

NORME
INTERNATIONALE

ISO
1797-2

Première édition
1992-02-15

Instruments rotatifs dentaires — Queues —

Partie 2:

Queues en matières plastiques

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Dental rotary instruments — Shanks —

Part 2: Shanks made of plastics

ISO 1797-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>

NORME

ISO



Numéro de référence
ISO 1797-2:1992(F)

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 1797-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 106, *Produits et matériel pour l'art dentaire*, sous-comité SC 4, *Instruments dentaires*.
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>

Cette première édition de l'ISO 1797-2 ainsi que l'ISO 1797-1, annulent et remplacent la première édition de l'ISO 1797 publiée en 1985, dont elles constituent une révision technique.

L'ISO 1797 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Instruments rotatifs dentaires — Queues*:

- *Partie 1: Queues en matériaux métalliques*
- *Partie 2: Queues en matières plastiques*

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

La présente Norme internationale fait partie d'une série de normes de base sur les instruments rotatifs dentaires et constitue un important trait d'union entre toutes les normes concernant les instruments rotatifs dentaires et celles concernant les pièces à main dentaires.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 1797-2:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1797-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>

Instrumentes rotatifs dentaires — Queues —

Partie 2:

Queues en matières plastiques

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 1797 prescrit des spécifications pour les queues d'instruments rotatifs dentaires en matières plastiques ainsi que des méthodes de mesurage pour la vérification des dimensions. Une prescription de qualité est ajoutée afin d'assurer un haut niveau de qualité.

Les paragraphes 4.6 et 4.7 ne s'appliquent pas aux instruments non réutilisables.

Les queues en matières plastiques sont conçues pour être utilisées sous des vitesses inférieures à 5 000 tr/min.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 1797. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 1797 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO/R 527:1966, *Matières plastiques — Détermination des caractéristiques en traction.*

ISO 1797-1:1992, *Instrumentes rotatifs dentaires — Queues — Partie 1: Queues en matériaux métalliques.*

ISO 3274:1975, *Instrumentes de mesurage de la rugosité des surfaces par la méthode du profil — Instruments à palpeur-aiguille, à transformation progressive du profil — Profilomètres à contact du système M.*

ISO 3630-1:—1, *Instrumentes pour canaux radiculaires utilisés en art dentaire — Partie 1: Limes, alésoirs, broches barbelées, râpes, bourre-pâtes, sondes exploratrices et broches porte-coton.*

ISO 3630-2:1986, *Instrumentes pour canaux radiculaires utilisés en art dentaire — Partie 2: Élargisseurs.*

ISO 4288:1985, *Règles et procédures pour le mesurage de la rugosité de surface avec des instruments à palpeur.*

3 Symboles et termes

Les symboles et les termes sont indiqués dans les figures 1 à 3 avec la légende suivante:

- d_1 diamètre de la queue
- d_2 diamètre au niveau de la gorge
- s dimension du méplat en D
- l_1 longueur de la queue (longueur de montage)
- l_2 distance entre l'épaulement et l'extrémité non active
- l_3 distance entre l'épaulement et la gorge
- l_4 largeur de la gorge

NOTE 1 Les figures 2 et 3 sont données pour aligner la présente partie 2 de l'ISO 1797 sur la partie 1.

1) À publier.

