

CM LOC® 根管帽固定使用說明書

1 使用說明書的應用範圍

此使用說明書適用於表 1 中第 29 點列出的產品。隨著該使用說明書的發佈，以前所有版本的說明書都將失效。對於由於未遵守該使用說明書而造成的損害，製造商概不承擔責任。

2 商品名稱

參閱表 1 第 29 點。

3 合規使用

這些組件將用於天然牙齒上的假牙修復，以及支持牙科診所或實驗室的程序。

4 預期的臨床益處

恢復咀嚼功能並提高美觀性。

本使用說明書中有關安全和臨床性能 (SSCP) 的簡報包含可植入產品，可在我方網站上獲取，可通過下列地址獲取：<https://www.cmsa.ch/docs>。

5 產品說明

產品	說明
	CM LOC® 凸件 用於根管帽上混合支撐的可移動式假牙上的可傾斜、可焊接或鐳射焊接的凸件。
	CM LOC® 矩陣 保持元件可作為假牙和基臺之間的連接部件。
	CM LOC® 固定嵌件 具有四個力等級的可更換的固定嵌件。 黃色：超低 紅色：低 綠色：中等 藍色：強
	

6 適應症

CM LOC® 凸件 C 及 CM LOC® 凸件 E

結合特定的 CM LOC® 矩陣系統，用於根管帽上混合支撐的可移動式假牙上的錨固元件。

下頷骨

將下頷骨假牙錨固在 2 個或 2 個以上的根管帽上。

上頷骨

將上頷骨假牙錨固在 4 個或 4 個以上的根管帽上。

7 禁忌徵象


- 角度偏差 > 20° (單個錨固元件)。
- 在單個的根管帽上的應用。
- 修復嚴重牙周損害的橋基牙。
- 當需要固定連接時不適用。
- 無橫向支撐的單側自由端假牙。
- 患者不願意對其癒後護理進行正確隨訪/召回通知。
- 有磨牙症或其他異常習慣的患者。
- 對含一種或多種構成元素材料的元件存在過敏反應。
- 患者目前的口腔狀況無法正確使用產品。

8 兼容的產品

CM LOC® 矩陣系統有時與以下與 Locator® 類似的凸件兼容：

為獲取有關詳細兼容性的更多信息，請與我們聯繫。

- CM LOC®
- CM LOC® FLEX
- MedentiLOC®

 由於不同的製造公差和不同的凸件表面，這些基臺上的保持力可能會發生變化。

9 用戶資格

牙醫或牙科技師需具備專業的知識。當前的使用說明書必須始終可用，並且在首次使用之前必須已閱讀並完全理解。其製造和維護僅允許由具備資質的專業人員執行。

執行此項工作時，僅允許使用原裝輔助工具和部件。有關消息和附加信息請告知 Cendres+Métaux SA 的代表處。


 給專業人員的重要提示信息

 表示多加小心的警告圖標

10 規定

聯邦法律（美國）禁止未經許可的牙醫使用或出售。

11 副作用

 對含一種或多種產品材料的元件存在過敏反應的患者，禁止使用此產品。如果懷疑患者對含一種或多種材料的元件過敏，僅在事先進行過敏澄清並證明不存在過敏後方可使用本產品。輔助儀器可以含鎳。如果正確使用，則沒有副作用。

12 警告信息


 **磁共振環境**
該產品尚未經過磁共振環境中的安全性和兼容性評估。該產品尚未經過磁共振環境中的加熱和移動測試。

CM LOC® 墊片

CM LOC® 墊片與原裝部件相比尺寸稍大。
這確保了口腔中隨後聚合的最佳空間比。
不得使用墊片代替矩陣或作為臨時替代品。

13 一般提示

該使用說明書足以立即用於在該使用說明書的使用範圍內描述的產品。需要牙科知識及牙科技術知識。信息：www.cmsa.ch/docs

 透過根管進行根管帽塑模：若需若干根管帽，先將焊接或鑄射焊接表面對準植入角度。使用預製及澆鑄的稀有金屬固件。
– 焊接/澆鑄後，緩慢冷卻至室溫。這樣無需淬火程序，亦可實現最佳機械性能。在噴砂和加工過程中使用CM LOC® 墊片以保護凸件。

