

Инструменты для полирования керамики



NTI CeraGlaze

Новая полимерная основа и продуманный выбор размера насыпки природного алмаза, предоставляют возможность эффективного полирования любой керамической поверхности.

Наличие инструментов различных форм и трех абразивностей обеспечивает индивидуальный, зависящий от конкретной ситуации, выбор.

Полимерная основа обеспечивает продолжительность использования инструмента.

Данные инструменты предназначены для эффективной обработки и быстрого достижения зеркального блеска керамических материалов всех типов, в том числе и оксид-циркониевой керамики.

Предварительное полирование



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5
Код по каталогу NTI	P341	P342	P343	P344

↻ оптимал. 16.000 об/мин

Колесо и Линза



250	250
2,0	2,0
P301	P310

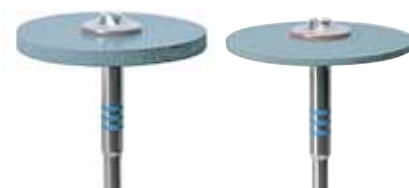
↻ 5.000 - 20.000 об/мин

Регламентное полирование



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055	220
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5	0,6
Код по каталогу NTI	P3041	P3042	P3043	P3044	P3047

↻ оптимал. 12.000 об/мин



250	250
2,0	2,0
P3001	P3010

↻ 10.000 - 15.000 об/мин

Полирование до зеркального блеска



Ø рабочей части ISO	050	150	145	055	220
Длина рабочей части, мм	16,0	2,5	2,5	15,5	0,6
Код по каталогу NTI	P30041	P30042	P30043	P30044	P30047

↻ оптимал. 6.000 об/мин



250	250
2,0	2,0
P30001	P30010

↻ 10.000 - 15.000 об/мин



Инструменты для полирования керамики

NTI Cera White

Инструменты для грубо-абразивного предварительного полирования, сглаживания поверхности и устранения следов режущего инструмента.
Светло-серый - грубо-абразивный.



Ø рабочей части ISO	220	170	060	220	170	050	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0301	P0302	P0315	P0310	P0311	P0351	P0384

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI CeraPink

Инструменты для средне-абразивного предварительного полирования, создания необходимых анатомических форм и получения первично-полированной поверхности.
Розовый - средне-абразивный.



Ø рабочей части ISO	220	170	060	220	170	050	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0306	P0307	P0320	P0316	P0317	P0361	P0394

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

NTI CeraSupergrey

Инструменты для полирования керамической поверхности до зеркального блеска.
Серый - мелко-абразивный.



Ø рабочей части ISO	220	220	050	150	145	055
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0321	P0322	P0371	P0373	P0375	P0374

⌚ макс. 5.000 об/мин

Универсальные полиры (полный ассортимент узнайте у регионального дилера)

NTI UniWhite

Универсальные силиконовые полиры для сплавов благородных металлов, пластмасс, цементов, амальгамы.
Средне-абразивная насыпка - стандартная абразивность.



Ø	220	220	170	060	070
L, мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Код NTI	P0500	P0501	P0502	P0522	P0524

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI UniBlack

Универсальные силиконовые полиры для сплавов всех типов, особенно для стыков металл-керамика.
Средне-абразивная насыпка - стандартная абразивность.



Ø	220	220	170	060	070
L, мм	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Код NTI	P0400	P0401	P0402	P0422	P0424

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI EpsiPol - Полиры для сплавов благородных металлов, композитов, амальгам

NTI EpsiPol Brown

Для полирования золота и композитов.
Коричневый - предварительное полирование.



Ø рабочей части ISO	055	050	150	145	055	030	220	220	220	060
Длина рабочей части, мм	16,0	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P0040	P0041	P0042	P0043	P0044	P0046	P0047	P0001	P0005	P0023

☞ оптимал. 15.000 об/мин

NTI Epsipol Green

Для полирования золота и композитов.
Зеленый - до зеркального блеска.



Ø рабочей части ISO	055	050	150	055	030	220	220	220	060
Длина рабочей части, мм	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P0140	P0141	P0142	P0144	P0146	P0147	P0101	P0105	P0123

☞ макс. 10.000 об/мин

NTI GalacticGold для полирования любых золотосодержащих сплавов, 3 степени абразивности.