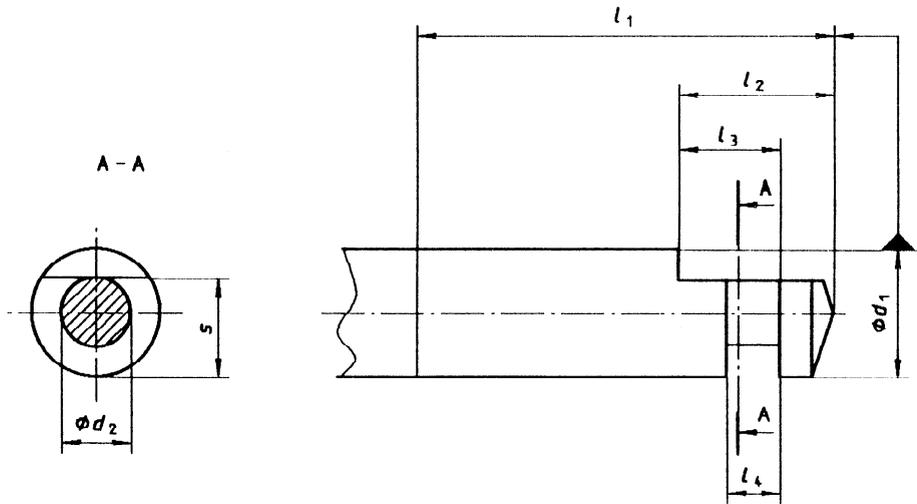


Figure 1 — Queue type 1

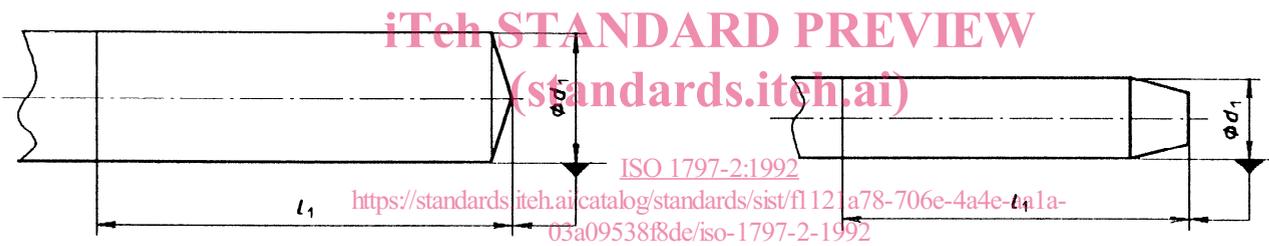


Figure 2 — Queue type 2 et type 4

Figure 3 — Queue type 3

4 Prescriptions

4.1 Matériau

Les queues doivent être réalisées en matières plastiques. Le type des matières plastiques et leur traitement sont laissés à la discrétion du fabricant.

4.2 Dimensions

Les dimensions et les tolérances doivent être telles qu'illustrées dans les figures 4 et 5.

4.3 Irrégularités de surface — Parties aplaties

Les irrégularités de surface doivent satisfaire aux spécifications suivantes, qui renvoient à la figure 5:

