

International Standard Norme internationale



1942

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Dental vocabulary

First edition — 1983-03-01

Vocabulaire de l'art dentaire

Première édition — 1983-03-01

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1942:1983

UDC/CDU 616.314 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 1942-1983 (E/F)

Descriptors : dentistry, dental equipment, dental materials, vocabulary. / **Descripteurs** : art dentaire, matériel dentaire, produit dentaire, vocabulaire.

Price based on 41 pages/Prix basé sur 41 pages

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been authorized has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 1942 was developed by Technical Committee ISO/TC 106, *Dentistry*.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	Germany, F. R.	Romania
Brazil	India	South Africa, Rep. of
Canada	Iran	Switzerland
Czechoslovakia	Ireland	United Kingdom
Egypt, Arab Rep. of	Italy	USA
France	New Zealand	USSR

International Standard ISO 1942-1983 is the combination into one single document of Lists 1 to 4 corresponding to International Standard ISO 1942/1 parts 1 to 4, as well as to Addenda 1 to 3 to List 1, Addenda 1 and 2 to List 2, Addenda 1 and 2 to List 3, and Addendum 1 to List 4.

It therefore cancels and replaces International Standards ISO 1942/1-1977, ISO 1942/2-1977, ISO 1942/3-1977 and ISO 1942/4-1976, and their respective addenda.

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 1942 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 106, *Produits et matériel pour l'art dentaire*.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Roumanie
Allemagne, R. F.	Inde	Royaume-Uni
Australie	Iran	Suisse
Brésil	Irlande	Tchécoslovaquie
Canada	Italie	URSS
Égypte, Rép. arabe d'	Nouvelle-Zélande	USA

La Norme internationale ISO 1942-1983 résulte de la combinaison en un seul document des listes 1 à 4, correspondant aux Normes internationales ISO 1942/1 à 4, ainsi que des Additifs 1 à 3 à la Liste 1, des Additifs 1 et 2 à la Liste 2, des Additifs 1 et 2 à la Liste 3 et de l'Additif 1 à la Liste 4.

En conséquence, elle annule et remplace les Normes internationales ISO 1942/1-1977, ISO 1942/2-1977, ISO 1942/3-1977 et ISO 1942/4-1976, ainsi que leurs Additifs.

Contents

	Page
0 Introduction	1
1 Scope and field of application	1
2 Use of terms printed in italic typeface in definitions	2
3 Organization of the alphabetical index	2
Section 1 : Basic terms	3
Section 2 : Dental materials	7
Section 3 : Dental instruments	14
Section 4 : Terms associated with the testing of dental materials, instruments and equipment	30
Alphabetical index	
English	34
French	38

Sommaire

	Page
0 Introduction	1
1 Objet et domaine d'application	1
2 Emploi dans les définitions de termes écrits en caractères italiques	2
3 Organisation de l'index alphabétique	2
Chapitre 1 : Termes de base	3
Chapitre 2 : Termes relatifs aux produits dentaires	7
Chapitre 3 : Termes relatifs à l'instrumentation dentaire	14
Chapitre 4 : Termes relatifs aux essais de produits, d'instrumentation et de matériel dentaires	30
Index alphabétique	
Anglais	34
Français	38

[STANDARDSISO.COM](https://standardsiso.com) : Click to view the full PDF of ISO 1942:1983

Dental vocabulary

Vocabulaire de l'art dentaire

0 Introduction

This International Standard is a combination of Lists 1 to 4 of ISO 1942, *Dental vocabulary*, incorporating the following addenda :

Addenda 1, 2 and 3 to List 1

Addenda 1 and 2 to List 2

Addenda 1 and 2 to List 3

Addendum 1 to List 4

The terms and definitions given in this International Standard are unchanged from the original Lists, except those definitions which were given in addenda since they were stated as replacing definitions given in the original Lists.

The structure of the Vocabulary has been maintained, the original Lists having become sections of this International Standard. The sections are as follows :

Section 1 : Basic terms

Section 2 : Dental materials

Section 3 : Dental instruments

Section 4 : Terms associated with the testing of dental materials, instruments and equipment

Future published addenda to this International Standard will be designated ISO 1942-1983/Addendum 1, etc.

1 Scope and field of application

This International Standard defines terms used in dentistry, particularly those relating to dental materials, instruments and equipment, and terms associated with the testing of such products. Equivalent terms and definitions are given in both English and French.

0 Introduction

La présente Norme internationale correspond à une combinaison des listes 1 à 4 de l'ISO 1942, *Vocabulaire de l'art dentaire*, incorporant les additifs suivants :

Additifs 1, 2 et 3 à la Liste 1

Additifs 1 et 2 à la Liste 2

Additifs 1 et 2 à la Liste 3

Additif 1 à la Liste 4

Les termes et définitions donnés dans la présente Norme internationale sont repris tels quels des listes originales, à l'exception des définitions qui étaient données dans les additifs puisqu'elles étaient censées remplacer les définitions données dans les listes d'origine.

La structure du Vocabulaire a été maintenue, les listes d'origine devenant les «chapitres» de la présente Norme internationale. Ces chapitres se présentent ainsi :

Chapitre 1 : Termes de base

Chapitre 2 : Termes relatifs aux produits dentaires

Chapitre 3 : Termes relatifs à l'instrumentation dentaire

Chapitre 4 : Termes relatifs aux essais de produits, d'instrumentation et de matériel dentaires

Les additifs à la présente Norme internationale qui seront publiés ultérieurement seront désignés ainsi : ISO 1942-1983/Additif 1, etc.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale définit les termes utilisés en art dentaire, en particulier ceux se rapportant aux produits dentaires, à l'instrumentation et au matériel dentaires, ainsi que les termes relatifs aux essais de ces fournitures dentaires. Les termes équivalents et leurs définitions sont donnés en anglais et en français.

2 Use of terms printed in italic typeface in definitions

A term printed in italic typeface in a definition, an example or a note, has the meaning given to it in another entry of the Vocabulary, which may be in another section. The term is only printed in italic typeface the first time it occurs in each entry.

Other grammatical forms of the term, for example plurals of nouns and participles of the verbs, are printed in the same way as the basic form.

3 Organization of the alphabetical index

At the end of this International Standard, an alphabetical index, for each language used, includes all terms in that language defined in the sections.

2 Emploi dans les définitions de termes écrits en caractères italiques

Dans le texte d'une définition, d'un exemple ou d'une note, tout terme imprimé en caractères italiques a le sens défini dans un autre article du Vocabulaire, qui peut se trouver dans un autre chapitre. Le terme n'est imprimé en caractères italiques que la première fois où il apparaît dans chaque article.

Les autres formes grammaticales du terme, par exemple le pluriel des noms et le participe des verbes, sont imprimées de la même manière que la forme de base.

3 Organisation de l'index alphabétique

À la fin de la présente Norme internationale se trouve un index alphabétique, pour chaque langue utilisée, qui comprend tous les termes de cette langue définis dans les différents chapitres.

Section 1 : Basic terms

1.001 dentistry : The science and art of preventing, diagnosing and treating diseases, injuries and malformations of the teeth, jaws and mouth and of replacing lost teeth and associated tissues.

NOTE — The above definition is without prejudice to national regulations and usages which might limit its scope.

1.002 prosthodontics; prosthetics : That part of *dentistry* concerned with the design, construction, making, insertion and maintenance of artificial appliances intended to replace one or more teeth and associated tissues.

1.003 dental surgery; dental operatory/USA/ : A room equipped for dental treatment.

1.004 dental laboratory : A workshop where technical procedures not requiring the presence of the patient are carried out.

1.005 dental laboratory technician : A technician competent to perform any type of *dental laboratory* work not requiring the presence of the patient.

1.006 conservative dentistry : That part of *dentistry* which is concerned with the treatment and restoration of individual teeth.

1.007 endodontics : That part of *conservative dentistry* which is concerned with pulp and root canal therapy.

1.008 pedodontics : *Dentistry* for children.

1.009 filling :

a) Material

Suitable material inserted into a tooth cavity without necessarily restoring form or function.

b) Action

The insertion of suitable materials into a tooth cavity without necessarily restoring form or function.

1.010 restoration :

a) Material

The material or materials which restore the form and the function of a tooth.

b) Action

The complete functional reconstruction of a tooth.

Chapitre 1 : Termes de base

1.001 art dentaire : Science et art de prévenir, de diagnostiquer et de traiter les maladies, les lésions et les malformations des dents, des maxillaires et de la bouche, et de remplacer les dents et les tissus associés manquants.

NOTE — Cette définition ne préjuge pas des réglementations et usages nationaux qui peuvent en limiter la portée.

1.002 art de la prothèse dentaire : Partie de l'*art dentaire* concernant la conception, la réalisation, la mise en place et la maintenance de dispositifs artificiels ayant pour objet le remplacement d'une ou plusieurs dent(s) et des tissus associés.

1.003 cabinet dentaire : Local professionnel où le praticien traite ses patients.

1.004 laboratoire dentaire : Local où sont réalisés les travaux ne nécessitant pas la présence du patient.

1.005 technicien de laboratoire dentaire : Technicien ayant compétence pour effectuer tous travaux ne nécessitant pas la présence du patient.

1.006 dentisterie conservatrice : Partie de l'*art dentaire* concernant le traitement et la restauration de la dent.

1.007 endodontie : Partie de la *dentisterie conservatrice* concernant le traitement de la pulpe et des canaux radiculaires.

1.008 pédodontie : *Art dentaire* adapté aux enfants.

1.009 obturation

a) Produit

Produit adéquat inséré dans une cavité dentaire, sans que soit forcément restaurée la forme ou la fonction.

b) Action

Action de combler une cavité dentaire, à l'aide de produits adéquats, sans forcément restaurer la forme ou la fonction.

1.010 restauration :

a) Produit

Le ou les produit(s) qui restaure(nt) la forme et la fonction d'une dent.

b) Action

Reconstruction fonctionnelle complète d'une dent.

1.011 dental material : A substance or combination of substances specially prepared and/or presented for the use of authorized persons in the practice of *dentistry* and/or its associated procedures.

1.012 dental equipment : Furniture, machines, apparatus and accessories thereto, specially manufactured and/or presented for the use of authorized persons in the practice of *dentistry* and/or its associated procedures.

1.013 dental instruments : Small hand-tools specially designed for use in *dentistry*.

1.014 impression : A dimensionally accurate reproduction, in a negative form, of areas of the dental and/or oral structures.

1.015 model (working or study) : A dimensionally accurate reproduction, in a positive form, of areas of the oral cavity.

1.016 mould : A dimensionally accurate reproduction, in a negative form, of a *model*.

1.017 anatomical crown : The portion of a tooth normally covered by enamel.

1.018 visible crown : That part of the *anatomical crown* which is accessible to visual examination.

1.019 removable prosthesis : A prosthesis which can be removed or reinserted by the patient.

1.020 post crown : A *restoration*, or part of prosthesis retained by one or more root posts, replacing the clinical crown of a non-vital tooth.

1.021 root-canal enlargement : The operation of enlarging a root canal, by mechanical means alone or by mechanical combined with chemical methods, so as to smooth and straighten it.

1.022 restorative dentistry : A comprehensive term covering dental procedures in the dentulous or partially edentulous mouth; these may include operative, endodontic, periodontic, orthodontic and prosthetic procedures.

1.023 [No English term with equivalent meaning] : Translation of French text is as follows : "That part of conservative dentistry which is concerned with the functional restoration of the tooth".

1.024 working space of the dentist : A space organized around the dentist and equipped for the positioning and treatment of the patient.

1.025 dental operator stool : A movable seat which satisfies the general requirements relevant to the performance of dentistry by a seated operator.

1.011 produit dentaire : Substance ou combinaison de substances spécialement préparée et/ou présentée pour utilisation par les personnes autorisées à la pratique de *l'art dentaire* et/ou des techniques associées.

1.012 matériel dentaire : Mobilier, machines, appareillage et leurs accessoires, spécialement fabriqués et/ou présentés pour utilisation par les personnes autorisées à la pratique de *l'art dentaire* et/ou des techniques associées.

1.013 instruments dentaires : Petits outils à main spécialement conçus pour être utilisés en *art dentaire*.

1.014 empreinte : Reproduction en négatif, aux dimensions exactes, de régions de la cavité buccale.

1.015 modèle (de travail ou d'étude) : Reproduction en positif, aux dimensions réelles, de régions de la cavité buccale.

1.016 surmoulage : Reproduction en négatif, aux dimensions réelles, d'un *modèle*.

1.017 couronne anatomique : Partie de la dent normalement recouverte par l'émail.

1.018 couronne apparente : Partie de la *couronne anatomique* accessible à l'examen visuel.

1.019 prothèse amovible : Prothèse qui peut être retirée et remplacée par le patient.

1.020 couronne à tenon(s) radiculaire(s) : *Restauration* ou élément de prothèse retenu principalement par un ou plusieurs tenon(s) radiculaire(s) et remplaçant la couronne clinique d'une dent déulpée.

1.021 élargissement des canaux : Opération consistant à agrandir la lumière des canaux radiculaires par des moyens mécaniques ou mécanico-chimiques et à régulariser leur trajet.

1.022 médecine dentaire restauratrice : Terme général qui recouvre les interventions dentaires que l'on pratique dans une bouche dentée ou partiellement édentée; ces interventions peuvent comprendre les actes d'endodontie, de périodontie (parodontie), d'orthodontie, de dentisterie restauratrice et de prothèse.

1.023 dentisterie restauratrice : Partie de la dentisterie conservatrice concernant la reconstitution fonctionnelle de la dent.

1.024 poste de travail du praticien dentaire : Espace organisé autour du praticien dentaire et équipé pour le positionnement et le traitement des patients.

1.025 siège d'opérateur : Siège aisément déplaçable répondant aux spécifications générales relatives à l'exercice de l'art dentaire par un opérateur assis.

1.026 dental patient chair; dental chair : An item of dental equipment, provided with a range of movements, which is designed to support and position the patient for treatment.

1.027 anchorage : That area which by its situation, configuration and/or preparation is suitable for retention of a prosthesis.

1.028 prosthetic attachment : A part of a *removable prosthesis* which provides retention and/or stability by engaging an abutment.

