

prosthetic.line

Ataches

M-SG® Star 1, M-SG® Star 2, Mini-SG®, Mini-SG® F/R, Mini-SG® PLUS,
parte hembra tuning Mini-SG® y atache SG

DE	Gebrauchsanweisung	Deutsch	1
FR	Mode d'emploi	Français	15
EN	Instructions for Use	English	29
IT	Modo d'uso	Italiano	43
ES	Instrucciones de uso	Español	58
EL	Οδηγίες χρήσης	Ελληνικά	73
ZH	使用說明書	繁體中文	87
JA	取扱説明書	日本語	100
KO	사용 설명서	한국어	114

Instrucciones de uso de ataches

M-SG® Star 1, M-SG® Star 2, Mini-SG®, Mini-SG® F/R, Mini-SG® PLUS, parte hembra tuning Mini-SG® y atache SG

1 **Ámbito de aplicación de las instrucciones de uso**

Estas instrucciones de uso son válidas para los productos documentados en la sección 29. La publicación de las presentes instrucciones de uso anula todas las versiones anteriores. El fabricante renuncia a cualquier responsabilidad por los daños resultantes del incumplimiento de estas instrucciones de uso.

2 **Nombre comercial**

Ver sección 29.

3 **Uso previsto**

Los productos están previstos para el uso en restauraciones protésicas y para apoyar los procedimientos en la clínica o el laboratorio dental.

4 **Utilidad clínica prevista**

Restablecimiento de la función masticatoria y mejora de la estética.

El resumen sobre seguridad y funcionamiento clínico (Summary of safety and clinical performance, SSCP) para los productos implantables contemplados en estas instrucciones de uso está disponible en nuestro sitio web y se puede acceder al mismo en la siguiente dirección: www.cmsa.ch/docs.

5 **Descripción del producto**

Atache

Un atache es un elemento retentivo protésico que consta de una matriz (parte exterior) y un macho (parte interior). El macho se sujeta firmemente a un diente pilar y la matriz se introduce en la prótesis removible.

Cuando las prótesis sobre implantes no son viables, resulta adecuado este tipo de prótesis. La restauración con un atache tiene éxito en casos de espacios edéntulos pequeños y grandes entre dientes, siempre y cuando queden suficientes dientes estables que puedan servir como dientes pilares. Normalmente se necesitan varios dientes pilares; lo que protege a los dientes de soporte de las fuerzas de palanca y compresión que actúan sobre la prótesis en boca.



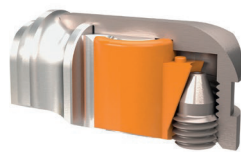
M-SG® Star 1

El atache de fricción posee un distribuidor de fuerzas de cizalla integrado y, en comparación con las versiones Mini-SG®, un soporte oclusal adicional sobre el distribuidor. Esto aumenta la estabilidad y protege al atache de las sobrecargas. Su diseño compacto con bordes redondeados ahorra espacio de colocación en la prótesis.

Se activa sustituyendo los elementos de fricción.
Hay cuatro niveles de fuerza disponibles.

Hay tres versiones de material disponibles:
M-SG® Star 1 TC: parte macho C sobrecolable, carcasa T adherible
M-SG® Star 1 TK: parte macho C calcinable, carcasa T adherible
M-SG® Star 1 MK: parte macho K calcinable, carcasa X adherible

Con un elemento de fricción G rojo (055356) montado, se incluye para cada uno un elemento de fricción amarillo (055691) y rojo (055356), así como una pieza auxiliar de duplicado G (07000040).



M-SG® Star 2

La única diferencia con la versión M-SG® Star 1 reside en el principio de activación. Girando el tornillo de activación hacia dentro y hacia fuera, se regula de forma continua la sujeción en la boca. Este tornillo de activación fija además el elemento de fricción en el atache.
Hay dos niveles de fuerza disponibles.

Hay dos versiones de material disponibles:
M-SG® Star 2 TC: parte macho C sobrecolable, carcasa T adherible
M-SG® Star 2 TK: parte macho K calcinable, carcasa T adherible

Con un elemento de fricción naranja (055774) montado, se incluye para cada uno un elemento de fricción naranja (055774) y violeta (055811), así como una pieza auxiliar de duplicado G (07000041).

⚠ La matriz X (acero) contiene níquel.

**Mini-SG®**

El atache Mini-SG®, lanzado al mercado en 1996, fue el primero de su tipo, con un distribuidor de fuerzas de cizalla primario y secundario integrado.

Se activa sustituyendo los elementos de fricción.
Hay cuatro niveles de fuerza disponibles.

Hay tres versiones de material disponibles:

Mini-SG® DK: parte macho K calcinable, matriz D adherible

Mini-SG® XC: parte macho C sobrecolable, matriz X soldable, adherible

Mini-SG® XK: parte macho K calcinable, matriz X soldable, adherible

Con elemento de fricción rojo (055356) montado, se incluye un elemento de fricción verde (055357)
Unidad de entrega para la versión XC: envase de 2 unidades.



Variante Frikativ

Mini-SG® F/R

El atache Mini-SG® F/R es una adaptación del Mini-SG®.

Esta versión de Mini-SG® ha sido diseñada especialmente para la técnica de duplicado y pegado. El Mini-SG® F/R puede utilizarse tanto con fricción F como con retención R utilizando el elemento de fricción o el de retención.

Se activa sustituyendo los elementos de fricción y retención:
Elementos de fricción; hay cuatro niveles de fuerza disponibles.
Elementos de retención; hay dos niveles de fuerza disponibles.



Variante Retentiv

Hay cinco versiones de material disponibles:

Mini-SG® F/R TV: parte macho V sobrecolable (sin Pd), matriz T adherible

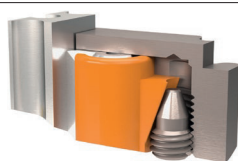
Mini-SG® F/R TC: parte macho C sobrecolable, matriz T adherible

Mini-SG® F/R TK: parte macho K calcinable, matriz T adherible

Mini-SG® F/R CC: parte macho C sobrecolable, matriz C sobrecolable, adherible

Mini-SG® F/R CK: parte macho K calcinable, matriz sobrecolable, adherible

Con elemento de fricción rojo (055356) montado. Además, se incluye un elemento de fricción amarillo (055691) y uno rojo (055356), así como un elemento de retención naranja (055718) y uno violeta (055766).
Para las versiones TV, TC y TK, la pieza auxiliar de duplicado G (n.º art. 072600) también se incluye en el alcance del suministro.

**Mini-SG® PLUS**

La diferencia con la versión Mini-SG® F/R reside en el principio de activación.

Girando el tornillo de activación hacia dentro y hacia fuera, se regula de forma continua la sujeción en la boca. Este tornillo fija además el elemento de fricción en el atache.

