

esthetic.line

Leghe

V-Gnathos Plus, Esteticor[®] Ideal H, Esteticor[®] Avenir, V-Supragold,
Esteticor[®] Cosmor H, V-Classic, Esteticor[®] Implant 76

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-Gnathos Plus, Esteticor® Ideal H, Esteticor® Avenir, V-Supragold, Esteticor® Cosmor H, V-Classic, Esteticor® Implant 76

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 ceramo-metalliche ad alto contenuto d'oro (tipo 4 a norma ISO 22674) si contraddistinguono per la struttura fusa a grana fine, l'elevata resistenza alla corrosione, la biocompatibilità e la facile lavorabilità. Dato il loro elevato contenuto di metalli quali Au e Pt, le leghe di questo gruppo sono facilmente brasabili; inoltre, sono ideali per la tecnica di sovrafusione in associazione con l'uso di elementi costruttivi prefabbricati per la realizzazione di manufatti combinati.

6 Indicazioni

Leghe	a	b	c	d	e	f
V-Gnathos Plus		■	■	■	■	
Esteticor® Ideal H	■	■	■	■	■	
Esteticor® Avenir	■	■	■	■	■	
V-Supragold	■	■	■	■		
Esteticor® Cosmor H	■	■	■	■	■	
V-Classic		■	■	■	■	
Esteticor® Implant 76		■	■	■	■	

	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-Gnathos Plus	S.G 1030		S.G 750		LW N° 1
Esteticor® Ideal H	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	LW N° 1
Esteticor® Avenir	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	LW N° 1
V-Supragold	S.G 1080		S.G 750		LW N° 2
Esteticor® Cosmor H	S.G 1080		S.G 810	S.G 750	LW N° 2
V-Classic	S.W 1125		S.G 750		LW N° 2
Esteticor® Implant 76	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-Gnathos Plus	750	②	1390
Esteticor® Ideal H	800	① ② ③	1270-1320
Esteticor® Avenir	800	① ② ③	1285-1335
V-Supragold	850	① ② ③	1320-1380
Esteticor® Cosmor H	850	① ② ③	1380-1420
V-Classic	850	① ② ③	1420-1450
Esteticor® Implant 76	850	② ③	1390-1440

① = Crogioli di grafite

② = Crogioli universali di ceramica

③ = Crogioli di carbonio vetroso



Riutilizzazione 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 boricco

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-Gnathos Plus	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Ideal H	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Avenir	✓	✓	✓	✓	✓
V-Supragold	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Cosmor H	✓			✓	✓
V-Classic	✓			✓	✓
Esteticor® Implant 76	✓	✓	✓	✓	✓

Trattamento termico

Leghe				
	Trattamento termico dell'armatura prima della sgrossatura (facoltativo)	Stemperare	Temperare	Sgrossatura dell'armatura con strumenti abrasivi a base di un legante di ceramica
V-Gnathos Plus		900 °C / 15 min / H ₂ O	450 °C / 15 min / air*	✓
Esteticor® Ideal H	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air*	✓
Esteticor® Avenir				✓
V-Supragold				✓
Esteticor® Cosmor H	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air*	✓
V-Classic		900 °C / 15 min / H ₂ O	550 °C / 15 min / air*	✓
Esteticor® Implant 76	600 °C / 15 min / air			✓

* 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-Gnathos Plus	✓	✓	950 °C / 10 min		✓	
Esteticor® Ideal H	✓	✓	960 °C / 5 min		✓	
Esteticor® Avenir	✓	✓	900 °C / 10 min		✓	
V-Supragold	✓	✓	950 °C / 10 min			
Esteticor® Cosmor H	✓	✓		960 °C / 5 min		
V-Classic	✓	✓	950 °C / 10 min			
Esteticor® Implant 76	✓	✓		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-Gnathos Plus	60 °C / min		■			■	
Esteticor® Ideal H	60 °C / min	■	■		■	■	
Esteticor® Avenir			■		■	■	
V-Supragold			■			■	
Esteticor® Cosmor H			■	■		■	■
V-Classic			■			■	
Esteticor® Implant 76			■	■			■