1.029 precision attachment; precision retainer : An interlocking device, one component of which is fixed to an abutment or abutments and the other is integrated into a *removable prosthesis* in order to stabilize and /or retain it.

1.030 resilient attachment : Attachment designed to give a tooth borne/tissue borne prosthesis sufficient mechanical play to withstand the variations in the seating of the prosthesis due to deformations of the mucosa and underlying tissues, without placing excessive stress on the abutments.

1.031 stress breaker : That part of a tooth-borne/mucosa borne prosthesis designed to relieve the abutment teeth and their supporting tissues from harmful stresses.

1.032 stress-breaking attachment : A term which is self-explanatory.

1.033 to burnish : To rub a metallic surface with a hard instrument in order to polish and harden it and, in the case of a restoration, to improve its marginal adaptation.

1.034 root post flange : A projecting ring on certain root posts, that demarcates the coronal portion from the part intended to fit into the root canal.

1.035 to cast : To produce an object of desired shape by pouring or injecting a metal or other material in the liquid state into a mould in which it solidifies.

1.036 casting : An object formed by the solidification of a liquid which has been poured or injected into a mould.

1.037 [No equivalent English term] :
Translation of French text is as follows : "to have a path of insertion-removal : To have a form which permits insertion and removal, without deformation, following a predetermined path of movement".

1.038 retention : Resistance to removal or displacement.

1.039 shoulder (in a preparation) : A bearing surface, usually cervical or paracervical (in a preparation) made with the aim of increasing the support and/or thickness of a *restoration*.

1.026 fauteuil dentaire : Élément du matériel dentaire, conçu pour le soutien du patient et pourvu de la gamme de mouvements nécessaires au positionnement précis du patient durant le traitement.

1.027 ancrage : Endroit qui, par sa situation, sa configuration et/ou sa préparation, est apte à assurer la rétention d'une prothèse.

1.028 attachement prothétique : Partie d'une *prothèse amovible* qui assure à celle-ci sa rétention et/ou sa stabilisation en s'ajustant à un pilier.

1.029 attachement de précision : Système d'attachement à enclenchement, dont l'une des parties est fixée à un ou plusieurs pilier(s) et dont l'autre est intégrée à une *prothèse amovible* de façon à apporter à celle-ci stabilisation et/ou rétention.

1.030 attachement à résilience : Attachement conçu dans le but de donner à une prothèse à appui mixte le jeu mécanique suffisant pour que les dents-piliers puissent supporter, sans contraintes excessives, les variations d'assise de la prothèse dues aux déformations de la fibromuqueuse et des tissus sous-jacents.

1.031 rupteur de forces : Partie d'une prothèse à appui mixte destinée à éviter aux dents-piliers et à leurs tissus de soutien des sollicitations mécaniques nuisibles.

1.032 attachement avec rupteur de forces : Terme se définissant par lui-même.

1.033 brunir : Frotter une surface métallique avec un instrument dur afin de la polir et de la durcir et, dans le cas d'une restauration, pour augmenter l'adaptation de ses bords.

1.034 collerette de tenon radiculaire : Épaulement en forme de rondelle qui, sur certains tenons radiculaires, marque la limite des parties coronaire et radiculaire.

1.035 couler : Produire un objet de forme définie en versant ou en injectant un métal, ou un autre produit à l'état liquide, dans un moule où il se solidifiera.

1.036 pièce coulée : Objet obtenu par coulée dans un moule.

1.037 être de dépouille : Avoir une forme telle qu'elle permette une insertion et une désinsertion sans déformation selon un mouvement déterminé.

1.038 rétention : Résistance à l'enlèvement ou au déplacement.

1.039 épaulement (dans une préparation) : Surface d'appui, le plus souvent cervicale ou paracervicale, réalisée lors d'une préparation dans le but d'augmenter la sustentation et/ou l'épaisseur d'une *restauration* ou d'une prothèse.

1.040 working model : A model made of a suitably wear resistant material intended for indirect work procedures.

1.041 die (unit model) : A working model, usually removable from the cast, made of a suitably hard and wear resistant material and obtained from the impression of one tooth or preparations in one tooth.

1.042 dental product : Any product specially manufactured, prepared and/or presented for the use of authorized persons in the practice of *dentistry* and/or its associated procedures.

1.043 dental device : Any article, instrument or appliance, specially manufactured and/or presented for the use of authorized persons in the practice of *dentistry* and/or its associated procedures, which is neither a *dental material*, nor an item of *dental equipment* nor has been made specifically for an individual patient.

1.044 dental pharmacological materials : Those *dental materials* which carry out their intended function by actively affecting, either locally or systemically, the normal physiological behaviour of the tissues or any pathological changes taking place in them, or by modifying the normal metabolism of cells or of invading micro-organisms. (Such pharmacological action may also be a secondary function of certain other dental materials.)

1.045 dental anaesthetics : *Dental pharmacological materials* used to induce local or regional anaesthesia.

1.040 modèle de travail : Modèle fait d'un matériau capable de résister aux efforts lors de l'exécution au laboratoire.

1.041 modèle unitaire : Modèle de travail, habituellement amovible, fait d'un matériau suffisamment dur et résistant et obtenu à partir de l'empreinte d'une dent et des préparations dans une dent.

1.042 fournitures dentaires : Tout ce qui est spécialement fabriqué, préparé et/ou présenté pour utilisation par les personnes autorisées à la pratique de l'*art dentaire* et/ou des techniques associées.

1.043 instrumentation dentaire : Instruments, dispositifs ou autres objets manufacturés, spécialement fabriqués et/ou présentés pour utilisation par les personnes autorisées à la pratique de l'*art dentaire* et/ou des techniques associées, à l'exclusion de ceux classés dans les produits ou dans le matériel et des appareils réalisés pour un patient particulier.

1.044 produits pharmacologiques dentaires : *Produits dentaires* dont l'effet désiré est une action, par voie locale ou générale, sur le comportement physiologique des tissus ou sur des processus pathologiques qui s'y manifestent, ou une modification du métabolisme de cellules ou de micro-organismes. (Une telle action pharmacologique peut également être un effet secondaire de certains autres produits dentaires.)

1.045 anesthésiques dentaires : *Produits pharmacologiques dentaires* utilisés pour obtenir l'anesthésie locale ou régionale.

Section 2 : Dental materials

2.001 filling material : A *dental material* specially intended for temporary or permanent *filling* of cavities in teeth.

2.002 alloy for dental amalgam : An alloy in fine particles, composed mainly of silver and tin, which, when mixed with mercury, produces a *dental amalgam*.

2.003 dental amalgam : A restorative material obtained by mixing an alloy for dental amalgam with mercury.

2.004 copper amalgam : An alloy composed mainly of mercury and copper, made plastic for use by heating and trituration.

2.005 alginate impression material : An irreversible *gel* formed by mixing with water a powder consisting of soluble alginates and additives.

2.006 dental wax : A substance, with thermoplastic properties similar to those of beeswax, specially intended for use in *dentistry*.

2.007 dental cement : A non-metallic *dental material* used for luting, *filling* or permanent or temporary restorative purposes and made by mixing components into a plastic mass which sets.

2.008 inorganic dental cement : A *dental cement* consisting usually of metallic salts or oxides which, when mixed with a specific liquid, forms a plastic mass which sets.

2.009 organic dental cement : A *dental cement* consisting mainly of synthetic polymers.

2.010 composite dental cement : An organic *dental cement* modified by the inclusion of inorganic materials, treated with a coupling agent to bond them to the polymers.

2.011 unmodified zinc oxide-eugenol dental cement : Cement obtained by mixing *zinc oxide* and *eugenol* without modifiers.

2.012 modified zinc oxide-eugenol dental cement : Cement obtained by mixing *zinc oxide* and *eugenol* with one or more additives.

2.013 synthetic resin teeth : Teeth made from any type of plastics, with or without a filler.

2.014 anterior teeth : The maxillary and mandibular incisors and canines.

Chapitre 2 : Termes relatifs aux produits dentaires

2.001 produit pour obturation : *Produit dentaire* destiné à obturer temporairement ou définitivement les cavités des dents.

2.002 alliage pour amalgame dentaire : Alliage en fines particules à base d'argent et d'étain qui, mélangé avec du mercure, donne un *amalgame dentaire*.

2.003 amalgame dentaire : Produit pour restauration, obtenu en titrant un alliage pour amalgame dentaire avec du mercure.

2.004 amalgame de cuivre : Alliage à base de mercure et de cuivre, rendu plastique au moment de l'emploi par chauffage et trituration.

2.005 alginate pour empreinte : *Gel* irréversible, obtenu par mélange d'une poudre composée d'alginate solubles et d'additifs avec de l'eau.

2.006 cire dentaire : Substance ayant des propriétés thermoplastiques semblables à celles de la cire d'abeille et spécialement destinée à être utilisée en *art dentaire*.

2.007 ciment dentaire : *Produit dentaire* non métallique utilisé pour sceller, obturer et restaurer d'une manière permanente ou temporaire, obtenu en mélangeant des composants en une masse plastique qui «fait prise».

2.008 ciment dentaire minéral : *Ciment dentaire* habituellement composé de sels ou d'oxydes métalliques qui donne, par mélange avec un liquide spécifique, une masse plastique qui «fait prise».

2.009 ciment dentaire organique : *Ciment dentaire* à base de polymères synthétiques.

2.010 ciment dentaire composite : *Ciment dentaire* organique modifié par l'adjonction de composés minéraux spécialement traités par un produit destiné à assurer leur liaison chimique avec les polymères.

2.011 ciment dentaire à l'oxyde de zinc-eugénol simple : Ciment préparé par mélange d'*eugénol* et d'*oxyde de zinc*, sans additifs.

2.012 ciment dentaire à l'oxyde de zinc-eugénol composé : Ciment préparé par mélange d'*eugénol* et d'*oxyde de zinc* avec un ou plusieurs additif(s).

2.013 dents en résine synthétique : Dents faites à partir de différentes sortes de matières plastiques, avec ou sans charge.

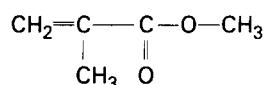
2.014 dents antérieures : Les incisives et les canines supérieures et inférieures.

2.015 posterior teeth : The maxillary and mandibular premolars and molars.

NOTE — In the deciduous dentition, posterior teeth are comprised only of molars.

2.016 poly(methyl methacrylate) : A transparent thermo-plastic material produced by the polymerization of *methyl methacrylate monomer*.

2.017 methyl methacrylate monomer : A liquid compound, capable of polymerization, having the following molecular structure :



2.018 copolymer : A polymer consisting of molecules containing large numbers of units of two or more chemically different types.

2.019 mould chart : An illustration of a manufacturer's range of patterns and sizes of artificial teeth.

2.020 denture base polymer : Any synthetic polymer used for the construction of that part of a denture which carries the artificial teeth and is usually in contact with the soft tissues.

2.021 elastomer : A polymer which shows rubber-like elastic behaviour.

2.022 elastomeric : Having the properties of an *elastomer*.

2.023 polysulphide : An organic polymer the repeating structure of which is linked by disulphide groups.

2.024 polysiloxane : A filled silanol-terminated liquid pre-polymer based on a linear arrangement of alternating silicon and oxygen atoms with the silicon substituted with organic radicals or hydrogen, and capable of rapid vulcanization in the cold.

2.025 catalyst : A substance, normally small in amount, which by its presence causes a chemical reaction to take place and augments the rate of reaction, while itself remaining unaltered at the completion of the reaction.

2.026 initiator : An agent which activates a chemical reaction.

2.027 promoter : A substance which, when added in small amount to a *catalyst* involved in a chemical reaction, greatly augments its activity.

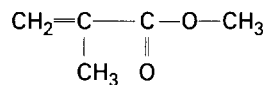
2.028 accelerator : A substance, used in small proportion, which increases the rate of a chemical reaction.

2.015 dents postérieures : Les prémolaires et les molaires supérieures et inférieures.

NOTE — Dans la denture temporaire, les dents postérieures ne comprennent que des molaires.

2.016 poly(méthacrylate de méthyle) : Matière thermo-plastique transparente obtenue par la polymérisation du *monomère de méthacrylate de méthyle*.

2.017 méthacrylate de méthyle monomère : Composé liquide, polymérisable, ayant la structure moléculaire suivante :



2.018 copolymère : Polymère formé de molécules contenant un grand nombre de motifs appartenant à deux types au moins de monomères différant chimiquement.

2.019 carte de formes : Carte illustrée des formes et dimensions d'une marque de dents artificielles.

2.020 polymère pour base de prothèse : Polymère synthétique convenant à la construction de ~~cette~~ partie de la prothèse qui est en contact avec les tissus de soutien et porte les dents artificielles.

2.021 élastomère : Polymère qui présente un comportement élastique analogue à celui du caoutchouc.

2.022 élastomérique : Qui a les propriétés d'un *élastomère*.

2.023 polysulfure : Polymère organique dont la structure répétitive s'enchaîne par groupements disulfures.

2.024 polysiloxane : Prépolymère liquide chargé à terminaison silanol, susceptible d'une vulcanisation à froid et basé sur une disposition linéaire d'atomes alternés de silicium et d'oxygène, le silicium étant combiné à des radicaux organiques ou à des atomes d'hydrogène.

2.025 catalyseur : Substance qui, utilisée généralement en faible proportion, rend possible une réaction chimique, en augmente la cinétique et se retrouve inaltérée à l'issue de cette réaction.

2.026 initiateur : Agent qui provoque le démarrage d'une réaction chimique.

2.027 promoteur : En chimie, substance qui, ajoutée en faible proportion à un *catalyseur* utilisé dans une réaction chimique, en augmente beaucoup l'activité.

2.028 accélérateur : Substance, utilisée en faible proportion, qui accroît la vitesse d'une réaction chimique.

2.029 vulcanization : A process in which rubber, through a change in its chemical structure (for example cross-linking), is converted to a condition in which the elastic properties are conferred or re-established or improved or extended over a greater range of temperatures. In some cases, the process is carried to a point where the substance becomes rigid.

2.030 vulcanizing agent : A substance which facilitates *vulcanization*.

2.031 ridge lap : The surface of an artificial tooth which has been shaped to accommodate the alveolar ridge.

2.032 porosity : The presence of voids on the surface or in the interior of a material.

2.033 bonding : The adhesion or cohesion of two or more components.

