damit die empfohlenen Richtlinien der entsprechenden Stellen (z.B. Robert-Koch-Institut) eingehalten werden. Abweichungen von der bereitgestellten Anweisung durch den Aufbereiter sollten sorgfältig auf ihre Wirksamkeit und mögliche nachteilige Folgen evaluiert werden.

#### Kontakt zu Hersteller

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie., Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland  
Fhone: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de



## Safety instructions

- Ensure that only technically and hygienically perfect turbines, handpieces and contra-angles are used.
- The instruments must be inserted as far into the chuck as possible.
- The instruments should be operating at the correct speed before being placed in contact with the workpiece.
- The maximum speed should not be exceeded otherwise there is the risk of injury for the user and possibly the patient. The recommended speed produces optimal polishing results. The speeds are printed on the packaging and can be found in the table below.
- Polish using slightly circular movements and applying as little pressure as possible to avoid indentations. High application pressure results in a high heat build-up as well as rapid wear and could destroy the polisher. Excessive application pressure could damage the tooth and tissue due to overheating and considerably increase the risk of injury caused by fracture of the instrument.
- Adequate water cooling should be ensured (50ml/min.) to avoid undesired heat build-up.
- Avoid tilting or leverage to prevent fracture of the instrument.
- Bent and damaged instruments must be discarded immediately.
- Unassembled polishers must be centered after reassembly to ensure vibration-free polishing. Only high-quality mandrels should be used to avoid fracture of the shanks and injuries.
- Safety glasses must be worn.
- Breathing protection is required to avoid inhaling contaminated dust.
- Incorrect use of our instruments leads to poor polishing results and an increased safety risk. Our instruments should only be used by qualified personnel.

<b>Max. Speed for all polishers:</b>	20.000 rpm	The <b>recommended speed</b> depends on the material to be polished and is approximately 50% of the max. speed.
<b>Exeptions: Polishers for acrylics:</b> (9603, 9641, 9642, 9644)	15.000 rpm	
<b>Diamond polishers:</b> diameter 17 to 26 mm	10.000 rpm	

## Preparation instructions

(In accordance with DIN EN ISO 17664: 2004 and in accordance with the recommendations of the Commission for Hospital Hygiene and Infection Prevention Robert-Koch Institute (RKI) from 10-04-2006 "Infection Prevention in Dentistry Hygiene Requirements")

The following instructions apply for polishers supplied by us, unless otherwise specified.

### Preparation of new instruments

New instruments are packaged non-sterile and must be disinfected and sterilized according to the following instructions

### Preparation of used instruments

According to RKI recommendations tungsten-carbide drills, diamond rotary instruments and separating strips should be classified as semi-critical B and therefore after each use require: 1. cleaning, 2. disinfection and 3. sterilization and, also, 4. they should be approved for use and 5. the correct storage should be taken into consideration. Protective clothing and gloves should be worn during preparation.

#### 1. Cleaning

Manual: Rinse off surface contamination under running water. Then apply cleaning agent (NaOH solution, 1mol/ hypochloride solution, 12%/Heliapur H plus N 4%) on all surfaces using a brush. A suitable brush should be used for channels and blind holes. Then rinse the instrument for 3 minutes under running water. Ensure that channels and blind holes are also adequately rinsed.

Automatic: Load the cleaning/disinfection machine and set to a standard cycle with a minimum of 5 minutes washing and 3 minutes rinsing. After cleaning, check channels and blind holes for visible contamination. Repeat cleaning, if necessary.

#### 2. Chemical disinfection

Manual: NaOH solution 1mol, hypochloride solution 12% or Heliapur H plus N 4% can be used in a disinfectant solution with a reaction time of 1 hour.

Automatic: After automatic cleaning, a rinse cycle can be completed for 10 minutes at 80°C.

All instruments must be rinsed after disinfection using fully desalinated water and thoroughly dried, e.g. using compressed air.

#### Checking

Before sterilization, all instruments must be checked using a magnifying glass or microscope to ensure cleanliness and functionality. Worn, bent or damaged instruments must be discarded. There should not be any notches on corners or edges. Long, slender instruments should be checked for distortion. Repeat the cleaning and disinfection process, if necessary.

#### Limitation of reprocessing (influence of the processing on the life span)

Frequent reprocessing has little effect on the instruments. The service life is generally limited due to wear and damage during use.

#### Packaging

Standard polyethylene bags or multi-purpose sterilization trays are suitable for sterilization, provided the corners and edges of the instruments are protected. Bags must be large enough to prevent them being subjected to stress after closing.

