

esthetic.line

## Legierungen

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

# Gebrauchsanweisung Legierungen

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

### 1 Anwendungsbereich der Gebrauchsanweisung

Diese Gebrauchsanweisung gilt für die unter Abschnitt 29 erfassten Produkte. Mit Erscheinen dieser Gebrauchsanweisung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit. Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

### 2 Handelsname

Siehe Abschnitt 29.

### 3 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die Produkte sind für prothetische Versorgungen und zur Unterstützung von Verfahren in der Zahnklinik oder im Labor bestimmt.

### 4 Erwarteter klinischer Nutzen

Wiederherstellung der Kaufunktion und Verbesserung der Ästhetik.

Der Kurzbericht über Sicherheit und klinische Leistung (Summary of safety and clinical performance, SSCP) für die in dieser Gebrauchsanweisung erfassten implantierbaren Produkte, ist auf unserer Website verfügbar und unter dieser Adresse zugänglich: [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs).

### 5 Produktbeschreibung

Hochgoldhaltige, aufbrennfähige Legierungen (Typ 4 gemäss ISO 22674) zeichnen sich durch ihre feinkörnigen Gussgefüge, die hohe Korrosionsbeständigkeit, Biokompatibilität und Verarbeitungsfreundlichkeit aus. Bedingt durch die hohen Gehalte an Au- und Pt-Metallen lassen sich Legierungen aus dieser Gruppe problemlos löten; auch eignen sie sich hervorragend für die Angusstechnik beim Einsatz von vorfabrizierten Konstruktionselementen für kombinierte Arbeiten.

### 6 Indikationen

Legierungen						
	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, 3/4-Kronen

b Einzelkronen

c Brücken kleine Spannweiten

d Brücken grosse Spannweiten

e Fräsarbeiten

f Klammern, kleine und grosse Verbinder

### 7 Kontraindikationen

- Patientinnen und Patienten, die aus gesundheitlichen Gründen die regelmässig notwendigen Kontrolltermine nicht einhalten können.
- Patientinnen und Patienten mit Bruxismus oder anderen parafunktionellen Gewohnheiten.
- Patientinnen und Patienten mit Allergien auf im Produkt verwendete Werkstoffe, siehe Abschnitt 19.
- Bestehende Mundsituation der Patientinnen und Patienten, die keine korrekte Anwendung der Produkte ermöglicht.

### 8 Kompatible Produkte

#### Lote und Laserschweisdrähte

Legierungen	Lote		Laserschweisdraht		
	Vor dem Brand	Nach dem Brand			
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

Für die Herstellung des fertigen Zahnersatzes werden, nebst den unter Abschnitt 29 erfassten Produkten, verschiedene Erzeugnisse des allgemeinen Laborbedarfs benötigt. Untenstehend eine Auswahl an Materialien, welche Cendres+Métaux SA im Portfolio anbietet.

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

## 9 Qualifizierung der Fachperson

Fachkenntnisse in der professionellen Zahnheilkunde bzw. Zahntechnik werden vorausgesetzt. Die aktuelle Gebrauchsanweisung muss ständig verfügbar sein und vor der ersten Anwendung vollständig gelesen und verstanden werden. Die Anfertigung von Zahnersatz und dessen Wartung darf nur von qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.

 Wichtige Information für die Fachperson

 Warnsymbol für erhöhte Vorsicht

## 10 Verordnung

Die Bundesgesetze der USA verbieten den Gebrauch durch oder Verkauf an nicht lizenzierte Zahnärztinnen und Zahnärzte.

## 11 Nebenwirkungen

 Bei Patientinnen und Patienten mit Allergien respektive bei Verdacht auf Allergien auf im Produkt verwendete Werkstoffe (siehe Abschnitt 19) darf dieses Produkt nicht verwendet werden, respektive nur nach vorheriger allergologischer Abklärung.

Hilfsmittel können Nickel enthalten.

