

Preparasi Onlei

Resin Komposit dan Porselin	Logam
Preparasi dasar kavitas (<i>pulpal wall</i>) rata, preparasi dengan <i>flat end fissure bur</i> .	Preparasi dasar kavitas (<i>pulpal wall</i>) rata, preparasi dengan <i>flat end fissure bur</i> .
Preparasi antar dinding paralel/sejajar untuk mendapatkan retensi yang baik. Pada kondisi klinis, preparasi untuk mendapatkan dinding yang sejajar berisiko menghasilkan <i>undercut</i> , sehingga preparasi dinding dapat berbentuk divergen ke arah oklusal dengan sudut ideal 2°-5° (beberapa referensi menyebutkan maksimal 15°). Preparasi dilakukan dengan <i>round end fissure bur</i> (menghasilkan dinding paralel) atau <i>round end tapered bur</i> (menghasilkan dinding divergen ke arah oklusal dengan sudut sesuai dengan bur yang digunakan. Preparasi menggunakan bur tipe <i>round end</i> bertujuan mendapatkan sudut yang membulat antara dasar kavitas dan dinding.	Preparasi antar dinding paralel/sejajar untuk mendapatkan retensi yang baik. Pada kondisi klinis, preparasi untuk mendapatkan dinding yang sejajar berisiko menghasilkan <i>undercut</i> , sehingga preparasi dinding dapat berbentuk divergen ke arah oklusal dengan sudut ideal 2°-5°, preparasi lebih dari 5° menyebabkan retensi berkurang karena material logam tidak memiliki perlekatan yang baik dengan struktur gigi. Preparasi dilakukan dengan <i>flat end fissure bur</i> (menghasilkan dinding paralel) atau <i>flat end tapered bur</i> (menghasilkan dinding divergen ke arah oklusal dengan sudut sesuai dengan bur yang digunakan. Preparasi menggunakan bur tipe <i>flat end</i> bertujuan mendapatkan sudut 90° antara dasar kavitas dan dinding.
Tidak dilakukan pembuatan bevel pada <i>cavosurface</i> .	Dilakukan pembuatan <i>short bevel</i> pada <i>cavosurface</i> dengan sudut 40°.
Seluruh <i>line angle</i> dibuat membulat (<i>rounded</i>) untuk mencegah tekanan berlebihan pada area <i>line angle</i> .	Seluruh <i>line angle</i> berbentuk sudut 90°, kecuali <i>axiopulpal line angle</i> (sudut ditumpulkan dengan <i>round end tapered bur</i> dengan membentuk sudut 45°).
Reduksi oklusal pada <i>centric cusp</i> sebesar 1,5-2,0 mm, sedangkan pada <i>non centric cusp</i> sebesar 1,0-1,5 mm. Preparasi menggunakan <i>wheel diamond bur</i> atau <i>round end tapered bur</i> pendek.	Reduksi oklusal pada <i>centric cusp</i> dan <i>non centric cusp</i> sebesar 1,0-1,5 mm. Preparasi menggunakan <i>wheel diamond bur</i> atau <i>round end tapered bur</i> pendek.
Bevel pada <i>centric cusp</i> berbentuk <i>chamfer</i> dengan ketebalan 1,0-1,5 mm pada dinding aksial. Bevel pada <i>non centric cusp</i> berbentuk <i>long bevel</i> . Preparasi menggunakan <i>round end tapered bur</i> .	Bevel pada <i>centric cusp</i> berbentuk <i>chamfer</i> dengan ketebalan 1,0 mm pada dinding aksial. Bevel pada <i>non centric cusp</i> berbentuk <i>long bevel</i> . Preparasi menggunakan <i>flat end tapered bur</i> .

<p>Diagram A shows an occlusal view of a dental preparation with rounded line angles. Diagram B shows an axial view of a dental preparation with rounded external and internal angles. Labels include "1.5-2 mm occlusal reduction" and "1-1.5 mm axial reduction".</p>	<p>Diagram showing a cross-section of a dental preparation with rounded internal and external angles, indicated by arrows.</p>
<p>Sudut pada bevel internal dan eksternal ditumpulkan menggunakan <i>round end tapered bur</i> pendek.</p>	<p>Sudut pada bevel internal dan eksternal ditumpulkan menggunakan <i>round end tapered bur</i> pendek.</p>