2.034 gypsum¹⁾ : A raw material of natural or chemical origin consisting mainly of calcium sulphate dihydrate ($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$).

(In French, the term "gypse" refers normally to the natural rock.)

2.035 plaster : Calcium sulphate hemihydrate ($\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$) obtained by a partial dehydration of *gypsum*. The term plaster also applies to a mixture prepared for use consisting of water and calcium sulphate hemihydrate.

2.036 calcium sulphate hemihydrate (so-called **alpha**) : A product obtained by calcining *gypsum* under steam pressure. It is composed of regularly shaped grains, with low porosity, and requires little water for a satisfactory mix. (Sometimes called in English "dental artificial stone".)

2.037 calcium sulphate hemihydrate (so-called **alpha modified**) : A product obtained by calcining *gypsum* in an aqueous solution of calcium chloride. It requires even less water than alpha type for a satisfactory mix.

2.038 calcium sulphate hemihydrate (so-called **beta**) : A product obtained by calcining *gypsum* in a dry way. Its grains constitute agglomerates. It has a high porosity and requires much water for a satisfactory mix.

2.039 special plasters : Products based on calcium sulphate hemihydrate, obtained either by a special manufacturing process, or by the addition of products likely to give particular behaviour and/or properties, or both.

1) This definition has been taken from ISO/R 1588.

2.029 vulcanisation : Traitement qui, au travers d'un changement de structure chimique (par exemple réticulation), confère, rétablit, améliore ou étend sur un plus grand domaine de températures les propriétés élastiques d'un élastomère-caoutchouc. Le traitement est parfois appliqué en vue d'obtenir des produits rigides.

2.030 agent de vulcanisation : Substance favorisant la *vulcanisation*.

2.031 selle d'une dent artificielle : Surface d'une dent artificielle façonnée pour s'adapter sur la crête gingivale.

2.032 porosité : Présence de petites alvéoles à la surface d'un corps ou de petites vacuoles à l'intérieur de ce corps.

2.033 liaison : Adhésion ou cohésion de deux ou plusieurs composants.

2.034 gypse¹⁾ : Matière première d'origine naturelle ou artificielle constituée essentiellement de sulfate de calcium dihydraté ($\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$).

NOTE — En français, le terme gypse désigne normalement la roche naturelle.

2.035 plâtre : Sulfate de calcium hémihydraté ($\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$), obtenu par déshydratation ménagée du *gypse*. Le terme plâtre s'applique également à un mélange, préparé pour emploi, d'eau et de sulfate de calcium hémihydraté.

2.036 sulfate de calcium hémihydraté (dit «**alpha**») : Produit obtenu par calcination du *gypse* sous pression de vapeur d'eau. Il est constitué de grains réguliers, a une faible porosité et se gâche avec un peu d'eau. (Appelé parfois en anglais «dental artificial stone».)

2.037 sulfate de calcium hémihydraté (dit «**alpha modifié**») : Produit obtenu par calcination du *gypse* en voie humide en présence de chlorure de calcium. Il se gâche avec encore moins d'eau que le sulfate de calcium alpha.

2.038 sulfate de calcium hémihydraté (dit «**béta**») : Produit obtenu par calcination du *gypse* en voie sèche. Ses grains constituent des agglomérats. Il a une porosité élevée et se gâche avec beaucoup d'eau.

2.039 plâtres spéciaux : Produits à base de sulfate de calcium hémihydraté obtenus soit par un procédé spécial de fabrication, soit par l'addition de produits destinés à leur donner un comportement ou des propriétés particulières, ou les deux.

1) Cette définition a été extraite de l'ISO/R 1588, annulée en 1980 et non remplacée.

2.040 casting investment : A material consisting mainly of a suitable allotrope of silica, to give the desired thermal expansion, and a bonding material. It is used to form the mould for dental castings. The bonding agent may be either

- a) gypsum for comparatively low-fusing precious or base metals alloys, or
- b) phosphates or silicates for comparatively high-fusing precious or base metal alloys.

2.041 shelf life : The time from the date of manufacture, during which a material retains the properties necessary for its prescribed purposes.

2.042 storage conditions : Conditions such as packaging, handling, exposure to humidity, heat, light and radiation, which could influence the *shelf life* of a material.

2.043 tension set : The permanent strain expressed as a percentage of the initial length of a specimen which has been subjected to a tensile force under specified conditions.

2.044 compression set : The permanent strain expressed as a percentage of the initial length of a specimen which has been subjected to a compressive force under specified conditions.

2.045 zinc oxide/eugenol cement : A cement produced by reaction of a powder which is mainly zinc oxide with a liquid which is mainly eugenol.

2.046 zinc phosphate cement : A cement produced by reaction of a powder which is mainly zinc oxide with a liquid which is mainly a buffered aqueous solution of orthophosphoric acid.

2.047 silico-phosphate cement : A cement produced by reaction of a powder the components of which are a mixture of zinc oxide, sodium aluminosilicate and calcium aluminosilicate with a liquid which is mainly a buffered aqueous solution of orthophosphoric acid.

2.048 silicate cement : A cement produced by reaction of a powder which is mainly calcium and sodium aluminosilicate with a liquid which is mainly a buffered aqueous solution of orthophosphoric acid.

2.049 eugenol (for use in zinc oxide/eugenol dental cements) : A phenolic ether which is the principal constituent of oil of cloves.

2.050 zinc oxide (for use with zinc oxide/eugenol dental cements) : An amphoteric oxide which when mixed with *eugenols* forms a dental cement.

2.040 revêtement pour coulée : Produit dentaire composé essentiellement d'une forme allotropique de silice, capable de donner la dilatation thermique souhaitée, et d'un liant. On l'utilise pour la confection des moules pour coulée dentaire. Le liant peut être

- a) soit du plâtre pour les métaux précieux ou non qui ont un point de fusion relativement bas,
- b) soit des silicates ou phosphates pour les métaux précieux ou non qui ont un point de fusion relativement élevé.

2.041 durée de conservation : Durée, à partir de la date de fabrication, pendant laquelle un produit conserve son aptitude à l'emploi.

2.042 conditions de stockage : Conditions telles qu'emballage, manipulation, exposition à l'humidité, à la chaleur, à la lumière et aux radiations, qui peuvent influencer la *durée de conservation* d'un produit.

2.043 déformation permanente produite par une force de traction : Déformation permanente exprimée en pourcentage de la longueur initiale d'une éprouvette qui a été soumise à une force de traction dans des conditions spécifiées.

2.044 déformation permanente produite par une force de compression : Déformation permanente exprimée en pourcentage de la longueur initiale d'une éprouvette qui a été soumise à une force de compression dans des conditions spécifiées.

2.045 ciment à l'oxyde de zinc-eugénol : Ciment résultant de la réaction d'une poudre, composée principalement d'oxyde de zinc, et d'un liquide dont le principal constituant est l'eugénol.

2.046 ciment au phosphate de zinc : Ciment résultant de la réaction d'une poudre, composée principalement d'oxyde de zinc, et d'un liquide dont le principal constituant est une solution tampon aqueuse d'acide orthophosphorique.

2.047 ciment au silico-phosphate : Ciment résultant de la réaction d'une poudre, composée principalement d'oxyde de zinc, d'aluminosilicate de calcium et d'aluminosilicate de sodium, avec un liquide dont le principal constituant est une solution tampon aqueuse d'acide orthophosphorique.

2.048 ciment au silicate : Ciment résultant de la réaction d'une poudre, à base d'aluminosilicate de calcium et de sodium, avec un liquide dont le principal constituant est une solution tampon aqueuse d'acide orthophosphorique.

2.049 eugénol (pour ciments dentaires à l'oxyde de zinc-eugénol) : Éther phénolique qui est le constituant principal de l'essence de girofle.

2.050 oxyde de zinc (pour ciments dentaires à l'oxyde de zinc-eugénol) : Oxyde amphotère ayant la propriété de former avec l'*eugénol* un ciment dentaire.

2.051 working time : The period of time, measured from the start of mixing, during which it is possible to manipulate a dental material without an adverse effect on its properties. Working time comprises *mixing time*, *doughing time* when appropriate and *manipulation time*.

2.052 mixing time : That part of the *working time* specified or required in order to obtain a satisfactory mix of the components of a *dental material*.

2.053 doughing time : That part of the *working time* measured from the end of the *mixing time* until the time a material is ready for manipulation.

2.054 manipulation time : That part of the *working time* measured from the end of mixing or the end of the *doughing time* where appropriate, during which it is possible to manipulate a *dental material* without an adverse effect on its properties.

2.055 opacification : The partial or total loss of translucency of a material.

2.056 crazing (relating to plastics) : Fine cracks at or under the surface of a plastics material.

2.057 creep : The time dependent part of deformation resulting from force.

NOTES

1 Instantaneous strains are excluded.

2 The creep strain occurring at a diminishing rate is called "primary creep", that occurring at a minimum and almost constant rate, "secondary creep", that occurring at an accelerating rate "tertiary creep".

2.058 inlay wax : Wax, which by its composition, properties and presentation is suitable for making patterns for dental *restorations* or prostheses which are to be cast by the "lost wax process".

2.059 modelling wax : Wax, which by its composition, properties and presentation is suitable for making patterns in the fabrication of the non-metallic parts of dental *restorations* or prostheses.

NOTE — Various terms such as "base plate wax", "bite rim wax" etc., are used to describe modelling waxes which, by their composition and properties, render them suitable for specific uses.

2.060 colloid : A substance consisting of particles of ultramicroscopic size, intermediate between those of a true solute and those of a suspension. They exhibit Brownian movements, and owing to their electrical charge, are subject to cataphoresis.

2.051 temps de travail : Durée, mesurée depuis le début du mélange ou de la trituration, pendant laquelle un produit dentaire peut être manipulé sans altération de ses propriétés. Le temps de travail comprend le *temps de mélange*, le *temps d'attente après mélange*, s'il y a lieu, et le *temps de manipulation*.

2.052 temps de mélange; temps de trituration : Partie du *temps de travail* spécifiée ou nécessaire pour obtenir un mélange satisfaisant des composants d'un *produit dentaire*.

2.053 temps d'attente après mélange : Partie du *temps de travail* mesurée depuis la fin du *temps de mélange* jusqu'au moment où le produit est prêt pour manipulation.

2.054 temps de manipulation : Partie du *temps de travail* mesurée depuis la fin du mélange ou de la trituration (ou de l'attente après mélange lorsque celle-ci est indiquée) et pendant laquelle un *produit dentaire* peut être manipulé sans altération de ses propriétés.

2.055 opacification : Perte partielle ou totale de translucidité d'un produit.

2.056 fendillement apparent (pour les matières plastiques) : Petites fentes à la surface ou à l'intérieur d'une matière plastique.

2.057 fluage : Partie, fonction du temps, de la déformation résultant d'une force.

NOTES

1 Les déformations instantanées sont exclues.

2 Le fluage se produisant à vitesse décroissante est appelé «fluage primaire», celui se produisant à une vitesse minimale et presque constante «fluage secondaire», et quand le phénomène comporte une accélération, il est appelé «fluage tertiaire».

2.058 cire à inlays : Cire qui, par sa composition, ses propriétés et sa présentation, convient à la confection des maquettes de *restorations* ou de prothèses destinées à être coulées par le procédé de la cire perdue.

2.059 cire à modeler : Cire qui, par sa composition, ses propriétés et sa présentation, convient à la confection des maquettes des parties non métalliques des *restorations* ou des prothèses dentaires.

NOTE — Différents termes tels que «cire pour plaque-base», «cire pour bourrelet d'occlusion» sont utilisés pour décrire les cires à modeler que leur composition et leurs propriétés rendent convenables pour l'usage spécialement mentionné.

2.060 colloïde : Substance composée de particules de taille ultramicroscopique, intermédiaire entre celles d'un véritable soluté et celles d'une suspension. On y observe des mouvements browniens et, grâce à leur charge électrique, ils sont sujets à cataphorèse.

2.061 gel : A *colloid* characterized by the retention, in a dispersion system, of a network consisting of distinct ultra-microscopic particles, the electrical charges of which give or tend to produce a jelly. They are often thixotropic.

2.062 sol : A colloidal suspension of small particles of one substance in another.

2.063 heat treatment of metals and alloys : The controlled and reproducible heating and cooling of a solid metal or alloy in such a way as to attain desired conditions or properties (heating for the sole purpose of hot working is excluded from the meaning of this definition).

The purpose is to obtain either homogeneity or modification of mechanical and physical characteristics using diffusion and/or germination and/or precipitation and crystalline growth phenomena.

2.064 corrosion : Physico-chemical interaction between a metal or an alloy and its environment resulting in a partial or total destruction of the metal or in a change of its properties.

2.065 corrosion resistance : The property to resist *corrosion* under prescribed conditions.

2.066 equilibrium temperature diagram (of an alloy system) : A graphical representation of the variations in the physical states of an alloy system. In the case of a binary system, the temperature is plotted on the ordinate scale and the composition on the abscissae.

2.067 liquidus : In a constitution or equilibrium diagram, the locus of points representing the temperatures at which the various compositions in the systems begin to freeze on cooling or to finish melting on heating.

2.068 solidus : In a constitution or equilibrium diagram, the locus of points representing the temperatures at which the various compositions finish freezing on cooling, or begin to melt on heating.

2.069 linear thermal expansion : The amount by which the distance between two points on a solid changes with change of temperature.

2.070 linear thermal expansion coefficient : The change in length per unit length of a solid when its temperature is raised or lowered by 1 °C.

2.071 annealing : A defined heat treatment intended to produce a stable molecular arrangement necessary to obtain desired properties of a solid material.

2.072 abrasivity : The property of a material to wear away other materials by friction.

2.073 viscosity : The resistance to flow under stress.

2.061 gel : *Colloïde* caractérisé par la rétention, dans une phase de dispersion, d'un réseau constitué par des particules ultramicroscopiques, dont les charges électriques tendent à conférer à l'ensemble l'aspect d'une gelée. Les gels sont souvent thixotropiques.

2.062 sol : Suspension colloïdale de petites particules d'une substance dans une autre.

2.063 traitement thermique des métaux et alliages : Chauffage et refroidissement contrôlés et reproductibles d'un métal ou d'un alliage solide pour obtenir un état et des propriétés désirés (cette définition ne comporte pas le chauffage dans le seul but du travail à chaud).

