

esthetic.line

Leghe

V-Deltaloy, V-Delta Special, V-Delta SF, Esteticor[®] Economic, Esteticor[®] Plus, Esteticor[®] Accurate 40, Esteticor[®] Implant 58

DE	Gebrauchsanweisung	Deutsch	1
FR	Mode d'emploi	Français	9
EN	Instructions for Use	English	17
IT	Istruzioni d'uso	Italiano	25
ES	Instrucciones de uso	Español	33
DA	Brugsanvisning	Dansk	41
FI	Käyttöohje	Suomi	49
SV	Bruksanvisning	Svenska	57
HU	Használati utasítás	Magyar	65
ZH	使用说明书	简体中文	73
JA	取扱説明書	日本語	81
KO	사용 설명서	한국어	89

Istruzioni d'uso Leghe

V-Deltaloy, V-Delta Special, V-Delta SF, Esteticor® Economic, Esteticor® Plus, Esteticor® Accurate 40, Esteticor® Implant 58

1 Campo di applicazione delle presenti istruzioni d'uso

Le presenti istruzioni d'uso riguardano i prodotti indicati alla sezione 29. Le presenti istruzioni d'uso annullano e sostituiscono tutte le edizioni precedenti. Il fabbricante declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni d'uso.

2 Nome commerciale

Vedere la sezione 29.

3 Destinazione d'uso prevista

I prodotti sono concepiti per la realizzazione di restauri protesici e come elementi ausiliari nelle procedure odontoiatriche o odontotecniche.

4 Beneficio clinico atteso

Ripristino della funzione masticatoria e miglioramento dell'estetica.

I documenti SSCP (Summary of safety and clinical performance, Sintesi relativa alla sicurezza e alla prestazione clinica) riguardanti i prodotti impiantabili descritti nelle presenti istruzioni d'uso sono disponibili sul nostro sito web e accessibili al seguente indirizzo: www.cmsa.ch/docs.

5 Descrizione del prodotto

Le leghe ad alto contenuto di metalli preziosi (tipo 4 a norma ISO 22674) presentano una struttura fusa omogenea a grana fine, se lavorate secondo le previste indicazioni, e inoltre una buona resistenza alla corrosione e biocompatibilità. Sono indicate per la realizzazione di ponti, sia con pochi che con molti elementi, e di manufatti fresati e combinati, sono brasabili sia prima che dopo la cottura e vengono impiegate anche la sovrafusione su elementi costruttivi prefabbricati. Impiego conforme alla destinazione d'uso Protesi fisse e rimovibili.

6 Indicazioni

Leghe	a	b	c	d	e	f
V-Deltaloy						
V-Delta Special		■	■	■	■	
V-Delta SF		■	■	■	■	
Esteticor® Economic		■	■	■	■	
Esteticor® Plus		■	■	■	■	
Esteticor® Accurate 40		■	■	■	■	■
Esteticor® Implant 58		■	■	■	■	

a Inlays, onlays, corone ¾
 b Corone singole
 c Ponti di dimensioni ridotte
 d Ponti di dimensioni estese
 e Lavori fresati
 f Ganci, connettori piccoli e grandi

7 Controindicazioni

- Pazienti che, per motivi sanitari, non possono presentarsi regolarmente alle necessarie visite di controllo.
- Pazienti con bruxismo o altre parafunzioni.
- Pazienti con allergie ai materiali utilizzati nel prodotto; vedere la sezione 19.
- Situazione orale dei pazienti che non consenta la corretta applicazione dei prodotti.