Hay dos niveles de fuerza disponibles.

Hay dos versiones de material disponibles:

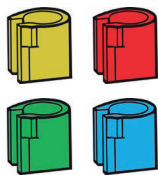
Mini-SG® PLUS TV: parte macho V sobrecolable (sin Pd), matriz T adherible

Mini-SG® PLUS TK: parte macho K calcinable, matriz T adherible

Se incluye una carcasa T, un tornillo de activación T (055775), para cada uno un elemento de fricción G naranja (055774) y uno violeta (055811), incl. la pieza auxiliar de duplicado G (072649).

**Mini-SG® F/R, Mini-SG® PLUS**

La parte macho de Valor está marcada por oclusal en la parte cilíndrica con una depresión.

**Elemento de fricción G**

Puede utilizarse para M-SG® Star 1, Mini-SG®, Mini-SG® F/R y parte hembra tuning Mini-SG®

Amarillo (fricción ligera): aprox. 300 g

Rojo (fricción normal): aprox. 600 g

Verde (fricción fuerte): aprox. 900 g

Azul (fricción extra fuerte): > 1200 g

**Elemento retentivo G**

Puede utilizarse para Mini-SG® F/R y parte hembra tuning Mini-SG®

Naranja (retención normal): 500 - 800 g

Violeta (retención fuerte): > 800 g

**Elemento de fricción G**

Puede utilizarse para M-SG® Star 2 y Mini-SG® PLUS

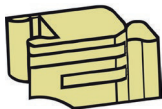
Naranja (fricción normal): 100 - aprox. 600 g

Violeta (fricción fuerte): 500 - aprox. 1000 g

**Tornillo de activación T**

Puede utilizarse para M-SG® Star 2 y Mini-SG® PLUS.

Sujeta el elemento de fricción en la carcasa.
Para el ajuste fino de la fricción.

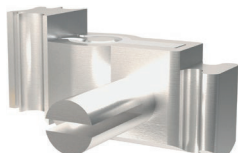
**Parte hembra tuning E**

Puede utilizarse para Mini-SG®, Mini-SG® F/R y Mini-SG® PLUS

Con la parte hembra tuning Mini-SG®, que tiene un diámetro interno reducido, se pueden alcanzar mayores grados de fricción con los elementos de fricción existentes.

Con elemento de fricción amarillo (055691) montado, se incluye para cada uno un elemento de fricción rojo (055356), uno verde (055357) y uno azul (055358).

El material de aleación amarillo-dorado permite distinguir fácilmente la parte hembra tuning Mini-SG® de la matriz Mini-SG® normal.

**Atache SG**

Atache de fricción. Precursor del atache Mini-SG®, que por primera vez contaba con un distribuidor de fuerzas de cizalla primario integrado en la parte macho.

Girando el tornillo de activación hacia dentro y hacia fuera, se regula de forma continua la sujeción en la boca. Este tornillo de activación fija además el elemento de fricción en el atache. Hay dos niveles de fuerza disponibles.

Hay dos versiones de material disponibles:

SG DC: parte macho C sobrecolable, matriz D adherible

SG DK: parte macho K calcinable, matriz D adherible

Con un elemento de fricción G blanco montado, se incluye una pieza auxiliar de duplicado G.

**Elemento de fricción G**

Puede utilizarse para ataches SG.

Blanco (fricción normal)

Violeta (fricción fuerte)

**Tornillo de activación O**

Puede utilizarse para ataches SG.

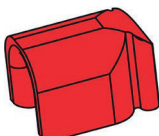
Sujeta el elemento de fricción en la carcasa.
Para el ajuste fino de la fricción.

**Tornillo de montaje X**

Puede utilizarse para ataches SG.

Facilita la polimerización de la resina.

Se suministra automáticamente al pedir las piezas completas.

Elementos auxiliares e instrumentos**Pieza auxiliar de duplicado G**

M-SG® Star 1 (n.º art. 07000040)

M-SG® Star 2 (n.º art. 07000041)

Mini-SG® F/R (n.º art. 072600)

Mini-SG® PLUS (n.º art. 072649)

Atache SG (n.º art. 072502)

La pieza auxiliar de duplicado de plástico rojo está ligeramente sobredimensionada con relación a las piezas originales. Esto le confiere un espacio de adhesión óptimo para la técnica de duplicado y pegado. La pieza auxiliar de duplicado también puede utilizarse como protección para el pulido después de usarla como pieza auxiliar de duplicado.




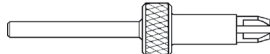
La pieza auxiliar de duplicado no debe utilizarse como sustituto provisional de la matriz ni para la toma de impresión / uso como mantenedor de espacio en boca.

**Eje de transferencia**

M-SG® Star 1 y M-SG® Star 2 (n.º art. 07000042)
 Mini-SG®, Mini-SG® F/R, Mini-SG® PLUS (n.º art. 072616)
 Atache SG (n.º art. 070566)

Parte macho de manipulación para la fabricación del modelo maestro.

 La parte hembra tuning Mini-SG® no posee un eje de transferencia prefabricado debido al desgaste variable de la parte macho. En caso necesario, se reajusta el eje de transferencia (n.º art. 072616).

**Accesorio especial de paralelómetro** (n.º art. 072627)

Instrumento universal para todas las variantes de ataches M-SG® Star, Mini-SG® y SG.

Se monta en el paralelómetro.

Sirve para colocar la parte macho en la posición correcta y en paralelo.

**Extractor de elementos deslizantes**

M-SG® Star 1 (n.º art. 07000056)
 Mini-SG®, Mini-SG® F/R y parte hembra tuning Mini-SG® (n.º art. 072483)

Para desmontar elementos de fricción y retención.

**Pinzas** (n.º art. 070347)

Instrumento universal para todas las variantes M-SG® Star, Mini-SG® y SG.

Para montar y desmontar elementos de fricción y retención.

**Destornillador/activador** (n.º art. 072653)

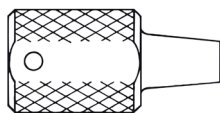
Puede utilizarse para M-SG® Star 2 y Mini-SG® PLUS.

Multifuncional; se utiliza para enroscar y desenroscar el tornillo de activación y para activar y desactivar el elemento de fricción.

**Punta de destornillador** (n.º art. 070293)

Puede utilizarse para ataches SG.

Elemento de hoja y casquillo acoplado. Encaja con precisión en el tornillo de activación sin que las láminas del tornillo se abran a presión y se bloqueen al enroscar y desenroscar.

**Llave de encastrado Thomas** (n.º art. 070221)

Sujeta la punta del destornillador (n.º art. 070293) de forma segura.