- 為了更好地組裝矩陣，可以縮短 CM LOC® 阻斷輔助工具的高度。
- 當加工 CM LOC® 凸件以保留覆蓋假牙時，可以直接或間接加工。
- 我們建議設計臨床案例，從而最大可能地實現多邊形支撐。連續的種植體和較長的自由端鞍座之間的距離太小可能會產生不良影響，例如導致系統組件磨損增加。
- 必須每年至少檢查一次假牙是否在黏膜上正確安裝，如有必要必須加上墊片防鬆，以防止晃動（過載）。我們建議約 3 個月定期檢查一次假牙，並在必要時更換固定嵌件。
- 對於懷疑有鈦過敏或超敏反應的患者，我們也建議使用 Pekkton® 矩陣。
- 如果製造了新的假牙並且採取了無顎的設計，我們建議生產個性化的加固支架。

 – 對於懷疑有鈦過敏或超敏反應的患者，我們也建議使用 Pekkton® 矩陣。由於 Pekkton® 作為矩陣材料比鈦稍微軟一些，因此必須提高護理質量，並在必要時更換/更新矩陣系統。

矩陣外殼的安裝


直接方法

在治療期間，負責治療的牙醫可以將 CM LOC® 矩陣外殼和固定嵌件直接集成到現有或新的假牙中。

間接方法


牙醫必須將 CM LOC® 凸件與 CM LOC® 壓模柱一起使用，並將壓模交給實驗室以進行後續模型製作。然後，實驗室將 CM LOC® 模擬物插入 CM LOC® 壓模柱中，以便能夠安全地將 CM LOC® 凸件的位置轉移到口腔中並形成主模型。

14 預防措施


-  – 產品的加工、啟用、停用、維修和定期維護只能由專業人員進行。
– 使用牙刷和牙膏對產品進行機械清潔會導致功能部件過早磨損。
– 不得在患者口中進行切割作業。
– 在矩陣聚合之前，必須將底切位置阻截。
– 無需進行預處理，例如對矩陣外殼進行噴砂或硅化處理。
- 對於此項工作，僅須使用原裝的輔助工具和部件。
 - 產品組件未在無菌的狀態下即可交付。更多信息請參閱第 16 點「準備」。
 - 防止部件被吸出。
 - 在進行任何干預之前，請確保所有必需的產品組件都有足夠數量。
 - 為了個人安全，請始終穿上合適的防護服。

15 一次性使用

除非另有說明，否則產品組件僅供一次性使用。標記為一次性使用 (single-use) 的產品在使用過程中會承受一定的負載，這可能會導致磨損、功能喪失和/或故障。

 通過重複使用標記為一次性使用 (single-use) 的產品，可能會損害安全性、功能和性能。一次性使用 (single-use) 的產品未經重新使用/再加工的測試，增加了感染傳播的風險。

16 準備

-  在每次完成或修改之後，在使用之前，必須對假牙進行檢查，包括所有系統組件的清潔、消毒，必要時還要進行消毒。金屬合金、高性能聚合物 (Pekkton®) 和陶瓷製成的材料適用於蒸汽滅菌，而 Pekkton® 以外的塑料製成的部件則不適用。選擇消毒和滅菌過程時，請遵循已發布的國家準則。有關準備工作，請參閱使用說明書「手術和假牙產品的準備工作」（www.cmsa.ch/docs）並進行下載。

17 應用範圍

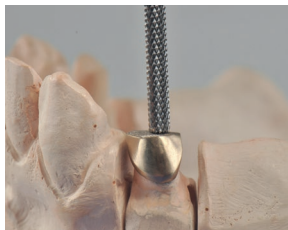
製作完成根管帽後，CM LOC® 凸件可以根據指示安裝和處理。

CM LOC® 凸件設計為使用特定的 CM LOC® 矩陣系統，通過上頷或下頷的根管帽固定全部或部分覆蓋假牙 (Total-Prothesen) 或局部假牙。根管帽的CM LOC® 錨固系統包括兩個標準化澆鑄、焊接或鐳射焊接的凸件，該凸件可補償達 20 度種植角度偏差，亦包括一個矩陣系統，該系統具有四個可互換的固定嵌件，並具有四個定義的力級別。