Le but est d'obtenir soit une homogénéisation, soit une modification des caractéristiques mécaniques et physiques, en mettant en jeu des phénomènes de diffusion et/ou de germination et/ou de précipitation et de croissance cristalline.

2.064 corrosion : Interaction physico-chimique entre un métal ou un alliage et son environnement, conduisant à sa dégradation totale ou partielle ou à une modification de ses propriétés.

2.065 résistance à la corrosion : Propriété de résister à la *corrosion* dans des conditions prescrites.

2.066 diagramme d'équilibre température-concentration (d'un système d'alliage) : Représentation graphique des transitions entre états physiques d'un système d'alliage. Dans le cas d'un système binaire, la température est portée en ordonnée et la composition en abscisse.

2.067 liquidus : Lieu géométrique des points qui sépare, sur un diagramme d'équilibre température-concentration, le domaine d'existence des phases mixtes liquide-solide, ou de la phase solide, du domaine de stabilité de l'état liquide.

2.068 solidus : Lieu géométrique des points qui sépare, sur un diagramme d'équilibre température-concentration, le domaine d'existence des phases mixtes liquide-solide, ou de la phase liquide, du domaine de stabilité de l'état solide.

2.069 dilatation ou rétraction thermique linéaire : Modification de la distance entre deux points d'un solide par variation de la température.

2.070 coefficient d'expansion thermique linéaire : Changement de longueur, par unité de longueur, d'un solide quand sa température s'élève ou s'abaisse de 1 °C.

2.071 recuit : Traitement thermique défini, effectué dans le but de produire un arrangement moléculaire stable nécessaire à l'obtention de propriétés désirées pour un matériau solide.

2.072 abrasivité : Propriété que possède un matériau d'user par frottement d'autres matériaux.

2.073 viscosité : Résistance à l'écoulement sous contrainte.

2.074 particulate contaminant : Undesirable foreign particles in a material.

2.075 colour stability : The property of a material to retain its colour over a period of time and in a specified environment.

2.074 contaminant en particules : Particules étrangères et indésirables dans une substance.

2.075 stabilité de teinte : Propriété d'un matériau de conserver sa teinte avec le temps et dans un environnement donné.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1942:1983

Section 3 : Dental instruments

- 3.001 dental forceps:** A special type of pincers for the extraction of teeth.
- 3.002 dental elevator :** A special type of lever used for the extraction of teeth.
- 3.003 dental handpiece :** A manual device for holding instruments to which power is imparted by various means.
- 3.004 straight handpiece :** A handpiece of which the main axis and that of the tool which it carries coincide.
- 3.005 angled handpiece (general term) :** A handpiece of which the main axis is at an angle with that of the tool which it carries.
- 3.006 obtuse angle handpiece :** A mono-angled handpiece of which the main axis is at an obtuse angle with that of the tool which it carries.
- 3.007 right angle handpiece :** A mono-angled handpiece of which the main axis is at a right angle with that of the tool which it carries.
- 3.008 contra-angle handpiece :** A *right-angle handpiece* with one or more additional angles so placed as to bring the working head of the tool approximately into line with the main axis of the handpiece.
- 3.009 adjustable contra-angle handpiece :** A type of *contra-angle handpiece* in which that part carrying the right angle head can be rotated about its own axis.
- 3.010 slip-joint :** An interlocking device for coupling the drive-shaft to the handpiece, consisting of two co-axial cylinders slipped one upon the other, secured by a latch.
- 3.011 wrist-joint :** A system consisting of hinges, rotating joints and pulleys, attached to the male part of the slip-joint. It allows the cord drive to be transmitted to a freely movable handpiece.
- 3.012 power-operated burnisher :** A *rotary instrument* with a smooth or ribbed working head used in a handpiece for polishing a metal surface and for the spinning of thin metallic margins at the cavo-surface angle.
- 3.013 drill :** A boring instrument used in a handpiece.

Chapitre 3 : Termes relatifs à l'instrumentation dentaire

- 3.001 davier :** Tenaille spécialement conçue pour l'avulsion des dents.
- 3.002 élévateur dentaire :** Levier spécialement conçu pour l'avulsion des dents.
- 3.003 pièce à main :** Porte-outil, tenu à la main, destiné à transmettre ou à transformer l'énergie nécessaire à l'action de divers types d'outils dentaires.
- 3.004 pièce à main rectiligne :** Pièce à main dont l'axe principal coïncide avec celui de l'outil.
- 3.005 pièce à main angulaire (terme général) :** Pièce à main dont l'axe principal fait un angle avec celui de l'outil.
- 3.006 pièce à main à angle obtus :** Pièce à main monoangulaire dont l'axe principal fait un angle obtus avec celui de l'outil.
- 3.007 pièce à main à angle droit (dite «angle droit») :** Pièce à main monoangulaire dont l'axe principal est perpendiculaire à celui de l'outil.
- 3.008 pièce à main à contre-angle (dite «contre-angle») :** *Pièce à main à angle droit* comportant, en outre, un ou plusieurs angle(s) disposé(s) de façon à ramener approximativement la partie active de l'outil dans le prolongement de l'axe principal de la pièce à main.
- 3.009 pièce à main à contre-angle orientable :** Catégorie de *pièce à main à contre-angle* dans laquelle la partie portant la tête à angle droit peut être orientée autour de son axe propre.
- 3.010 accouplement à glissement :** Raccord de transmission dont la mise en place sur la pièce à main s'effectue par glissement de deux pièces cylindriques axiales l'une dans l'autre.
- Ces deux pièces sont solidarisées par un système de verrouillage et le mouvement de rotation est transmis par un clabotage.
- 3.011 renvoi d'angle orientable :** Double renvoi d'angle à poulies, généralement lié par construction à la partie mâle de l'accouplement à glissement et permettant la transmission d'un mouvement rotatif à une pièce à main orientable en toutes directions.
- 3.012 brunissoir rotatif :** Outil rotatif, à partie active lisse ou côtelée, se montant sur une pièce à main et destiné à égaliser les surfaces métalliques et à améliorer l'adaptation des obturations métalliques aux bords de la cavité.
- 3.013 foret pour pièce à main :** Outil de perçage adaptable à une pièce à main.

3.014 bur (dental) : A rotary cutting instrument, used in *dentistry*, consisting of a head and a shaft.

3.015 bur head : The working part of a *bur* which carries the cutting blades. *Bur* heads vary in shape and size.

3.016 bur head length : The axial dimension of the *bur head*.

3.017 bur shaft : A *bur*, minus its head. The shaft consists of the neck and the shank.

3.018 bur neck : The usually tapered part of the shaft of a *bur* which unites the head with the shank.

3.019 bur shank : That part of the shaft of a *bur* which fits into the handpiece-chuck.

3.020 cylindrical bur : A *bur* the head of which describes a cylindrical surface when rotating.

3.021 shouldered bur : A *bur*, usually cylindrical, bearing, between the head and the shaft, a shoulder the function of which is to limit penetration.

3.022 shouldering bur (one cut) : An exclusively end-cutting *cylindrical bur*.

3.023 shouldering bur (two cuts) : A type of *cylindrical bur* the head of which carries cutting blades both on the extremity and on that part of the side adjacent to it.

3.024 wheel bur : A *cylindrical bur*, usually end cutting and side cutting, the head length of which is approximately equal to one-third of its nominal diameter.

3.025 trephine bur : A primarily end-cutting hollow cylindrical or truncated conical *bur*. There are usually one or more lateral openings.

3.026 inverted cone bur : A *bur* the blades of which describe, when rotating, a surface in the shape of a truncated cone the smaller base of which is towards the neck. The length of the head and its mean diameter are usually equal.

3.027 finishing bur : A *bur* with fine blades used for finishing surfaces.

3.028 root-facing bur : An end-cutting *bur* with a broad and flat end which bears cutting blades and a smooth central guide intended to fit into the root canal.

3.029 pulp chamber bur : A cylindrical or truncated cone *bur* the end of which is smooth and rounded.

3.030 spherical bur : A *bur* the blades of which describe, when rotating, a spherical surface.

3.014 fraise (dentaire) : Outil de coupe rotatif composé d'une tête et d'une tige.

3.015 tête de fraise : Partie active qui porte les éléments coupants. Peut être de forme et de dimensions variées.

3.016 longueur d'une tête de fraise : Dimension axiale de la tête.

3.017 tige de fraise : Ce qui, dans la *fraise*, n'est pas la tête. La tige est composée du col et de la queue.

3.018 col de fraise : Partie généralement amincie de la tige d'une *fraise* qui unit la tête à la queue.

3.019 queue de fraise : Partie de la tige calibrée pour s'adapter dans la pièce à main.

3.020 fraise cylindrique : *Fraise* dont la tête décrit, par rotation, une surface de révolution cylindrique.

3.021 fraise à épaulement : *Fraise*, généralement cylindrique, comportant à l'union de la tête et de la tige un épaulement dont la fonction est de limiter la pénétration.

3.022 fraise pour épaulements (une coupe) : *Fraise cylindrique* coupant uniquement le bout.

3.023 fraise pour épaulements (deux coupes) : Type de *fraise cylindrique* dont la tête porte des éléments coupants en bout et sur la partie adjacente à celui-ci.

3.024 fraise-roue : *Fraise cylindrique* coupant habituellement latéralement et en bout, dont la longueur de tête est sensiblement égale au tiers de son diamètre nominal.

3.025 fraise-trépan : *Fraise* cylindrique ou tronconique creuse, coupant principalement en bout. Il y a souvent une ou des fenêtre(s) latérale(s).

3.026 fraise conique inversée (dite «*cône renversé*») : *Fraise* dont la tête décrit, par rotation, une surface de révolution tronconique dont la petite base est du côté de la tige, la longueur de la tête étant le plus souvent voisine de son diamètre moyen.

3.027 fraise à finir : *Fraise* à coupe très fine utilisée pour la finition des surfaces.

3.028 fraise à surfacer les racines : *Fraise* à coupe en bout dont l'extrémité plate et large porte des lames coupantes et un guide central lisse, destiné à s'engager dans le canal radiculaire.

3.029 fraise pour chambre pulpaire : *Fraise* cylindrique ou tronconique à extrémité lisse et arrondie.

3.030 fraise sphérique : *Fraise* dont les éléments coupants décrivent, par rotation, une surface sphérique.

3.031 circular saw bur : A disc-shaped peripheral cutting bur.

3.032 truncated cone bur (tapered bur) : A bur the blades of which describe when rotating, a surface in the shape of a truncated cone, the wider end of which is towards the neck.

3.033 rotary instrument : A hand- or power-operated instrument designed to be used with a rotary or semi-rotary movement. It consists of a working part, sometimes called the head, and a shaft.

3.034 shank of a rotary instrument : That part of the shaft of a rotary instrument which fits into the handpiece.

3.035 neck of a rotary instrument : That part of the shaft of a rotary instrument which unites the working part to the shank. It is usually tapered.

3.036 type of shank : The designation or general description of the shank of a rotary instrument according to its shape and function.

3.037 shape of the working part of a rotary instrument : The geometrical outline described by the working part of a rotary instrument during its axial rotation.

NOTE — Where there is more than one geometrical outline produced by the rotating working part, each outline shall be successively described from the distal end.

Exemples :

Domed truncated conical head.

Inverted truncated conical cylindrical head.

Inverted conico-hemispherical head.

Wheel-shaped with rounded periphery head.

Truncated inverted cone pointed head.

3.038 characterization : The characterization of the working part of an instrument, for instance the number, dimensions and geometry of the blades, or the size and distribution of the abrasive particles.

3.039 cylindrical head : A working part which describes, when rotating, a cylindrical surface.

3.040 wheel-shaped head : A cylindrical head, the length of which is approximately equal to one-third of its nominal diameter.

3.041 conical head : A working part which describes, when rotating, a conical surface, the base of which is towards the shaft.

3.031 fraise-scie circulaire : Fraise en forme de disque à coupe périphérique.

3.032 fraise tronconique : Fraise dont la tête décrit, par rotation, une surface de révolution tronconique dont la grande base est du côté de la tige.

3.033 instrument rotatif : Instrument à main ou à machine conçu pour être utilisé selon un mouvement de rotation ou de semi-rotation. Il est composé d'une partie active, appelée parfois tête, et d'une tige.

3.034 queue d'un instrument rotatif : Partie de la tige d'un instrument rotatif calibrée pour s'adapter dans la pièce à main.

3.035 col d'un instrument rotatif : Partie de la tige d'un instrument rotatif qui unit la partie active à la queue. Elle est le plus souvent amincie.

3.036 type de queue : Désignation normalisée ou description générale de la queue d'un instrument rotatif suivant sa forme et sa fonction.

3.037 forme de la partie active d'un instrument rotatif : Figure géométrique de révolution décrite par la partie active d'un instrument rotatif au cours de sa rotation axiale.

NOTE — Cette forme peut être simple ou composée de plusieurs parties. Dans ce dernier cas, on désigne successivement ces parties à partir de l'extrémité distale.

Exemples :

Tête hémisphérique-tronconique.

Tête cylindrique tronconique inversée.

Tête conico-hémisphérique inversée.

Tête ovale transverse symétriquement bi-tronquée.

Tête conico-tronconique inversée.

3.038 réalisation : Caractéristique de la partie active d'un instrument, par exemple : nombre, dimension et géométrie des lames, ou taille et distribution des particules abrasives.

3.039 tête cylindrique : Partie active qui engendre, par rotation, une surface cylindrique.

3.040 tête-roue : Tête cylindrique dont la longueur est approximativement égale au tiers de son diamètre nominal.

3.041 tête conique : Partie active qui engendre, par rotation, une surface conique dont la base est du côté de la tige.

3.042 truncated conical head : A working part which describes, when rotating, a truncated conical surface the wider base of which is towards the shaft.

3.043 inverted conical head : A working part which describes, when rotating, a conical surface the base of which is away from the shank.

3.044 inverted truncated conical head : A working part which describes, when rotating, a surface in the shape of a truncated cone the smaller base of which is towards the shank.

The length of the head and its mean diameter are approximately equal.

3.045 spherical head (round head) : A working part which describes, when rotating, a spherical surface.