6 Indicaciones

Prótesis con soporte dental y dentomucoso:

- Prótesis intercaladas
- Prótesis de extremo libre unilateral y bilateral de anclaje rígido
- Prótesis combinadas con una parte intercalada y otra de extremo libre

Parte hembra tuning Mini-SG®

- Mejora de prótesis dentales que ya no se sujetan adecuadamente en las partes macho Mini-SG® desgastadas.

7 Contraindicaciones

- Prótesis unilaterales, intercaladas o de extremo libre sin soporte transversal.
- Restauraciones sobre dientes pilares con periodonto muy dañado.
- Pacientes que, por razones de salud, no pueden acudir a las citas de revisión periódicas requeridas.
- Pacientes con bruxismo u otros hábitos parafuncionales.
- Pacientes con alergias a los materiales utilizados en el producto, ver sección 19.
- Situación oral del paciente que no permite la aplicación correcta de los productos.

Parte hembra tuning Mini-SG®

- Uso en partes macho Mini-SG® que no estén desgastadas.

8 Productos compatibles

Para la fabricación de la prótesis dental terminada, se necesitan varios productos generales de laboratorio, además de los productos incluidos en la sección 29. A continuación, una selección de los materiales que Cendres+Métaux SA ofrece en su cartera de productos.

08052138	Polyurock Kit
08052135	Polyurock Catalyst
08052136	Polyurock Release Spray
08052137	Polyurock Mixer
08052566	Colorante Polyurock amarillo
08052149	ABF Wax Universal
08052150	ABF Wax Creativ light
08052151	ABF Wax Creativ dark
08052154	ABF Wax Special
08052148	ABF Wax Margin
08052153	ABF Wax Position
08052152	ABF Wax Tecno
08055014	Livento® invest en polvo (50 x 100 g)
083739	Livento® invest en líquido (1000 ml)
08052160	uniVest® Plus en polvo (30 x 150 g)
08052161	uniVest® Plus en líquido (1000 ml)
08052162	uniVest® Rapid en polvo (30 x 150 g)
08052163	uniVest® Rapid en líquido (1000 ml)
080181	Masa de soldadura CM (4 kg)
080229	Pasta de soldadura CM
08052307	Legabril Diamond (50 g)

9 Cualificación del profesional

Se requieren conocimientos a nivel profesional en odontología y tecnología dental. Las instrucciones de uso actuales deben estar siempre disponibles, y leerse y comprenderse por completo antes de la primera aplicación. La fabricación de la prótesis dental y su mantenimiento solo los debe llevar a cabo personal cualificado.



Información importante para el especialista



Símbolo de advertencia de mayor precaución

10 Reglamento

La legislación nacional de EE. UU. prohíbe el uso o la venta de este producto a dentistas sin licencia.

11 Reacciones adversas

En pacientes con alergias o sospecha de alergias a los materiales utilizados en el producto (ver sección 19), este producto no debe utilizarse, o solo tras la consulta con el alergólogo.

Los instrumentos auxiliares pueden contener níquel.

Las reacciones adversas pueden descartarse cuando el producto se aplica según lo previsto.

12 Advertencias**Entorno de resonancia magnética (RM)**

No se han evaluado la seguridad ni la compatibilidad del producto en entornos de RM.

No se han estudiado el calentamiento ni la migración del producto en entornos de RM.

13 Notas generales

En las prótesis con partes constructivas en las que se utilizan elementos de fricción y retención, es esencial garantizar que la dentadura se apoye de la forma más estable y rígida posible en la boca. Si esto no se tiene en cuenta, pueden provocarse daños irreparables en la parte macho debido a unos movimientos mínimos que se producen durante años. Las razones suelen ser una limpieza insuficiente de la prótesis, la falta de cuidados posteriores, un mal ajuste de la prótesis, un manejo incorrecto, unas fuerzas masticatorias demasiado elevadas, por ejemplo, debido a una relación dental desequilibrada o a un extremo libre de la prótesis demasiado grande con apoyo insuficiente sobre la cresta maxilar.

14 Medidas de precaución

- Los componentes del producto se suministran no estériles. Para más información consulte la sección 16 «Reprocesamiento».
- Para esta tarea solo deben usarse componentes y herramientas auxiliares originales. Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+Métaux SA.
- Antes de cada intervención, asegúrese de que todos los componentes del producto necesarios estén disponibles y en la cantidad suficiente.
- Por su propia seguridad, lleve siempre puesta la ropa de protección adecuada. Especialmente cuando se talle, recomendamos llevar gafas de protección y una mascarilla protectora antipolvo, así como usar un sistema de aspiración.
- Adopte las medidas necesarias para evitar la aspiración de los componentes.
- La limpieza mecánica realizada por los pacientes con un cepillo de dientes y pasta dentífrica puede causar un desgaste prematuro.

15 Para un solo uso

Los productos destinados a un solo uso y marcados con «single use» soportan tensiones durante el uso, un mayor desgaste e incluso la pérdida de funcionalidad.



No se han realizado pruebas de aplicación repetida de productos etiquetados con «single use». La aplicación repetida puede afectar a la seguridad, la función y el rendimiento de los productos, además de aumentar el riesgo de transmisión de infección.

16 Reprocesamiento

Las restauraciones protodónticas, incluidos todos los componentes del sistema, se deben limpiar, desinfectar y, dado el caso, esterilizar antes de cada paso de trabajo.

Los materiales compuestos por aleaciones de metal, polímeros de alto rendimiento (Pekkton®) y cerámicas son adecuados para la esterilización por vapor. A excepción de Pekkton®, los componentes de resina no son adecuados para la esterilización por vapor.

Cuando seleccione un proceso de desinfección y esterilización deberá tener en cuenta las directrices nacionales publicadas y las instrucciones de uso «Reprocesamiento de productos quirúrgicos y protésicos» (www.cmsa.ch/docs).

17 Ámbito de aplicación

Los ataches están diseñados para fijar prótesis parciales superiores o inferiores a coronas o puentes.

18 Procedimiento**Preparación de los dientes**

Los elementos constructivos extracoronarios no necesitan un procedimiento especial de preparación. Se puede realizar una preparación de la corona mínimamente invasiva.

Diseño de la prótesis dental

Recomendamos planificar la prótesis de modo que se consiga el mayor polígono de apoyo posible. Las distancias pequeñas entre dientes de anclaje consecutivos y los extremos libres largos pueden provocar efectos no deseados como, p. ej., un mayor desgaste de los componentes del sistema.

Fresado circular (distribuidor de fuerzas de cizalla)

Gracias al diseño de los ataches M-SG® Star, Mini-SG® y SG, no es necesario realizar un fresado circular de protección de los ataches con estabilizador.

**Estructuras protésicas**

Como conectores transversales se utilizan placas o bandas palatinas y barras sublinguales coladas. Es importante que estas estructuras protésicas sean absolutamente rígidas y no elásticas.