18 操作方法

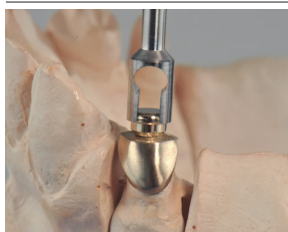
通過鐳射焊接在 Elitor® 中安裝CM LOC® 凸件 E。

起初狀況

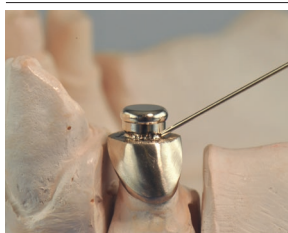


鐳射焊接準備

首先用磨鑽設備按照植入角度打磨預先準備好的根管帽。




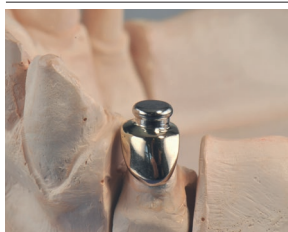
利用CM LOC® 平行儀，可以將 CM LOC® 凸件盡可能固定在已澆鑄及表面打磨過的根管帽中間，從而與根管帽牢牢貼合。



鐳射焊接

然後圍繞整個CM LOC® 凸件用鐳射設備進行鐳射填絲焊接所有底切。

 請遵守有關鐳射操作的製造商說明。



籌備工作

接著用標準橡膠打磨鐳射處，再用拋光刷拋光。

 為便於操作和保護 CM LOC®凸件，可在 CM LOC®凸件上安放 CM LOC®墊片。

 除 CM LOC® 凸件的底邊外，不得打磨其他地方。

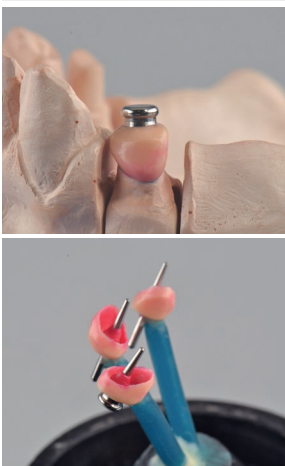
通過澆鑄在 Ceramicor® 中安裝CM LOC® 凸件 C。

起初狀況



澆鑄準備



利用 CM LOC® 平行儀，可以將已成型的 CM LOC® 凸件盡可能固定在過的根管帽中間，從而與成型的根管帽牢牢貼合。

**澆鑄/籌備工作**

後續嵌入及澆鑄

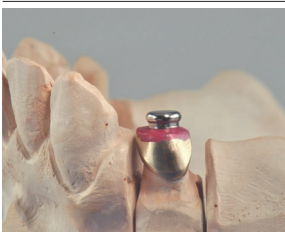
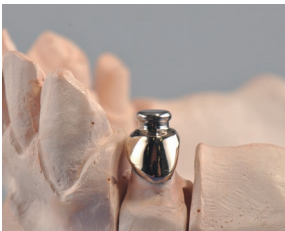
有關牙齒鑄模焊接的使用說明，請訪問 www.cmsa.ch/docs

在噴砂和加工過程中使用 CM LOC® 墊片以保護 CM LOC® 凸件。
接著用標準橡膠打磨澆鑄處，再用拋光刷拋光。

-  為便於操作和保護 CM LOC®凸件，可在 CM LOC®凸件上安放 CM LOC®墊片。
-  除 CM LOC® 凸件的底邊外，不得打磨其他地方。

通過焊接在Ceramicor® 中安裝CM LOC® 凸件 C。

起初狀況


**焊接準備**

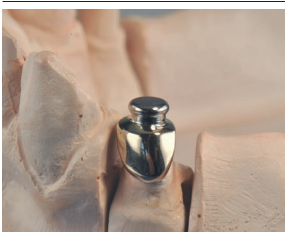
利用CM LOC® 平行儀，可以將 CM LOC® 凸件盡可能固定在已澆鑄及表面打磨過的根管帽中間，從而緊密貼合四周。