Bei sachgemässer Anwendung sind Nebenwirkungen auszuschliessen.

## 12 Warnhinweise

### Magnetresonanz(MR)-Umgebung

Das Produkt wurde nicht in Hinblick auf Sicherheit und Kompatibilität in der MR-Umgebung bewertet.

Das Produkt wurde nicht auf Erwärmung und Migration in der MR-Umgebung getestet.

## 13 Allgemeine Hinweise

N/A

## 14 Vorsichtsmassnahmen

– Das Mischen von verschiedenen Legierungen oder ähnlichen Legierungstypen untereinander ist nicht zulässig!

– Beim Giessen abgedunkelte Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.

– Beim Beizen Schutzbrille, säurefeste Handschuhe und Atemschutzmaske tragen.

 – Die Produkt-Komponenten werden unsteril geliefert. Für weitere Informationen siehe Abschnitt 16 «Aufbereitung».

– Tragen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit immer geeignete Schutzkleidung. Insbesondere beim Beschleifen empfehlen wir das Tragen einer Schutzbrille und Staubschutzmaske sowie den Einsatz einer Absauganlage.

## 15 Einmalgebrauch

Produkte, welche für den Einmalgebrauch bestimmt und entsprechend mit «single-use» gekennzeichnet sind, unterliegen während ihres Einsatzes einer gewissen Belastung, erhöhtem Verschleiss, bis zum Verlust ihrer Funktionalität.

 Die mehrfache Anwendung der mit «single use» gekennzeichneten Produkte wurde nicht getestet. Sie kann die Sicherheit, Funktion und Leistung der Produkte beeinträchtigen sowie das Risiko einer Infektionsübertragung erhöhen.

## 16 Aufbereitung

 Die prothetische Arbeit einschliesslich aller Systemkomponenten muss vor jedem Arbeitsschritt gereinigt, desinfiziert und gegebenenfalls sterilisiert werden.

Werkstoffe aus Metalllegierungen, Hochleistungspolymeren (Pekkton®) und Keramiken sind für die Dampfsterilisation geeignet. Mit Ausnahme von Pekkton® eignen sich Komponenten aus Kunststoffen nicht für die Dampfsterilisation.

Beachten Sie bei der Auswahl eines Desinfektions- und Sterilisationsprozesses die veröffentlichten nationalen Leitlinien und die Gebrauchsanweisung «Aufbereitung chirurgischer und prothetischer Produkte» ([www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs)).

## 17 Anwendungsbereich

Festsitzender und abnehmbarer Zahnersatz.

## 18 Vorgehensweise

### 18.1 Modellieren

Übliche Modellationstechnik für die Gerüst-Herstellung. Minimaldicke des Wachses 0.4mm. Bei Brückenarbeiten muss beachtet werden, dass die Verbindungsstellen einen Querschnitt von mindestens 6–9mm<sup>2</sup> aufweisen. Durch das Modellieren von Girlanden oder inlayförmigen Verstärkungen im palatinalen Bereich kann die Stabilität noch zusätzlich erhöht werden. Das Anbringen von Luftabzugskanälen und Kühlrippen verbessert das Gussresultat.

**18.2 Gusskanäle**

Es kann sowohl direkt (Ø 3.5 mm Wachsdraht) wie auch indirekt mit Querbalken (Ø 5.0 mm) angestiftet werden. Die Zuführungen zu den Zwischengliedern sollten ca. Ø 4 mm betragen.  
 Massive Kronen- und Brückenanteile können durch Kühlrippen (ca. Ø 1.0 mm) in der Gussqualität verbessert werden. Dabei sollen die Wachsobjekte ausserhalb des thermischen Zentrums, d.h. nahe der Zylinderwand und ungefähr 5 mm vom oberen Zylinderende entfernt liegen. Für Einzelkronen und Brücken bis max. 3 Elemente empfiehlt sich der Ringgusskanal, welcher eine optimale Position der Elemente im Zylinder und dadurch eine gesteuerte Abkühlung gewährleistet.