**Tratamiento térmico**

Las partes macho y hembra deben separarse antes del tratamiento térmico (sobrecorado, soldadura, láser, fraguado y cocción cerámica) y, si están formadas por varias piezas, deben desmontarse en sus partes individuales. Después, dejar enfriar lentamente hasta temperatura ambiente. De esta forma se consiguen unas propiedades mecánicas óptimas sin necesidad de procesos de templado.

**Limpieza**

Colocar una pieza auxiliar de duplicado o un mantenedor de espacio para proteger el macho durante las operaciones de chorreado y repasado.

18.1 Fabricación de la reconstrucción primaria**Preparación del trabajo**

Confección del modelo maestro.

Al modelar las estructuras en cera, asegúrese de que el grosor de la estructura sea de al menos 0,5 mm para lograr una estabilidad suficiente.

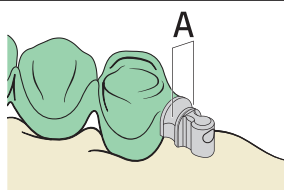
Se necesita un paralelómetro sencillo para el ajuste en paralelo de la parte macho.



Las partes macho no deben ser pulidas ni limpiadas con un chorro abrasivo.



Utilice únicamente aleaciones de metales preciosos para el sobrecorado.

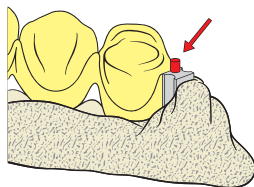
18.1.1 Integración de la parte macho mediante sobrecorado

Después de realizar la estructura en cera, la parte macho (atache M-SG® Star, Mini-SG® o SG), previamente limpiada de grasa, se coloca y se encera con el accesorio especial de paralelómetro (n.º art. 072627) en la dirección de inserción más idónea para el paciente y en paralelo entre sí. Las ranuras guía A, que asumen la función del distribuidor de fuerzas de cizalla, deben estar libres de cera.

Enmuflar, colar y dejar enfriar lentamente a temperatura ambiente sin proceso de templado.

18.1.2 Integración de la parte macho mediante soldadura

Se aplica a las versiones Mini-SG®.



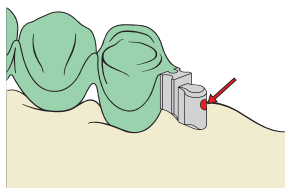
Proceda como se describe en el punto 18.1.1.

El espacio de soldadura ideal es de entre 0,05 y 0,20 mm, y debe ser paralelo a la dirección de inserción del atache. Limpie bien la superficie de soldadura antes de soldar, debe estar libre de grasa. El proceso de soldadura se simplifica gracias a la ranura de soldadura situada en la pared posterior de la parte macho. La varilla de soldadura S.G 1055, n.º de cat. 01000353, se introduce en la ranura. Aplique suficiente pasta de soldar CM (n.º art. 080229) para evitar la formación de óxido durante el proceso de calentamiento. Después de soldar, dejar enfriar lentamente el trabajo a temperatura ambiente sin proceso de templado.




La llama debe orientarse de tal manera que durante la soldadura no solo la parte macho relativamente pequeña alcance la temperatura de trabajo, sino también la estructura y todo el bloque de soldadura.

18.1.3 Integración de la parte macho K mediante colado



Proceda como se describe en el punto 18.1.1.


Después del desmuflado, la parte macho no se debe chorrear (cambios dimensionales). Limpie la estructura colada con ultrasonidos y pula la parte macho con cuidado con un cepillo rotatorio sin cambiar el perfil de la parte macho. Para que el elemento retentivo encaje bien, la muesca en el tercio superior de la parte macho debe mecanizarse siempre con mucho cuidado. Comprobar y ajustar la función en el modelo maestro.

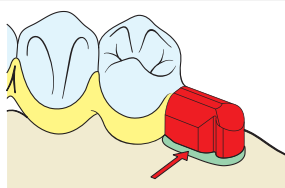
-  La calidad de la parte macho obtenida en el laboratorio dental depende de la elección del material y de la técnica de procesamiento. Esta tiene una influencia decisiva en la funcionalidad y la duración de uso de la prótesis. Para obtener una resistencia suficiente de la parte macho colada, la aleación de colado utilizada debe tener un límite elástico de 0,2 % de al menos 500 N/mm².

18.2 Fabricación de la reconstrucción secundaria (prótesis)

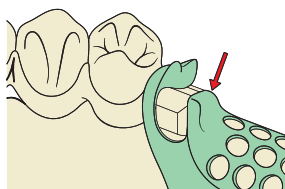
18.2.1 Colocación adhesiva de la matriz (técnica de duplicación y pegado)

Aplicable a las versiones de atache M-SG® Star, Mini-SG® F/R, Mini-SG® PLUS y SG.

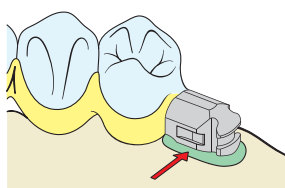
-  Para cada tipo de atache, existe una pieza auxiliar de duplicado adaptada a la forma respectiva.



Colocar la pieza auxiliar de duplicado. Bloquear las socavaduras y los espacios entre las papilas con cera. Duplicar con una masa de duplicado dimensionalmente estable (tipo silicona o poliéter) y hacer un modelo duplicado.




Modelado de la estructura, incluida la caja para la adhesión en la matriz. Si el espacio es limitado, se puede modelar una superficie masticatoria metálica sobre el atache como protección adicional. Colado y repasado.



Chorrear la zona de unión del modelocolado (CoCr) con arena de Al₂O₃ de 250 µm y la matriz con arena de Al₂O₃ 50 µm. Para evitar que se dañe la parte funcional de la matriz, ajuste el eje de transferencia coincidiendo con el matriz para protegerla. Limpie a fondo las superficies a adherir con el chorro de vapor y no las vuelva a tocar. Antes de adherir la matriz, proteger el interior de la misma de la penetración de adhesivo aplicando un poco de vaselina. Montar la matriz y bloquear las socavaduras con cera. Aplique el adhesivo a ambas superficies a adherir en una capa fina y sin burbujas y una ambas superficies. Siga las instrucciones del fabricante del adhesivo.

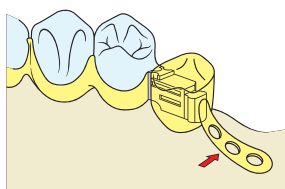
18.2.2 Integración de las matrices mediante polimerización

Antes de polimerizar la matriz, proteger el interior de la misma de la penetración de resina aplicando vaselina. Colocar la matriz y bloquear las socavaduras con cera.

-  Comprobar que no ha entrado resina en la carcasa de matriz. Si es necesario, retirar la resina con cuidado y sin dañar para no perjudicar la función de la matriz.