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-Gnathos Plus	97.85	85.90	11.70					1.50	0.10		0.05		0.20	0.05	Mn 0.10, Nb 0.40
Esteticor® Ideal H	97.00	85.50	9.90	1.50	0.40	0.80		0.50	1.10		0.10			0.20	
Esteticor® Avenir	97.40	84.00	10.90	2.40	0.20			2.20			0.10			0.20	
V-Supragold	97.05	83.00	8.75	5.20					2.80		0.10				Ta 0.10 B 0.05
Esteticor® Cosmor H	96.50	78.50	10.00	7.80					3.50		0.20				
V-Classic	94.06	75.00		19.00	1.00	0.44	2.00	0.50	2.00		0.01	0.05			
Esteticor® Implant 76	96.90	76.80	1.35	18.60			2.90	0.20			0.15				

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-Gnathos Plus	14.3	14.5	18.8	1025–1190	80
Esteticor® Ideal H	14.5	14.7	18.4	1045–1170	90
Esteticor® Avenir	14.2	14.6	18.7	1055–1185	100
V-Supragold	14.2	14.3	18.3	1070–1210	95
Esteticor® Cosmor H	13.8	14.0	17.9	1120–1280	100
V-Classic	14.0	14.3	16.4	1135–1270	105
Esteticor® Implant 76	13.7	13.9	16.9	1165–1290	115

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-Gnathos Plus	185	215		530		610		6
Esteticor® Ideal H	160	195		500		615		12
Esteticor® Avenir	205	240		670		755		6
V-Supragold	185	230		425		565		11
Esteticor® Cosmor H	195	215		565		705		13
V-Classic	220	250		565		735		15
Esteticor® Implant 76	205	235		630		785		10

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
01000223	10	V-Gnathos Plus	No	CE 0483	97640173081046	764016651000040DT
01000224	25		No	CE 0483	97640173081053	764016651000040DT
01000225	10.0		No	CE 0483	97640173081060	764016651000040DT
01000226	30.0		No	CE 0483	97640173081077	764016651000040DT
01000227	31.1		No	CE 0483	97640173081084	764016651000040DT
01000265	10	Esteticor® Ideal H	No	CE 0483	97640173081466	764016651000040DT
01000266	25		No	CE 0483	97640173081473	764016651000040DT
01000267	10.0		No	CE 0483	97640173081480	764016651000040DT
01000268	30.0		No	CE 0483	97640173081497	764016651000040DT
01000246	10	Esteticor® Avenir	No	CE 0483	97640173081275	764016651000040DT
01000247	25		No	CE 0483	97640173081282	764016651000040DT
01000248	10.0		No	CE 0483	97640173081299	764016651000040DT
01000249	30.0		No	CE 0483	97640173081305	764016651000040DT
01000334	10.0		V-Supragold	No	CE 0483	97640173082159
01000235	10	Esteticor® Cosmor H	No	CE 0483	97640173081169	764016651000040DT
01000236	25		No	CE 0483	97640173081176	764016651000040DT
01000237	10.0		No	CE 0483	97640173081183	764016651000040DT
01000238	30.0		No	CE 0483	97640173081190	764016651000040DT
01000220	10	V-Classic	No	CE 0483	97640173081015	764016651000040DT
01000221	25		No	CE 0483	97640173081022	764016651000040DT
01000222	10.0		No	CE 0483	97640173081039	764016651000040DT
01000259	10	Esteticor® Implant 76	No	CE 0483	97640173081404	764016651000040DT
01000260	25		No	CE 0483	97640173081411	764016651000040DT
01000261	10.0		No	CE 0483	97640173081428	764016651000040DT
01000262	30.0		No	CE 0483	97640173081435	764016651000040DT

30 Etichettatura sull'imballaggio / simboli

	Data di produzione
	Fabbricante
	Numero di catalogo
	Numero di lotto
	Quantità
	Rispettare le istruzioni d'uso, che sono disponibili in formato elettronico all'indirizzo indicato.
www.cmsa.ch/docs	
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