

	<b>Gebrauchsanleitung</b>	TD Kapitel 7	Seite: 1 von 4
		<b>Revisionsstand:</b> 3 / 10.03.2014	
<b>Produktbezeichnung:</b> Bohrer, Diamant			

## Gebrauchsanleitung Dimant Bohrer

Information zur Wiederaufbereitung von resterilisierbaren Instrumenten gemäß DIN EN 17664, sowie Hinweise für als Einmalartikel gekennzeichnete Produkte.

### Hersteller:

Pablo Ullrich, Siemensstr. 11, 75334 Straubenhardt  
Tel. +49 7082 942-424, Fax +49 7082 942-426, E-Mail: info@up-p.eu  
www.up-p.eu

### Produkt:

Diese Information gilt für alle rotierenden Instrumente, die PABLO ULLRICH selbst herstellt. Informationen zu Handelsware, die nicht von uns als Hersteller ausgeliefert werden, sind beim jeweiligen Hersteller anzufordern.

**PABLO ULLRICH Produkte sind:** Diamantbohrer

### Hinweise zur Aufbereitung:

Unsteril gelieferte Instrumente sind grundsätzlich vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten.

### Begrenzung der Wiederaufbereitung:

Das Ende einer Produktlebensdauer wird durch den Verschleiß (z.B. die Abnutzung an Schneiden oder des Diamantkorns) oder eine Beschädigung (z.B. zu viel Anpressdruck verwendet oder verkantet) bestimmt.

### Gebrauchsort:

Beachten Sie hierzu die länderspezifischen Vorgaben und führen die Aufbereitung nur in dafür vorgesehen Räumen/Bereichen durch.

### Hygiene am Arbeitsplatz:

siehe RKI Richtlinie [www.rki.de](http://www.rki.de)

### Lagerung und Transport:

Um Rückstände an den Instrumenten zu vermeiden, sollte man unmittelbar nach jeder Anwendung (max. 1-2 Stunden) mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmitteln die Instrumentarien (z.B. ID 220 von DÜRR, aldehydfrei) in den gefüllten Fräsator geben. In diesem werden auch die Instrumente zum Aufbereitungsort transportiert.

### Reinigung, Desinfektion und Trocknung A Maschinell:

Gemäß EN ISO 15883-1:2006 und EN 15883-2:2006

1. Reinigungs-/Desinfektionsgerät (RDG) z.B. der Fa. Miele mit Vario TD-Programm. Es muss ein A°-Wert von mindestens 3000 erreicht werden.

Erstellt:	Freigabe:	Ersetzt Ausgabe:	Verteilt an:
P. Ullrich 10.03.2014		19.09.2013	P. Ullrich
Datei: UP PLM Bohrer Diamant			Seite 1 von 4

2. Neodischer MA Dental Reinigungs- und Desinfektionspulver der Fa. Dr. Weigert 3.  
 Instrumentenständer für rotierende Instrumente der Fa. Nichrominox REF 206002 (h:4 cm), REF 206000 (h:5 cm), REF 206004 (h:7 cm) Verfahren im Detail unter Berücksichtigung der zur Anwendung kommenden Produkte und deren Gebrauchsanweisung:

1. Instrumente unmittelbar vor der Aufbereitung aus dem Fräsator gründlich unter fließendem Wasser spülen. In den RDG sollen keine Rückstände des Reinigungs- und Desinfektionsmittels übertragen werden.
2. Die Instrumente in den geeigneten Ständer (s. oben) stellen und den Ständer so platzieren, dass der Sprühstrahl direkt auf die rotierenden Instrumente trifft.
3. Reinigungs- und Desinfektionspulver (s. oben) gemäß Herstellerangaben einfüllen.
4. Start des Vario TD-Programms inklusiver thermischer Desinfektion (A°-Wert mindestens 3000).
5. Instrumente nach Programmablauf entnehmen und gemäß RKI-Richtlinie mit Druckluft trocknen.
6. Instrumente auf Sauberkeit prüfen. Wir empfehlen hier die Verwendung eines geeigneten Vergrößerungsobjektes (8x oder größer). Sind noch Rückstände sichtbar, Reinigung und Desinfektion wiederholen, bis keine Kontamination mehr sichtbar ist.