8 Prodotti compatibili

Saldami e Filo per saldatura

Leghe	Saldami			Filo per saldatura	
	Prima della cottura		Dopo cottura		
V-Deltaloy	S.W 1100	S.G 1080	S.G 750	LW N° 3	
V-Delta Special	S.W 1100		S.G 750	LW N° 3	
V-Delta SF	S.W 1125	S.G 1120	S.G 750	LW N° 3	
Esteticor® Economic	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	LW N° 2
Esteticor® Plus	S.W 1100		S.G 810	S.G 750	LW N° 2
Esteticor® Accurate 40	S.W 1125		S.G 750		LW N° 2
Esteticor® Implant 58	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750		LW N° 3

Per la realizzazione di una protesi finita, oltre ai prodotti indicati alla sezione 29, sono necessari diversi articoli del materiale da laboratorio di uso generale. Di seguito è elencata una scelta di prodotti dell'assortimento offerto da Cendres+Métaux SA.

08052138	Polyurock Kit	08055014	Livento® invest Powder (50 x 100 g)
08052135	Polyurock Catalyst	083739	Livento® invest Liquid (1000 ml)
08052137	Polyurock Mixer	08052160	uniVest® Plus Powder (30 x 150 g)
08052149	ABF Wax Universal	08052161	uniVest® Plus Liquid (1000 ml)
08052150	ABF Wax Creativ light	08052162	uniVest® Rapid Powder (30 x 150 g)
08052151	ABF Wax Creativ dark	08052163	uniVest® Rapid Liquid (1000 ml)
08052154	ABF Wax Special	080181	CM soldering investment (4 kg)
08052148	ABF Wax Margin	080229	CM soldering paste
08052153	ABF Wax Position	08052307	Legabril Diamond (50 g)
08052152	ABF Wax Tecno		

9 Qualifica dell'operatore specializzato

Sono necessarie competenze specialistiche in campo odontoiatrico e odontotecnico professionale. Le istruzioni d'uso aggiornate devono essere tenute sempre a portata di mano e devono essere lette integralmente e comprese prima del primo utilizzo del prodotto. La realizzazione della protesi e la relativa manutenzione devono essere eseguite esclusivamente da professionisti qualificati.



Istruzioni importanti per l'operatore specializzato



Simbolo di avvertenza che richiama a maggiore cautela

10 Normative

Le leggi federali degli Stati Uniti vietano l'uso o la vendita a odontoiatri non abilitati.

11 Effetti collaterali



Questo prodotto non deve essere utilizzato in pazienti con allergia o sospetta allergia ai materiali utilizzati nel prodotto (vedere la sezione 19) oppure può essere utilizzato solo previo consulto allergologico.

Gli strumenti ausiliari possono contenere nichel.

In caso di uso conforme sono da escludersi effetti collaterali.

12 Avvertenze



Ambiente di risonanza magnetica (RM)

Il prodotto non è stato valutato in relazione alla sicurezza e alla compatibilità in ambiente RM.

Il prodotto non è stato testato riguardo al riscaldamento e alla migrazione in ambiente RM.

13 Avvertenze generali

N.A.

14 Precauzioni

– Mischiare leghe diverse o leghe di tipo simile è inammissibile!

– Portare occhiali scuri e guanti di protezione durante la fusione.

– Proteggere occhi, mani e respirazione durante il decapaggio.



– I componenti del prodotto vengono forniti non sterili. Per ulteriori informazioni vedere la sezione 16 «Ricondizionamento».

– Indossare sempre adeguati indumenti protettivi a tutela della propria sicurezza. Soprattutto durante il molaggio, si consiglia di indossare occhiali protettivi e una maschera antipolvere e di utilizzare un aspiratore.

15 Prodotto monouso

Durante l'uso, i prodotti previsti per un solo utilizzo e quindi contrassegnati come monouso («single use»), sono soggetti a un certo grado di sollecitazione e ad aumentata usura, fino alla perdita della loro funzionalità.



L'utilizzo ripetuto dei prodotti contrassegnati come monouso («single use») non è stato oggetto di studi. Può compromettere la sicurezza, la funzionalità e le prestazioni dei prodotti e aumentare il rischio di trasmissione di infezioni.

16 Ricondizionamento



Prima di ogni fase di lavoro è necessario pulire, disinfettare ed eventualmente sterilizzare il manufatto protesico, compresi tutti i componenti del sistema.

