

esthetic.line

## Legeringer

V-Gnathos Plus, Esteticor<sup>®</sup> Ideal H, Esteticor<sup>®</sup> Avenir, V-Supragold,  
Esteticor<sup>®</sup> Cosmor H, V-Classic, Esteticor<sup>®</sup> Implant 76

<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	81
<b>KO</b>	<b>사용 설명서</b>	한국어	89

# Brugsanvisning Legeringer

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

### 1 Brugsanvisningens anvendelsesområde

Denne brugsanvisning gælder for de produkter, der er opført i afsnit 29. Med udgivelsen af denne brugsanvisning mister alle tidligere versioner deres gyldighed. Producenten frasiger sig ethvert ansvar for skader, der opstår som følge af manglende overholdelse af denne brugsanvisning.

### 2 Handelsnavn

Se afsnit 29.

### 3 Tilsigtet brug

Komponenterne er beregnet til proteser og til understøttelse af procedurer i tandklinikken eller laboratoriet.

### 4 Forventet klinisk fordel

Genoprettelse af tyggefunktionen og forbedring af æstetikken.

Rapporten om sikkerhed og klinisk ydeevne (Summary of safety and clinical performance, SSCP) for det implantable udstyr, der er opført i denne brugsanvisning, er tilgængeligt på vores websted og findes på denne adresse: [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs).

### 5 Produktbeskrivelse

Denne gruppe med ikke-smeltbare legeringer med højt guldindhold omfatter legeringer med forskellige, mekaniske og fysiske egenskaber. Derfor er en bred anvendelse mulig. Således er legeringer af type 2 (høj styrke) særligt egnet til inlays og broer med kort spændvidde. Legeringer af type 4 (ekstra høj styrke) er især blevet udviklet til broer med stor spændvidde, til fræsning, samt når der kombineres med konstruktionselementer. Disse legeringer kan loddet uden problemer og er egnet til indstøbnings teknik. De er selvhærdende, hvis de afkøles langsomt til stuetemperatur i cylinderen eller loddeblokken. Derfor er en ekstra termisk behandling ikke nødvendig.

### 6 Indikationer

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



a Inlays, onlays, 3/4-kroner



b Enkeltkroner



c Broer, små spændvidder



d Broer, store spændvidder



e Fræsearbejde



f Bøjler, små og store forbindelser

### 7 Kontraindikationer

- Patienter, der af sundhedsmæssige årsager ikke kan overholde de nødvendige regelmæssige kontroltider.
- Patienter med bruksisme eller andre parafunktionelle vaner.
- Patienter, der er allergiske over for materialer, der anvendes i produktet, se afsnit 19.
- Aktuel mundsituation hos patienten, der umuliggør en korrekt anvendelse af produkterne.

### 8 Kompatible produkter

#### Loddematerialer og lasersvejsetråde

Legeringer	Loddematerialer		Lasersvejsetråd		
	Før udbrænding	Efter udbrænding			
V-Gnathos Plus	S.G 1030		S.G 750		LW N° 1
Estetitor® Ideal H	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	LW N° 1
Estetitor® Avenir	S.G 1030		S.G 810	S.G 750	LW N° 1
V-Supragold	S.G 1080		S.G 750		LW N° 2
Estetitor® 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
Estetitor® Implant 76	S.G 1055	S.G 1030	S.G 750		LW N° 3

Til fremstilling af den færdige protese behøves foruden de under afsnit 29 opførte produkter også forskellige produkter til det generelle laboratoriebehov. Nedenfor ses et udvalg af materialer, som Cendres+Métaux SA tilbyder i sin portefølje.

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 Personalets faglige kvalifikationer

Fagkundskaber inden for professionel tandlægevidenskab og tandteknik forudsættes. Den aktuelle brugsanvisning skal være tilgængelig til enhver tid og læses og forstås før første brug. Fremstilling og vedligeholdelse af proteser må kun udføres af kvalificerede specialister.



Vigtig information for fagmanden



Advarselssymbol for øget forsigtighed

## 10 Forordning

Amerikansk lovgivning forbyder, at ikke-licenserede tandlæger benytter eller sælger produkterne.

## 11 Bivirkninger



Dette produkt må ikke eller kun efter forudgående allergologisk afklaring anvendes på patienter, der er allergiske over for materialer, der anvendes i produktet, eller hos hvilke der er mistanke om en sådan allergi (se afsnit 19).

Hjælpeinstrumenter kan indeholde nikkel.

Ved fagligt korrekt anvendelse kan bivirkninger udelukkes.

## 12 Advarselsanvisninger



### Magnetresonans(MR)-omgivelser

Produktet er ikke blevet vurderet med henblik på sikkerhed og kompatibilitet i MR-omgivelser.

Produktet er ikke blevet testet med henblik på opvarmning og migration i MR-omgivelserne.