18.2.3 Integración de la matriz mediante sobrecolado

-  Solo aplicable a Mini-SG® F/R, matriz en C (Ceramicor®)





Con la técnica de colado en la matriz, es preciso modelar adicionalmente una retención. De este modo, el pilar terminado puede anclarse de forma segura en el acrílico de la prótesis. Dado que el coeficiente de expansión térmica (CTE) de Ceramicor® es menor que el de la aleación de colado, la carcasa debe cubrirse en todo su contorno con una capa de cera de al menos 0,7 mm de espesor. Esto garantiza que la cerámica no entre en contacto con la matriz de Ceramicor®. De este modo, se pueden evitar la formación de grietas en la cerámica.

Separe la matriz con el encerado de la parte macho y retire el elemento de fricción antes de enmuflar. Las superficies interiores de la matriz deben estar libres de cera. Recomendamos utilizar un instrumento para hacer un surco fino en la transición entre la cera y la matriz, de modo que se pueda descartar prácticamente la penetración de la aleación durante el colado.

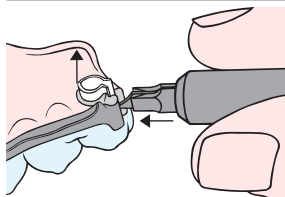
Desenmuflado y limpieza

Por razones de seguridad, no se permite el chorreo en la zona de la carcasa interior de la matriz. Limpieza con ultrasonidos. Introduzca el elemento deslizante y compruebe la función en el modelo maestro.

-  Las piezas tratadas con ácido vuelven a deslizarse mejor si se colocan brevemente en agua jabonosa (ultrasonido) después del decapado.
-  El elemento de fricción utilizado para el procesamiento debe ser sustituido por uno nuevo tras la finalización de la prótesis.

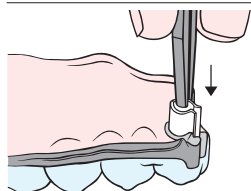
18.3 Activación y desactivación

18.3.1 M-SG® Star 1, Mini-SG® F/R y Mini-SG®



Retirada del elemento de fricción

Presione los dos extremos de las láminas con unas pinzas. Al desengancharse de la retención, el elemento de fricción o retención puede retirarse fácilmente. Si se utiliza el extractor de elementos deslizantes, las levas de las láminas se liberan automáticamente de la retención al empujarlas.



Inserción del elemento de fricción

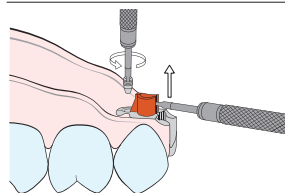
Con unas pinzas, sujete una de las dos láminas del lado redondeado del elemento de fricción o retención y presione con cuidado contra la pared interior opuesta de la carcasa. Empuje con una ligera tensión, el elemento de fricción o retención a su posición final. El acoplamiento es audible. En caso contrario, el elemento de fricción o retención se ha insertado por el lado equivocado.

18.3.2 M-SG® Star 2 y Mini-SG® PLUS

Se activan cuando se gira el tornillo de activación en el sentido de las agujas del reloj con un destornillador/activador. La desactivación se realiza en orden inverso. La fricción deseada puede ajustarse continuamente de 100 a 600 g con el inserto de fricción naranja. Para aumentar la fricción de aproximadamente 500 a 1000 g, se debe utilizar el elemento de fricción de color violeta.



Si se sobrepasa el margen de fricción respectivo de los dos elementos de fricción por activación, este regresa a los valores máximos ajustables después de aproximadamente 3 - 5 meses.

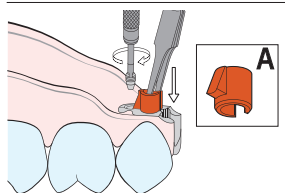


Retirada del elemento de fricción

Desenrosque completamente el tornillo de activación con el destornillador y levante el elemento deslizante de fricción con el destornillador.



El tornillo de activación de M-SG® Star 2 y Mini-SG® PLUS son idénticos.



Inserción del elemento de fricción

Con unas pinzas, sujete una de las dos láminas del lado redondeado del elemento de fricción y presione con cuidado contra la pared interior opuesta de la carcasa. Hay que tener cuidado de que la parte más ancha de la cuña se oriente hacia oclusal (A). A continuación, vuelva a enroscar el tornillo de activación.



La contrapresión del elemento de fricción en el tornillo impide que éste se afloje por sí mismo.

18.3.3 Atache SG

Se activa cuando se enrosca el tornillo de activación en el sentido de las agujas del reloj con una llave de encastre Thomas con la punta del destornillador acoplada. La desactivación se realiza en orden inverso. El margen de activación no es muy grande.

Retirada del elemento de fricción

Desenrosque completamente el tornillo de activación con la llave de encastre Thomas y la punta de destornillador acoplada y retire el elemento de fricción de la carcasa.

Inserción del elemento de fricción

Sujete el elemento de fricción con las pinzas y empújelo con cuidado en la carcasa. Hay que tener cuidado de que la parte plana del elemento de fricción se oriente hacia oclusal. A continuación, vuelva a enroscar el tornillo de activación.



Después de su uso, limpie los instrumentos con agua y proceda de acuerdo con el punto 16 (Reprocesamiento).

18.4 Modificaciones y rebases

18.4.1 Toma de la impresión

Con la matriz correctamente asentada en la parte macho, bloquear el espacio entre la encía y la parte inferior de la parte macho con un poco de cera blanda o silicona antes de tomar la impresión. Tomar una impresión funcional. Utilizar una silicona para toma de impresión sólida.

18.4.2 Fabricación del modelo

Para la fabricación del modelo, se utiliza el eje de transferencia respectivo del sistema, insertándolo en la matriz y fijándolo bien. A continuación se fabrica el modelo maestro.

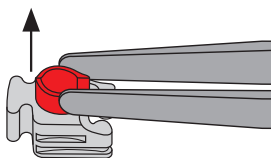
18.5 Fijación insuficiente de la prótesis, modo de proceder en este caso:

1. Retirar la prótesis y limpiarla bien. Asegurarse de que los elementos de los ataches estén completamente limpios y libres de contaminación.
2. Comprobar si las matrices o partes de las mismas están dañadas, reemplazar si es necesario y reajustar la retención de la prótesis.
3. Comprobar que las matrices colocadas encajan correctamente en las partes macho. Si no es así, la fuerza de retención se reduce y el desgaste es muy alto. Colocar siempre matrices nuevas. El apoyo correcto de la matriz se puede comprobar mediante una silicona fluida.
4. Revisar en la boca si hay algún signo de desgaste en el macho que pudiera ser la causa de la retención insuficiente. Si ya no se puede conseguir una retención suficiente de la prótesis con la matriz activada al máximo, existe una parte hembra tuning para el Mini-SG®. Esta opción no está disponible para los sistemas M-SG® Star y el atache SG.