NTI GalacticGold

Зеленый - абразивные полиры для устранения царапин и выравнивания поверхности.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1801	P1802	P1803

☞ оптимал. для первичной обработки (зеленый цвет) 20.000 об/мин

NTI GalacticGold

Желтый - для регламентного полирования, идеальное подготовительное полирование с получением слабого блеска.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1811	P1812	P1813

☞ оптимал. для регламентной обработки (желтый цвет) 15.000 об/мин

NTI GalacticGold

Розовый - полирование до получения зеркального блеска; в инструменте применены материалы нового поколения с антиоксидирующим воздействием.



Ø рабочей части ISO	220	060	220
Длина рабочей части, мм	3,0	22,0	3,0
Код по каталогу NTI	P1821	P1822	P1823

☞ оптимал. для окончательного полирования (розовый цвет) 10.000 об/мин



Инструменты для полирования титана

NTI TitanMaster

Для любых сплавов титана.
Серый - для предварительного полирования.
Синий - для окончательного полирования



Ø рабочей части ISO	220	220	060	060	220	220	060
Длина рабочей части, мм	3,0	3,0	23,0	22,0	3,0	3,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1701	P1702	P1703	P1704	P1706	P1707	P1709

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

Для хром - кобальтовых сплавов

NTI CСTop

Абразивный полир для сплавов неблагородных металлов, являющихся основой для нанесения высоко-температурной керамики.



Ø рабочей части ISO	220	220	060	070
Длина рабочей части, мм	3,0	1,3	22,0	21,0
Код по каталогу NTI первичная	P0203		P0222	P0225
Код по каталогу NTI промежуточная	P0202	P0205	P0221	P0224
Код по каталогу NTI окончательная	P0201		P0220	P0223

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Прямой хвостовик (НР)



Ø рабочей части ISO	100
Длина рабочей части, мм	24,5
Код по каталогу NTI	P0264

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Для неблагородных металлов и сплавов

NTI NE Master

Для полирования сплавов неблагородных металлов, являющихся основой для нанесения керамики.



Ø рабочей части ISO	220	220	070	070
Длина рабочей части, мм	3,0	1,3	21,0	21,0
Код по каталогу NTI	P1001	P1005	P1020	P1023

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Прямой хвостовик (НР)



Ø рабочей части ISO	050
Длина рабочей части, мм	20,0
Код по каталогу NTI	P1030

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Черный - для предварительного полирования
 устранение царапин, выравнивания поверхности.

Зеленый - для окончательного полирования,
 достижения легкого блеска.

NTI SteelMaster

Эластичный полир.
 Для хром - кобальтовых сплавов,
 2 степени абразивности.



Ø рабочей части ISO	220	220	060
Длина рабочей части, мм	3,0	1,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1301	P1305	P1323

⌚ оптимал. 20.000 об/мин



220	220	060
3,0	1,0	22,0
P1401	P1405	P1423

Инструменты для полирования пластмасс

NTI Prothetics. **зеленый** - грубое предварительное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры с грубо-абразивной насыпкой, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, для обработки пластмасс, остающихся эластичными после полимеризации.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0672	P0674	P0675	P0676	P0677	P0679

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

NTI Prothetics. **серый** - регламентное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры со средне-абразивной насыпкой, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс, предназначены также для пластмасс, остающихся эластичными после полимеризации.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0662	P0664	P0665	P0666	P0667	P0669

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

NTI Prothetics. **желтый** - окончательное полирование

NTI Prothetics.

Силиконовые полиры без абразивной насыпки, для зубопротезных и ортодонтических пластмасс.



Ø рабочей части ISO	150	100	110	110	070	055
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Код по каталогу NTI	P0652	P0654	P0655	P0656	P0657	P0659

⌚ оптимал. 7.000 об/мин

NTI AcrylicMaster

Первый этап грубо-абразивный

Второй этап мелко-абразивный

Первый этап:

Создание требуемой формы грубо-абразивная насыпка удаляется весь избыточный слой материала

Второй этап:

Создание гладкой поверхности мелко-абразивная насыпка










Ø рабочей части ISO	150	100	110	150	100	110
Длина рабочей части, мм	18,0	24,5	20,0	18,0	24,5	20,0
Код по каталогу NTI	P0632	P0634	P0636	P0642	P0644	P0646