$$d_1 = 2,35 \begin{matrix} 0 \\ -0,05 \end{matrix}$$

$$x = 0,04 \text{ max.}$$

$$d_2 \leq d_1$$

Dimensions en millimètres
Rugosité de surface en micromètres

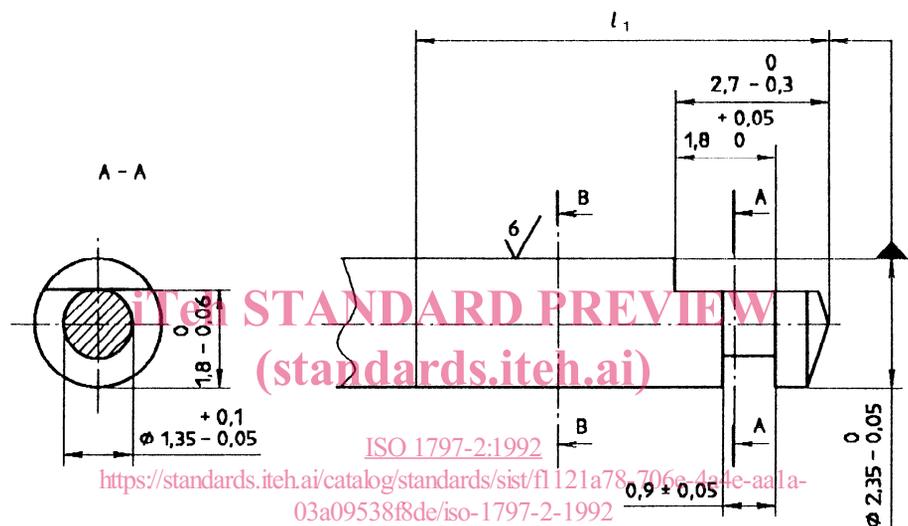


Figure 4 — Queue

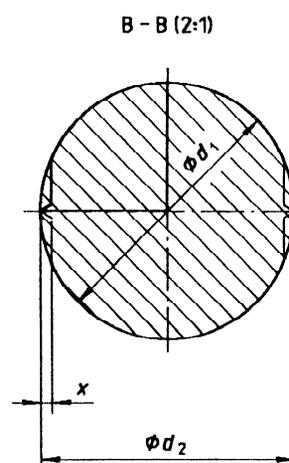


Figure 5 — Parties aplaties, coupe B-B de la figure 4

4.4 Rugosité de surface

La rugosité de surface sur l_1 doit être telle que spécifiée dans la figure 4.

L'essai doit être effectué conformément à l'ISO 3274 et à l'ISO 4288.

4.5 Résistance à la traction

La résistance à la traction doit être de 84 N/mm² minimum.

L'essai doit être réalisé conformément à l'ISO/R 527.

4.6 Résistance à la chaleur et stabilité de couleur

Cette prescription n'est pas applicable aux instruments non réutilisables.

Les queues ne doivent pas présenter de signes de déformation et il ne doit pas être constaté de modification de couleur après l'essai.

L'essai doit être réalisé conformément à 5.3.

4.7 Stabilité contre le gonflement et les produits chimiques

Cette prescription n'est pas applicable aux instruments non réutilisables.

Les queues ne doivent pas gonfler au-delà de la gamme de tolérance spécifiée à la figure 4 lorsqu'elles sont traitées à l'aide des solutions stérilisantes ou désinfectantes recommandées par le fabricant. Les queues doivent satisfaire à la gamme de tolérance de la figure 4 lorsqu'elles sont stérilisées conformément à 5.3.

L'essai doit être réalisé conformément à 5.1 et 5.2.

4.8 Code de couleur

La couleur des queues en matières plastiques doit satisfaire au code de couleur de l'instrument pour lequel il est utilisé.

En ce qui concerne les instruments pour canaux radiculaires, ils doivent être conformes à l'ISO 3630-1 et à l'ISO 3630-2.

L'essai doit être réalisé par examen visuel.

5 Méthodes d'essai

5.1 Dimensions des queues

Les mesurages doivent être effectués en utilisant soit des jauges-bagues en carbure de tungstène, vérifiées régulièrement à l'aide de tampons de référence, soit des bagues de mesure pneumatique, soit des micromètres avec comparateur, gradués en divisions de 0,001 mm.

Le diamètre d_1 doit s'appliquer uniformément sur toute la longueur l_1 .

5.2 Autres dimensions

Les mesurages doivent être effectués en utilisant soit des jauges appropriées à touches en carbure de tungstène, soit des micromètres d'outilleurs, soit des indicateurs à cadran.

5.3 Résistance à la chaleur, stabilité de couleur et stabilité contre le gonflement et les produits chimiques

5.3.1 Appareillage

Autoclave à vapeur et stérilisateur à chaleur sèche.

5.3.2 Mode opératoire

Placer dans l'autoclave dix instruments de chaque dimension, sous une pression de 220 kPa (2,2 bar), à une température de (136 ± 2) °C pendant 20 min et stériliser à la chaleur sèche à (180 ± 5) °C pendant 120 min.

6 Contrôle de la qualité

La prescription de l'ISO 1797-1:1992, article 8, pour les queues de type 1, s'applique.

ITCI STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 1797-2:1992
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/ist/7121e78-706a-4a4e-a1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1797-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fl121a78-706e-4a4e-aa1a-03a09538f8de/iso-1797-2-1992>