18.5.1 Parte hembra tuning Mini-SG® Tuning, procedimiento**Opción 1**

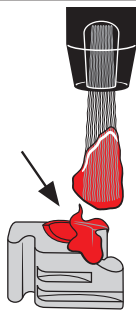
(método directo - en la clínica dental)

1. Retirar la prótesis.



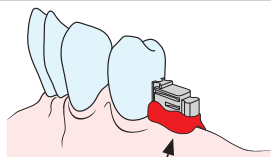
2. Ajustar la sujeción de la parte hembra tuning Mini-SG® en la boca del paciente sustituyendo los elementos de fricción. La parte hembra tuning Mini-SG® se entrega con el elemento de fricción amarillo (= menor poder de fricción). Se adjuntan los otros tres grados de fricción. Los elementos de fricción se pueden sustituir con unas pinzas.

3. Fresar la matriz Mini-SG® para extraerla de la prótesis. Recomendación de fresado: fresa de carburo de dentado cruzado y paredes paralelas, de corte frontal, Ø hasta 2,25 mm.



4. Aislar el interior de la parte hembra tuning Mini-SG® con vaselina (protección contra la penetración de resina).

5. Montar la parte hembra tuning Mini-SG® en la parte macho en la boca del paciente.



6. Bloquear las socavaduras del atache, por ejemplo, con cera blanda.

7. Antes de colocar la parte hembra tuning Mini-SG®, comprobar que la prótesis puede introducirse y extraerse correctamente en la boca del paciente.



8. Si es posible, fresar una chimenea de salida para la resina a través del cuerpo de la prótesis.

9. Mezclar la resina para prótesis, aplicarla a la prótesis y a la parte hembra tuning Mini-SG®, insertar cuidadosamente la prótesis y eliminar el exceso.

10. Tras el fraguado, retirar la prótesis, acabar, engomar y pulir.

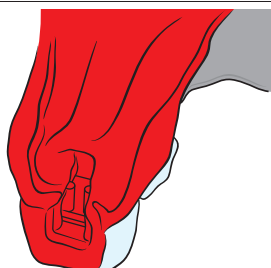
11. Control final: comprobar la retención de la prótesis y, si es necesario, colocar otro elemento deslizante.

Opción 2

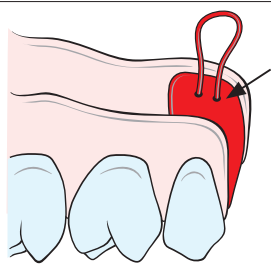
(método indirecto, toma de impresión - integración en el laboratorio dental)

Los pasos 1 - 7 son análogos al método directo.

8. Unir con resina provisionalmente la parte hembra tuning Mini-SG® a la prótesis.



9. Realizar una toma de impresión. Si no es posible retirar la matriz Mini-SG® de la prótesis, alternativamente se puede retirar el elemento del lado de fricción, rellenar la matriz con material de impresión y luego tomar la impresión general con la prótesis insertada.



10. Modelo de trabajo: no posee un eje de transferencia prefabricado debido al desgaste variable de la parte macho.

Procedimiento: Si se utiliza la parte hembra tuning Mini-SG®, se debe aislar la superficie interior con vaselina, rellenar cuidadosamente la matriz con un material adecuado para el muñón/modelo, por ejemplo, resina epoxi, y proporcionar retención para el modelo de yeso, por ejemplo, con un lazo de alambre. Fabricar un modelo de trabajo.

11. La integración de la parte hembra tuning Mini-SG® se realiza como se describe en el apartado 18.2.

19 Materiales

C = Ceramicor®; Au 60,0 %, Pt 19,0 %, Pd 20,0 %, Ir 1,0 %.

$T_s - T_L$ 1400 – 1490°C

D = Doral; Au 15,0%, Pd 22,0%, Ag 49,3%, Cu 13,7%

$T_s - T_L$ 930 – 1015°C.

E = Elitor®; Au 68,6 %, Pt 2,4 %, Pd 3,9 %, Ag 11,8 %, Cu 10,6 %, Zn 2,5 %.

$T_s - T_L$ 880 – 940°C

G = Galak; plástico inalterable en la boca.

K = Korak; plástico calcinable sin residuo para la técnica de sobrecolado.



M = Medstahl; aleación especial para uso médico. Contiene níquel.

O = OSV; Au 60,0 %, Pt 10,5 %, Pd 6,5 %, Ag 7,0 %, Cu 14,0 %, Zn 2,0 %

$T_s - T_L$ 960 – 1065°C

T = Titanio puro; (grado 4); Ti > 98,9375 %.

V = Valor; Au 10,0 %, Pt 89,0 %, Ir 1,0 %.

$T_s - T_L$ 1660 – 1710°C

X = Acero; Acero inoxidable, resistente a la corrosión.

Puede encontrar información más detallada sobre los materiales, así como su composición, en las fichas de datos de los materiales específicas del producto, en la información del producto y en la lista de productos recogida en la sección 29. Todos los documentos pertinentes se pueden encontrar en el sitio web www.cmsa.ch/docs introduciendo el nombre del producto correspondiente.

20 Indicaciones para el almacenamiento



A menos que haya información específica sobre el almacenamiento en el embalaje del producto, recomendamos guardar el producto en su embalaje original, en un lugar seco, a temperatura ambiente y alejado de la luz solar directa. Un almacenamiento incorrecto puede influir sobre las propiedades del producto y provocar el fracaso de la restauración.

21 Información para el paciente

21.1 Manipulación/cuidados posteriores

Como muy tarde el día de la colocación de la prótesis dental se debe informar al paciente de que es necesario realizar un seguimiento regular para mantener la salud de todo el sistema masticatorio y la funcionalidad de la prótesis dental. Asegúrese de que los pacientes estén motivados e instruidos en el cuidado de sus dientes y de la prótesis dental.

Tanto las prótesis fijas como las removibles están expuestas a unas cargas muy elevadas. Los fenómenos de desgaste son normales y no pueden evitarse, solo minimizarse. La magnitud del desgaste depende del sistema integral.

A fin de poder reducir el desgaste a un mínimo absoluto, intentamos utilizar materiales que combinen de forma óptima entre sí. El ajuste de la restauración se debe revisar al menos una vez al año y, si fuera necesario, la prótesis deberá rebasarse a fin de prevenir los movimientos de balanceo (sobrecargas). Al principio recomendamos revisar la prótesis dental en intervalos de unos tres meses y, en caso necesario, sustituir las piezas auxiliares, como p. ej. los elementos retentivos.

21.2 Colocación y extracción de la prótesis

Es importante asegurarse de que la prótesis no esté ladeada, ya que de lo contrario se pueden producir daños. La prótesis nunca debe introducirse apretando los dientes, ya que esto puede dañar o incluso romper el elemento de conexión.