**焊接**



焊縫應規則，介於0.05 – 0.20 毫米之間。

焊塊形成之後，凸件得以穩固並保證良好的火焰（留意相應的固線）。

-  焊接後，緩慢冷卻至室溫。
這樣無需淬火程序，亦可實現最佳機械性能。

**籌備工作**

接著用標準橡膠打磨焊接處，再用拋光刷拋光。

-  為便於操作和保護 CM LOC®凸件，可在 CM LOC®凸件上安放 CM LOC®墊片。
-  除 CM LOC® 凸件的底邊外，不得打磨其他地方。

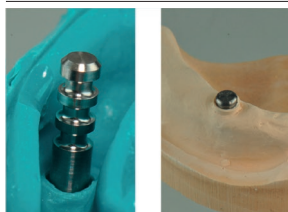
口腔情況的模型用間接方法進行進一步處理



將 CM LOC® 壓模柱置於 CM LOC® 凸件上並創建功能模型。請遵守 CM LOC® 壓模柱的正確位置。請使用固定的模型材料 (例如 Impregum™)。



i 檢查材料是否完全分佈在 CM LOC® 壓模柱周圍，並且沒有模型材料進入 CM LOC® 壓模柱。否則請清潔基臺並重復壓模過程。



然後將其移交給牙科實驗室進行模型製作。為了在實驗室中製作模型，然後將 CM LOC® 模擬物放入 CM LOC® 壓模立柱，然後創建主模型。



之後將帶有已安裝的 CM LOC® 過程嵌件或 CM LOC® 墊片的 CM LOC® 矩陣外殼插入 CM LOC® 模擬物。使用 CM LOC® 墊片還是原裝的 CM LOC® 矩陣外殼由用戶決定。

i 墊片=在口腔中聚合的佔位支架。
在實驗室中使用 CM LOC® 矩陣外殼直接聚合。
在進一步加工和製作假牙時，應阻斷所有底切。

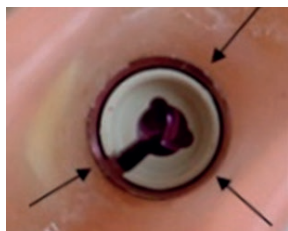


加工製作

現在可以使用常規技術來製造假牙。加工後，用圓鋸去除 CM LOC® 矩陣外殼周圍的多餘塑料。然後加工並磨削假牙。之後，以所需力級別的 Pekkton® 固定嵌件替換 CM LOC® 矩陣外殼中的過程嵌件。

i 請參閱固定嵌件的選擇說明。

i 請注意確保沒有聚合物流入矩陣外殼。必要時移除過程嵌件，並使用探針小心地從矩陣外殼內部移除多餘的聚合物。



固定嵌件的選擇

有四種不同的 Pekkton® 製成的 CM LOC® 固定嵌件可用於固定。固定嵌件均採用顏色編碼並分為四種不同的固定力。

黃色：超低 紅色：低
綠色：中等 藍色：強

i 請注意確保牽引力的選擇適合臨床情況。
如果開始時立即裝載，則僅使用超低嵌件。

i 為了使患者舒適、輕鬆地安裝假牙並習慣於在口腔中固定，建議首先為假牙配備超低 CM LOC® 固定嵌件。如果患者需要更強的固定，則可以使用具有更高固定力的 CM LOC® 固定嵌件。安裝和拆卸固定嵌件時，請參閱固定嵌件的安裝和拆卸說明。


直接方法：在治療期間加工 CM LOC® 外殼。



在將其安裝在假體中之前，請確保在假體中有足夠的空間。對此請使用標準圓鋸。假體與 CM LOC® 矩陣外殼之間不得接觸。



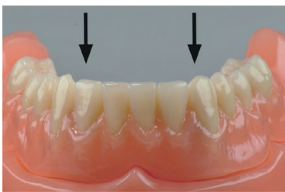
請將 CM LOC® 阻斷輔助工具安裝在陽模上。

 確保 CM LOC® 阻斷輔助工具位置合適。- 為了更好地組裝矩陣，可以縮短 CM LOC® 阻斷輔助工具的高度。



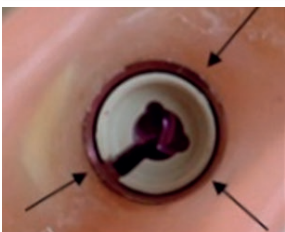
之後將帶有已安裝的 CM LOC® 過程嵌件的 CM LOC® 矩陣外殼裝在陽模上。

 在聚合之前，請確保阻斷所有底切位置。
使用冷聚合物（例如 GC Reline™，GC Advanced Technologies® Inc.）將 CM LOC® 矩陣外殼錨固在假體中。在假體的自由區域以及 CM LOC® 矩陣外殼周圍塗抹冷聚合物。