I materiali in leghe metalliche, i polimeri ad alte prestazioni (Pekkton®) e le ceramiche sono idonei alla sterilizzazione a vapore. Fatta eccezione per Pekkton®, i componenti realizzati con resine non sono idonei alla sterilizzazione a vapore.

Nella scelta del processo di disinfezione e sterilizzazione attenersi alle direttive nazionali pubblicate e alle istruzioni d'uso «Ricondizionamento di strumenti chirurgici e protesici» (www.cmsa.ch/docs).

17 Campo di applicazione

Protesi fissa e rimovibile.

18 Procedura

18.1 Modellazione

Tecnica di modellazione usuale per la progettazione delle armature. Spessore minimo della cera: 0.4 mm. La connessione tra due elementi deve presentare una sezione di auteno 6–9 mm². Per ottenere un'armatura più stabile si consiglia di aumentare il bordino metallico sulle parti linguali e palatali. La posa di sfiatatoi e di perni di raffreddamento migliora il risultato della colata.

18.2 Alimentazione

Utilizzare perni di colata in cera (\varnothing 3.5 mm) facendo ricorso a sistemi di alimentazione diretta o indiretta con barra stabilizzatrice (\varnothing 5 mm). È consigliato per i raccordi conducenti agli elementi intermediari, un diametro di 4 mm. Prevedere delle uscite (1 mm) per migliorare la qualità delle corone o dei ponti massicci.

I modelli in cera sono da posizionare al di fuori dal centro termico, in prossimità quindi delle pareti del cilindro e a circa 5 mm dalla sua estremità. Per elementi singoli e ponti fino a tre elementi, si raccomanda l'uso di volantini in cera che consentono di ottenere un posizionamento ideale nel cilindro e di conseguenza un raffreddamento appropriato dei pezzi fusi.

18.3 Messa in rivestimento

Tappezzare l'interno del cilindro metallico (per es. cilindro conico) con carta ignifuga (sostituto dell'amianto).

Per questo tipo di lega sono indicate le seguenti masse da rivestimento di Cendres+Métaux:

uniVest Plus: massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite e di gesso

uniVest Rapid: massa da rivestimento a legame fosfatico, priva di grafite

Livento® invest: Rivestimento speciale per ceramiche per pressatura a base di disilicato di litio e altre ceramiche per pressatura speciali. Realizzazione di monconi refrattari. Tecnica di colata di metalli.



I rivestimenti a base di gesso sono inadeguati per questi tipi di leghe!



Tecnica di fusione rapida (tecnica speed): l'uso di componenti in resina calcinabili può causare distacchi della massa da rivestimento.

18.4 Preriscaldamento

Attenersi alle istruzioni del fabbricante del rivestimento (tempi di presa, di preriscaldamento etc). La temperatura di preriscaldamento deve essere stabilizzata secondo la grandezza del cilindro tra 20 e 45 minuti.

Leghe			
	Preriscaldamento °C	Crogioli	Temperatura di colata °C
V-Deltaloy	850	②	1450
V-Delta Special	850	②	1450
V-Delta SF	850	②	1450
Esteticor® Economic	850	② ③	1390–1420
Esteticor® Plus	850	② ③	1430–1460
Esteticor® Accurate 40	850	② ③	1400–1450
Esteticor® Implant 58	850	② ③	1405–1455

① = Crogioli di grafite

② = Crogioli universali di ceramica

③ = Crogioli di carbonio vetroso

**Riutilizzo della lega**

Solo le materozze ed i perni di colata perfettamente puliti con proiezione di ossido d'alluminio possono essere rifusi con l'aggiunta di $\frac{1}{3}$ di lega nuova.

18.5 Fusione

Fondere la lega con i sistemi abituali per questo tipo di leghe. Durante la fusione alla fiamma è essenziale la regolazione precisa della pressione del propano (circa 0.5 bar) e ossigeno (circa 1.0 bar). Per ottenere una fiamma neutra evitare l'eccesso di gas. Prima di fondere la lega aggiungere un pizzico di flux.