**18.3 Einbetten**

Stahlzylinder für eine ungehinderte Expansion der Einbettmasse mit Einlegestreifen auskleiden.  
 Für diesen Legierungstyp sind folgende Einbettmassen von Cendres+Métaux geeignet:  
 uniVest Plus: Universelle phosphat-gebundene, graphit- und gipsfreie Einbettmasse  
 uniVest Rapid: graphitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse  
 Livento® invest: Spezial-Einbettmasse für Lithium-Disilikat- und sonstige Presskeramiken. Herstellung von feuerfesten Stümpfen. Metallgusstechnik.

 Gipsgebundene Einbettmassen dürfen für diese Legierungstypen nicht verwendet werden!

 Schnellgusstechnik: Die Verwendung von ausbrennbaren Kunststoffteilen kann zu Abplatzungen in der Einbettmasse führen.

**18.4 Vorwärmen**

Die spezifischen Daten der Einbettmasse (Abbindezeit etc.) sind zu beachten. Die Vorwärmtemperatur muss je nach Muffelgrösse 20 – 45 min gehalten werden.

Legierungen			
	Vorwärmen °C	Tiegel	Giesstemperatur °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 = Graphittiegel
- ② = Universal-Keramik-Schmelzmulde
- ③ = Glaskohlenstofftiegel

 **Wiederverwendung der Legierung**

Nur einwandfrei gereinigte, mit Aluminiumoxid gestrahlte Gusskanäle und Gusskegel verwenden und mindestens 1/3 Neumaterial zugeben.

**18.5 Giessen**

Beachten Sie bitte die Giesstemperatur der Legierung. Die Legierung kann mit den herkömmlichen Giessanlagen geschmolzen werden. Die empfohlenen Druckverhältnisse Propan (0.5 bar) / Sauerstoff (1.0 bar) auf dem Brenner vor dem Giessen prüfen und einstellen. Nur so kann eine für den Guss entscheidende neutrale Flamme eingestellt werden, ohne Gas- und Sauerstoffüberschuss. Vor dem Aufschmelzen eine Prise Schmelzpulver begeben. Bei widerstandsbeheizten Gussgeräten die Legierung erst begeben, wenn Ofen und Tiegel die Giesstemperatur erreicht haben. Schmelzpulver: kristallisierte Borsäure.

**Empfohlene Giessverfahren (nicht bindend)**

Legierungen					
	Flamme Propangas/ Sauerstoff Nachschmelzzeit 5–10 s	Vakuum-Druckguss mit elektrisch beheiztem Widerstandsofen Nachschmelzzeit 40–60 s	Zentrifugalguss mit elektrisch beheiztem Widerstandsofen Nachschmelzzeit 40–60 s	Hochfrequenz Induktion atmosphärisch Nachschmelzzeit 5–10 s	Hochfrequenz Induktion unter Schutzgas Nachschmelzzeit 5–10 s
V-Gnathos Plus	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Ideal H	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Avenir	✓	✓	✓	✓	✓
V-Supragold	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Cosmor H	✓			✓	✓
V-Classic	✓			✓	✓
Esteticor® Implant 76	✓	✓	✓	✓	✓

**Thermische Behandlung**

Legierungen				
	Thermische Behandlung der Gerüste vor dem Ausarbeiten (fakultativ)	Weichglühen	Aushärten	Überarbeiten der Gerüstoberflächen mit keramisch gebundenen Schleifkörpern
<b>V-Gnathos Plus</b>		900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	450 °C / 15 min / air*	✓
<b>Esteticor® Ideal H</b>	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air*	✓
<b>Esteticor® Avenir</b>				✓
<b>V-Supragold</b>				✓
<b>Esteticor® Cosmor H</b>	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air*	✓
<b>V-Classic</b>		900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air*	✓
<b>Esteticor® Implant 76</b>	600 °C / 15 min / air			✓

\* Vor dem Aushärten weichglühen      \*\* Wenn Brand/Lötung < 820°C



**Vermeidung von porösen Güssen**

Das Gussobjekt muss zur Vermeidung einer übermässigen Korrosion nach Ausarbeitung und Politur eine lunker- und porenfreie Oberfläche aufweisen.