加工製作

將假體放在 CM LOC® 陽模上的口腔中。確保假體完全被相對的頷骨阻塞。當冷聚合物固化時，請確保假體被被動固定而不是壓縮在軟組織上。硬化過程中咬合壓力太大會導致軟組織壓縮，然後再次鬆弛。這可能會導致過程嵌件隨後單擊錯位。



加工後，將 CM LOC® 阻斷輔助工具取出口腔。
用圓鋸去除 CM LOC® 矩陣外殼周圍的多餘塑料。然後加工並磨削假牙。
之後，以所需力級別的 Pekkton® 固定嵌件替換 CM LOC® 矩陣外殼中的過程嵌件。

 請參閱固定嵌件的選擇說明。

 請注意確保沒有聚合物流入矩陣外殼。必要時移除過程嵌件，並使用探針小心地從矩陣外殼內部移除多餘的聚合物。




固定嵌件的選擇

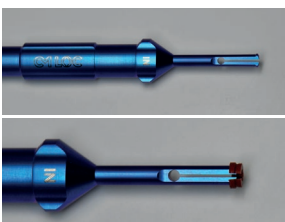
有四種不同的 Pekkton® 製成的 CM LOC® 固定嵌件可用於固定。固定嵌件均採用顏色編碼並分為四種不同的固定力。

黃色：超低 紅色：低
綠色：中等 藍色：強

 請注意確保牽引力的選擇適合臨床情況。如果開始時立即裝載，則僅使用超低嵌件。

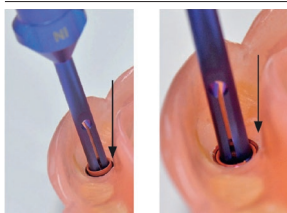
 為了使患者舒適、輕鬆地安裝假牙並習慣於在口腔中固定，建議首先為假牙配備超低 CM LOC® 固定嵌件。如果患者需要更強的固定，則可以使用具有更高固定力的 CM LOC® 固定嵌件。安裝和拆卸固定嵌件時，請參閱固定嵌件的安裝和拆卸說明。

固定嵌件的安裝和拆卸。



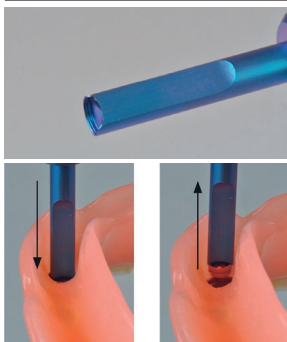
安裝

為此，使用提供的 CM LOC® 多功能工具將固定嵌件插入矩陣外殼。從 IN 側安裝 CM LOC® 固定嵌件。



CM LOC® 固定嵌件卡在印章上時可感覺並聽到聲音。

將 CM LOC® 固定嵌件筆直並平行地推入 CM LOC® 矩陣外殼中，直到聽到並感覺到咔嗒一聲。



拆卸

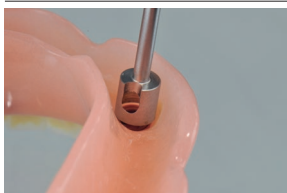
將 CM LOC® 多功能工具的 OUT 側垂直並平行放置在 CM LOC® 矩陣外殼和固定嵌件之間的空間中，然後輕輕地按入 CM LOC® 矩陣外殼。

CM LOC® 固定嵌件以這種方式解鎖，並且可以從 CM LOC® 矩陣外殼中取出。

拆卸 CM LOC® 矩陣外殼。



拆卸 CM LOC® 矩陣外殼時，請使用 CM LOC® 矩陣外殼抽提器。



使用 CM LOC® 矩陣外殼抽提器研磨出整個 CM LOC® 矩陣外殼。




然後，使用儀器通過側面開口從 CM LOC® 矩陣外殼抽提器上卸下 CM LOC® 矩陣外殼。為了更好地取下，建議在火焰上短暫地加熱 CM LOC® 矩陣外殼抽提器。

19 材料

關於材料的更多詳細信息及其分配，請參見特定材料數據表、目錄和表 1 中第 29 點列出的產品列表。參閱網站 www.cmsa.ch/docs 或 Cendres+Métaux SA 的牙科文件（由 Cendres +Métaux SA 的所有分支機構，辦事處和代理商免費提供）。