3.046 hemispherical head (half-round) : A working part which describes, when rotating, a hemispherical surface the base of which is towards the shank.

3.047 inverted hemispherical head (inverted half-round) : A working part which describes, when rotating, a spherical surface the base of which is away from the shank.

3.048 hypo-hemispherical head : A working part which describes, when rotating, a "segment of a sphere" smaller than a hemisphere the base of which is towards the shank.

3.049 inverted hypo-hemispherical head : A working part which describes, when rotating, a "segment of a sphere" smaller than a hemisphere the base of which is away from the shank.

3.050 ellipsoidal head : A working part which describes, when rotating, the shape of an ellipsoid.

3.051 longitudinal ellipsoidal head : A working part which describes, when rotating, the shape of an ellipsoid the long axis which is in the axis of rotation.

3.052 transverse ellipsoidal head : A working part which describes, when rotating, the shape of an ellipsoid the short axis of which is in the axis of rotation.

3.053 paraboloidal head : A working part which describes, when rotating, the shape of a paraboloid the base of which is towards the shank.

3.054 inverted paraboloid head : A working part which describes, when rotating, the shape of a paraboloid the base of which is away from the shank.

3.055 ogival head : A working part which describes, when rotating, a figure such as the one produced by the revolution of a pointed (Gothic) arch around its axis of symmetry.

3.042 tête tronconique : Partie active qui engendre, par rotation, une surface de révolution en forme de tronc de cône dont la grande base est du côté de la tige.

3.043 tête conique inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une surface conique dont la base est unie au col par son sommet.

3.044 tête tronconique inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une surface en forme de tronc de cône dont la petite base est du côté de la tige.

La longueur de la tête et son diamètre moyen sont approximativement égaux.

3.045 tête sphérique : Partie active qui engendre, par rotation, une surface sphérique.

3.046 tête hémisphérique : Partie active qui engendre, par rotation, un hémisphère dont la base est unie à la tige.

3.047 tête hémisphérique inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une surface hémisphérique unie au col par son sommet.

3.048 tête hypo-hémisphérique : Partie active qui engendre, par rotation, une calotte sphérique plus petite qu'un hémisphère dont la base est unie à la tige.

3.049 tête hypo-hémisphérique inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une calotte sphérique plus petite qu'un hémisphère unie au col par son sommet.

3.050 tête ellipsoïde : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'une ellipse autour d'un de ses axes de symétrie.

3.051 tête ellipsoïde longitudinale : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'une ellipse autour de son grand axe.

3.052 tête ellipsoïdale transverse : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'une ellipse autour de son petit axe.

3.053 tête parabolioïde : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'une parabole autour de son axe de symétrie unie à la tige par sa base.

3.054 tête parabolioïde inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'une parabole unie à la tige par son sommet.

3.055 tête ogivale : Partie active qui engendre, par rotation, une figure semblable à celle produite par la rotation d'une ogive autour de son axe de symétrie, l'ogive étant définie par la rotation d'un arc d'une parabole coupée parallèlement à l'axe de symétrie.

3.056 symmetrical hypo-hemispherical head (lens shape) : A working part which describes, when rotating, a shape similar to that of a biconvex lens.

3.057 conico-cylindrical head (cylindrical pointed) : A cylindrical head, the end of which describes, when rotating, a conical surface the base of which has the same diameter as the cylindrical part.

3.058 spherico-cylindrical head (round-ended cylindrical head) : A cylindrical head, the end of which describes, when rotating, a spherical surface the diameter of which is greater than that of the cylindrical part.

3.059 hemispherico-cylindrical head (domed cylindrical head) : A cylindrical head, the end of which describes, when rotating, a hemispherical surface.

3.060 hypo-hemispherico-cylindrical head (round-ended cylindrical head) : A cylindrical head, the end of which describes, when rotating, a spherical surface which is less than a hemisphere.

3.061 ogivo-cylindrical head (torpedo-shaped cylindrical head) : A cylindrical head, the end of which describes, when rotating, a figure similar to the one produced by the revolution of a pointed (Gothic) arch around its axis of symmetry.

3.062 hollow head (cup shape) : A head which describes, when rotating, a surface of revolution with any profile which has a cavity open at the end.

Examples

Hollow inverted hemispherical head (cup shape).

Hollow inverted truncated cone head (hollow inverted cone head).

Hollow cylindrical head.

3.063 trephine : A primarily end-cutting hollow cylindrical or truncated conical head.

3.064 shouldered head : A head having a smooth shoulder, the function of which is to limit penetration.

3.065 root-canal instruments : Instruments intended for the exploration, penetration, preparation or *filling* of root canals.

3.066 root-canal reamer : A hand- or power-operated *rotary instrument* the working part of which is designed to debride or enlarge root canals by a side cutting action.

3.067 root-canal file : A hand- or power-operated instrument the working part of which is designed to enlarge root canals and smooth their walls by a cutting or abrasive action when moved in a longitudinal direction.

3.056 tête hypo-hémisphérique symétrique (lenticulaire biconvexe) : Partie active qui engendre, par rotation, une figure analogue à celle d'une lentille biconvexe.

3.057 tête conico-cylindrique : Tête cylindrique dont l'extrémité engendre, par rotation, une surface conique dont la base a le même diamètre que la partie cylindrique.

3.058 tête sphérico-cylindrique : Tête cylindrique dont l'extrémité engendre, par rotation, une portion de sphère dont le diamètre est supérieur à celui de la partie cylindrique.

3.059 tête hémisphérico-cylindrique : Tête cylindrique dont l'extrémité engendre, par rotation, une surface hémisphérique.

3.060 tête hypo-hémisphérico-cylindrique : Tête cylindrique dont l'extrémité engendre, par rotation, une calotte sphérique plus petite qu'un hémisphère.

3.061 tête ogivo-cylindrique : Tête cylindrique dont l'extrémité engendre, par rotation, une figure semblable à celle produite par la rotation d'une ogive autour de son axe de symétrie.

3.062 tête creuse : Tête décrivant, par rotation, une surface de révolution de profil quelconque délimitant une cavité ouverte en bout.

Exemples :

Tête hémisphérique inversée creuse (dite «cupule»).

Tête tronconique inversée creuse.

Tête cylindrique creuse.

3.063 trépan : Tête cylindrique ou tronconique creuse coupant principalement en bout.

3.064 tête à épaulement : Tête possédant un épaulement lisse dont la fonction est de limiter la pénétration.

3.065 instruments pour canaux radiculaires : Instruments conçus pour l'exploration, la pénétration, la préparation ou l'*obturation* des canaux radiculaires.

3.066 alésoir pour canaux radiculaires : *Instrument rotatif* à main ou à machine dont la partie active est conçue pour débri-der ou élargir les canaux radiculaires par une coupe latérale.

3.067 lime pour canaux radiculaires (terme général) : Instrument à main ou à machine dont la partie active est conçue pour élargir les canaux radiculaires et régulariser leurs parois par une action coupante ou abrasive obtenue par déplacements longitudinaux.

3.068 root-canal rasp : A hand- or power-operated instrument on the working part of which sharp prominences have been machined. It is designed to enlarge the root canal by abrasive action.

3.069 root-canal barbed broach : A hand instrument the working part of which has sharp projections curving backwards and obliquely. It is designed to engage and remove pulpal tissues from the root canal.

3.070 root-canal smooth broach : A hand instrument the working part of which is smooth and circular or polygonal in cross-section. It is designed for exploring root canals.

3.071 root-canal filling condenser : A hand instrument the working part of which is tapered, circular in cross-section and has a flat end. It is designed to compress *filling materials* in a root canal mainly in an axial direction.

3.072 root-canal filling spreader : A hand instrument the working part of which is tapered, circular in cross-section and has a pointed end. It is designed to compress *filling materials* in a root canal mainly in a lateral direction.

3.073 root-canal absorbent point : A slender cone made of an absorbent material. It is designed for insertion into a root canal for drying it, conveying medicaments into it or obtaining microbiological specimens.

3.074 root-canal applicator : A pointed instrument, circular in cross-section, the working head of which is roughened. It is designed to hold cotton-wool or liquids to be inserted into a root canal.

3.075 root-canal paste carrier : A power-operated instrument the working part of which is a helicoidal or conical spring. It is designed for conveying *filling materials* or medicaments into a root canal.

3.076 root-canal filling point : A cone designed for use in the obturation of a root canal.

3.077 hand-held cutting instrument for restorative dentistry : An instrument comprising :

- a working part or blade with a cutting edge;
- a handle by which the instrument is held and manipulated;
- a connecting part or shank which unites the handle to the blade;
- in the case of contra-angle biplane discoids, cleoids, and pear-shaped excavators, a stem connecting the blade to the shank.

3.068 râpe pour canaux radiculaires : Instrument à main ou à machine sur la partie active duquel des saillies acérées ont été réalisées. Il est conçu pour élargir le canal radiculaire par une action abrasive.

3.069 broche barbelée pour canaux radiculaires : Instrument à main dont la partie active porte des pointes acérées obliques et recourbées. Il est conçu pour embrocher les tissus pulpaux et les retirer du canal radiculaire.

3.070 broche lisse pour canaux radiculaires : Instrument à main dont la partie active, lisse, a une section droite circulaire ou polygonale. Il est conçu pour explorer les canaux radiculaires.

3.071 condenseur axial pour obturations radiculaires : Instrument à main dont la partie active, de section droite circulaire, va s'amincissant jusqu'à une extrémité plate. Il est conçu pour la compression axiale des *produits d'obturation* dans les canaux radiculaires.

3.072 condenseur latéral pour obturations radiculaires : Instrument à main dont la partie active, de section droite circulaire, va s'amincissant jusqu'à une extrémité pointue. Il est conçu pour la compression latérale des *produits d'obturation* dans les canaux radiculaires.

3.073 cône absorbant pour canaux radiculaires : Cône mince fait d'une substance absorbante. Il est conçu pour être inséré dans un canal radiculaire afin de sécher celui-ci, d'y introduire des médicaments ou d'obtenir un prélèvement microbiologique.

3.074 porte-médicaments pour canaux radiculaires : Instrument pointu et de section droite circulaire dont la partie active est striée ou rugueuse. Il est conçu pour tenir de l'ouate ou des liquides qui doivent être insérés dans un canal radiculaire.

3.075 bourre-pâte pour canaux radiculaires : Instrument à machine dont la partie active est un ressort hélicoïdal ou conique. Il est conçu pour introduire des *produits d'obturation* ou des médicaments dans un canal radiculaire.

3.076 cône d'obturation pour canaux radiculaires : Cône conçu en vue de l'*obturation* d'un canal radiculaire.

3.077 instrument de coupe à main pour la dentisterie restauratrice (en abrégé : **I.C.M.D.R.**) : Instrument composé de :

- une partie active ou lame possédant une arête coupante;
- un manche conçu pour la préhension et l'application de la force par la main de l'opérateur;
- une forme de liaison ou tige unissant la lame au manche;
- dans le cas des excavateurs biplanaires et à contre-angle de type discoïde, bec-de-corbin et piriforme, un col unissant la lame à la tige.

3.078 straight hand-held cutting instrument : A hand-held cutting instrument, the handle, blade and shank of which are in the same axis.

3.079 curved hand-held cutting instrument : A hand-held cutting instrument, the blade of which is curved towards one of its two flat sides.

3.080 angled hand-held cutting instrument : A hand-held instrument, the blade of which is at an angle to the long axis of the handle.

3.081 contra-angled hand-held cutting instrument : A hand-held cutting instrument having a long blade at a sharp angle to the long axis of the instrument, and a shank which has two or more angles or bends which bring the cutting edge within the axial projection of the handle.

3.082 hatchet : An angled hand-held cutting instrument the cutting edge of which is in the same plane as the long axis of the handle.

3.083 hoe : An angled hand-held cutting instrument the cutting edge of which is in a plane perpendicular to the long axis of the handle.

3.084 biplane curved hand-held cutting instrument : A hatchet-type instrument the blade of which is curved so that the concavity is on the same side of the blade as the cutting edge. Spoon, cleoid, discoid and pear-shaped hand-held cutting instruments are so called when the stem is similarly curved.

3.085 chisel : A hand-held cutting instrument the blade of which is rectangular in cross-section and bevelled to provide a straight cutting edge perpendicular to the long axis of the blade.

The blade is usually straight (parallelepipedic) but may be curved on the flat.

3.086 angle forming chisel : A chisel the cutting edge of which is not perpendicular to the long axis of the blade.

3.087 dental excavator : A hand-held cutting instrument the cutting edge of which is curved.

3.088 standard position for identification of hand-held cutting instrument : The position in which an instrument should be viewed by an operator in order to identify it, namely with its handle towards the operator and its working part upwards.

3.089 left : Classifies a hatchet-type instrument the cutting edge of which is on the left side of the blade when the instrument is viewed in the standard position.

Also classifies an angle-forming straight chisel instrument the acute angle of which is on the left side of the blade and the bevel of which is on the far side of the blade when the instrument is viewed in the standard position.

3.078 I.C.M.D.R. rectiligne : I.C.M.D.R. dont le manche, la lame et la tige sont sur le même axe.

3.079 I.C.M.D.R. courbe : I.C.M.D.R. dont la lame est courbée sur plat.

3.080 I.C.M.D.R. angulaire : I.C.M.D.R. dont la lame fait un angle avec l'axe général du manche.

3.081 I.C.M.D.R. à contre-angle : I.C.M.R. ayant une longue lame faisant un angle marqué avec l'axe général de l'instrument, et dont la tige comporte un ou plusieurs angles ou courbures destinés à ramener l'arête de coupe à l'intérieur de la projection axiale du manche.

3.082 hachette : I.C.M.D.R. angulaire dont l'arête coupante est dans le même plan que l'axe général du manche.

3.083 houe : I.C.M.D.R. angulaire dont l'arête coupante est dans un plan perpendiculaire à l'axe du manche.

3.084 I.C.M.D.R. courbe biplanaire : I.C.M.D.R. de type hachette dont la lame est courbée de telle façon que sa concavité est sur la face de la lame qui porte l'arête coupante. Les excavateurs cuiller, bec-de-corbin, piriforme et discoïde sont ainsi appelés quand leur col est courbé de cette façon.