**18.6 Abkühlen von Gussobjekten**

Gusszylinder nach dem Guss nicht abschrecken, sondern langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

**18.7 Ausarbeiten**

Die Oberfläche bearbeiten Sie idealerweise mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern und überschleifen Sie anschliessend gleichmässig mit keramisch gebundenem Schleifkörper.

Legierungen						
	Abstrahlen mit nicht rezykliertem Aluminiumoxyd (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50 µm (2-4 bar)	Reinigen mit Dampfstrahlgerät	Oxidationsbrand		Absäuren nach dem Oxidbrand in warmer, reiner 10 Vol.-% Schwefelsäure (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Abstrahlen nach Oxidbrand mit nicht rezykliertem Aluminiumoxyd (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50 µm (2-4 bar)
			mit Vakuum	ohne Vakuum		
<b>V-Gnathos Plus</b>	✓	✓	950 °C / 10 min		✓	
<b>Esteticor® Ideal H</b>	✓	✓	960 °C / 5 min		✓	
<b>Esteticor® Avenir</b>	✓	✓	900 °C / 10 min		✓	
<b>V-Supragold</b>	✓	✓	950 °C / 10 min			
<b>Esteticor® Cosmor H</b>	✓	✓		960 °C / 5 min		
<b>V-Classic</b>	✓	✓	950 °C / 10 min			
<b>Esteticor® Implant 76</b>	✓	✓		900 °C / 10 min		

**18.8 Löten**

Wir empfehlen das Löten mit einem Propan / Sauerstoffbrenner, und der CM Lötpaste. Eine dunkle Schutzbrille dient der besseren Lötkontrolle. Der Lötblock soll so gestaltet werden, dass die Stabilität gewährleistet ist. Eine Lötfläche von 0.1 – 0.2 mm mit möglichst parallelwandigen Flächen gewährleistet eine sichere Verbindung.

**18.9 Abbeizen**

Nach dem Aufbrennen oder Löten in warmer, reiner 10 Vol.-% Schwefelsäure (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) abbeizen.



Bei Verwendung anderer Beizmittel sind die Angaben der jeweiligen Hersteller zu beachten.

**18.10 Thermische Behandlung (fakultativ)**

Einige Legierungen besitzen nach dem Guss noch nicht ihre maximalen mechanischen Eigenschaften. Für Brücken mit grossen Spannweiten und für Arbeiten mit Konstruktionselementen aus Kunststoff, die nicht mit Keramik verblendet werden, muss die Arbeit deshalb nach dem Guss (gereinigte Gerüste, Eingusskanäle noch nicht abgetrennt) einer thermischen Behandlung im Keramikofen unterzogen werden (Angaben für die thermische Behandlung siehe rückseitige Tabelle). Diese Behandlung bietet zusätzlich folgende Vorteile: Die Gerüste lassen sich wesentlich einfacher überarbeiten. Überlappungen der Legierung beim Beschleifen können vermieden werden. Mögliche Spannungen im Gerüst, die beim Guss entstanden sind, werden abgebaut.

**18.11 Vergoldung von Gerüstoberflächen**

Das Vergolden geschieht auf Risiko des Anwenders.

**18.12 Politur**

Freiliegende Metallflächen müssen nach dem letzten Brand hochglanzpoliert werden, um die anhaftende Oxidschicht vollständig zu entfernen.