Flux: acido bórico

Sistemi di fusione consigliati (facoltativo)

Leghe					
	Fiamma propano-ossigeno	Pressofusione sotto vuoto con forno elettrico a resistenza	Colata centrifugale con forno elettrico a resistenza	Alta frequenza in atmosfera	Alta frequenza con protezione di gas argon
	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 40–60 s	Tempo di mantenimento della fusione 40–60 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s	Tempo di mantenimento della fusione 5–10 s
V-Deltaloy	✓	✓	✓	✓	✓
V-Delta Special	✓	✓	✓	✓	✓
V-Delta SF	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Economic	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Plus	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Accurate 40	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Implant 58	✓	✓	✓	✓	✓

Trattamento termico

Leghe				
	Trattamento termico dell'armatura prima della sgrossatura (facoltativo)	Temperare	Temperare	Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
V-Deltaloy		900 °C / 15 min / H ₂ O	600 °C / 15 min / air*	✓
V-Delta Special		900 °C / 15 min / H ₂ O	600 °C / 15 min / air*	✓
V-Delta SF		900 °C / 15 min / H ₂ O	600 °C / 15 min / air*	✓
Esteticor® Economic	950 °C / 10 min			✓
Esteticor® Plus	950 °C / 10 min			✓
Esteticor® Accurate 40				✓
Esteticor® Implant 58	600 °C / 15 min			✓

* Stemperare prima della tempera ** In caso di cottura/brasatura < 820 °C

**Superfici perfette dopo la fusione**

Dopo la rifinitura e la lucidatura delle superfici di colata, la superficie deve essere senza porosità per evitare delle corrosioni.

18.6 Raffreddamento della fusione

Dopo la fusione, lasciar raffreddare lentamente il cilindro temperatura ambiente. Non raffreddare la fusione nell'acqua.

18.7 Rifinitura

Sgrossare gli elementi asportandone un leggero strato con frese extra-fini a lame sovrapposte o incrociate. Lo sgrossaggio si può anche effettuare con punte montate a bassa velocità.

Leghe						
	Proiezione d'ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50 µm	Pulire con un getto di vapore	Ossidazione		Decapaggio dopo ossidazione in acido solforico (H ₂ SO ₄) puro e caldo diluito a 10% volumi	Proiezione dopo l'ossidazione con ossido d'alluminio non riciclato (Al ₂ O ₃) 50 µm
			con vuoto	senza vuoto		
V-Deltaloy	✓	✓		950 °C / 10 min		
V-Delta Special	✓	✓		950 °C / 10 min		
V-Delta SF	✓	✓		950 °C / 10 min		
Esteticor® Economic	✓	✓		960 °C / 5 min		✓
Esteticor® Plus	✓	✓		960 °C / 5 min		✓
Esteticor® Accurate 40	✓	✓		960 °C / 5 min		✓
Esteticor® Implant 58	✓	✓		900 °C / 10 min		✓

18.8 Saldatura

Consigliamo la saldatura con un cannello propano/ossigeno e con la pasta per saldare CM. Occhiali a lenti scure permettono di avere un migliore controllo della saldatura. Il modello per la saldatura va elaborato in modo di garantire la stabilità. Uno spazio per la saldatura di 0.1–0.2 mm con pareti il più parallele possibili rinforza la buona qualità della saldatura.

18.9 Decapaggio

Dopo la cottura o la saldatura, decapare in acido solforico (H₂SO₄) puro e caldo diluito a 10% volumi.

Se utilizzate altri prodotti decapanti, le raccomandazioni del produttore devono essere rispettate.