## 13 Generelle anvisninger

N/A

## 14 Sikkerhedsforanstaltninger

– Det er ikke tilladt at blande forskellige legeringer eller lignende legeringstyper med hinanden!

– Benyt mørke beskyttelsesbriller og beskyttelseshandsker, når der støbes.

– Benyt beskyttelsesbriller, syrer resistente handsker og åndedrætsværn under afsyningen.



– Produktkomponenterne leveres ikke-steriliseret. Se afsnit 16 «Oparbejdning» for yderligere oplysninger.

– Benyt altid egnet beskyttelsestøj til din egen sikkerhed. Særligt i forbindelse med slibning anbefaler vi, at der benyttes beskyttelsesbriller og støvbeskyttelsesmaske, og at der anvendes et udsugningsanlæg.

## 15 Engangsbrug

Produkter, der er bestemt til engangsbrug og tilsvarende mærket med «single-use», udsættes under deres anvendelse for en vis belastning, øget slitage og i sidste ende funktionstab.



Gentagen brug af produkter, der er mærket med «single use», blev ikke testet. De kan forringe produkternes sikkerhed, funktion og ydeevne samt øge risikoen for en overførsel af infektioner.

## 16 Oparbejdning



Protesearbejdet inklusive alle systemkomponenter skal rengøres, desinficeres og eventuelt steriliseres før ethvert arbejdsstrin.

Materialer af metallegeringer, højtydende polymerer (Pekkton®) og keramik er egnet til dampsterilisering. Komponenter af andre plastmaterialer end Pekkton® er ikke egnede til dampsterilisering.

Overhold ved valg af desinfektions- og sterilisationsproces de offentlige, nationale direktiver og brugsanvisningen «Oparbejdning af kirurgiske produkter og protese produkter» ([www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs)).

## 17 Anvendelsesområde

Fastsiddende og aftagelig tandprotese.

## 18 Fremgangsmåde

### 18.1 Modellering

Almindelig modelleringsteknik til fremstilling af stellet. Voksets minimumstykkelse 0,4 mm. Ved arbejdet med broer skal der sørges for, at forbindelsesstederne har et tværsnit på mindst 6–9 mm<sup>2</sup>. Ved at modellere festoner eller inlay-formede forstærkninger i det palatinal område kan stabiliteten øges yderligere. Anbringelse af luftudsugningskanaler og køleribber forbedrer støberesultatet.

## 18.2 Støbekanaler

Direkte fiksering med stifter (Ø 3,5 mm vokstråd) og indirekte fiksering med tværstænger (Ø 5,0 mm) er muligt. Tilførslerne til mellemløddene skal være ca. Ø 4 mm.

Ved hjælp af køleribber (ca. Ø 1,0 mm) kan støbekvaliteten i de massive krone- og broelementer forbedres. Voksemnerne skal således ligge uden for det termiske centrum, dvs. i nærheden af cylindervæggen og ca. 5 mm fra den øvre cylinderende. Når det gælder enkeltkroner og broer med op til maks. 3 elementer anbefales det at benytte en ringstøbekanal, som sikrer en optimal position for elementerne i cylindrerne og dermed en styret afkøling.

## 18.3 Indstøbning

Beklæd stålcyklinderen med indlægsstrips for at sikre uhindret ekspansion af indstøbningssmassen.

Til denne legeringstype er følgende indstøbningssmasser fra Cendres+Métaux egnede:

uniVest Plus: Universel fosfat-bunden, grafit- og gipsfri indstøbningssmasse

uniVest Rapid: grafitfri, fosfatbunden indstøbningssmasse

Livento® invest: Special indstøbningssmasse til lithiumdisilikat- og andre pressfit keramiske materialer. Fremstilling af flammeresistente stumper. Metalstøbeteknik.



Gipsbundne indstøbningssmasser må ikke anvendes til disse legeringstyper!



Hurtigstøbeteknik: Brug af udbrændte resinelementer kan medføre afskalninger i indstøbningssmassen.

## 18.4 Forvarmning

De specifikke data for indstøbningssmassen (hærdetid etc.) skal overholdes. Temperaturen for forvarmning skal, afhængig af muffelstørrelse, holdes i 20 - 45 min.

Legeringer			
	Forvarmning °C	Digel	Støbetemperatur °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 = Grafitdigel

② = Universel keramisk smeltedigel

③ = Glas-kulstofdigel



### Genanvendelse af legeringen

Benyt kun korrekt rengjorte aluminiumoxidblæste støbekanaler og støbekegler, og tilsæt mindst 1/3 nyt materiale.

## 18.5 Støbning

Overhold legeringens støbetemperatur. Legeringen kan smeltes med almindelige indstøbningssystemer. Kontroller og tilpas de anbefalede trykforhold propan (0,5 bar) / oxygen (1,0 bar) på udbrændingsovnen, inden der støbes. Kun således kan der indstilles en neutral flamme, som er afgørende for støbningen, uden at der opstår et overskud af gas og ilt. Tilsæt en smule smeltepulver inden smeltningen. Ved brug af modstands-ovn må legeringen først tilsættes, når ovnen og diglen har nået støbetemperaturen.