## 18.13 Keramikverblendung: Abkühlphase nach dem Brennen

Legierungen	Aufheizrate max.	Keramiken < 900 °C			Keramiken > 900 °C		
		Langzeit	Normal	Schnell	Langzeit	Normal	Schnell
V-Gnathos Plus	60 °C / min		■			■	
Estetico <sup>®</sup> Ideal H	60 °C / min	■	■		■	■	
Estetico <sup>®</sup> Avenir			■		■	■	
V-Supragold			■			■	
Estetico <sup>®</sup> Cosmor H			■	■		■	■
V-Classic			■			■	
Estetico <sup>®</sup> Implant 76			■	■			■

Nicht bindend, unbedingt auch die Angaben der Keramikersteller beachten!

## 19 Werkstoffe

## 19.1 Zusammensetzung in %

Legierungen	Au + Pt Metalle	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Weitere
	V-Gnathos Plus	97.85	85.90	11.70					1.50	0.10		0.05		0.20	0.05
Estetico <sup>®</sup> Ideal H	97.00	85.50	9.90	1.50	0.40	0.80		0.50	1.10		0.10			0.20	
Estetico <sup>®</sup> 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
Estetico <sup>®</sup> 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			
Estetico <sup>®</sup> Implant 76	96.90	76.80	1.35	18.60			2.90	0.20			0.15				

## 19.2 Physikalische Eigenschaften

Legierungen	WAK   10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		Dichte	Schmelzintervall	Elastizitätsmodul
	(25–500 °C)	(25–600 °C)	g/cm <sup>3</sup>	(°C)	GPa
V-Gnathos Plus	14.3	14.5	18.8	1025–1190	80
Estetico <sup>®</sup> Ideal H	14.5	14.7	18.4	1045–1170	90
Estetico <sup>®</sup> Avenir	14.2	14.6	18.7	1055–1185	100
V-Supragold	14.2	14.3	18.3	1070–1210	95
Estetico <sup>®</sup> Cosmor H	13.8	14.0	17.9	1120–1280	100
V-Classic	14.0	14.3	16.4	1135–1270	105
Estetico <sup>®</sup> Implant 76	13.7	13.9	16.9	1165–1290	115

## 19.3 Mechanische Eigenschaften

Legierungen	Härte HV5		Dehngrenze Rp 0.2%		Zugfestigkeit (Rm)		Bruchdehnung A5	
			MPa		MPa		%	
	Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand	Nach Guss	Nach Brand
V-Gnathos Plus	185	215		530		610		6
Estetico <sup>®</sup> Ideal H	160	195		500		615		12
Estetico <sup>®</sup> Avenir	205	240		670		755		6
V-Supragold	185	230		425		565		11
Estetico <sup>®</sup> Cosmor H	195	215		565		705		13
V-Classic	220	250		565		735		15
Estetico <sup>®</sup> Implant 76	205	235		630		785		10

Detailliertere Informationen zu den Werkstoffen sowie deren Zusammensetzungen können den produktspezifischen Materialdatenblättern, den Produktinformationen sowie der unter Abschnitt 29 erfassten Produktliste entnommen werden. Alle relevanten Dokumente finden Sie auf der Website [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) unter Eingabe des entsprechenden Produktnamens.

## 20 Lagerhinweise



Sofern keine spezifischen Angaben zur Lagerhaltung auf der Verpackung des Produktes vermerkt sind, empfehlen wir für die Lagerung des Produktes die Aufbewahrung in der Originalverpackung, an einem trockenen Ort, bei Raumtemperatur und ohne direkte Sonneneinstrahlung. Unschadgemäße Lagerung kann die Produkteigenschaften beeinflussen und zum Versagen der Versorgung führen.

---

**21 Patienteninformation**

Spätestens am Tag der Eingliederung des Zahnersatzes ist die Patientin/der Patient darauf hinzuweisen, dass eine regelmässige Nachsorge für die Gesunderhaltung des gesamten Kausystems und die Funktionsfähigkeit des Zahnersatzes erforderlich ist. Stellen Sie sicher, dass die Patientinnen und Patienten für die Pflege ihrer Zähne sowie des Zahnersatzes motiviert und instruiert werden.