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

⌚ оптимал. 10.000 об/мин

Инструменты для полирования в области фиссур

	NTI CCPoint			NTI SteelPoint		NTI EpsiPoint		NTI TitanPoint		
	для сплавов хром -кобальт цвет - коричневый			для сплавов хром -кобальт цвет - черный		для золотосодержащих сплавов или композитов цвет - красный		для титановых поверхностей серый		
Инструменты для полирования в области фиссур и жевательных поверхностей. Используется в специальном держателе из нержавеющей стали.										
Ø рабочей части ISO	030	020	030	020	030	020	030	020	030	030
Длина рабочей части, мм	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	20,0	22,0	22,0
Код по каталогу NTI	P1100	P11001	P1101	P11006	P1106	P11002	P1102	P11003	P1103	P1171
зернистость:	сверхгрубая грубая грубая			грубая грубая		средняя средняя		мелкая мелкая		средняя
	⌚ оптимал. 20.000 об/мин							⌚ 15.000 об/мин		⌚ 20.000 15.000

Аксессуары

Правильный камень для полиров NTI Point

Держа наконечник с вращающимся правильным камнем в руке, введите конец полира в центральное конусное отверстие и прижмите. Конусность создается быстро и комфортно.



диаметр 19,0 мм, толщина Т 3,0 мм

Код по каталогу NTI P1108

⌚ макс. 10.000 об/мин

Стальная сменная щеточка под держатель M006.

Для матирования (снятия блеска) с жевательных поверхностей, отчистки внутренней поверхности коронок, подготовки поверхности к полированию.



Код по каталогу NTI P1110

⌚ оптимал. 5.000 об/мин

Держатель для окклюзионных полиров NTI Point HP

Нержавеющая сталь. Прямой наконечник (HP) В упаковке 6 или 100 шт.



диаметр головки, мм 2,0 3,0

Хвостовик HP ø 2,35 HP ø 2,35

Код по каталогу NTI M006 M006

Дискодержатели

Дискодержатель 305 RF/050 HP армированные нерж. сталь

⌚ 6



диаметр головки, мм 5,0

Код по каталогу NTI M007

Дискодержатели

Дискодержатель 305/080 HP армированные нерж. сталь

⌚ 6



диаметр головки, мм 8,0

Код по каталогу NTI M029

Валикодержатели

Валикодержатель 301 L HP специальная сталь

⌚ 6



диаметр головки мм 5,0

Код по каталогу NTI M004

Щетки

Высококачественные щетки из натуральной щетины для полировки с применением паст **темные** - мягкие **светлые** - жесткие



Ø рабочей части в мм 14,5 14,5 18,0 18,0 12,0 10,5 19,5 19,5

Код по каталогу NTI P1259 P1260 P1261 P1262 P1264 P1266 P1267 P1268

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

Х/б полировочный круг P1269



Хлопчатобумажный полировочный круг из высококачественного х/б волокна. Не пылит во время работы, имеет длительный срок службы, полирует до высокой степени блеска
Код по каталогу NTI **P1269**

⌚ оптимал. 3.000 об/мин



Металлическая щетка P6820



Металлическая щетка для очистки стальных и титановых инструментов. Щетка изготовлена из специальной стали V2A для предотвращения загрязнения поверхности фрез

Код по каталогу NTI **P6820**

new



Сепарационные диски

Диски мелкой зернистости (черные) для разделения коронок и мостов, сплавов драг. металлов

NFL 7000 слегка гибкий



В упаковке 25 или 100 шт.

Ø рабочей части ISO	220	220	220	220
Толщина диска, мм	0,20	0,20	0,25	0,30
Код по каталогу NTI	N7000	NFL7000	N7001	N7002

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин

Аксессуары для всех дисков:

Мандрели M029

Отрезные диски

Диски средней зернистости (коричневые) на основе синтетических смол и корундовых абразивов, для разрезания коронок и мостов, обрезания литников

В упаковке 25 или 100 шт.



Стекловолоконный сверхпрочный, средняя зернистость В упаковке 10 шт.

Ø рабочей части ISO	220	375	400
Толщина диска, мм	0,60	0,70	1,10
Код по каталогу NTI	N7003	N7004	N7005

⌚ оптимал. 20.000 об/мин

⌚ оптимал. 15.000 об/мин

new

Армированные стекловолоконные гибкие и стабильные диски для всех типов сплавов

В упаковке 12, 25 или 100 шт.



SD7000

тонкие диски для благородных сплавов

SD7003 и SD7005

диски для неблагородных сплавов

Ø рабочей части ISO	220	400	400
Толщина диска, мм	0,20	0,50	1,00
Код по каталогу NTI	SD7000	SD7003	SD7005

⌚ оптимал. 15.000 - 20.000 об/мин