20 保存提示

 除非包裝上另有說明，否則產品必須以原始包裝存放在乾燥的地方，並且要在室溫下沒有陽光直射。保存不當會影響產品性能並導致供給失靈。

21 患者信息

21.1 使用/護理

假牙裝入的最晚日期，必須告知患者，為了整個咀嚼系統的健康和假牙的正常功能，必須定期進行後續護理。確保根據患者自身的能力（例如，對牙齒和假牙的使用和護理的手動靈活性和能見度）來激勵和指導患者。

口腔中固定的和可移動的假牙在不斷變化的環境中承受很大的負荷，因此或多或少受到磨損的影響。磨損在日常生活中無處不在，無法避免，只能減少。磨損的程度與整個系統有關。

我們的目標是使用彼此最佳匹配的材料，以將磨損降至最低。必須每年至少檢查一次假牙是否正確安裝，如有必要必須加上墊片防鬆，以防止晃動（過載）。我們建議您最初每三個月檢查一次假牙，必要時還需檢查輔助部件，例如固定嵌件是否需要更換。

21.2 假牙的裝入與取出

請確保假牙沒有歪斜，因為歪斜可能會導致損壞。切勿通過咬牙裝入假牙。這樣可能會導致損壞或者折斷連接元件。有關假牙處理和保養的更多信息，請參閱患者信息手冊，網址為 www.cmsa.ch/docs。

裝入

用拇指和食指握住假牙，然後將其放回口腔中的錨固元件上。找到或觸摸到正確的軌道，然後以輕柔均勻的壓力將假牙推入錨固元件。小心合上頷骨，並檢查假牙是否位於正確的最終位置。

取出

用拇指和食指握住假牙，緩慢、小心、均勻地將其從錨固元件上拔出，然後從口腔中取出。

21.3 清潔和護理

我們建議每餐後清潔牙齒和假牙。清潔牙齒時也要清潔連接元件。如果用軟牙刷在流水下清潔連接元件，則可以實現最保護的清潔。如果在小型超聲設備中使用合適的清潔添加劑清潔假牙，則可以實現最強力的清潔。禁止使用牙膏清潔高度精確的連接元件。因為可能會導致損壞。當使用不合適的清潔劑或片劑時，也應格外小心。這也可能損壞高質量的連接元件或削弱其功能。只能用水、軟毛刷及齒間刷清潔剩餘的牙齒或種植體上的連接部件。為避免損壞，切勿使用牙膏。

注意定期清潔錨固裝置，以避免軟組織發炎。

關於儀器的諮詢及其他護理信息請參閱網站 (www.cmsa.ch/docs)。

有關消息和附加信息請告知 Cendres+Métaux SA 的代表處。

22 訂購信息

有關產品目錄編號、產品數量及其分配的更多詳細信息，請參見表 1 中第 29 點的產品列表、特定產品目錄、包裝或者（對於單個產品）直接從產品上獲取。更多詳細信息請參閱網站 www.cmsa.ch/docs 或 Cendres+Métaux SA 的牙科文件（由 Cendres +Métaux SA 的所有分支機構，辦事處和代理商免費提供）。

有關消息和附加信息請告知 Cendres+Métaux SA 的代表處。

23 可用性

本文檔中描述和列出的某些產品可能並非在所有國家/地區都可用。

24 批號的可追溯性

必須記錄所有使用的部件的批號，以確保其可追溯性。如果製造假牙時在使用說明書的應用領域中描述的產品使用了不同的批號，則必須註明所有相關的批號，以確保可追溯性。

25 索賠

在 Cendres +Métaux SA 的所有分支機構、辦事處和代理商的與產品有關的任何事件都必須立即向 Cendres +Métaux SA 報告，在嚴重的情況下，應報告給用戶所在的主管當局。

26 安全的廢棄處理

產品必須按照當地適用的法規和環境法規進行廢棄處理，因此必須考慮到各自的污染程度。Cendres +Métaux LUX SA 樂於接受貴重金屬廢物。有關消息和附加信息請告知 Cendres+Métaux SA 的代表處。