#### 3. Sterilization

Our instruments should be sterilized in trays or racks using a suitable program in an autoclave at 134°C / 2.1 bar and a hold-time of 20 minutes.

**Polishers should not be heated above 150°C.**

Galvanic corrosion can occur on steel racks in the autoclave. This can result in flash rust on the stainless steel shanks of the instruments. To avoid this, all the holders and inside of the autoclave should be regularly inspected for rust.

Our instruments are unsuitable for chemical vapor or hot-air sterilization.

**Please adhere strictly to the instructions of the machine and disinfectant manufacturer!**

#### 4. Approval

If a QM system is in operation, the preparation procedure must be documented and the instruments approved for reuse or storage.

#### 5. Storage

Please store all packed instruments clean, dry and at room temperature. Please store used instruments so that the risk of contamination by humans and other instruments is excluded. Before use, repeat the cleaning and sterilization cycle. Polishers must be protected against UV radiation, e.g. direct sunlight.

The manufacturer has validated that the instructions for preparation of a machine listed above are suitable for its reuse. It is the responsibility of the person concerned with processing to ensure that the actual, completed reprocessing with the equipment, material and personnel in the reprocessing facility used achieves the required results. Generally, validation and routine monitoring of the procedure are required for this so that the recommended guidelines of the appropriate bodies (e.g. Robert-Koch Institute) are maintained. Deviations from the instructions provided by the person concerned with processing should be carefully evaluated for their effectiveness and possible adverse consequences.

#### Contact to manufacturer

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie., Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland  
Fhone: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de



Alle Produktseiten dieses Kataloges, die mit dem CE-Zeichen markiert sind, enthalten ausschließlich Medizinprodukte der Klasse IIa entsprechend der Richtlinie 93/42/EEC.

All pages of this catalogue marked with the CE sign show only medical devices of class IIa according to directive 93/42/EEC.

### Consignes de sécurité

- Toujours s'assurer de n'utiliser que des turbines, pièces à main et contre-angles irréprochables sur le plan technique et hygiénique.
- Les instruments doivent être insérés le plus loin possible dans le mandrin.
- Les instruments doivent tourner à la vitesse appropriée avant d'entrer en contact avec la pièce à polir.
- Ne jamais dépasser la vitesse maximum sous peine de risquer une blessure pour l'utilisateur ou le patient. La vitesse recommandée produit les résultats optimaux. Les vitesses sont inscrites sur l'emballage et peuvent être retrouvées dans le catalogue.
- Polir en utilisant de petits mouvements circulaires et en exerçant un minimum de pression, de façon à éviter de créer des indentations. Une pression excessive provoque de la chaleur ainsi qu'une usure rapide et peut détruire le polissoir. Une pression excessive peut endommager la dent et les tissus à cause de la chaleur excessive et augmenter considérablement le risque de blessure par fracture de l'instrument.
- Avoir toujours un refroidissement à l'eau (50ml/min) pour éviter une élévation de température indésirable.
- Éviter de pencher l'instrument ou de faire levier pour éviter tout risque de fracture.
- Les instruments gauchis ou endommagés devraient être jetés immédiatement.
- Les polissoirs qui ont été démontés doivent être soigneusement centrés lors de l'assemblage afin d'éviter toute vibration durant le polissage. N'utiliser que des mandrins de haute qualité pour éviter leur fracture et des blessures.
- Toujours porter des lunettes de sécurité.
- Porter toujours un masque pour éviter d'inhaler des poussières contaminées.
- Un mauvais usage de nos instruments entraîne un polissage de piètre qualité et augmente les risques pour la sécurité.
- Nos instruments ne doivent être utilisés que par du personnel qualifié.

<b>Vitesse Max. pour tout les polissoirs :</b>	20.000 rpm	La vitesse recommandée est dépendante de la matière à traiter. Elle est approximativement la moitié de la vitesse maximale.
<b>Exception : Polissoirs pour matière plastique:</b>	15.000 rpm (9603, 9641, 9642, 9644)	
Polissoirs de diamants:	10.000 rpm diamètre de 17 à 26 mm	

### Instructions pour la préparation

(En accord avec la norme DIN EN ISO 17664 : 2004 et avec les recommandations de la Commission pour la prévention des infections et l'hygiène hospitalière de l'Institut Robert Koch (RKI) dans la circulaire du 10-04-2006 «Normes d'hygiène et prévention des infections en dentisterie»)

Sauf mention spéciale, les instructions suivantes s'appliquent à nos polissoirs.

