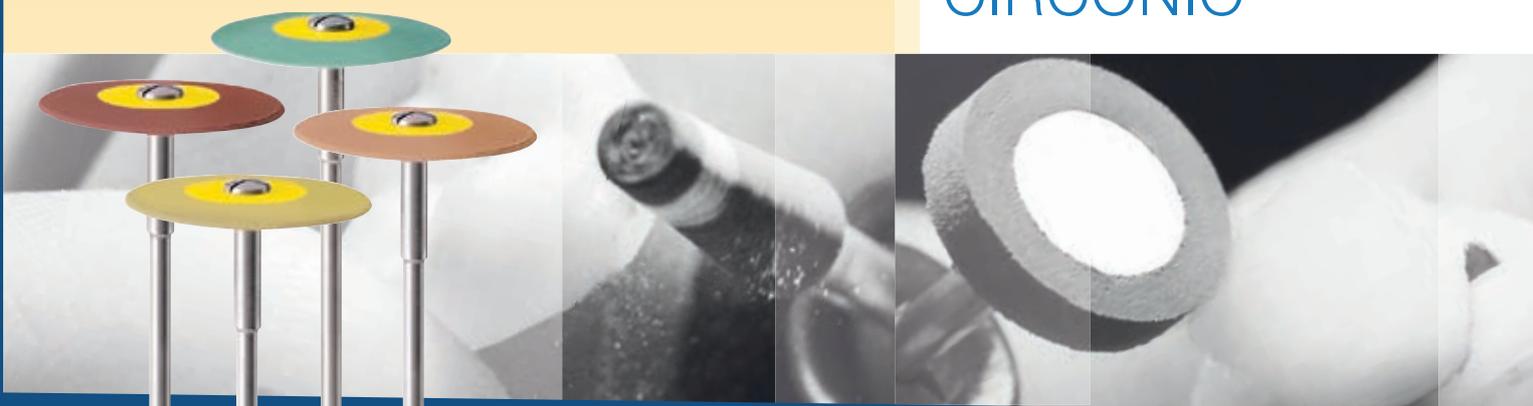


DIAPRO | DIACERA



MANUAL DE PULIDO

DISILICATO DE LITIO  
CIRCONIO



 made  
in  
Germany

# Disilicato de litio

## EVE DIAPRO

### ESTADO NO PROCESADO

Coronas completamente anatómicas de disilicato de litio tras el proceso de prensado

1



### CORRECCIÓN

Corrección de la oclusión con una fresa diamantada

2



### RECTIFICADO DE LA FORMA EXTERIOR

Rectificado de la forma exterior con **DYP-13m**.

RPM recom.:  
8.000 – 12.000 min

3



### ALISADO DE LA SUPERFICIE OCLUSAL

Prepulido específico de la superficie oclusal con **H2DPmf**.

RPM recom.:  
7.000 – 12.000 min

4



### BRILLO INTENSO

Pulido final con **H2DP** sin elevada presión.

RPM recom.:  
7.000 – 12.000 min

5

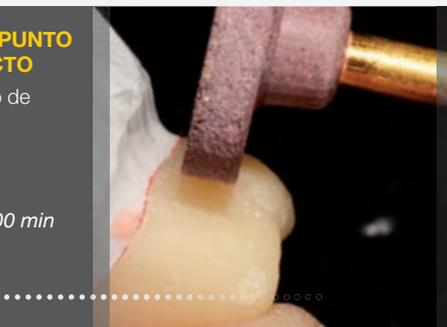


### TALLAR EL PUNTO DE CONTACTO

Tallar el punto de contacto con **DYP-8m**.

RPM recom.:  
8.000 – 12.000 min

6

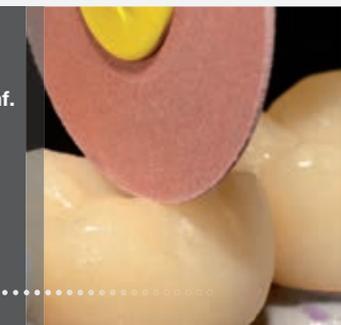


### CORRECCIÓN

Pequeñas correcciones precisas con **SL20DPmf**.

RPM recom.:  
7.000 – 12.000 min

7



### ALISADO

Alisado de la forma exterior con **H8DPmf**.

RPM recom.:  
7.000 – 12.000 min

8

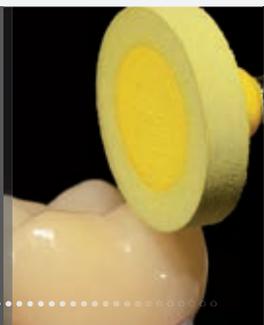


### BRILLO INTENSO

Pulido final con **H8DP**.

