

esthetic.line

## Leghe

Opticast, Aurofluid 2 PF, Pontor MPF, Neocast 3, Protor 3, Aurofluid 3

<b>DE</b>	<b>Gebrauchsanweisung</b>	Deutsch	1
<b>FR</b>	<b>Mode d'emploi</b>	Français	9
<b>EN</b>	<b>Instructions for Use</b>	English	17
<b>IT</b>	<b>Istruzioni d'uso</b>	Italiano	25
<b>ES</b>	<b>Instrucciones de uso</b>	Español	33
<b>DA</b>	<b>Brugsanvisning</b>	Dansk	41
<b>FI</b>	<b>Käyttöohje</b>	Suomi	49
<b>SV</b>	<b>Bruksanvisning</b>	Svenska	57
<b>HU</b>	<b>Használati utasítás</b>	Magyar	65
<b>ZH</b>	<b>使用说明书</b>	简体中文	73
<b>JA</b>	<b>取扱説明書</b>	日本語	80
<b>KO</b>	<b>사용 설명서</b>	한국어	87

# Istruzioni d'uso Leghe

## Opticast, Aurofluid 2 PF, Pontor MPF, Neocast 3, Protor 3, Aurofluid 3

### 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](http://www.cmsa.ch/docs).

### 5 Descrizione del prodotto

Questo gruppo di leghe per la tecnica convenzionale, ad alto contenuto aureo, include leghe con svariate proprietà meccaniche e fisiche. Queste leghe consentono quindi un ampio spettro di applicazioni. Le leghe del tipo 2 (elevata resistenza), ad esempio, sono ideali per realizzare inlay e ponti con pochi elementi. Le leghe del tipo 4 (resistenza extra elevata) sono state sviluppate in particolare per realizzare ponti con molti elementi, manufatti fresati, nonché manufatti combinati con elementi costruttivi. Queste leghe sono facilmente brasabili e sono indicate per la tecnica di sovrafusione. Sono autoindurenti se lasciate raffreddare lentamente a temperatura ambiente nella muffola o nel blocco di brasatura. È pertanto superfluo un trattamento termico supplementare.

### 6 Indicazioni

Leghe							
	Tipo (ISO 22674)	a	b	c	d	e	f
Opticast	2	■					
Aurofluid 2 PF	2	■	■	■			
Pontor MPF	4	■	■	■	■	■	■
Neocast 3	4	■	■	■	■	■	■
Protor 3	4	■	■	■	■	■	■
Aurofluid 3	4	■	■	■	■	■	■



a Inlays, onlays, corone ¼



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
	Saldame principale	Saldame secondario	
Opticast	S.G 810	S.G 750	LW N° 5
Aurofluid 2 PF	S.G 810	S.G 750	LW N° 5
Pontor MPF	S.G 810	S.G 750	LW N° 5
Neocast 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 5
Protor 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 5
Aurofluid 3	S.G 810	S.G 750	LW N° 5

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](http://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 mm<sup>2</sup>. 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.



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 colato °C
<b>Opticast</b>	650	① ② ③	1035–1085
<b>Aurofluid 2 PF</b>	630–680	① ② ③	1110–1160
<b>Pontor MPF</b>	630–680	① ② ③	1090–1140
<b>Neocast 3</b>	650	① ② ③	1020–1070
<b>Protor 3</b>	700	① ② ③	1040–1090
<b>Aurofluid 3</b>	630–680	① ② ③	1010–1060

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  $\frac{1}{8}$  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 borico

**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
<b>Opticast</b>	✓	✓	✓		
<b>Aurofluid 2 PF</b>	✓	✓	✓		
<b>Pontor MPF</b>	✓	✓	✓		
<b>Neocast 3</b>	✓	✓	✓		
<b>Protor 3</b>	✓	✓	✓		
<b>Aurofluid 3</b>	✓	✓	✓		

**Istruzioni d'uso particolare**

Leghe	Stemperare	Temperare	Proiezione di perle di vetro 50 $\mu$ m
<b>Opticast</b>	700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	–	✓
<b>Aurofluid 2 PF</b>	700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	250 °C / 15 min / air*	✓
<b>Pontor MPF</b>	750 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	350 °C / 15 min / air*	✓
<b>Neocast 3</b>	700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400 °C / 15 min / air*	✓
<b>Protor 3</b>	700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	400 °C / 15 min / air*	✓
<b>Aurofluid 3</b>	700 °C / 10 min / H <sub>2</sub> O	350 °C / 15 min / air*	✓

\* Stemperare prima della tempera

**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.

**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 (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) 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**

Prepulitura con punte di gomma; Pulire poi con spazzola morbida miscela di Legabril Diamond. Per ottenere la brillantezza finale usare una spazzola in cotone.