Festsitzender und herausnehmbarer Zahnersatz ist sehr grossen Belastungen ausgesetzt. Verschleisserscheinungen sind normal und können nicht vermieden, sondern nur vermindert werden. Wie stark der Verschleiss ist, hängt vom Gesamtsystem ab.

---

**22 Bestellinformationen**

Die für Ihre Bestellung relevanten Informationen finden Sie in der Produktliste unter Abschnitt 29 des vorliegenden Dokumentes. Ebenfalls hilfreich ist die Produktinformation. Diese und weitere relevante Dokumente finden Sie auf der Website [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) unter Eingabe des entsprechenden Produktnamens.

---

**23 Verfügbarkeit**

Einige der in diesem Dokument beschriebenen und aufgeführten Produkte sind möglicherweise nicht in allen Ländern erhältlich.

---

**24 Rückverfolgbarkeit der Losnummer**

Die Losnummern aller verwendeten Teile müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit dokumentiert werden.

---

**25 Reklamation**

Jeder Vorfall, der sich in Bezug auf das Produkt ereignet hat, ist Cendres+Métaux SA unverzüglich zu melden. Setzen Sie sich dazu mit Ihrer Kundenberaterin / Ihrem Kundenberater in Verbindung oder schicken Sie uns Ihr Anliegen per Mail auf die Adresse [complaints-cmbrand@cmsa.ch](mailto:complaints-cmbrand@cmsa.ch). Schwerwiegende Fälle melden Sie zusätzlich bei der zuständigen Behörde, bei der Sie niedergelassen sind.

---

**26 Sichere Entsorgung**

Die Entsorgung der Produkte muss gemäss den lokal geltenden Bestimmungen und Umweltvorschriften erfolgen, wobei der jeweilige Kontaminationsgrad berücksichtigt werden muss. Edelmetallabfälle nimmt Cendres+Métaux Lux SA sehr gerne entgegen. Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux SA.

---

**27 Markenrechte**

Registrierte Marken der Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Schweiz sind:

Esteticor® und Livento®.

Sofern nicht spezifisch erläutert, sind alle mit «®» gekennzeichneten Produkte nicht registrierte Marken der Cendres+Métaux Holding SA, sondern registrierte Markenzeichen des entsprechenden Herstellers.

---

**28 Haftungsausschluss**

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab. Produkte der Cendres+Métaux SA sind Teile eines Gesamtkonzeptes und dürfen nur mit den dazugehörigen Originalkomponenten und Instrumenten verwendet oder kombiniert werden. Andernfalls wird vom Hersteller jede Verantwortung und Haftung abgelehnt. Bei Beanstandungen muss die Losnummer immer mitgeführt werden.

Die Verwendung von Produkten Dritter, die nicht über Cendres+Métaux SA vertrieben werden, in Verbindung mit den in der Produktliste unter Abschnitt 29 genannten Produkten führt zum Erlöschen jeglicher Garantie oder anderer ausdrücklicher oder stillschweigender Verpflichtungen von Cendres+Métaux SA.

Die Verantwortung in Bezug auf die Eignung eines Produktes für den spezifischen Patientenfall liegt im Ermessen der Fachperson.

Cendres+Métaux SA lehnt jede ausdrückliche oder stillschweigende Haftung ab und trägt keine Verantwortung für direkte, indirekte, strafrechtliche oder andere Schäden, die sich aus oder im Zusammenhang mit Fehlern in der professionellen Beurteilung oder Praxis bei der Verwendung von Produkten von Cendres+Métaux SA ergeben.

Die Fachperson ist verpflichtet, die neuesten Entwicklungen der in der Produktliste unter Abschnitt 29 genannten Produkte und deren Anwendungen regelmässig zu studieren.