RPM recom.:  
7.000 – 12.000 min

9



### RESULTADO FINAL

Resultado final tras el procedimiento con el kit DIASYNT PLUS/DIAPRO **HP360** de EVE. Se consigue un brillo intenso perfecto.

10



CONSEJO

Para el pulido en el consultorio tras correcciones, recomendamos el kit **RA361**.

## Disilicato de litio



El disilicato de litio es una cerámica de vidrio de alta resistencia, disponible tanto en forma de bloques prefabricados CAD/CAM o como cerámica prensada. Así este material cubre un amplio espectro de indicaciones. La buena procesabilidad es la ventaja del material.

El material se puede pulir directamente tras su procesado con instrumentos de metal para darle un brillo intenso y así concluir el trabajo en pocos pasos. Para esta aplicación, EVE Ernst Vetter GmbH ofrece desde hace tiempo el sistema de pulido Diapro

de dos pasos para su empleo en el laboratorio dental. Ahora también está disponible la versión correspondiente para su uso en el consultorio dental. Así ofrece una amplia flexibilidad para el ajuste y procesamiento posterior de las restauraciones de disilicato de litio.

KIT HP 360 **EVE DIAPRO** \*



## Circonio



El circonio es cada vez más popular, y muchos fabricantes de la industria dental ofrecen materiales para restauraciones totalmente anatómicas en circonio. El procesado adecuado de circonio es un tema controvertido que es debatido desde hace tiempo debido al peligro de la formación de microfisuras. Nuevos estudios prueban que el procesado con instrumentos adecuados no solo es posible, sino que además tiene una influencia positiva en la estabilidad de las restauracio-

nes dentales. Con el sistema de pulido Diacera, EVE Ernst Vetter GmbH ofrece una solución para el procesado del circonio. Este sistema no solo da brillo intenso a la superficie, sino que además ha quedado comprobado que gracias al pulido, también aumenta la estabilidad física del material. El objetivo alcanzable son superficies de circonio estables y con una superficie brillante.

Kit HP 321 **EVE DIACERA** \*



## EVE DIASYNT PLUS



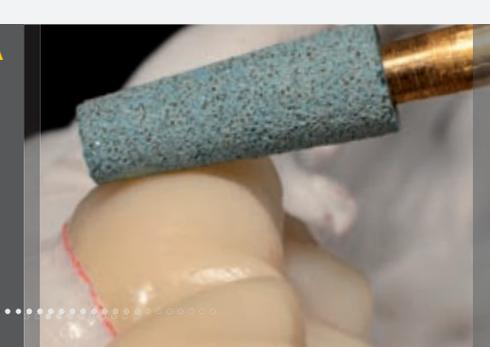
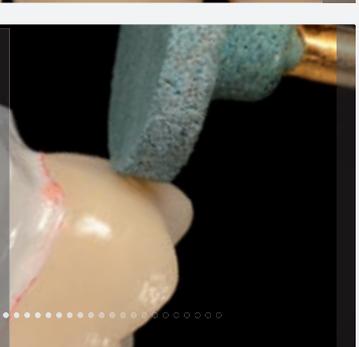
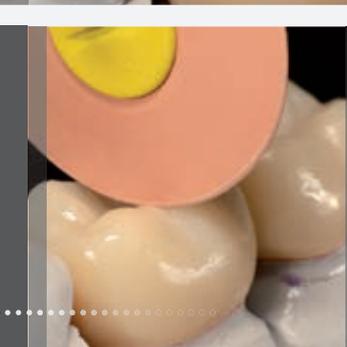
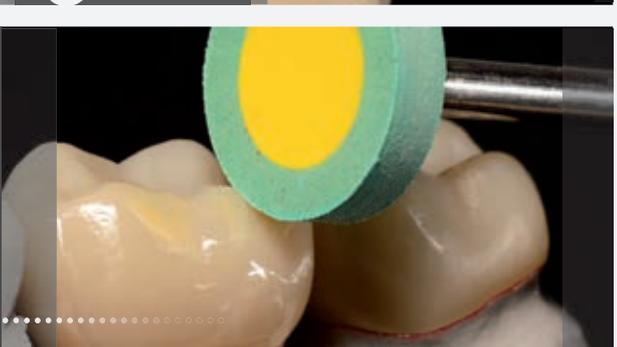
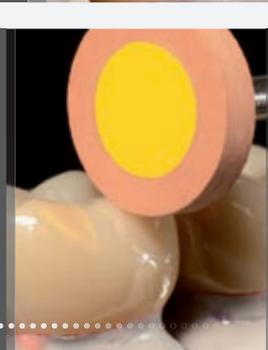
*Estructura de poros abiertos reduce la generación de calor*

### EVE DIASYNT PLUS DYP-13g

*EVE DIASYNT PLUS representa una novedosa generación de abrasivos, que permite modificar la superficie de forma muy eficaz mientras que simultáneamente evita el calentamiento del material procesado.*