18.10 Trattamento termico (facoltativo)

Le leghe ceramo metalliche ad alto contenuto d'oro non raggiungono le massime proprietà meccaniche dopo la fusione. Per la realizzazione dei ponti di dimensioni estese e per lavori con attacchi in resina calcinabile che non devono essere coperte con ceramica, è consigliabile sottoporre l'armatura ad un trattamento di stabilizzazione e omogeneizzazione nel forno per ceramica dopo aver eliminato il rivestimento. Questo trattamento porta i seguenti vantaggi: Aumento della durezza, le armature si lasciano lavorare più rapidamente. In questo modo si possono togliere delle possibili tensioni.

18.11 Doratura su armature

Questa procedura è a rischio dell'utilizzatore.

18.12 Lucidatura

Le superfici metalliche visibili sono da lucidare eliminando l'ossidazione.

18.13 Rivestimento estetico in ceramica: fase di raffreddamento dopo la cottura

Leghe							
	Massima velocità di salita	Ceramiche < 900 °C			Ceramiche > 900 °C		
		Lunga	Normale	Rapida	Lunga	Normale	Rapida
V-Deltaloy			■		■	■	
V-Delta Special			■	■	■	■	
V-Delta SF			■	■		■	■
Esteticor® Economic		■	■		■	■	
Esteticor® Plus			■			■	
Esteticor® Accurate 40			■			■	
Esteticor® Implant 58			■			■	

Dati non vincolanti; rispettare assolutamente anche le indicazioni del produttore della ceramica!

19 Materiali**19.1 Composizione %**

Leghe	Metalli di Au + Pt	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Altri
	V-Deltaloy	85.28	54.20		31.04	4.83				8.99	0.90	0.01	0.03		
V-Delta Special	78.10	52.50		25.54	17.00	0.20	3.50	0.20	1.00		0.02	0.04			
V-Delta SF	90.00	51.50		38.40					8.50	1.50		0.10			
Estetico[®] Economic	75.50	50.00	0.45	25.00	19.00		1.00	1.00	3.50		0.05				
Estetico[®] Plus	84.10	45.00		38.90	5.00	0.40	0.50		8.60	1.40		0.20			
Estetico[®] Accurate 40	77.00	40.00		36.80	13.30				9.50	0.20		0.20			
Estetico[®] Implant 58	87.50	58.50		28.85	8.00		4.50				0.05	0.10			

19.2 Proprietà fisiche

Leghe	CET 10 ⁻⁶ K ⁻¹		Densità g/cm ³	Intervallo di fusione (°C)	Modulo di elasticità GPa
	(25–500 °C)	(25–600 °C)			
V-Deltaloy	14.1	14.3	14.7	1115–1295	125
V-Delta Special	14.7	14.9	14.4	1155–1265	115
V-Delta SF	13.6	13.9	14.5	1210–1310	115
Estetico[®] Economic	14.8	15.1	14.0	1145–1255	120
Estetico[®] Plus	13.9	14.2	13.8	1115–1285	135
Estetico[®] Accurate 40	14.1	14.4	13.6	1210–1295	125
Estetico[®] Implant 58	13.9	14.0	15.1	1215–1305	120

19.3 Proprietà meccaniche

Leghe	Durezza HV5		Limite di elasticità Rp 0.2 %		Resistenza alla trazione (Rm)		Allungamento A5	
	Fuso	Dopo cottura	MPa		MPa		%	
			Fuso	Dopo cottura	Fuso	Dopo cottura	Fuso	Dopo cottura
V-Deltaloy	250	255		635		865		9
V-Delta Special	205	250		510		705		7
V-Delta SF	225	245		525		790		25
Estetico[®] Economic	205	235		535		750		15
Estetico[®] Plus	235	260		580		865		23
Estetico[®] Accurate 40	235	245		490		715		15
Estetico[®] Implant 58	240	260		610		820		13

Informazioni dettagliate sui materiali e sulle loro composizioni sono reperibili nelle schede tecniche dei materiali specifiche del prodotto, nelle informazioni sul prodotto e nell'elenco dei prodotti riportato alla sezione 29. Tutti i documenti pertinenti sono disponibili nel sito web www.cmsa.ch/docs sotto l'indicazione del corrispondente nome del prodotto.