### **Reinigung, Desinfektion und Trocknung B Manuell:**

(Gemäß RKI Richtlinie wird grundsätzlich die maschinelle Aufbereitung empfohlen)

1. Nylonbürste (z.B. KOMET REF 9873)
2. Ultraschall-geeignetes Desinfektionsmittel für rotierende Instrumente z.B. ID 220 von DÜRR (aldehydfreie Gebrauchslösung, Bohrerbad)
3. Ultraschallbad

Verfahren im Detail unter Berücksichtigung der zur Anwendung kommenden Produkte und deren Gebrauchsanweisung:

1. Instrument aus dem Fräsator nehmen und Oberflächenverschmutzung gründlich unter fließendem Wasser abspülen. Verschmutzungen unter ständigem Drehen des Instrumentes mit der Nylonbürste vollständig unter fließendem Wasser entfernen.
2. Instrument in einem geeigneten Siebbehälter in das mit ID220 befüllten Ultraschallgerät geben (Konzentration und Einwirkzeit siehe Gebrauchsanweisung Hersteller). Temperatur: 45° nicht überschreiten, da Gefahr der Eiweißgerinnung.
3. Instrument nach Ablauf der Einwirkzeit gründlich mit voll entsalztem VE-Wasser spülen, um Rückstände von Kalk zu vermeiden.
4. Gemäß RKI-Richtlinie vorzugsweise mit Druckluft trocknen.
5. Instrumente auf Sauberkeit prüfen. Wir empfehlen hier die Verwendung eines geeigneten Vergrößerungsobjektes (8x oder größer). Sind noch Rückstände sichtbar, Reinigung und Desinfektion wiederholen, bis keine Kontamination mehr sichtbar ist.

### **Wartung:**

Rotierende Instrumente müssen nicht gewartet werden.

### **Funktionsprüfung:**

Instrumente, die Mängel aufweisen, wie

- stumpfe Schneiden
- verbogene oder frakturierte Instrumente
- Oberflächenschäden (z.B. abgeplatzte Diamantbelegungen) sind umgehend auszusortieren.

Erstellt:	Freigabe:	Ersetzt Ausgabe:	Verteilt an:
P. Ullrich 10.03.2014		19.09.2013	P. Ullrich
Datei: UP PLM Bohrer Diamant			Seite 2 von 4

**Verpackung:**

Bei sterilen Produkten ist darauf zu achten, dass die Versiegelung nicht unter Spannung steht, eine Einzelentnahme steril möglich ist und das Verfallsdatum jederzeit ersichtlich ist.

**Sterilisation:**

Ausstattung Dampfsterilisator

Verfahren im Detail:

Dampfsterilisationsverfahren im fraktioniertem Vakuumverfahren bei 134°C in einem Gerät nach DIN EN 13060:

1. fraktioniertes Verfahren
2. Sterilisationstemperatur 134°C
3. Haltezeit 5 Minuten (Vollzyklus)
4. Trocknungszeit 10 Minuten

Um Fleckenbildung und Korrosion zu vermeiden, muss der Dampf frei von Inhaltstoffen sein. Achtung: Maximalbeladung des Sterilisators beachten.

**Lagerung:**

Der Transport und die Lagerung von verpacktem Sterilgut erfolgt staub-, feuchtigkeits- und rekontaminationsgeschützt.

**Weitere Informationen:**

Bundesgesundheitsblatt – Gesundheitsforsch- Gesundheitsschutz 2006 . 49. XXX-XXX DOI 10.1007/s00103-005-1219-y – Springer Verlag 2005  
siehe Deutscher Zahnärzte Verlag „Das Dental Vademekum“, 10. Ausgabe

**Anmerkung des Herstellers:**

Der Hersteller bestätigt, dass die für Wiederverwendung markierten Produkte auch tatsächlich unter Berücksichtigung der beschriebenen Verfahren zur Wiederverwendung geeignet sind. Der Aufbereiter ist dafür verantwortlich, dass die Aufbereitung mit den verwendeten Materialien, Ausstattung usw. erfolgreich verläuft und den Hygieneanforderungen entspricht. Regelmäßige Kontrollen der hier beschriebenen Verfahren sind daher erforderlich und mögliche Abweichungen zu dokumentieren und vom Aufbereiter auf mögliche Folgen zu bewerten.

