

jota kit 1927

Для окончательной полировки металлических сплавов

От д-ра Кнута Миллера



После процесса синтеризации, фиссуры должны быть обработаны ТВС фрезой **CX23MF**.

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.



Крупнозернистый и твердый полир **9669M** идеально подходит для первого этапа полировки для сглаживания щечных и окклюзионных поверхностей. Перед первым использованием этому полиру должна быть придана нужная форма.

Рекомендованная скорость

Скорость должна быть около 10'000 об/мин.



Второй шаг полировки окклюзионной поверхности производится полиром "пламя" **9315M**; "колесо" **9301M** рекомендован для больших поверхностей

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.



Последний этап полировки производится коричневыми резиновыми полирами **9315F** и **9301F**.

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.



Новый полир Jota **9160** на длинной ножке подходит для полировки более глубоких фиссур до оптимального блеска.

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.

Итоговый результат:



Полировочные щетки из конского волоса **1123** или козьего волоса **1121** в комбинации с полировочной пастой или полировочной эмульсией Jota **1150**.

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.

Рекомендованная скорость:

Скорость должна быть около 7'000 об/мин.

jota kit 1927

Для окончательной полировки металлических сплавов
От д-ра Кнута Миллера

Набор 1927		
CX23MF.HP.014		☺ 7'000 - 10'000 OPT
9669M.HP.060		☺ 10'000 - 12'000 OPT
9315M.HP.055		☺ 7'000 - 10'000 OPT
9315F.HP.055		☺ 7'000 - 10'000 OPT
9301M.HP.220		☺ 7'000 - 10'000 OPT
9301F.HP.220		☺ 7'000 - 10'000 OPT
9160.HP.140		☺ 7'000 - 10'000 OPT
1123.HP.210		☺ 7'000 - 10'000 OPT
1121.HP.210		☺ 7'000 - 10'000 OPT

108002.5950.0338 - 02/2017