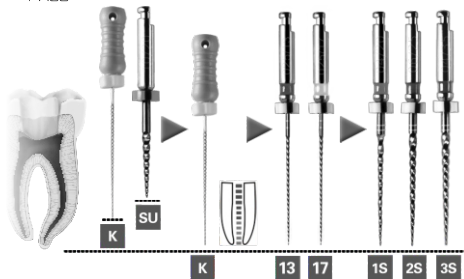


super  
PASS



## 操作指南

### 建立直线通道

1. 使用10#不锈钢锉疏通根管到达工作长度；
2. 使用SU开口锉（10/20）撤开根管上段，建立直线通道，降低工作难度。预备时，先用EDTA润滑根管，SU开口锉在根管口启动马达，在3-5秒内做3-4次提拉运动来预备根管上1/3部分；
3. 预备时可先将EDTA充满髓室和根管，疏通后用次氯酸钠溶液对根管进行大量的冲洗。

### 根管长度的确定（根管定位仪）

根管长度的确定（根管定位仪），使用不锈钢锉疏通根管至根管根尖段，在根尖定位仪的引导下确定准确的工作长度。

### SuperPass对根管的疏通

1. 应确保10#不锈钢锉对根管充分疏通并到达工作长度；
2. 使用025/13#根管锉3-5秒内做3-4次上下提拉运动预备根管到达工作长度；
3. 使用025/17#根管锉3-5秒内做3-4次上下提拉运动预备根管到达工作长度；

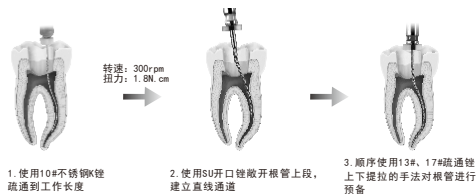
### 手法

1. 在未感到阻力时应轻轻的沿根管走向推进至所需工作长度，操作过程始终以上下提拉的手法进行预备，每次预备3-4次后退出根管进行冲洗。
2. 在感到阻力时应以轻微的方式进行预备，每次前进1mm，直到到达工作长度，在机械预备过程中器械都不能长时间停留在同一位置，以避免通道偏移及器械分离；以轻柔的“啄”动力方式预备可以上器械刃部补卡住，有利于将肩带回弯力，并保持局部的清洁，每次预备在根管内的停留时间不超过3秒。

### 注意事项

1. 使用机用镍钛器械对根管预备前应确保根管已经具有顺滑的通道；
2. 每支SuperPass疏通锉都应在厂家指导的转速300rpm, 扭矩1.8-2.0Ncm条件下进行操作。
3. 每次应对对根管进行润滑和冲洗，同时疏通过程中应保持根管的湿润。
4. 对于所有的镍钛器械均不能在器械疲劳后继续使用。
5. SuperPass疏通锉使用前应进行高温高压消毒处理，不适合使用二醛浸泡消毒。

## 根管锉操作方法



1. 使用10#不锈钢锉  
疏通到工作长度

2. 使用SU开口锉撤开根管上段，  
建立直线通道

3. 顺序使用13#、17#疏通锉  
上下提拉的手法对根管进行  
预备

转速：300rpm  
扭力：1.8N.cm

使用SUPER PASS根管锉过程中，应配合EDTA对根管进行充分润滑，在根管预备过程中如出现卡针现象，可退出根管，充分冲洗根管内残屑后，根管锉再进入根管进行预备。

## 产品使用说明

产品名称：根管锉  
型号规格：见标签  
产品技术要求编号：川蓉械备20160011号  
医疗器械备案凭证编号：川蓉械备20160011号  
生产备案凭证编号：川蓉食药监械生产备20170006号  
产品性能及主要结构：由锥体、柄、橡胶限位块组成。锥体和柄通常由不锈钢等金属材料制成，可重复使用。  
适用范围：用于根管治疗时，对根管的清洁与塑形。  
生产日期：见标签  
使用期限：无有效期  
禁忌症：无  
使用方法：

1. 设置马达转速300min-1，扭矩1.8-2.0N.cm
2. 把SUPER PASS疏通锉插入根管后启动根管马达
3. 沿根管走向上下提拉预备根管3-4次，直到达到工作长度
4. 按型号顺序依次使用疏通锉

## 产品使用说明

### 注意事项：

1. 使用前请先灭菌；灭菌方式134℃压力蒸汽灭菌。
2. 使用后先用蒸馏水洗净后再灭菌。
3. 使用灭菌周期（5~8）次。
4. 应由经培训的医师操作。

### 消毒方法：

准备→检验→清洗→包装→灭菌→贮存  
准备：将根管锉放入医用盘中做清洗前的准备。  
检验：目视检验锥体外观，应无锈迹、断针、螺紋间距明显变大等，应符合要求。  
清洗：用流动水淋洗污物，用软毛刷或钢丝球刷净锥体表面的污物。  
包装：用包装袋密封包装。  
灭菌：温度134℃，灭菌时间5min（使用前由医生进行灭菌操作）。

贮存方式：根管锉应储存在清洁、干燥、通风的室内。

【各家人名称/生产企业/售后服务单位】成都市萨尼医疗器械有限公司  
【各家人住所/生产企业住所】成都市双流区西南航空港经济开发区西航港大道2401号  
【生产地址】成都市西航港大道2401号4栋1楼左侧、2楼  
【联系方式】电话：028-83361652 传真：028-83361651 邮编：610091  
【邮箱】2183913@qq.com

说明书修订日期：2017年5月

super  
PASS 根管锉  
Root Canal File



每分钟300转 134℃压力蒸汽灭菌



SANI

成都市萨尼医疗器械有限公司  
Chengdu SANI medical equipment Co., Ltd.  
成都市西航港大道2401号4栋1楼左侧、2楼



制造商 批次代码 制造日期 机用 镍钛