Colocación

La prótesis puede colocarse en la boca sobre los elementos de anclaje con los dedos pulgar e índice. Con una presión suave y homogénea, se coloca correctamente en los elementos de anclaje. Cerrando con cuidado la boca se puede comprobar si la prótesis está en la posición final correcta.

Extracción

Para retirar la prótesis, se sujeta con los dedos pulgar e índice y se saca con cuidado de los elementos de anclaje y de la boca.

21.3 Limpieza y cuidados



Material Doral (D)

No utilizar detergentes que contengan componentes corrosivos.

Esto podría provocar descoloraciones, corrosión por tensión y la rotura de la matriz D.

Recomendamos cepillarse los dientes y limpiar la prótesis después de cada comida. La limpieza de los elementos de conexión forma parte de la limpieza de la prótesis. La limpieza más cuidadosa se realiza limpiando la restauración con agua corriente y un cepillo de dientes suave, y el elemento de conexión en la boca con un cepillo interdental. La limpieza más exhaustiva de la restauración se realiza con la ayuda de un aparato de ultrasonidos y un aditivo de limpieza adecuado para prótesis.

Los elementos de conexión de alta precisión no deben limpiarse nunca con pasta dentífrica, ya que esto podría dañarlos. También se debe tener cuidado con los agentes de limpieza agresivos o las pastillas, ya que podrían dañar el elemento de conexión de alta calidad o afectarlo funcionalmente.

Con la limpieza regular del anclaje se puede evitar la inflamación de los tejidos blandos.

22 Información para pedidos

La información relevante para su pedido se encuentra en la lista de productos de la sección 29 del presente documento. La información del producto también es útil. Estos y otros documentos pertinentes se pueden encontrar en el sitio web www.cmsa.ch/docs introduciendo el nombre del producto correspondiente.

23 Disponibilidad

Es posible que algunos de los productos descritos y mostrados en el presente documento no estén disponibles en todos los países.

24 Trazabilidad del número de lote

Para garantizar su trazabilidad, deben documentarse los números de lote de todos los componentes utilizados.

25 Reclamación

Cualquier incidente ocurrido en relación con el producto debe ser comunicado inmediatamente a Cendres+Métaux SA. Para ello, póngase en contacto con su asesor comercial o envíenos su comunicación por correo electrónico a la dirección complaints-cmbrand@cmsa.ch. Los casos graves deben notificarse además a las autoridades competentes del país donde esté establecido.

26 Eliminación segura

El producto se debe eliminar conforme a las normativas locales y medioambientales vigentes, teniendo siempre en cuenta el grado de contaminación correspondiente en cada caso. Cendres+Métaux Lux SA se hace cargo sin problema de los residuos de metales preciosos. Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+Métaux SA.

27 Derechos de marcas

Las marcas registradas de Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Suiza, son:

Ceramicor®, Elitor®, Mini-SG® y M-SG® Star

A menos que se especifique expresamente, todos los productos marcados con «®» no son marcas registradas de Cendres+Métaux Holding SA, sino marcas registradas del fabricante respectivo.

28 Exención de responsabilidad

El fabricante renuncia a cualquier responsabilidad por los daños resultantes del incumplimiento de estas instrucciones de uso. Los productos de Cendres+Métaux SA forman parte de un concepto global y solo deben utilizarse o combinarse con los respectivos componentes originales e instrumentos. En caso contrario, el fabricante declina cualquier responsabilidad u obligación. Para cualquier reclamación debe indicarse siempre el número de lote.

El uso de productos de terceros no comercializados a través de Cendres+Métaux SA en combinación con los productos mencionados en la lista de productos de la sección 29 supone la anulación de cualquier garantía y otras obligaciones explícitas o implícitas de Cendres+Métaux SA.

La responsabilidad sobre la idoneidad de un producto para el caso concreto del paciente queda a criterio del profesional.

Cendres+Métaux SA rechaza cualquier responsabilidad explícita o implícita, y no asume ninguna responsabilidad por daños directos, indirectos, penales o de otro tipo resultantes de, o relacionados, con errores de juicio o de práctica profesional en el uso de productos de Cendres+Métaux SA.

El profesional está obligado a estudiar de manera regular los nuevos desarrollos de los productos mencionados en la lista de productos de la sección 29 y sus aplicaciones.

Debe tenerse en cuenta que las descripciones contenidas en este documento no son suficientes para la aplicación inmediata de los productos de Cendres+Métaux SA. Se requieren siempre conocimientos a nivel profesional en odontología y tecnología dental, así como recibir instrucciones sobre el uso de los productos mencionados en la lista de productos de la sección 29 por parte de un profesional experimentado.

En caso de incoherencias en las traducciones, prevalece la versión en inglés.

29 Lista de productos

N.º Cat.	Denominación del producto	Material	Para un solo uso	Identificación	UDI-DI	UDI-DI básico
M-SG® Star 1						
05000429	M-SG® Star 1 TC sobrecolable	Titanio / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640166515067	764016651000051DY
05000432	M-SG® Star 1 TK calcinable	Titanio / Korak	Sí	CE 0483	07640173091127	764016651000067EF
05000673	M-SG® Star 1 MK calcinable	Medstahl / Korak	Sí	CE 0483	07640173090441	764016651000067EF
05000433	Matriz T	Titanio	Sí	CE 0483	07640166515098	764016651000067EF
05000674	Matriz M	Medstahl	Sí	CE 0483	07640173090458	764016651000067EF
055691	Elemento de fricción G amarillo (fricción ligera) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093268	764016651000067EF
055356	Elemento de fricción G rojo (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093121	764016651000067EF
055357	Elemento de fricción G verde (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640166516125	764016651000067EF

