

esthetic.line

## Legierungen

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

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	80
KO	사용 설명서	한국어	87

# Gebrauchsanweisung Legierungen

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

### 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

Diese Gruppe der nicht aufbrennfähigen, hoch goldhaltigen Legierungen beinhaltet Legierungen mit unterschiedlichen mechanischen und physikalischen Eigenschaften. Deshalb ist ein breiter Anwendungsbereich möglich. So eignen sich Legierungen vom Typ 2 (hohe Festigkeit) besonders für Inlays und Brücken mit kurzer Spannweite. Jene vom Typ 4 (extrahohe Festigkeit) wurden insbesondere für Brücken mit grosser Spannweite, für Fräsarbeiten sowie für Arbeiten, die mit Konstruktionselementen kombiniert sind, entwickelt. Diese Legierungen lassen sich problemlos löten und eignen sich für die Angusstechnik. Sie sind selbstaushärtend, wenn sie im Zylinder oder Lötblock langsam auf Raumtemperatur abgekühlt werden. Es erübrigt sich deshalb eine zusätzliche thermische Behandlung.

### 6 Indikationen

Legierungen							
	Typ (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, 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 Laserschweissdrähte

Legierungen	Lote		Laserschweissdraht
	Hauptlot	Zweitlot	
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

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.

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

**Spezielle Verarbeitungshinweise**

Legierungen			
	Weichglühen	Aushärten	Abstrahlen mit Glasperlen 50 µm
<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*	✓

\* Vor dem Aushärten weichglühen

 **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.

**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 Gerüstoerflächen**

Das Vergolden geschieht auf Risiko des Anwenders.

**18.12 Politur**

Vorpolieren mit Gummipolierer. Polieren mit weicher Bürste, Filz und Schwabbel, unter Verwendung von Legabril Diamond. Hochglanzpolitur mit weicher Bürste und Schwabbel.

**19 Werkstoffe**

**19.1 Zusammensetzung in %**

Legierungen															
	Au + Pt Metalle	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Weitere
<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 Physikalische Eigenschaften**

Legierungen			
	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Schmelzintervall °C	Elastizitätsmodul 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 Mechanische Eigenschaften**

Legierungen												
	Härte HV5			Dehngrenze Rp 0.2%			Zugfestigkeit (Rm)			Bruchdehnung A5		
	Nach Guss	Weich	Ausgehärtet	Nach Guss	Weich	Ausgehärtet	Nach Guss	Weich	Ausgehärtet	Nach Guss	Weich	Ausgehärtet
<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

\* 100% selbstaushärtend nach Abkühlung im Zylinder oder Lötblock, sonst gemäss den speziellen Verarbeitungshinweisen.

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. Unsachgemässe 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:

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
01000325	10	Opticast	Nein	CE 0483	97640173082067	764016651000041DV
01000326	25		Nein	CE 0483	97640173082074	764016651000041DV
01000327	10.0		Nein	CE 0483	97640173082081	764016651000041DV
01000328	30.0		Nein	CE 0483	97640173082098	764016651000041DV
01000329	31.1		Nein	CE 0483	97640173082104	764016651000041DV
01000317	10	Aurofluid 2 PF	Nein	CE 0483	97640173081985	764016651000041DV
01000318	25		Nein	CE 0483	97640173081992	764016651000041DV
01000319	10.0		Nein	CE 0483	97640173082005	764016651000041DV
01000320	30.0		Nein	CE 0483	97640173082012	764016651000041DV
01000321	31.1		Nein	CE 0483	97640173082029	764016651000041DV
01000293	10	Pontor MPF	Nein	CE 0483	97640173081749	764016651000041DV
01000294	25		Nein	CE 0483	97640173081756	764016651000041DV
01000295	10.0		Nein	CE 0483	97640173081763	764016651000041DV
01000296	30.0		Nein	CE 0483	97640173081770	764016651000041DV
01000297	31.1		Nein	CE 0483	97640173081787	764016651000041DV
01000285	10	Neocast 3	Nein	CE 0483	97640173081664	764016651000041DV
01000286	25		Nein	CE 0483	97640173081671	764016651000041DV
01000287	10.0		Nein	CE 0483	97640173081688	764016651000041DV
01000288	30.0		Nein	CE 0483	97640173081695	764016651000041DV
01000289	31.1		Nein	CE 0483	97640173081701	764016651000041DV
01000280	10	Protor 3	Nein	CE 0483	97640173081619	764016651000041DV
01000281	25		Nein	CE 0483	97640173081626	764016651000041DV
01000282	10.0		Nein	CE 0483	97640173081633	764016651000041DV
01000283	30.0		Nein	CE 0483	97640173081640	764016651000041DV
01000284	31.1		Nein	CE 0483	97640173081657	764016651000041DV
01000339	10.0	Aurofluid 3	Nein	CE 0483	9764017082203	764016651000041DV
01000340	30.0		Nein	CE 0483	9764017082210	764016651000041DV

## 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