20 Indicazioni per la conservazione

Salvo diverse indicazioni specifiche di conservazione riportate sull'imballaggio del prodotto, si consiglia di conservare il prodotto nel relativo imballaggio originale, in un luogo asciutto, a temperatura ambiente e al riparo dai raggi solari diretti. Una conservazione inappropriata può influenzare le caratteristiche del prodotto e causare l'insuccesso del restauro.

21 Informazioni per il paziente

Non oltre il giorno dell'inserimento della protesi, il paziente deve essere avvisato che, al fine di preservare l'integrità dell'intero sistema masticatorio e la funzionalità della protesi, è necessaria una regolare cura professionale. Accertarsi che i pazienti vengano motivati e istruiti alla cura dei denti e della protesi.

Le protesi fisse e rimovibili sono esposte a sollecitazioni molto elevate. I fenomeni di usura sono normali e non possono essere evitati, ma soltanto limitati. L'entità dell'usura dipende dal sistema globale.

22 Informazioni per l'ordinazione

Le informazioni rilevanti per l'ordinazione sono deducibili dall'elenco dei prodotti riportato alla sezione 29 del presente documento. Sono ugualmente utili le informazioni sul prodotto. Questo e altri documenti pertinenti sono disponibili nel sito web www.cmsa.ch/docs sotto l'indicazione del corrispondente nome del prodotto.

23 Disponibilità

È possibile che alcuni prodotti descritti e menzionati nel presente documento non siano disponibili in tutti i paesi.

24 Rintracciabilità del numero di lotto

Per garantire la rintracciabilità è necessario registrare i numeri di lotto di tutti i componenti utilizzati.

25 Reclami

Qualsiasi incidente riguardante il prodotto deve essere segnalato immediatamente a Cendres+Métaux SA. A tal fine rivolgersi al proprio consulente clienti oppure inviare una richiesta tramite posta elettronica all'indirizzo complaints-cmbrand@cmsa.ch. Eventuali incidenti gravi devono essere segnalati anche all'autorità competente del paese in cui l'utilizzatore è stabilito.

26 Smaltimento sicuro

I prodotti devono essere smaltiti nel rispetto delle normative e disposizioni in materia ambientale vigenti nel paese di utilizzo, tenendo conto del grado di contaminazione del prodotto. Cendres+Métaux Lux SA è lieta di poter ritirare eventuali materiali di scarto contenenti metalli nobili. Per ulteriori informazioni e chiarimenti contattare il proprio rappresentante Cendres+Métaux SA.

27 Diritti sui marchi

I seguenti marchi sono marchi registrati di Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Svizzera:

Esteticor® e Livento®.

Salvo quanto diversamente specificato, tutti i prodotti contrassegnati da «®» non sono marchi registrati di Cendres+Métaux Holding SA, ma marchi registrati dei rispettivi fabbricanti.

28 Esclusione di responsabilità

Il fabbricante declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni d'uso. I prodotti di Cendres+Métaux SA fanno parte di un concetto globale e devono essere utilizzati unicamente con i componenti e strumenti originali dello stesso sistema. In caso contrario, il fabbricante declina ogni responsabilità. In caso di contestazioni deve essere sempre indicato il numero del lotto.

L'impiego di prodotti di terzi, non venduti da Cendres+Métaux SA, in combinazione con i prodotti riportati nel rispettivo elenco alla sezione 29 invalida qualsiasi garanzia o qualsiasi altro impegno, espresso o tacito, da parte di Cendres+Métaux SA.

La responsabilità per l'idoneità di un prodotto per uno specifico caso clinico ricade sull'operatore specializzato.

Cendres+Métaux SA non presta alcuna garanzia, espressa o tacita, e declina qualsiasi responsabilità per danni diretti, indiretti, penali o di altra natura, che possano derivare da o in connessione con errori nella valutazione professionale o nella pratica clinica durante l'uso di prodotti di Cendres+Métaux SA.

