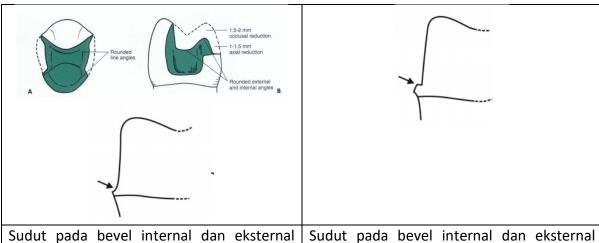
Resin Komposit dan Porselin	Logam
Preparasi dasar kavitas (pulpal wall) rata,	Preparasi dasar kavitas (pulpal wall) rata,
preparasi dengan flat end fissure bur.	preparasi dengan flat end fissure bur.
Preparasi antar dinding paralel/sejajar	Preparasi antar dinding paralel/sejajar
untuk mendapatkan retensi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



Sudut pada bevel internal dan eksternal ditumpulkan menggunakan *round end tapered bur* pendek.

ditumpulkan menggunakan round end tapered bur pendek.