N.º Cat.	Denominación del producto	Material	Para un solo uso	Identificación	UDI-DI	UDI-DI básico
055358	Elemento de fricción G azul (fricción extra fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093145	764016651000067EF
05000407	Parte macho C sobrecolable	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640166515005	764016651000051DY
05000410	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173093855	n.p.
07000040	Pieza auxiliar de duplicado G	Galak	Sí	CE	07640166515173	764016651000006DT
07000042	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640166515180	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
07000056	Extractor de elementos deslizantes	Acero	No	CE	07640166515197	764016651000001DH
070347	Pinzette	Acero	No	n.p.	07640166511854	n.p.
M-SG® Star 2						
05000411	M-SG® Star 2 TC sobrecolable	Titanio / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640166515036	764016651000051DY
05000413	M-SG® Star 2 TK calcinable	Titanio / Korak	Sí	CE 0483	07640173093862	764016651000067EF
05000414	Matriz T	Titanio	Sí	CE 0483	07640166515050	764016651000067EF
055774	Elemento de fricción G naranja (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093350	764016651000067EF
055811	Elemento de fricción G violeta (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093411	764016651000067EF
055775	Tornillo de activación T	Titanio	Sí	CE 0483	07640166514206	764016651000067EF
05000407	Parte macho C sobrecolable	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640166515005	764016651000051DY
05000410	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173093855	n.p.
07000041	Pieza auxiliar de duplicado G	Galak	Sí	CE	07640173093503	764016651000006DT
07000042	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640166515180	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
072653	Destornillador/activador	Acero	No	CE	07640173091295	764016651000002DK
070347	Pinzas	Acero	No	n.p.	07640166511854	n.p.
Mini-SG® F/R						
055534	Mini-SG® F/R TV	Titanio / Valor	Sí	CE 0483	07640173090359	764016651000051DY
055543	Mini-SG® F/R TC	Titanio / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173093237	764016651000051DY
055532	Mini-SG® F/R TK	Titanio / Korak	Sí	CE 0483	07640173090878	764016651000067EF
055675	Mini-SG® F/R CC	Ceramicor® / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173090366	764016651000051DY
055699	Mini-SG® F/R CK	Ceramicor® / Korak	Sí	CE 0483	07640173093282	764016651000067EF
055531	Matriz T	Titanio	Sí	CE 0483	07640173090342	764016651000067EF
055677	Matriz C	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173090373	764016651000067EF
055925	Parte hembra tuning E	Elitor®	Sí	CE 0483	07640173093480	764016651000067EF
055691	Elemento de fricción G amarillo (fricción ligera) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093268	764016651000067EF
055356	Elemento de fricción G rojo (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093121	764016651000067EF
055357	Elemento de fricción G verde (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640166516125	764016651000067EF
055358	Elemento de fricción G azul (fricción extra fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093145	764016651000067EF
055718	Elemento retentivo G naranja (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093299	764016651000067EF
055766	Elemento retentivo G violeta (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093336	764016651000067EF
055517	Parte macho V	Valor	Sí	CE 0483	07640173093206	764016651000051DY
055544	Parte macho C	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173093244	764016651000051DY
055529	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173093220	n.p.
072600	Pieza auxiliar de duplicado G	Galak	Sí	CE	07640173091226	764016651000006DT
072616	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640173091257	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
072483	Extractor de elementos deslizantes	Acero	No	CE	07640173091776	764016651000001DH
070347	Pinzas	Acero	No	n.p.	07640166511854	n.p.
Mini-SG® PLUS						
055802	Mini-SG® PLUS TV	Titanio / Valor	Sí	CE 0483	07640173090380	764016651000051DY
055804	Mini-SG® PLUS TK	Titanio / Korak	Sí	CE 0483	07640173090922	764016651000067EF
055807	Matriz T	Titanio	Sí	CE 0483	07640173090397	764016651000067EF
055774	Elemento de fricción G naranja (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093350	764016651000067EF

N.º Cat.	Denominación del producto	Material	Para un solo uso	Identificación	UDI-DI	UDI-DI básico
055811	Elemento de fricción G violeta (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093411	764016651000067EF
055775	Tornillo de activación T	Titanio	Sí	CE 0483	07640166514206	764016651000067EF
055517	Parte macho V	Valor	Sí	CE 0483	07640173093206	764016651000051DY
055529	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173093220	n.p.
072649	Pieza auxiliar de duplicado G	Galak	Sí	CE	07640173091288	764016651000006DT
072616	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640173091257	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
072653	Destornillador/activador	Acero	No	CE	07640173091295	764016651000002DK
070347	Pinzas	Acero	No	n.p.	07640166511854	n.p.
Mini-SG®						
055364	Mini-SG® DK	Doral / Korak	Sí	CE 0483	07640173090830	764016651000067EF
055919	Mini-SG® XC (2 unid.)	Acero / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173093718	764016651000051DY
055487	Mini-SG® XK	Acero / Korak	Sí	CE 0483	07640173090861	764016651000067EF
055371	Matriz D	Doral	Sí	CE 0483	07640173090847	764016651000067EF
055489	Matriz X	Acero	Sí	CE 0483	07640166517702	764016651000067EF
055925	Parte hembra tuning E	Elitor®	Sí	CE 0483	07640173093480	764016651000067EF
055691	Elemento de fricción G amarillo (fricción ligera) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093268	764016651000067EF
055356	Elemento de fricción G rojo (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093121	764016651000067EF
055357	Elemento de fricción G verde (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640166516125	764016651000067EF
055358	Elemento de fricción G azul (fricción extra fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173093145	764016651000067EF
055544	Parte macho C	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173093244	764016651000051DY
055529	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173093220	n.p.
072616	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640173091257	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
072483	Extractor de elemento deslizante	Acero	No	CE	07640173091776	764016651000001DH
070347	Pinzas	Acero	No	n.p.	07640166511854	n.p.
Atache SG						
052157	SG DC	Doral / Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173090809	764016651000051DY
052158	SG DK	Doral / Korak	Sí	CE 0483	07640173090816	764016651000067EF
052159	Matriz D	Doral	Sí	CE 0483	07640173090823	764016651000067EF
052163	Elemento de fricción G blanco (fricción normal) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173092018	764016651000067EF
05000057	Elemento de fricción G violeta (fricción fuerte) 5 unid.	Galak	Sí	CE 0483	07640173091158	764016651000067EF
052161	Tornillo de activación O	OSV	Sí	CE 0483	07640173092049	764016651000067EF
052164	Tornillo de montaje X	Acero	Sí	CE	07640166519324	764016651000008DX
052160	Parte macho C	Ceramicor®	Sí	CE 0483	07640173092032	764016651000051DY
052162	Parte macho K	Korak	Sí	n.p.	07640173092056	n.p.
072502	Pieza auxiliar de duplicado G	Galak	Sí	CE	07640173091783	764016651000006DT
070566	Eje de transferencia	Acero	Sí	CE	07640173091509	764016651000032DU
072627	Accesorio especial de paralelómetro	Acero	No	CE	07640166514930	764016651000018E2
070293	Punta de destornillador	Acero	No	CE	07640173093572	764016651000002DK
070221	Llave de encastre Thomas	Acero	No	CE	07640166511861	764016651000013DQ
070222	Pinzas KE	Acero	No	CE	07640166514565	764016651000035E2

30 Etiquetado del embalaje/símbolos



Fecha de fabricación



Fabricante



Número de catálogo



Número de lote



Cantidad

www.cmsa.ch/docs

Observe las instrucciones de uso, disponibles en formato electrónico en la dirección indicada.

Rx only

Atención: de acuerdo con la legislación federal de los EE. UU. este producto solo podrá ser vendido por un médico o por orden del mismo.



Los productos de Cendres+Métaux que poseen el marcado CE cumplen los requisitos europeos correspondientes.



No reutilizar



No estéril



Mantener alejado de la luz solar



Atención, ver instrucciones de uso



Identificación inequívoca de productos



Representante autorizado en la Comunidad Europea



Importador



Producto sanitario