#### Préparation des nouveaux instruments

Les nouveaux instruments sont sous emballage non stérile et doivent être désinfectés et stérilisés selon les instructions suivantes.

#### Préparation des instruments usagés

Selon les recommandations du RKI les fraises en carbure de tungstène, les instruments rotatifs diamantés et les bandes pour finition interproximale doivent être classés dans la catégorie semi-critique B et par conséquent requièrent, après chaque utilisation : 1-Nettoyage, 2-Désinfection, 3-Stérilisation, et aussi 4-Être approuvés pour une nouvelle utilisation, et 5-Entreposés de façon appropriée. Toujours porter des gants et des vêtements protecteurs pendant la préparation.

#### 1. Nettoyage

Manuel : Éliminer la contamination de surface sous l'eau courante. Puis à l'aide d'une brosse appliquer un agent nettoyant (Solution de NaOH à 1 mole/ solution d'hypochlorite à 12% / HeliPUR H plus N 4%) sur toutes les surfaces. Utiliser une brosse adéquate pour les puits ou les anfractuosités. Rincer ensuite l'instrument pendant trois minutes sous l'eau courante. S'assurer que les puits et les anfractuosités sont aussi correctement rincés.

Automatique : Charger la machine à désinfecter et démarrer un cycle standard avec un minimum de 5 minutes de nettoyage et 3 minutes de rinçage. Après le nettoyage vérifier les puits ou les anfractuosités pour détecter toute contamination visible, et répéter le processus si nécessaire.

#### 2. Désinfection chimique

Manuelle : Utiliser une solution de NaOH à 1 mole, une solution d'hypochlorite à 12%, ou HeliPUR H plus N 4% comme solution désinfectante, avec un temps de réaction de 1 heure.

Automatique : Après le nettoyage automatique, compléter par un cycle de rinçage de 10 minutes à 80° C. Après désinfection tous les instruments doivent être rincés avec de l'eau désalinisée et soigneusement séchés, par exemple au jet d'air.

#### Contrôle

Avant la stérilisation, tous les instruments doivent être contrôlés à la loupe ou au microscope afin de vérifier leur propreté et leur état de fonctionnement. Les instruments usés, gauchis ou endommagés doivent être éliminés. Il ne doit y avoir aucune indentation sur les arêtes ou les angles. Les instruments longs et effilés doivent être inspectés pour déceler toute distorsion. Si nécessaire, répéter le processus de nettoyage et de désinfection.

#### Limite de réutilisation (Influence du traitement sur la durée de vie)

La réutilisation fréquente a peu d'impact sur les instruments. La durée de l'instrument dépend généralement de l'usure et des dommages en consécutifs à l'utilisation.

#### Emballage

Les sacs de polyéthylène standard ou les plateaux de stérilisation à usages multiples conviennent bien pour la stérilisation, à condition que les angles et les coins des instruments soient protégés. Les sacs doivent être suffisamment amples pour ne pas être soumis à des contraintes après leur fermeture.

#### 3. Stérilisation

Nos instruments doivent être stérilisés dans des plateaux ou des supports avec un programme de stérilisation adéquat, avec un plateau à 134° C / 2,1 bar pendant 20 minutes.

#### Les polissoirs ne doivent jamais être soumis à des températures supérieures à 150°C

Une corrosion galvanique peut apparaître sur les supports métalliques dans l'autoclave. Cela peut entraîner l'apparition de traces de rouille sur le mandrin en acier inoxydable des instruments. Afin d'éviter cela, tous les supports et l'intérieur de l'autoclave doivent être régulièrement inspectés pour déceler toute trace de rouille. Nos instruments ne supportent pas la stérilisation par vapeur chimiques ou par air chaud.

**Veuillez-vous conformer strictement aux instructions du fabricant pour l'appareil et les désinfectants !**

#### 4. Approbation

Si un système QM est utilisé, il faut documenter le protocole de préparation et approuver les instruments pour réutilisation ou entreposage.


#### 5. Entreposage

Veuillez entreposer tous les instruments emballés dans un endroit propre et sec, à la température de la pièce. Les instruments usagés doivent être entreposés de façon à éviter le risque de contamination par des humains ou par d'autres instruments. Avant utilisation répétez les cycles de nettoyage et de stérilisation. Les polissoirs doivent être protégés des rayons UV, par exemple de la lumière du soleil. Le fabricant a validé les instructions ci-dessus pour la préparation des instruments dans le but de leur réutilisation. C'est la responsabilité de la personne chargée du protocole de s'assurer que les procédés utilisés pour la réutilisation, le matériel et le personnel ont obtenus les résultats adéquats. En général la validation et le contrôle de cette procédure doivent respecter les directives recommandées par les organismes concernés (par exemple l'Institut Robert Koch). Toute action s'éloignant des instructions données par la personne en charge du protocole doit être soigneusement évaluée quant à son efficacité et ses risques de conséquences néfastes.