L'operatore specializzato è tenuto a informarsi in merito ai recenti sviluppi dei prodotti riportati nel rispettivo elenco alla sezione 29 e a valutarne regolarmente l'applicazione.

Si noti che le descrizioni riportate nel presente documento non sono sufficienti per l'applicazione immediata dei prodotti di Cendres+Métaux SA. L'operatore specializzato deve essere sempre in possesso delle necessarie competenze specialistiche in campo odontoiatrico e odontotecnico, nonché rispettare le istruzioni d'uso dei prodotti riportati nel corrispondente elenco alla sezione 29.

In caso di discrepanze nelle traduzioni fa fede la versione in inglese.

29 Elenco dei prodotti

N° cat.	Imballaggio (grammi)	Nome del prodotto (Materiale)	Prodotto monouso	Marcatura	UDI-DI	UDI-DI di base
01000200	10		No	CE 0483	97640173080810	764016651000040DT
01000201	25	V-Deltaloy	No	CE 0483	97640173080827	764016651000040DT
01000202	31.1		No	CE 0483	97640173080834	764016651000040DT
01000195	10		No	CE 0483	97640173080766	764016651000040DT
01000196	25		No	CE 0483	97640173080773	764016651000040DT
01000197	10.0	V-Delta Special	No	CE 0483	97640173080780	764016651000040DT
01000198	30.0		No	CE 0483	97640173080797	764016651000040DT
01000199	31.1		No	CE 0483	97640173080803	764016651000040DT
01000203	10		No	CE 0483	97640173080841	764016651000040DT
01000204	25	V-Delta SF	No	CE 0483	97640173080858	764016651000040DT
01000205	31.1		No	CE 0483	97640173080865	764016651000040DT
01000239	10		No	CE 0483	97640173081206	764016651000040DT
01000240	25		No	CE 0483	97640173081213	764016651000040DT
01000241	10.0	Esteticor® Economic	No	CE 0483	97640173081220	764016651000040DT
01000242	30.0		No	CE 0483	97640173081237	764016651000040DT
01000179	10		No	CE 0483	97640173080605	764016651000040DT
01000180	25		No	CE 0483	97640173080612	764016651000040DT
01000181	10.0	Esteticor® Plus	No	CE 0483	97640173080629	764016651000040DT
01000182	30.0		No	CE 0483	97640173080636	764016651000040DT
01000183	31.1		No	CE 0483	97640173080643	764016651000040DT
01000273	10		No	CE 0483	97640173081541	764016651000040DT
01000274	25	Esteticor® Accurate 40	No	CE 0483	97640173081558	764016651000040DT
01000275	31.1		No	CE 0483	97640173081565	764016651000040DT
01000228	10		No	CE 0483	97640173081091	764016651000040DT
01000229	25		No	CE 0483	97640173081107	764016651000040DT
01000230	10.0	Esteticor® Implant 58	No	CE 0483	97640173081114	764016651000040DT
01000231	30.0		No	CE 0483	97640173081121	764016651000040DT
01000232	31.1		No	CE 0483	97640173081138	764016651000040DT

30 Etichettatura sull'imballaggio / simboli



Data di produzione



Fabbricante



Numero di catalogo



Numero di lotto



Quantità

www.cmsa.ch/docs

Rispettare le istruzioni d'uso, che sono disponibili in formato elettronico all'indirizzo indicato.

Rx only

Attenzione: le leggi federali USA limitano la vendita di questo dispositivo ai soli medici o dietro prescrizione di un medico.



I prodotti Cendres+Métaux marcati CE soddisfano i corrispondenti requisiti delle direttive europee.



Non riutilizzare



Non sterile



Tenere al riparo dalla luce solare



Attenzione, consultare i documenti accompagnatori



Unique Device Identifier – UDI (identificativo unico del dispositivo)



Mandatario nella Comunità Europea



Importatore



Dispositivo medico