**19 Materiali****19.1 Composizione %**

Leghe															
	Metalli di Au + Pt	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Altri
<b>Opticast</b>	83.30	83.20			8.00	8.50		0.20			0.10				
<b>Aurofluid 2 PF</b>	79.06	78.05	0.99		11.50	8.50		0.94			0.02				
<b>Pontor MPF</b>	75.62	72.00	3.60		13.70	9.78		0.90			0.02				
<b>Neocast 3</b>	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80		1.10			0.05				
<b>Protor 3</b>	75.35	68.60	2.45	3.95	11.85	10.60		2.50			0.05				
<b>Aurofluid 3</b>	75.00	71.00	2.00	2.00	9.00	14.50		1.50				<0.10%			

**19.2 Proprietà fisiche**

Leghe			
	Densità g/cm <sup>3</sup>	Intervallo di fusione °C	Modulo di elasticità GPa
<b>Opticast</b>	16.4	915–935	90
<b>Aurofluid 2 PF</b>	15.9	895–960	90
<b>Pontor MPF</b>	15.5	895–940	90
<b>Neocast 3</b>	15.5	890–935	90
<b>Protor 3</b>	15.0	895–960	135
<b>Aurofluid 3</b>	15.1	880–935	100

**19.3 Proprietà meccaniche**

Leghe												
	Durezza HV5			Limite di elasticità Rp 0.2%			Resistenza alla trazione (Rm)			Allungamento A5		
	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato	Fuso	Tenero	Temperato
<b>Opticast</b>	115	115		215	245		395	355		41	56	
<b>Aurofluid 2 PF</b>	140	125	135*	280	245	320*	425			48	40	30*
<b>Pontor MPF</b>	240	150	220*	545	320	490*	685	465	580*	17	38	19*
<b>Neocast 3</b>	245	180	240*	610	405	635*	725	535	750*	17	33	14*
<b>Protor 3</b>	270	175	275*	685	410	680*	850	535	780*	13	35	12*
<b>Aurofluid 3</b>	275	160	230*	720	350	480*	800	535	780*	10	30	10

\* Autoindurente al 100% dopo raffreddamento nel cilindro o nel blocco di saldatura altrimenti Istruzioni d'uso particolare.

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](http://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](http://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](mailto: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:

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
01000325	10	Opticast	No	CE 0483	97640173082067	764016651000041DV
01000326	25		No	CE 0483	97640173082074	764016651000041DV
01000327	10.0		No	CE 0483	97640173082081	764016651000041DV
01000328	30.0		No	CE 0483	97640173082098	764016651000041DV
01000329	31.1		No	CE 0483	97640173082104	764016651000041DV
01000317	10	Aurofluid 2 PF	No	CE 0483	97640173081985	764016651000041DV
01000318	25		No	CE 0483	97640173081992	764016651000041DV
01000319	10.0		No	CE 0483	97640173082005	764016651000041DV
01000320	30.0		No	CE 0483	97640173082012	764016651000041DV
01000321	31.1		No	CE 0483	97640173082029	764016651000041DV
01000293	10	Pontor MPF	No	CE 0483	97640173081749	764016651000041DV
01000294	25		No	CE 0483	97640173081756	764016651000041DV
01000295	10.0		No	CE 0483	97640173081763	764016651000041DV
01000296	30.0		No	CE 0483	97640173081770	764016651000041DV
01000297	31.1		No	CE 0483	97640173081787	764016651000041DV
01000285	10	Neocast 3	No	CE 0483	97640173081664	764016651000041DV
01000286	25		No	CE 0483	97640173081671	764016651000041DV
01000287	10.0		No	CE 0483	97640173081688	764016651000041DV
01000288	30.0		No	CE 0483	97640173081695	764016651000041DV
01000289	31.1		No	CE 0483	97640173081701	764016651000041DV
01000280	10	Protor 3	No	CE 0483	97640173081619	764016651000041DV
01000281	25		No	CE 0483	97640173081626	764016651000041DV
01000282	10.0		No	CE 0483	97640173081633	764016651000041DV
01000283	30.0		No	CE 0483	97640173081640	764016651000041DV
01000284	31.1		No	CE 0483	97640173081657	764016651000041DV
01000339	10.0	Aurofluid 3	No	CE 0483	9764017082203	764016651000041DV
01000340	30.0		No	CE 0483	9764017082210	764016651000041DV

## 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.
<a href="http://www.cmsa.ch/docs">www.cmsa.ch/docs</a>	
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