Es gilt zu beachten, dass die in diesem Dokument enthaltenen Beschreibungen für die sofortige Anwendung der Produkte von Cendres+Métaux SA nicht ausreichend sind. Fachkenntnisse in der Zahnheilkunde, Zahntechnik und Anweisungen im Umgang mit den in der Produktliste unter Abschnitt 29 genannten Produkte durch eine erfahrene Fachperson sind immer erforderlich.

Bei Unstimmigkeiten von Übersetzungen ist die englische Sprachversion massgebend.

## 29 Produktliste

Kat. Nr.	Verpackung (Gramm)	Produktbezeichnung (Material)	Einmalgebrauch	Kennzeichnung	UDI-DI	Basis-UDI-DI
01000223	10		Nein	CE 0483	97640173081046	764016651000040DT
01000224	25		Nein	CE 0483	97640173081053	764016651000040DT
01000225	10.0	V-Gnathos Plus	Nein	CE 0483	97640173081060	764016651000040DT
01000226	30.0		Nein	CE 0483	97640173081077	764016651000040DT
01000227	31.1		Nein	CE 0483	97640173081084	764016651000040DT
01000265	10		Nein	CE 0483	97640173081466	764016651000040DT
01000266	25	Esteticor® Ideal H	Nein	CE 0483	97640173081473	764016651000040DT
01000267	10.0		Nein	CE 0483	97640173081480	764016651000040DT
01000268	30.0		Nein	CE 0483	97640173081497	764016651000040DT
01000246	10		Nein	CE 0483	97640173081275	764016651000040DT
01000247	25	Esteticor® Avenir	Nein	CE 0483	97640173081282	764016651000040DT
01000248	10.0		Nein	CE 0483	97640173081299	764016651000040DT
01000249	30.0		Nein	CE 0483	97640173081305	764016651000040DT
01000334	10.0	V-Supragold	Nein	CE 0483	97640173082159	764016651000040DT
01000235	10		Nein	CE 0483	97640173081169	764016651000040DT
01000236	25	Esteticor® Cosmor H	Nein	CE 0483	97640173081176	764016651000040DT
01000237	10.0		Nein	CE 0483	97640173081183	764016651000040DT
01000238	30.0		Nein	CE 0483	97640173081190	764016651000040DT
01000220	10		Nein	CE 0483	97640173081015	764016651000040DT
01000221	25	V-Classic	Nein	CE 0483	97640173081022	764016651000040DT
01000222	10.0		Nein	CE 0483	97640173081039	764016651000040DT
01000259	10		Nein	CE 0483	97640173081404	764016651000040DT
01000260	25	Esteticor® Implant 76	Nein	CE 0483	97640173081411	764016651000040DT
01000261	10.0		Nein	CE 0483	97640173081428	764016651000040DT
01000262	30.0		Nein	CE 0483	97640173081435	764016651000040DT

## 30 Kennzeichnungen auf der Verpackung / Symbole

	Herstellungsdatum
	Hersteller
	Katalognummer
	Losnummer
	Quantität
	Beachten Sie die Gebrauchsanweisung, die in elektronischer Form unter der angegebenen Adresse erhältlich ist.
<a href="http://www.cmsa.ch/docs">www.cmsa.ch/docs</a>	
Rx only	Achtung: Laut US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur durch einen Arzt oder auf Anordnung eines Arztes verkauft werden.
	Cendres+Métaux Produkte mit der CE-Kennzeichnung erfüllen die entsprechenden Europäischen Anforderungen.
	Nicht wiederverwenden
	Unsteril
	Vor Sonnenlicht schützen
	Achtung, Begleitdokumente beachten
	Eindeutige Produktidentifizierung
	Bevollmächtigter in der Europäischen Gemeinschaft
	Importeur
	Medizinprodukt