#### Pour contacter le fabricant

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie., Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland  
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de



Toutes les pages de ce catalogue qui sont marquées avec un signe , ne contiennent que des produits médicaux de la classe IIa conforme à la directive 93/42/CEE.

### Indicaciones de seguridad

- Hay que tener en cuenta que sólo deben utilizarse turbinas, piezas de mano y contraángulos técnica e higiénicamente correctos.
- Los instrumentos deben ser acoplados a la mayor profundidad posible.
- Hay que dar velocidad a los instrumentos antes de su colocación en la pieza de trabajo.
- No debe excederse el número de revoluciones máximo permitido, ya que de lo contrario existe el riesgo de daños al usuario y al paciente. El número de revoluciones recomendado produce óptimos resultados de trabajo. Esta información está impresa en el empaquetado y también puede encontrarse en el catálogo.
- En los casos en los que los movimientos giratorios deban ser leves, es preciso que al pulir se aplique la menor presión posible para evitar abolladuras. Las fuerzas compresivas elevadas llevan a un mayor desarrollo de calor y un desgaste más rápido, lo que puede llevar a la destrucción de los pulidores. La aplicación de presión excesiva puede dañar el diente y los tejidos debido al sobrecalentamiento, y el riesgo de lesiones por la rotura del instrumento aumenta significativamente.
- Para evitar un sobrecalentamiento no deseado hay que asegurar un enfriamiento suficiente con agua (50ml/min).
- Deben evitarse torceduras o hacer palanca con el fin de evitar también la rotura del instrumento.
- Los instrumentos torcidos o dañados deben desecharse inmediatamente.
- En pulidores desmontados debe realizarse el centrado del instrumento tras el montaje, para hacer posible un trabajo libre de vibración. Sólo deben utilizarse transportadores de alta calidad para evitar lesiones y la rotura del mango.
- Deben utilizarse gafas de protección.
- La protección respiratoria también es necesaria para evitar la inhalación del polvo contaminado.
- El uso indebido de nuestros instrumentos da como resultado un puído de baja calidad y un mayor riesgo en la seguridad.
- Nuestros instrumentos deben ser utilizados únicamente por personal calificado.

<b>Giro maximo para todos pulidores:</b>	20.000 rpm	La velocidad del giro recomendado depende del material trabajado y ascende mas o menos a un 50% del giro maximo permitido.
<b>Excepción : Pulidores para materiales sintéticos:</b>	15.000 rpm (9603, 9641, 9642, 9644)	
Polidores diamantados:	10.000 rpm diámetro 17 a 26 mm	

### Indicaciones de acondicionamiento

(Según la norma DIN EN ISO 17664: 2004 y según las Recomendaciones de la Comisión para Higiene Hospitalaria y Prevención de Infecciones del Instituto Robert Koch (RKI) del 10.4.2006 "Prevención de infecciones en la odontología – requerimientos a la higiene")

Las siguientes indicaciones se aplican a nuestros pulidores, siempre que no se hayan indicado otras distintas.

#### Preparación de instrumentos nuevos

Los instrumentos nuevos se empaquetan sin esterilizar y deben ser desinfectados y esterilizados según las siguientes instrucciones.

#### Preparación de instrumentos utilizados

Según las Recomendaciones del RKI las fresas de carburotungsteno, los pulidores de diamante y las tiras de separación se clasifican como semicríticos B y requieren por lo tanto después de cada uso: 1. una limpieza, 2. una desinfección y 3. una esterilización y además debería 4. hacerse una autorización y 5. considerarse un lugar de almacenamiento adecuado. Durante el procesamiento deben utilizarse ropa y guantes de protección.

#### 1. Limpieza

Manual: Eliminar la contaminación superficial bajo agua corriente. A continuación utilizar una solución de limpieza (1 mol de solución de NaOH, solución de hipoclorito al 12% o HeliPUR H plus N al 4%) y aplicarla con un cepillo por toda la superficie. Se debe utilizar un cepillo adecuado para canalizaciones y agujeros ciegos. A continuación se debe aclarar el instrumento durante 3 minutos bajo agua corriente. Hay que prestar especial atención a que las canalizaciones y agujeros ciegos queden suficientemente limpios.