3.085 ciseau : I.C.M.D.R. dont la lame, de section rectangulaire, est biseautée de façon à former une arête coupante rectiligne perpendiculaire à l'axe longitudinal de la lame.

La lame est habituellement rectiligne (parallélépipédique) mais peut être courbée sur plat.

3.086 ciseau formeur d'angle(s) : Ciseau dont l'arête coupante n'est pas perpendiculaire à l'axe longitudinal de la lame.

3.087 excavateur dentaire : I.C.M.D.R. dont l'arête coupante est curviligne.

3.088 position normalisée d'identification des I.C.M.D.R. : Position dans laquelle un instrument doit être observé par un opérateur en vue de l'identifier, c'est-à-dire son manche orienté vers l'opérateur et sa partie active dirigée vers le haut.

3.089 gauche : Qualifie un instrument de type hachette quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'arête coupante est sur la face gauche de la lame.

Qualifie aussi un ciseau formeur d'angle rectiligne quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification et la face de la lame portant le biseau étant la plus éloignée de l'observateur, l'angle aigu est du côté gauche de la lame.

3.090 right : Classifies a *hatchet*-type instrument, the cutting edge of which is on the right side of the blade when the instrument is viewed in the standard position.

Also classifies an angle forming straight chisel instrument the acute angle of which is on the right side of the blade and the bevel of which is on the far side of the blade when the instrument is viewed in the standard position.

3.091 distal : Classifies a *hoe*-type instrument the cutting edge of which is on the far side of the blade when viewed in the standard position.

Also classifies a gingival margin trimmer the acute angle of which is on the far edge of the blade when viewed in the standard position.

3.092 proximal : Classifies a *hoe*-type instrument the cutting edge of which is on the near side of the blade when viewed in the standard position.

Also classifies a *gingival margin trimmer* the acute angle of which is on the near edge of the blade when viewed in the standard position.

3.093 spoon excavator : A *dental excavator* the blade of which is curved so that the cutting edge is on the concave side of the blade.

The cross-section of the blade is approximately a circular segment.

3.094 pear-shaped excavator : A curved *dental excavator* the blade of which has a pear-shaped profile and is joined to the shank at its narrow portion.

3.095 cleoid excavator : A *dental excavator* the blade of which is pointed and approximately triangular in cross-section, and has two cutting edges.

3.096 discoid excavator : A *dental excavator* the blade of which is a spherical segment with a cutting edge.

3.097 gingival margin trimmer : A *biplane-angle forming chisel*.

3.098 spatula : A hand instrument used to mix and manipulate liquids, powders and semi-solids. The working part or blade must be non-reactive to the materials for which it is used.

3.099 abrasive disc : A *rotary instrument* consisting of a circular, flat or slightly conical sheet carrying or containing an abrasive. It is fixed or intended to be fixed at its centre to a mandrel.

3.090 droit : Qualifie un instrument de type *hachette* quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'arête coupante est sur la face droite de la lame.

Qualifie aussi un ciseau formeur d'angle rectiligne quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification et la face de la lame portant le biseau étant la plus éloignée de l'observateur, l'angle aigu est du côté droit de la lame.

3.091 distal : Qualifie un instrument de type *houe* quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'arête coupante est sur la face de la lame la plus éloignée de l'observateur.

Qualifie également un formeur d'angle gingival quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'angle aigu de la lame est sur le bord le plus éloigné de l'observateur.

3.092 proximal : Qualifie un instrument de type *houe* quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'arête coupante est sur la face de la lame la plus proche de l'observateur.

Qualifie également un *formeur d'angle gingival* quand, l'instrument étant tenu dans la position normalisée d'identification, l'angle aigu de la lame est sur le bord le plus proche de l'observateur.

3.093 excavateur-cuiller; cuiller : *Excavateur dentaire* dont la lame est courbée de telle façon que l'arête coupante se trouve sur la face concave de la lame.

La section de la lame est approximativement un segment circulaire.

3.094 excavateur piriforme; piriforme : *Excavateur dentaire* courbe dont la lame est en profil de poire et est reliée à la tige par sa partie la plus étroite.

3.095 excavateur-bec-de-corbin; bec-de-corbin : *Excavateur dentaire* dont la lame pointue et de section approximativement triangulaire a deux bords tranchants.

3.096 excavateur discoïde; discoïde : *Excavateur dentaire* dont la lame est une calotte sphérique à bord tranchant.

3.097 formeur d'angle gingival : Formeur d'angle biplanaire.

3.098 spatule : Instrument à main utilisé pour mélanger et manipuler des liquides, des poudres ou des semi-solides. La partie active, ou lame, doit être inerte vis-à-vis des produits pour lesquels elle est utilisée.

3.099 disque abrasif : Outil rotatif constitué d'une lame circulaire, plane ou légèrement conique portant ou comportant un abrasif. Il est fixé, ou conçu pour être fixé, par sa partie centrale à un mandrin quelconque.

Abrasive discs are distinguished

- by the shape and nature of the disc and its particular characteristics;
- by the type and quality of the abrasive;
- by the type of bond of the abrasive.

3.100 flat disc : An *abrasive disc* with a flat surface.

3.101 conical disc : An *abrasive disc* the surface of which is conical and which is mounted on the mandrel at its apex.

3.102 perforated disc : A flat or conical disc in which there are perforations.

3.103 tangential cutting disc : A disc with abrasive on its periphery.

3.104 single-sided disc : A disc with abrasive on one surface only.

3.105 double-sided disc : A disc with abrasive on both surfaces.

3.106 single-sided tangential cutting disc : A disc with abrasive on one side and on its periphery.

3.107 double-sided tangential cutting disc : A disc of which both surfaces and the periphery are abrasive.

3.108 "convex" disc : A single-sided conical disc, tangential cutting or not, of which the internal surface is not abrasive.

3.109 "concave" disc : A single-sided conical disc, tangential cutting or not, of which the external surface is not abrasive.

3.110 edge-cutting disc : Flat, double-sided tangential cutting disc, abrasive only on the periphery and the part adjacent to it.

3.111 circular saw : A cutting instrument consisting of a circular metallic sheet which carries teeth on its peripheral edge. Its dimensions and rigidity depend upon its intended use.

3.112 root facer : An end-cutting head with a smooth central guide intended to fit into the root canal.

3.113 oval head : A working part which describes, when rotating, a figure produced by the revolution, around one of its axes of symmetry, of an oval formed by two unequal pairs of circular arcs joined alternately where their tangents coincide.

On distingue les disques abrasifs

- par la forme, la nature et les caractéristiques particulières de la lame;
- par la qualité et la nature de l'abrasif;
- par la fixation et la répartition de l'abrasif dans ou sur la lame.

3.100 disque plan : *Disque abrasif* à lame plane.

3.101 disque conique : *Disque abrasif* dont la lame affecte la forme d'une surface conique, de révolution coupée parallèlement à sa base et unie au mandrin par son sommet.

3.102 disque perforé : Disque plan ou conique dans lequel on a pratiqué des perforations.

3.103 disque à coupe tangentielle : Disque dont la périphérie est abrasive.

3.104 disque une face : Disque dont une seule face est abrasive.

3.105 disque deux faces : Disque dont les deux faces sont abrasives.

3.106 disque une face à coupe tangentielle : Disque dont une face et la périphérie sont abrasives.

3.107 disque deux faces à coupe tangentielle : Disque dont les deux faces et la périphérie sont abrasives.

3.108 disque dit «convexe» : Disque conique, avec ou sans coupe tangentielle, dont la face interne n'est pas abrasive.

3.109 disque dit «concave» : Disque conique, avec ou sans coupe tangentielle, dont la face externe n'est pas abrasive.

3.110 disque «couronne» : Disque plan à deux faces, à coupe tangentielle, abrasif seulement à la périphérie et sur la partie adjacente à celle-ci.

3.111 disque-scie circulaire : Outil de coupe composé d'une lame circulaire métallique qui porte des dents à sa périphérie. Ses dimensions et sa rigidité dépendent de l'utilisation à laquelle on le destine.

3.112 instrument à surfacer les racines : Tête à coupe en bout, portant un guide central lisse conçu pour s'engager dans le canal radiculaire.

3.113 tête ovale : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution autour d'un de ses axes de symétrie d'un ovale formé par deux paires d'arcs de cercle de rayons égaux deux à deux, se joignant alternativement aux points où leurs tangentes coïncident.

3.114 longitudinal oval head : An oval head whose axis of rotation coincides with its long axis of symmetry.

3.115 transverse oval head : An oval head whose axis of rotation coincides with its short axis of symmetry.

3.116 ovoidal head (egg shaped) : A working part which describes, when rotating, a figure produced by the revolution, around its axis of symmetry, of an ovoid as defined below, the larger end being towards the shaft.

ovoid : A smooth closed curve with one and only one axis of symmetry. No straight line meets the curve in more than two points.

3.117 inverted ovoidal head (inverted egg shaped) : A working part which describes, when rotating, a figure produced by the revolution, around its axis of symmetry, of an ovoid as defined below, the smaller end being towards the shaft.

ovoid : A smooth closed curve with one and only one axis of symmetry. No straight line meets the curve in more than two points.

3.118 spherical head with collar : A spherical head joined to a truncated conical shank the *distal* part of which also carries cutting or abrasive elements.

3.119 inverted conical head, truncated, side cutting only : Self-defining term.

3.120 inverted conical head, truncated, with collar : An inverted truncated conical head joined to a truncated conical shank the *distal* part of which also carries cutting or abrasive elements.

3.121 inverted conical head with collar : An *inverted conical* head joined to a truncated conical shank the *distal* part of which also carries cutting or abrasive elements.

3.122 inverted conical head, pointed, truncated : A head having a shape composed of two principal figures : distally a conical part joined at its base without a step to an inverted truncated conical proximal part.

3.123 inverted bell head : A head having a shape composed of two principal figures : distally a hyperboloidal part which is bi-truncated and inverted joined without a step to an inverted hemispherical proximal part.

3.124 wheel head, pointed : A head having a shape composed of two principal figures : distally a cone which is united at its base without a step to a proximal part which is in the form of a wheel.

3.125 wheel head with collar : A wheel head joined to a truncated conical shank the *distal* part of which also carries cutting or abrasive elements.

3.114 tête ovale longitudinale : Tête ovale dont l'axe de rotation coïncide avec le grand axe de symétrie.

3.115 tête ovale transverse : Tête ovale dont l'axe de rotation coïncide avec le petit axe de symétrie.

3.116 tête ovoïde : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'un ovoïde, comme défini ci-dessous, autour de son axe de symétrie, son extrémité la plus large étant du côté de la tige.

ovoïde : Courbe close n'ayant qu'un axe de symétrie et ayant la propriété qu'aucune droite ne rencontre la courbe en plus de deux points.

3.117 tête ovoïde inversée : Partie active qui engendre, par rotation, une figure produite par la révolution d'un ovoïde, comme défini ci-dessous, autour de son axe de symétrie, son extrémité la plus fine étant du côté de la tige.

ovoïde : Courbe close n'ayant qu'un axe de symétrie et ayant la propriété qu'aucune droite ne rencontre la courbe en plus de deux points.

3.118 tête sphérico-tronconique : Tête sphérique, unie à la queue par un col tronconique dont la partie *distale* porte également des éléments coupants ou abrasifs.

3.119 tête tronconique inversée à coupe uniquement latérale : Terme se définissant par lui-même.

3.120 tête tronconique inversée tronconique : Tête tronconique inversée, unie à la queue par un col tronconique dont la partie *distale* porte également des éléments coupants ou abrasifs.

3.121 tête conique inversée tronconique : Tête conique *inversée*, unie à la queue par un col tronconique dont la partie *distale* porte également des éléments coupants ou abrasifs.

3.122 tête conico-tronconique inversée : Tête dont la forme comprend deux figures principales, une partie conique *distale* unie par sa base et sans décrochement à une partie tronconique inversée proximale.

3.123 tête hyperboloïdo-hémisphérique inversée : Tête dont la forme comprend deux figures principales, une partie hyperboloïde bitronquée inversée *distale* unie, sans décrochement, à une partie hémisphérique inversée proximale.

3.124 tête-roue conico-cylindrique : Tête dont la forme comprend deux figures principales, une partie *distale* conique dont l'angle au sommet est obtus, unie par sa base et sans décrochement à une partie proximale en forme de roue.

3.125 tête-roue cylindrico-tronconique : Tête-roue, unie à la queue par un col tronconique dont la partie *distale* porte également des éléments coupants ou abrasifs.

3.126 wheel head, riveting : A wheel head, carrying on its rim balls or rollers for riveting.

3.127 inverted conical head, truncated, cylindrical : A head having a shape composed of two principal figures : distally an inverted truncated conical part joined at its small base without a step to a cylindrical proximal part.

3.128 lenticular head with collar : A lenticular head joined to a truncated conical shank, the *distal* part of which also carries cutting or abrasive elements.

3.129 self-guiding root-canal instrument : An instrument having a non-cutting tip designed to follow a root canal in order to guide the working part.

3.130 root-canal drill reamer : A reamer which cuts throughout its working part, including the tip.

3.131 root-canal file, type H : A *root-canal file* the working part of which is tapered and in the form of a screw thread set at about 55° so that the instrument works actively on pulling.

3.132 root-canal rasp, type R : A rasp used by hand, the working part of which is tapered and bears sharp projections.

3.133 root-canal reamer, type K : A reamer the tapered working part of which is square or triangular in cross-section and twisted, to form helicoidal cutting edges, at an angle of less than 12° with the long axis.

3.134 root-canal file, type K : A file the tapered working part of which is square or triangular in cross-section, and twisted, to form helicoidal cutting edges, at an angle of more than 16° with the long axis.

3.135 root-canal reamer, type G : A self-guiding reamer, the working part of which is flame shaped and carries helicoidal blades. It is joined to the shank by a long neck.

3.136 root-canal reamer, type B1 : A longitudinal ellipsoidal drill reamer bearing four helicoidal blades and terminating in an ogival point.

3.137 root-canal reamer, type B2 : A cylindrical drill reamer bearing two helicoidal blades and terminating in an ogival point.

3.138 root-canal reamer, type P : A long longitudinal ellipsoidal drill reamer bearing three helicoidal blades and terminating in an ogival point.

3.139 root-canal reamer, type O : A reamer in the form of a long truncated cone bearing three helicoidal blades and terminating in a flat end.

