

Abb. 6.20

Auf der Systembox sind die verschiedenen Instrumentensequenzen für die Anwendung der FlexMaster-Feilen (VDW) dargestellt.

Größe	Konizität	Arbeitslänge in mm
15	.02, .04, .06	21, 25
20	.02, .04, .06	21, 25, 31 (nur .02/.04)
25	.02, .04, .06	
30	.02, .04, .06	
35	.02, .04, .06	
40	.02, .04, .06	
45	.02	21, 25, 31
50	.02	
55	.02	
60	.02	
70	.02	
22 (IntroFile)	.11	19

Tab. 6.6

Gesamtübersicht über die FlexMaster-Instrumente (VDW)

Das FlexMaster-Grundsortiment enthält die Größen 20, 25 und 30 in den Konizitäten 2 %, 4 % und 6 % sowie eine IntroFile. Zusätzliche, größere Instrumente ergänzen das Basissortiment (Größe 35 und 40 in den Konizitäten 4 % und 6 %, Größe 40, 45, 50, 55, 60 und 70 mit einer 2%igen Konizität).

[Grundsortiment](#)

Besondere Merkmale:

- Batt-Spitze
- dreiseitig konvexer Querschnitt
- aktiver Schneidewinkel

[Besondere Merkmale](#)

LightSpeed (Max Dental)

Stark verkürztes Arbeitsteil

Hohe Drehzahl

Das besondere Merkmal der LightSpeed-Classic-Instrumente (Tab. 6.7) ist das stark verkürzte Arbeitsteil, dessen Länge je nach Instrumentengröße lediglich 0,25–1,75 mm beträgt (Abb. 6.21). Das aus 22 Feilen bestehende LightSpeed-Classic-Sortiment umfasst die Größen 20 bis 100 inkl. Zwischengrößen von 22,5 bis 57,5. Die optimale, konstant zu haltende Drehzahl liegt in einem Bereich von 750–2000 Umin⁻¹ und damit deutlich höher als bei allen anderen rotierenden Nickel-Titan-Systemen.

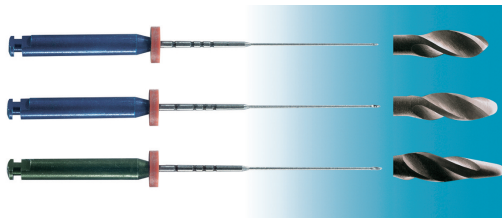


Abb. 6.21

Gesamtansicht und Arbeitsteil eines LightSpeed-Classic-Instruments (Max Dental)

Hohe Flexibilität

Die Instrumentenspitze besteht aus einer Batt-Spitze, einem u-förmigen Querschnitt und breiten seitlichen Führungsflächen. Mit zunehmender Instrumentengröße werden das Arbeitsende länger und der Winkel der Batt-Spitze kleiner. Die Schneidflächen bilden einen neutralen Winkel zu der Kanalwand, wodurch das Dentin eher schabend abgetragen wird. Der lange, schlanke Instrumentenschaft garantiert auch bei Feilen größeren Durchmessers eine hohe Flexibilität. Aufgrund der Besonderheiten des Instrumentendesigns weist jede LightSpeed-Feile lediglich in einem kleinen Bereich Kontakt zur Kanalwand auf, wodurch die Friktion des Instruments im Kanal deutlich vermindert wird. Die Präparation erfolgt zunächst auf Arbeitslänge und wird mithilfe der Step-back-Technik zur Steigerung der Konizität abgeschlossen.

Extrem passive Arbeitsweise

Nicht verkanten!

Aufgrund des langen flexiblen Instrumentenschaftes ist eine extrem passive Arbeitsweise mit druckloser Anwendung zu empfehlen, wobei ein Verbiegen des Schaftes unbedingt vermieden werden muss. Als Richtlinie wird angeraten, nicht mehr Druck als beim Schreiben mit einer dünnen Bleistiftmine anzuwenden. Die Instrumente dürfen unter keinen Umständen im Kanal verkantet oder mit einem falschen Insertionswinkel eingebracht werden, da dies Feilenfrakturen hervorrufen kann. Für die Anwendung der LightSpeed-Instrumente sind leichte