27 商標法

Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, 瑞士，的註冊商標為：

CM LOC® / Pekkton® / Elitor® / Ceramicor®

除非特別說明，否則所有標有「®」的產品都不是 Cendres+Métaux Holding SA 的註冊商標，而是相應製造商的註冊商標。

28 免責條款

對於由於未遵守該作業說明書而造成的損害，製造商概不承擔責任。本產品是整體概念的一部分，只能與相關的原裝組件和儀器一起使用或組合使用。否則製造商將不承擔任何責任。如有投訴，必須始終保留批號。

將未通過 Cendres +Métaux SA 出售的第三方產品與表 1 所列產品結合使用將使 Cendres +Métaux SA 的任何保修或其他明示或暗示的義務無效。

Cendres +Métaux SA 產品的用戶有責任確定產品是否適合特定的患者和特定的情況。

Cendres +Métaux SA 不承擔任何明示或暗示的責任，對於任何直接、間接、刑事或其他損害（因使用或安裝 Cendres +Métaux SA 產品而引起的專業判斷或實踐錯誤）概不負責。



用戶有義務定期學習表 1 中所列出的 Cendres+Métaux SA 產品及其應用的最新發展。

請注意：本文檔中的描述不足以立即使用 Cendres +Métaux SA 產品。始終需要具有相關經驗的操作員對牙科、牙科技術的專門知識以及表 1 中列出的產品進行操作相關的說明。

















29 產品列表
表 1

目錄編號	產品標識	材料	一次性使用	標籤	Basis-JDI-DI
05001605	CM LOC® 凸件 C 澆鑄 / 焊接技術	Ceramicor®	是	CE 0483	764016651000050DW
05001606	CM LOC® 凸件 E 鑄射焊接技術	Elitor®	是	CE 0483	764016651000050DW
05003001	CM LOC® 鈦合金基礎套件	TiAl6 V4 ELI, (Grade5)	是	CE 0483	764016651000057EC
05001995	CM LOC® 鈦合金矩陣外殼 用於 Pekkton® 嵌件	Pekkton®	是	CE 0483	764016651000053E4
05001314	CM LOC® 固定嵌件, 超低型	TiAl6 V4 ELI, (Grade5)	是	CE 0483	764016651000053E4
05001315	CM LOC® 固定嵌件, 低型	Pekkton®	是	CE 0483	764016651000053E4
05001316	CM LOC® 固定嵌件, 中型	Pekkton®	是	CE 0483	764016651000053E4
05001317	CM LOC® 固定嵌件, 強型	Pekkton®	是	CE 0483	764016651000053E4
05001328	CM LOC® 過程嵌件	Pekkton®	是	CE	764016651000007DV
05001306	CM LOC® 矩陣外殼 Pekkton®用於 Pekkton® 嵌件	Pekkton®	是	CE 0483	764016651000053E4
07000201	CM LOC® 墊片	Pekkton®	是	CE	764016651000026DZ
07000202	CM LOC® 阻斷輔助工具	Santoprene	是	CE	764016651000027E3
07000204	CM LOC® Analog	TiAl6 V4 ELI, (Grade5)	是	CE	764016651000034DY
07000205	CM LOC® 多功能工具用於 Pekkton® 固定嵌件	TiAl6 V4 ELI, (Grade5)	否	CE	764016651000001DH
07000206	CM LOC® 車削工具	TiAl6 V4 ELI, (Grade5)	否	CE	764016651000022DR
07000213	CM LOC® 壓模柱	Pekkton®	是	CE	764016651000017DY
07000217	CM LOC® 矩陣外殼抽提器	鋼	否	CE	764016651000009DZ
07000200	CM LOC® 器材套件	不適用	否	不適用	764016651000025DX

30 圖標

-  給專業人員的重要提示信息
-  表示多加小心的警告圖標

包裝/圖標上的標識

-  生產日期
-  製造商
-  目錄編號
-  批次碼
-  數量
-  請遵守使用說明，其電子版可在所提供的地址上
www.cmsa.ch/docs 下載。
- Rx only 注意：根據美國聯邦法律，該產品只能由醫生或在醫生的指示下銷售。
-   Cendres+Métaux 產品具有 CE 標識，符合歐洲相關的要求。
-  不要重複使用
-  非無菌
-  避免陽光直射
-  注意，遵守隨附文件
-   產品標識號
-  歐洲全權代表
-  歐盟的進口商
-  醫療器械