Automática: cargar el aparato de limpieza/desinfección y programarlo con un ciclo estándar con al menos 5 minutos de lavado y 3 minutos de aclarado. Tras la limpieza, analizar las canalizaciones y agujeros ciegos y comprobar que no quede suciedad visible. En caso necesario repetir la limpieza.

#### 2. Desinfección química

Manual: Se puede utilizar 1 mol de solución de NaOH, solución de hipoclorito al 12% o HeliPUR H plus N al 4% en un baño de desinfección con un tiempo de acción de 1 hora.

Automática: En la limpieza automática se puede realizar a continuación un ciclo de aclarado durante 10 minutos a 80°C. Todos los instrumentos deben aclararse y secarse bien con aire a presión tras la desinfección con agua destilada.

#### Seguimiento

Antes de la esterilización deben examinarse todos los instrumentos con una lupa o microscopio para comprobar la limpieza y la funcionalidad. Deben desecharse todos los instrumentos gastados, torcidos o dañados. Las esquinas y los bordes no deben tener muescas. Los instrumentos largos y estrechos deben examinarse por posibles distorsiones.

Repetir el proceso de limpieza y desinfección si fuera necesario.

#### Límites del reprocesamiento

Un procesamiento demasiado frecuente tiene pocas repercusiones sobre los instrumentos. La vida útil está limitada generalmente por el desgaste y los daños producidos por el uso.

#### Empaquetado

Las bolsas de polietileno estándar o las bandejas de esterilización universales son adecuadas para el empaquetado de los instrumentos para su esterilización siempre que las esquinas y bordes de éstos estén protegidos. Las bolsas deben ser suficientemente grandes para que el cierre de éstas no se produzca bajo presión.

#### 3. Esterilización

Nuestros instrumentos deben ser esterilizados en bandejas o soportes con el programa adecuado en autoclave a 134°C / 2,1 bares de presión y un tiempo de espera de 20 minutos.

**Los pulidores no se deben someter a más de 150°C.**

Se puede producir corrosión galvánica en los soportes de acero en el autoclave. Esto puede causar corrosión en los ejes de acero de los instrumentos. Para evitar esto deben examinarse todos los soportes y el interior del autoclave de forma regular mediante una prueba de óxido.

Nuestros instrumentos no son adecuados para la esterilización en chemiclave o esterilización por aire caliente.

**¡Por favor, siga rigurosamente las indicaciones del fabricante del desinfectante o del aparato de desinfección!**

#### 4. Autorización

Si está trabajando con un Sistema de Gestión de Calidad, debe documentar el procesamiento y autorizar los nuevos instrumentos para su utilización y almacenamiento.

#### 5. Almacenamiento

Por favor, mantenga todos los instrumentos empaquetados limpios, secos y a temperatura ambiente. Almacene los instrumentos utilizados de manera que sea imposible una contaminación del operador y el instrumento. Antes de cada utilización repetir los ciclos de limpieza y esterilización.


Los pulidores deben protegerse de los Rayos UV como, por ejemplo, la luz solar directa.

Las instrucciones previamente proporcionadas han sido validadas por el fabricante como aptas para preparar el dispositivo para ser reutilizado. Es la responsabilidad del reprocesador asegurar que el reprocesamiento se realice realmente utilizando el equipo, materiales y personal de la planta de reprocesamiento y que se alcancen los resultados deseados. Esto normalmente requiere una validación y monitorización de rutina del proceso que cumpla con las pautas que correspondan en cada lugar (p.ej. Instituto Robert Koch). Cualquier variación llevada a cabo por parte del procesador, debe ser evaluada cuidadosamente en cuanto a su eficacia y posibles consecuencias adversas.

#### Contacto con el fabricante:

Hopf, Ringleb & Co. GmbH & Cie., Gardeschützenweg 82, 12203 Berlin, Deutschland  
Fone.: +49 (0)30 830 00 3-0, fax: +49 (0)30 833 29 95, e-mail: info@horico.de, web: www.horico.de



Todas las páginas del catálogo marcado con , solamente contienen productos médicos de la clase IIa correspondiente a la directiva de la UE 93/42/CEE.



---

**HOPF, RINGLEB & CO. GMBH & CIE.**

Gardeschützenweg 82 12203 Berlin Germany  
Telefon: +49(0)30 830 00 30 Fax: +49(0)30 833 29 95  
E-Mail: [info@horico.de](mailto:info@horico.de) website: [www.horico.de](http://www.horico.de)