3.140 root-canal reamer, type A : A drill reamer in the form of a long truncated cone terminating in a slender ogival point. It bears three straight blades separated by grooves.

3.126 tête-roue pour riveter : Tête-roue portant à sa périphérie des billes ou des rouleaux pour riveter.

3.127 tête tronconique inversée cylindrique : Tête dont la forme comprend deux figures principales, une partie tronconique inversée distale unie par sa petite base et sans décrochement à une partie cylindrique proximale.

3.128 tête lenticulo-tronconique : Tête lenticulaire, unie à la queue par un col tronconique dont la partie *distale* porte des éléments coupants ou abrasifs.

3.129 instrument à canaux autoguidé : Instrument à extrémité non coupante conçue pour suivre un canal radiculaire afin de guider l'action de la partie active.

3.130 foret alésoir pour canaux : Alésoir coupant également en bout.

3.131 lime pour canaux, type H : *Lime pour canaux*, normalisée, dont la partie active conique est en forme de vis à filet couché au pas voisin de 55°, de telle sorte que l'outil soit actif en tirant.

3.132 râpe pour canaux, type R : Râpe à utilisation manuelle dont la partie active conique porte des saillies acérées.

3.133 alésoir pour canaux, type K : Alésoir dont la partie active conique, de section carrée ou triangulaire, est torsadée afin d'obtenir des bords hélicoïdaux coupants, faisant un angle inférieur à 12° avec l'axe de l'instrument.

3.134 lime pour canaux, type K : Lime dont la partie active conique, de section carrée ou triangulaire, est torsadée afin d'obtenir des bords hélicoïdaux coupants, faisant un angle supérieur à 16° avec l'axe de l'instrument.

3.135 élargisseur pour canaux, type G : Alésoir hélicoïdal autoguidé dont la partie active, de forme ellipsoïde longitudinale et à lames hélicoïdales, est unie à la queue par un long col.

3.136 alésoir pour canaux, type B1 : Foret alésoir ogivo-ellipsoïde longitudinal, à quatre lames hélicoïdales.

3.137 alésoir pour canaux, type B2 : Foret alésoir ogivo-cylindrique à deux lames hélicoïdales.

3.138 alésoir pour canaux, type P : Foret alésoir ogivo-ellipsoïde longitudinal long, à trois lames hélicoïdales.

3.139 alésoir pour canaux, type O : Alésoir tronconique long, à trois lames hélicoïdales et bout plat.

3.140 alésoir pour canaux, type A : Foret alésoir ogivo-tronconique long, à trois lames droites séparées par des évidements.

3.141 root-canal reamer, type D : A drill reamer in the form of a long truncated cone terminating in a conical point. It bears three straight blades separated by grooves.

3.142 root-canal reamer, type T : A drill reamer in the form of a long truncated cone terminating in a conical point and bearing 12 to 16 straight blades.

3.143 root-canal reamer, type C1 : A drill reamer in the form of a long truncated cone bearing six or eight straight cross-cut blades.

3.144 root-canal reamer, type C2 : A drill reamer in the form of a long truncated cone bearing six or eight straight cross-cut blades and terminating in a conical cutting end.

3.145 root-canal reamer, type KL : A drill reamer in the form of a long truncated cone bearing six or eight helicoidal blades and terminating in a conical point.

3.146 articulator : An instrument to which maxillary and mandibular casts or *models* may be attached and which is designed to simulate all or part of the mandibular movements.

3.147 plain line articulator : A simple type of articulator which provides hinge type movements only.

3.148 inverted conical truncated head with concave side : A head having the shape of an inverted truncated cone, the side of which is concave.

3.149 wheel head with rounded edges : A wheel head, the axial cross-section of which is a rectangle, with rounded edges.

3.150 wheel head recessed, with convex rim : A wheel head, symmetrically recessed, the rim of which is slightly and symmetrically rounded in axial cross-section.

3.151 wheel head with rounded rim : A wheel head, the rim of which is semi-circular in axial cross-section.

3.152 wheel head with convex rim, shouldered : A wheel head, the rim of which is slightly and symmetrically rounded in axial cross-section, with a shoulder centrally on its *distal* surface.

3.153 cylindrical head, round edged with concave end : A *cylindrical* head, approximately square in axial cross-section with a concave distal surface and with a rounded *distal* edge.

3.154 inverted conical, end cutting only : ¹⁾

3.155 wheel, end cutting only : ¹⁾

3.141 alésoir pour canaux, type D : Foret alésoir conico-tronconique long, à trois lames droites séparées par des évidements.

3.142 alésoir pour canaux, type T : Foret alésoir conico-tronconique long, avec douze à seize lames droites.

3.143 alésoir pour canaux, type C1 : Foret alésoir tronconique long à six ou huit lames droites surtaillées.

3.144 alésoir pour canaux, type C2 : Foret alésoir conico-tronconique à six ou huit lames droites surtaillées.

3.145 alésoir pour canaux, type KL : Foret alésoir conico-tronconique long, à six ou huit lames hélicoïdales.

3.146 articulateur : Appareil sur lequel on peut fixer des *modèles* correspondants de maxillaires supérieur et inférieur, et qui est conçu pour reproduire tout ou partie des mouvements mandibulaires.

3.147 occluseur : Modèle simple d'articulateur permettant seulement des mouvements du type charnière.

3.148 tête hyperboloïde bi-tronquée inversée : Tête ayant la forme d'un tronc de cône inversé dont la partie latérale est concave.

3.149 tête-roue pour congés : Tête-roue dont la section axiale est un rectangle à angles arrondis.

3.150 tête-roue allégée à périphérie convexe : Tête sphérique symétriquement tronquée et allégée.

3.151 tête-roue demi-cercle convexe : Tête-roue dont la périphérie est de section axiale semi-circulaire.

3.152 tête-roue convexe à épaulement distal : Tête-roue dont la périphérie est légèrement et symétriquement convexe en section axiale, et portant un épaulement cylindrique au centre de sa face *distale*.

3.153 tête cylindrique pour congés à extrémité évidée : *Tête cylindrique* dont la section axiale s'inscrit approximativement dans un carré, présentant une partie *distale* à angles arrondis et évidement central.

3.154 conique inversée coupant uniquement en bout : ¹⁾

3.155 roue coupant uniquement en bout : ¹⁾

1) A term which is self-explanatory.

1) Terme se définissant par lui-même.

3.156 wheel, rim grooved perforated : ¹⁾	3.156 roue fenestrée à sillons périphériques : ¹⁾
3.157 inverted conical, side cutting only with concave end : ¹⁾	3.157 conique inversée à extrémité évidée et coupe uniquement latérale : ¹⁾
3.158 wheel, peripheral cutting only : ¹⁾	3.158 roue à coupe uniquement périphérique : ¹⁾
3.159 wheel, spoked, peripheral cutting only : ¹⁾	3.159 roue à rayons à coupe uniquement périphérique : ¹⁾
3.160 cylindrical, side cutting only : ¹⁾	3.160 cylindrique à coupe uniquement latérale : ¹⁾
3.161 cylindrical, end cutting only : ¹⁾	3.161 cylindrique coupant uniquement en bout : ¹⁾
3.162 cylindrical, end cutting and partially side cutting : ¹⁾	3.162 cylindrique coupant en bout et sur la partie latérale adjacente : ¹⁾
3.163 cylindrical domed, end cutting and partially side cutting : ¹⁾	3.163 hémisphérico-cylindrique coupant en bout et sur la partie latérale adjacente : ¹⁾
3.164 truncated, conical, side cutting only : ¹⁾	3.164 tronconique à coupe uniquement latérale : ¹⁾
3.165 truncated, inverted conical, side cutting only : ¹⁾	3.165 tronconique inversée à coupe uniquement latérale : ¹⁾
3.166 truncated, conical, domed : ¹⁾	3.166 hémisphérico-tronconique : ¹⁾
3.167 truncated, conical, pointed : ¹⁾	3.167 conico-tronconique : ¹⁾
3.168 truncated, conical, domed, side cutting only : ¹⁾	3.168 hémisphérico-tronconique à bout lisse : ¹⁾
3.169 cylindrical, double domed : ¹⁾	3.169 hémisphérico-cylindrico-hémisphérique inversée : ¹⁾
3.170 conical, with inverted conical end symmetrical : ¹⁾	3.170 tronconique inversée tronconique symétrique : ¹⁾
3.171 inverted, truncated, conical, domed : ¹⁾	3.171 hémisphérico-tronconique inversée : ¹⁾
3.172 inverted, conical, domed : ¹⁾	3.172 hémisphérico-conique inversée : ¹⁾
3.173 flame : ¹⁾	3.173 ogivo-ellipsoïde longitudinale : ¹⁾
3.174 bud : ¹⁾	3.174 ogivo-hémisphérique : ¹⁾
3.175 bud, slender : ¹⁾	3.175 ogivo-hémisphérique longue : ¹⁾
3.176 barrel : ¹⁾	3.176 ellipsoïde longitudinale symétriquement bi-tronquée : ¹⁾
3.177 cylindrical, with ogival end : ¹⁾	3.177 ogivo-cylindrique : ¹⁾
3.178 lenticular, rim cutting only : ¹⁾	3.178 lenticulaire à coupe uniquement périphérique : ¹⁾

1) A term which is self-explanatory.

1) Terme se définissant par lui-même.

3.179 bud, rounded : ¹⁾	3.179 hémisphérico-tronconico-hémisphérique inversée : ¹⁾
3.180 bud, rounded, slender : ¹⁾	3.180 hémisphérico-tronconico-hémisphérique inversée longue : ¹⁾
3.181 bell : ¹⁾	3.181 hyperboloïdo-hémisphérique inversée : ¹⁾
3.182 conical, inverted hyperboloïdal, short : ¹⁾	3.182 conico-hyperboloïdale inversée courte : ¹⁾
3.183 wax scraper, inverted conical, truncated, with truncated conical end, symmetrical, double edged : ¹⁾	3.183 grattoir à cire tronconico-tronconique inversé à deux tranchants : ¹⁾
3.184 wax scraper, straight single edged : ¹⁾	3.184 grattoir à cire cylindrique à un tranchant : ¹⁾
3.185 wax scraper, cylindrical double edged : ¹⁾	3.185 grattoir à cire cylindrique à deux tranchants : ¹⁾
3.186 wax scraper, cylindrical four edged : ¹⁾	3.186 grattoir à cire cylindrique à quatre tranchants : ¹⁾
3.187 wax scraper, truncated, conical, single edged : ¹⁾	3.187 grattoir à cire tronconique à un seul tranchant : ¹⁾
3.188 wax scraper, ogival, three edged : ¹⁾	3.188 grattoir ogival à trois tranchants : ¹⁾
3.189 scaler, rotary : ¹⁾	3.189 vibreur à détartre hémisphérico-tronconique, à six pans et bout lisse : ¹⁾
3.190 wax bur : ¹⁾	3.190 fraise à cire (trois lames) : ¹⁾
3.191 bone cutter, truncated, conical, pointed : ¹⁾	3.191 fraise à os conico-tronconique : ¹⁾
3.192 bur, interdental : ¹⁾	3.192 fraise hyperboloïdale : ¹⁾
3.193 bur, roughening : ¹⁾	3.193 fraise tronconique à rainurer : ¹⁾
3.194 bur, surgical, "Henahan" : ¹⁾	3.194 fraise à os, conico-tronconique inversée : ¹⁾
3.195 plaster cutter, hollow cylindrical : ¹⁾	3.195 fraise à plâtre cylindrique pour congés, creuse : ¹⁾
3.196 plaster cutter, hollow, truncated, conical : ¹⁾	3.196 fraise à plâtre tronconico-hémisphérique inversée, creuse : ¹⁾
3.197 bur, spherical extra long stem : ¹⁾	3.197 fraise sphérique à tige extra-longue : ¹⁾
3.198 root facer bur, guided : ¹⁾	3.198 fraise guidée à surfacer les racines : ¹⁾
3.199 amalgam bur : ¹⁾	3.199 fraise à amalgame conico-tronconique inversée, à lame hélicoïdale : ¹⁾
3.200 spear drill : ¹⁾	3.200 foret lancéolé : ¹⁾
3.201 twist-drill : ¹⁾	3.201 foret hélicoïdal : ¹⁾

1) A term which is self-explanatory.

1) Terme se définissant par lui-même.

3.202	drill, countersinking cylindrical, with guide : ¹⁾	3.202	foret guidé à fraiser, cylindrique : ¹⁾
3.203	drill, countersinking conical : ¹⁾	3.203	foret guidé à fraiser, conique : ¹⁾
3.204	guided cylindrical root-forming drill root-facer : ¹⁾	3.204	foret guidé cylindrique à fraiser les racines, avec épaulement : ¹⁾
3.205	root-bur, hemispherical, guided : ¹⁾	3.205	foret hémisphérique guidé à fraiser les racines : ¹⁾
3.206	cutter, tubular windowed : ¹⁾	3.206	couteau tubulaire fenestré : ¹⁾
3.207	cutter, tubular, truncated, conical : ¹⁾	3.207	couteau tubulaire tronconique : ¹⁾
3.208	trepine windowed : ¹⁾	3.208	trépan fenestré : ¹⁾
3.209	trepine with circular window : ¹⁾	3.209	trépan à évent circulaire : ¹⁾
3.210	mandrel with external thread and nut : ¹⁾	3.210	mandrin à filetage externe et a écrou : ¹⁾
3.211	mandrel with external thread : ¹⁾	3.211	mandrin à filetage externe sans écrou : ¹⁾
3.212	mandrel with internal thread : ¹⁾	3.212	mandrin à filetage interne : ¹⁾
3.213	mandrel, reinforced, with internal thread : ¹⁾	3.213	mandrin renforcé à filetage interne : ¹⁾
3.214	tapered screw chuck : ¹⁾	3.214	mandrin à vis et écrou tronconiques : ¹⁾
3.215	mandrel, with pin chuck and two locating prongs : ¹⁾	3.215	mandrin à aiguille et à deux griffes : ¹⁾
3.216	mandrel, split, truncated, conical : ¹⁾	3.216	mandrin fendu tronconique : ¹⁾
3.217	mandrel, split cylindrical : ¹⁾	3.217	mandrin fendu cylindrique : ¹⁾
3.218	flat disc, front and peripheral cutting : ¹⁾	3.218	disque plan à coupe périphérique et distale : ¹⁾
3.219	flat disc, rear and peripheral cutting : ¹⁾	3.219	disque plan à coupe périphérique et proximale : ¹⁾
3.220	flat disc, perforated, front rear and peripheral cutting : ¹⁾	3.220	disque plan perforé, coupant sur les deux faces et à la périphérie : ¹⁾
3.221	disc, inverted conical, rear cutting : ¹⁾	3.221	disque conique inversé à coupe proximale : ¹⁾
3.222	flat disc, peripheral cutting only : ¹⁾	3.222	disque plan à coupe uniquement périphérique : ¹⁾
3.223	flat disc, front bevelled, front cutting : ¹⁾	3.223	disque plan à chanfrein distal, à coupe distale : ¹⁾
3.224	flat disc, rear bevelled, rear cutting : ¹⁾	3.224	disque plan à chanfrein proximal et coupe proximale : ¹⁾

1) A term which is self-explanatory.