*Especialmente la carga térmica en la pieza de trabajo es notablemente menor en el procesado con Diasynt Plus ligado sintéticamente en comparación con un sistema de abrasión ligado en cerámica. La temperatura creada en la cerámica es muy importante, ya que esta podría fallar posteriormente.*

**EVE DIACERA**

<p><b>ESTADO NO PROCESADO</b> Coronas completamente anatómicas de circonio.</p> <p><b>1</b></p>		<p><b>CORRECCIÓN</b> Corrección de la oclusión con una fresa diamantada.</p> <p><b>2</b></p>	
<p><b>RECTIFICADO DE LA FORMA EXTERIOR</b> Rectificado de la forma exterior con <b>DYP-13g</b>.</p> <p>RPM recom.: 8.000 – 12.000 min</p> <p><b>3</b></p>		<p><b>ALISADO DE LA SUPERFICIE OCLUSAL</b> Prepulido específico de la superficie oclusal con <b>H2DCmf</b>.</p> <p>RPM recom.: 7.000 – 12.000 min</p> <p><b>4</b></p>	
<p><b>BRILLO INTENSO</b> Pulido final con <b>H2DC</b> sin elevada presión.</p> <p>RPM recom.: 7.000 – 12.000 min</p> <p><b>5</b></p>		<p><b>TALLAR EL PUNTO DE CONTACTO</b> Tallar el punto de contacto con <b>DYP-8g</b>.</p> <p>RPM recom.: 8.000 – 12.000 min</p> <p><b>6</b></p>	
<p><b>CORRECCIÓN</b> Pequeñas correcciones precisas con <b>SL20DC</b>.</p> <p>RPM recom.: 7.000 – 12.000 min</p> <p><b>7</b></p>		<p><b>ALISADO</b> Alisado de la forma exterior con <b>H8DCmf</b>.</p> <p>RPM recom.: 7.000 – 12.000 min</p> <p><b>8</b></p>	
<p><b>BRILLO INTENSO</b> Pulido final con <b>H8DC</b>.</p> <p>RPM recom.: 7.000 – 12.000 min</p> <p><b>9</b></p>		<p><b>RESULTADO FINAL</b> Resultado final tras el procedimiento con el kit DIASYNT PLUS/ DIACERA <b>HP321</b> de EVE. Se consigue un brillo intenso perfecto.</p> <p><b>10</b></p>	

## EVE DIAPRO | Disilicato de litio



**Grano:** rojo=medio  
amarillo=fino

**Contenido:** 1,10 unidades

**RPM recom.:**  
7.000 – 12.000 min

**Denom. Art.:**

**N.º art.:**

**Dimensiones (mm):**



W11DPmf	W16DPmf	W17DPmf	W18DPmf	W11DP	W16DP	W17DP	W18DP
7881	7886	7887	7888	7981	7986	7987	7988
3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5

**Grano:** rojo=medio  
amarillo=fino

**Contenido:** 1,10 unidades

**RPM recom.:**  
7.000 – 12.000 min

**Denom. Art.:**

**N.º art.:**

**Dimensiones (mm):**



L26DPmf	SL20DPmf	H2DPmf	H8DPmf	L26DP	SL20DP	H2DP	H8DP
7800	7801	7842	7848	7900	7901	7942	7948
26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2

## EVE DIACERA | Circonio



**Grano:** verde=medio  
naranja=fino

**Contenido:** 1,10 unidades

**RPM recom.:**  
7.000 – 12.000 min

**Denom. Art.:**

**N.º art.:**

**Dimensiones (mm):**



W11DCmf	W16DCmf	W17DCmf	W18DCmf	W11DC	W16DC	W17DC	W18DC
7681	7686	7687	7688	7781	7786	7787	7788
3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5	3 x 7,5	4 x 10	6 x 7,5	10 x 2,5

**Grano:** verde=medio  
naranja=fino

**Contenido:** 1,10 unidades

**RPM recom.:**  
7.000 – 12.000 min

**Denom. Art.:**

**N.º art.:**

**Dimensiones (mm):**



L26DCmf	SL20DCmf	H2DCmf	H8DCmf	L26DC	SL20DC	H2DC	H8DC
7600	7601	7642	7648	7700	7701	7742	7748
26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2	26 x 2	20 x 1	4 x 13	11 x 2



**EVE Ernst Vetter GmbH**

Neureutstr. 6  
75210 Keltern, Germany

Fon: +49 72 31 97 77 -0  
Fax: +49 72 31 97 77 99

E-Mail: [info@eve-rotary.com](mailto:info@eve-rotary.com)

**EVE America Inc.**

5880 Shirley St.  
Unit 203  
Naples, FL 34109, USA

Fon: +1 239 591 2777  
Fax: +1 239 591 2007

E-Mail: [info@eve-america.com](mailto:info@eve-america.com)