**Anwender- und Sicherheitshinweise:**

- Die Auswahl der Instrumente (Form, Grösse, Körnung) richtet sich in erster Linie nach dem Präparationsziel.
- Beim Arbeitsablauf sind die ergonomischen Prinzipien zu berücksichtigen.
- Antriebe (Turbine, Winkelstück) von rotierenden Diamant-Schleifinstrumenten müssen sich in technisch einwandfreiem Zustand befinden.
- Die Instrumente sind sorgfältig und vollständig in die Turbine oder in das Winkelstück einzuspannen.
- Durch die Wahl der richtigen Arbeitsdrehzahl wird eine effektive Leistung und Stanzeit erreicht. Es sind die empfohlenen Richtdrehzahlbereiche einzuhalten.
- Die Hinweise über maximal zulässige Drehzahlen sind zu beachten.
- Das Diamant-Schleifinstrument vor dem Ansetzen an das zu bearbeitende Objekt auf optimale Arbeitsdrehzahl bringen und den Kühlmechanismus überprüfen. Nach der Präparation wiederum ohne Kontakt zum Objekt auslaufen lassen.

Erstellt:	Freigabe:	Ersetzt Ausgabe:	Verteilt an:
P. Ullrich 10.03.2014		19.09.2013	P. Ullrich
Datei: UP PLM Bohrer Diamant			Seite 3 von 4

-Sorgfältig und druck los präparieren. Der Anpressdruck (0.3 – 2 N) sollte so gewählt werden, dass sich die Drehzahl nicht wesentlich verringert. Das Dosieren des Anpressdruckes (schonendes Arbeiten) ist ausschlaggebend für den Arbeitsablauf und den Präparationserfolg. Ein Verkanten des Instrumentes ist zu vermeiden.

Zur Schonung der Zahnhartsubstanz, der Pulpa und der benachbarten Füllungen ist für eine ausreichende Wasser-Spraykühlung zu sorgen. Empfehlenswert sind Turbinen mit drei Kühlstrahldüsen, die das Kühlmedium auf die Gesamtlänge der Schleiffläche des Instrumentes verteilen, Eine Präparation ohne ausreichende Kühlmittelmenge von min.

50ml/min und eine ungünstige Kühlmittelapplikation (Sprayablenkung, unsaubere Absaugtechnik) können sich negativ auf das Arbeitsergebnis auswirken. Bei überlangen Diamant-Schleifinstrumenten (>21mm) und bei Diamant-Schleifinstrumenten mit Arbeitsteil-Durchmesser über 2mm ist eine zusätzliche Kühlung erforderlich.

Empfohlene Drehzahlen / Recommended Speeds		
Kopfdurchmesser in 1/10 mm Head diameter in 1/10 mm	Drehzahlbereich (min-1) Speed range (min-1)	Maximale Drehzahl (min-1) Maximum speed (min-1)
008 - 010	75.000 – 150.000	450000
012 – 14	60.000 – 110.000	450000
016 – 018	45.000 – 88.000	450000
021 – 023	40.000 – 75.000	300000
025 – 027	30.000 – 65.000	160000
029 – 031	25.000 – 56.000	140000
033 – 040	22.000 – 45.000	120000
042 – 050	20.000 – 37.000	95000
055 – 060	17.000 – 32.000	80000
065 – 080	13.000 – 26.000	60000
085 – 100	12.000 – 24.000	58000
120 – 140	8.000 – 15.000	35000
160 – 180	6.000 – 12.000	27000
200 – 220	5.000 – 11.000	27000

### Änderungen:

Änderungen werden durch die Revisionsnummer ersichtlich.

Erstellt:	Freigabe:	Ersetzt Ausgabe:	Verteilt an:
P. Ullrich 10.03.2014		19.09.2013	P. Ullrich
Datei: UP PLM Bohrer Diamant			Seite 4 von 4