1) Terme se définissant par lui-même.

3.225 flat disc, rear shouldered, front, rear and peripheral cutting :¹⁾

3.226 flat disc, shouldered, front, rear and peripheral cutting :¹⁾

3.227 inverted conical disc, front cutting :¹⁾

3.228 inverted conical disc, rear bevelled, rear cutting :¹⁾

3.229 wire/dental floss :¹⁾

3.230 platinum wire :¹⁾

3.225 disque plan, à épaulement proximal, coupant sur les deux faces et à la périphérie :¹⁾

3.226 disque plan, à épaulement, coupant sur les deux faces et à la périphérie :¹⁾

3.227 disque conique inversé à coupe distale :¹⁾

3.228 disque conique inversé à biseau proximal et coupe proximale :¹⁾

3.229 fil de soie dentaire (floche) :¹⁾

3.230 fil de platine :¹⁾

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1942:1983

¹⁾ A term which is self-explanatory.

¹⁾ Terme se définissant par lui-même.

Section 4 : Terms associated with the testing of dental material, instruments and equipment

4.001 compressive stress (nominal) : The compressive load per unit area of original cross-section carried out by the test piece at any time during the compressive test. It is expressed in megapascals (meganewtons per square metre).¹⁾

4.002 compressive strength : The maximum *compressive stress (nominal)* carried by the test piece during a compressive test. It may or may not be the *compressive stress (nominal)* carried by the test piece at the moment of rupture. It is expressed in megapascals (meganewtons per square metre).¹⁾

4.003 maximum load (F_m) : The highest load which the test piece withstands during a test to failure.²⁾

4.004 stress (actually "nominal stress") : At any moment during the test, load divided by the original cross-sectional area of the test piece.²⁾

4.005 tensile strength (R_m) : Maximum load divided by the original cross-sectional area of the test piece, i.e. stress corresponding to the maximum load during a tensile test.²⁾

4.006 yield stresses : In a material which exhibits a yield phenomenon, a point is reached during the test at which plastic deformation, soon after it has been initiated, continues to occur at nearly constant stress.²⁾

4.007 upper yield stress (R_{eH}) : The value of stress measured on the graph at the commencement of a plastic deformation at yield;

or

the value of stress measured at the first peak obtained during yielding even when that peak is equal to or less than any subsequent peaks observed during plastic deformation at yield.²⁾

4.008 lower yield stress (R_{eL}) : The lowest value of stress measured during plastic deformation at yield, ignoring any initial transient effects which might occur.²⁾

NOTE — If a metal which usually exhibits a yield phenomenon is in a cold-worked or heat-treated condition, the yield phenomenon may not exit. In such cases a proof stress must be specified.

1) Definition taken from ISO 604, *Plastics — Determination of compressive properties*.

2) Definition taken from ISO 82, *Steel — Tensile testing*.

Chapitre 4 : Termes relatifs aux essais de produits, d'instrumentation et de matériel dentaire

4.001 contrainte en compression (nominale) : Charge de compression par unité de surface de la section droite initiale de l'éprouvette à chaque instant de l'essai de compression. Elle est exprimée en mégapascals (méganewtons par mètre carré).¹⁾

4.002 résistance à la compression : *Contrainte de compression (nominale)* maximale supportée par l'éprouvette pendant un essai de compression. Elle peut ou non être la *contrainte de compression (nominale)* supportée par l'éprouvette au moment de la rupture. Elle est exprimée en mégapascals (méganewtons par mètre carré).¹⁾

4.003 charge maximale (F_m) : La plus grande charge supportée par l'éprouvette au cours d'un essai conduit jusqu'à rupture.²⁾

4.004 charge unitaire (en fait, «charge unitaire nominale») : À tout instant de l'essai, quotient de la charge par l'aire de la section initiale de l'éprouvette.²⁾

4.005 résistance à la traction (R_m) : Quotient de la charge maximale par l'aire de la section initiale de l'éprouvette, c'est-à-dire charge unitaire correspondant à la charge maximale pendant un essai de traction.²⁾

4.006 charge unitaire à la limite apparente d'élasticité (par abréviation, limite apparente d'élasticité) : Lorsque le produit présente un effet d'écoulement, un point est atteint, durant l'essai, où se produit une déformation plastique, celle-ci continuant sous une charge presque constante.²⁾

4.007 limite supérieure d'écoulement (R_{eH}) : Valeur de la charge unitaire au point de la courbe où débute la formation plastique au moment de l'écoulement;

ou

valeur de la charge unitaire au premier maximum obtenu au cours de l'écoulement, que ce maximum soit égal ou inférieur aux autres maximums qui pourraient être observés pendant la déformation plastique au moment de l'écoulement.²⁾

4.008 limite inférieure d'écoulement (R_{eL}) : La plus faible valeur de la charge unitaire pendant la déformation plastique au moment de l'écoulement, compte non tenu des effets transitoires initiaux qui peuvent se produire.²⁾

NOTE — Si un métal, qui présente ordinairement l'effet d'écoulement, a été écroui ou traité thermiquement, cet effet d'écoulement peut ne pas apparaître. Dans ce cas, il convient alors de déterminer une limite conventionnelle d'élasticité.

1) Définition extraite de l'ISO 604, *Matières plastiques — Détermination des caractéristiques en compression*.

2) Définition extraite de l'ISO 82, *Acier — Essai de traction*.

4.009 proof stress (non-proportional elongation) (R_p) : The stress at which a non-proportional elongation, equal to a specified percentage of the original gauge length, occurs.

When a proof stress (R_p) is specified, the non-proportional elongation is to be stated (for example 0,2 %) and the symbol used for the stress is to be supplemented by an index giving this prescribed percentage of the original gauge length, for example $R_{p0,2}$.

4.010 proof stress (total elongation) or proof stress under load (R_t) : The stress at which a non-proportional elongation plus elastic elongation, equal to a specified percentage of the original gauge length, occurs.¹⁾

When a proof stress (R_t) is specified, or agreed between the interested parties, the total elongation is to be stated and the symbol used for the stress is to be supplemented by an appropriate index, for example $R_{t0,5}$.

4.011 solubility and disintegration of a dental cement : The percentage of mass lost by specimens of prescribed dimensions when, after a specified interval, they are placed for a given time in a liquid the composition and temperature of which are specified.

4.012 setting time of a dental cement : The period of time measured from the start of mixing until the material has set according to criteria and conditions prescribed for each particular material.

4.013 standard testing consistency : The consistency specified for use in preparing specimens for testing.

4.014 consistency test : A laboratory method for determining the *viscosity*, plasticity or gravitational flow under prescribed conditions.

4.015 weld : A joint resulting from the process of *welding*.

4.016 brazed joint : A joint resulting from the process of *brazing*.

4.017 brazed weld : A joint resulting from the process of *brazing*.

4.018 filler metal : Metal added in making a brazed, soldered or welded joint.

4.009 charge unitaire à la limite conventionnelle d'élasticité (par abréviation, limite conventionnelle d'élasticité) (R_p) : Charge unitaire à laquelle correspond un allongement non proportionnel égal au pourcentage prescrit de la longueur initiale.

Lorsqu'une charge unitaire à la limite conventionnelle d'élasticité, R_p , est spécifiée, l'allongement non proportionnel doit être indiqué (par exemple 0,2 %) et le symbole utilisé pour cette charge unitaire est à compléter par un indice indiquant le pourcentage prescrit de la longueur initiale entre repères, par exemple $R_{p0,2}$.

4.010 charge unitaire à la limite conventionnelle d'allongement (par abréviation, limite d'extension) (R_t) : Charge unitaire à laquelle correspond un allongement total non proportionnel (allongement élastique plus un certain allongement plastique) égal au pourcentage prescrit de la longueur initiale entre repères.¹⁾

Lorsqu'une charge unitaire à la limite conventionnelle d'allongement, R_t , est spécifiée ou convenue entre les parties intéressées, l'allongement total doit être indiqué et le symbole utilisé pour cette charge unitaire est à compléter par un indice approprié, par exemple $R_{t0,5}$.

4.011 solubilité et désagrégation d'un ciment dentaire : Pourcentage de perte de masse subi par des éprouvettes de dimensions spécifiées, placées, après un temps déterminé et pour une période donnée, dans un liquide dont la composition et la température sont spécifiées.

4.012 temps de prise d'un ciment dentaire : Temps mesuré depuis le début du mélange jusqu'à ce que le produit ait pris conformément à des critères et des conditions précisés pour chaque produit particulier.

4.013 consistance d'essai normalisée : Consistance spécifiée pour la préparation d'éprouvettes devant servir au contrôle.

4.014 essai de consistance : Méthode de laboratoire pour déterminer la *viscosité*, la plasticité ou l'écoulement par gravité dans des conditions prescrites.

4.015 soudure : Assemblage résultant d'une opération de *soudage autogène*.

4.016 brasure : Assemblage résultant d'une opération de *brasage*.

4.017 soudobrasure : Assemblage résultant d'une opération de *soudobrasage*.

4.018 métal d'apport : Métal ajouté par fusion au joint réalisé lors des opérations de brasage, soudage et *soudobrasage*.

1) Definition taken from ISO 82.

1) Définition extraite de l'ISO 82.

4.019 welding : An operation by which two or more parts are united, by means of heat or pressure, or both, in such a way that there is continuity of the nature of the material between these parts. A filler material, the melting temperature of which is of the same order as that of the parent material, may or may not be used.¹⁾

4.020 brazing : A process of joining metals in which, during or after heating, molten metal is drawn by capillary action into the space between closely adjacent surfaces of the parts to be joined. In general, the melting point of the *filler metal* is above 450 °C, but always below the melting temperature of the parent metal.¹⁾

4.021 soldering : An operation in which metallic parts are joined by means of a *filler metal* having a melting temperature lower than that of the parts to be joined and in general lower than 450 °C, and wetting the parent metal(s). The parent metal(s) does(do) not participate by fusion in making the joint.¹⁾

NOTE — The above definition is relative to *welding*. In *dentistry*, use is made of soft solders, which are *filler metals* having a melting point generally below 450 °C and hard solders, which are filler metals having a melting point generally above 450 °C.

4.022 braze welding : *Brazing* method in which a joint of the open type is obtained step by step, by an operating technique similar to fusion welding, with a *filler metal* the melting temperature of which is higher than 450 °C.¹⁾

4.023 sprue-way : The canal in the investment through which a material flows into the mould to make a *casting*.

4.024 sprue : That portion of the *casting* that is formed in a sprue-way.

4.025 sprue-former : A pattern, prefabricated or not, used to form a *sprue-way* in the investment.

4.026 pickling : The process of removing surface oxides or other surface contaminants from metals by immersing, usually while hot, in acid.

4.027 flask : A container, often sectional, intended to hold a *mould* for resin material.

4.028 to deflask : The act of removing an object from the *flask* in which it has been formed.

4.019 soudage autogène : Opération consistant à réunir deux ou plusieurs parties constitutives d'un assemblage, de manière à assurer la continuité entre les parties à assembler (continuité de la nature des matériaux assemblés : matériau métallique, matière plastique, verre, etc.), soit par chauffage, soit par intervention de pression, soit par l'un et l'autre, avec ou sans emploi d'un produit d'apport dont la température de fusion est du même ordre de grandeur que celle du matériau de base.¹⁾

4.020 brasage fort : Brasage dans lequel un joint, en général pelliculaire, est obtenu avec un *métal d'apport*, à l'état liquide, dont la température de fusion est inférieure à celle des pièces à réunir mais supérieure à 450 °C.¹⁾

4.021 brasage tendre : Opération consistant à assembler des pièces métalliques à l'aide d'un *métal d'apport*, à l'état liquide, ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir et, en général, inférieure à 450 °C et mouillant le(s) métal (métaux) de base qui ne participe(nt) pas par fusion à la constitution du joint.¹⁾

NOTE — La définition ci-dessus est relative au domaine de la *soudure*. En *art dentaire*, on utilise des *métaux d'apport* dits «tendres», ayant un point de fusion généralement inférieur à 450 °C, et des *métaux d'apport* dits «forts», ayant un point de fusion généralement supérieur à 450 °C.

4.022 soudobrasage : Brasage dans lequel l'assemblage du genre ouvert est obtenu, de proche en proche, par une technique opératoire analogue à celle du *soudage autogène* par fusion, la température de fusion du *métal d'apport* étant supérieure à 450 °C.¹⁾

4.023 conduit de coulée : Canal dans un revêtement, destiné à permettre la coulée du matériau vers le moule.

4.024 tige de coulée : Partie du produit qui s'est solidifiée dans le conduit de coulée.

4.025 maquette de tige de coulée : Maquette, préfabriquée ou non, utilisée pour former un *conduit de coulée* dans le revêtement.

4.026 décapage à l'acide : Procédé consistant à débarrasser un métal de son oxydation ou d'autres contaminants de surface en l'immergeant, généralement pendant qu'il est chaud, dans un bain acide.

4.027 moufle : Récipient, souvent fractionnable, conçu pour contenir un moule pour résine synthétique.

4.028 démoufler : Action de retirer d'un *moufle* l'objet formé.

1) Definition taken from ISO 857, *Definitions of welding processes*.

1) Définition extraite de l'ISO 857, *Définition des procédés de soudage*.