Smeltepulver: krystalliseret borsyre.

### Anbefalet støbemetode (uforbindende)

Legeringer					
	Flamme propangas/ilt Eftersmeltetid 5-10 s	Vakuumptrykstøbning med elektrisk modstandsovn Eftersmeltetid 40-60 s	Centrifugalstøbning med elektrisk modstandsovn Eftersmeltetid 40-60 s	Højfrekvensinduktion atmo- sfærisk Eftersmeltetid 5-10 s	Højfrekvensinduktion under beskyttelsesgas Eftersmeltetid 5-10 s
V-Gnathos Plus	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Ideal H	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Avenir	✓	✓	✓	✓	✓
V-Supragold	✓	✓	✓	✓	✓
Esteticor® Cosmor H	✓			✓	✓
V-Classic	✓			✓	✓
Esteticor® Implant 76	✓	✓	✓	✓	✓

## Termisk behandling

Legeringer				
	Termisk behandling af stel før udarbejdning (fakultativt)	Blødgødning	Hærdning	Behandling af steloverflader med keramisk bundne slibeleger
<b>V-Gnathos Plus</b>		900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	450 °C / 15 min / air*	✓
<b>Estetico<sup>®</sup> Ideal H</b>	950 °C / 10 min / air	900 °C / 15 min / H <sub>2</sub> O	550 °C / 15 min / air*	✓
<b>Estetico<sup>®</sup> Avenir</b>				✓
<b>V-Supragold</b>				✓
<b>Estetico<sup>®</sup> 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>Estetico<sup>®</sup> Implant 76</b>	600 °C / 15 min / air			✓

\* Blødgødes før hærdning

\*\* Hvis udbrænding/lodning &lt; 820°C



## Forhindring af porøse støbninger

Støbeemnet skal have en overflade uden kaviteter og porer for at undgå en for stor korrosion efter udarbejdningen og poleringen.

## 18.6 Afkøling af støbeemner

Efter støbningen må støbecylinderen ikke udsættes for en brat nedkøling, men skal afkøles langsomt til stuetemperatur.

## 18.7 Udarbejdning

Overfladen skal som et optimum færdigbehandles med en krydsfortandet hårdmetalfræser. Herefter slibes jævnt med et keramisk bundet slibeleger.

Legeringer	Stråling med ikke-genanvendelig aluminiumoxyd (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50 µm (2-4 bar)	Rensning med dampstråleudstyr	Oxidation		Afsyring efter oxidation i varmt, rent 10 vol.-% svovlsyre (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	Stråling efter oxidation med ikke-genanvendelig aluminiumoxyd (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) 50 µm (2-4 bar)
			med vakuum	uden vakuum		
<b>V-Gnathos Plus</b>	✓	✓	950 °C / 10 min		✓	
<b>Estetico<sup>®</sup> Ideal H</b>	✓	✓	960 °C / 5 min		✓	
<b>Estetico<sup>®</sup> Avenir</b>	✓	✓	900 °C / 10 min		✓	
<b>V-Supragold</b>	✓	✓	950 °C / 10 min			
<b>Estetico<sup>®</sup> Cosmor H</b>	✓	✓		960 °C / 5 min		
<b>V-Classic</b>	✓	✓	950 °C / 10 min			
<b>Estetico<sup>®</sup> Implant 76</b>	✓	✓		900 °C / 10 min		

## 18.8 Lodning

Vi anbefaler at lodde med en propan/oxygenbrænder, og CM-loddepasta. Med et par mørke beskyttelsesbriller kan lodningen bedre kontrolleres. Loddeblokken skal konstrueres således, at stabiliteten garanteres. En loddefuge på 0,1 - 0,2 mm med så parallelle overflader som muligt garanterer en sikker forbindelse.

## 18.9 Afsyring

Efter smeltning eller lodning skal der afsyres i varm, ren 10 vol.-% svovlsyre (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>).



Ved brug af andre afsyringsmidler skal den pågældende producents anvisninger følges.

## 18.10 Termisk behandling (fakultativt)

Nogle legeringer har efter støbningen endnu ikke fået de maksimale mekaniske egenskaber. Til broer med store spændvidder og til konstruktioner med elementer af resin, som ikke skal have keramiske facader, skal konstruktionen derfor behandles termisk i den keramiske ovn efter støbningen (renset stel, endnu ikke adskilte støbekanaler) (se informationer om termisk behandling i tabellen på bagsiden). Denne behandling har følgende fordele: Støbene er væsentligt lettere at omarbejde. Overlapning af legeringen kan undgås ved slibning. Eventuelle spændinger i stellet, som er opstået under støbningen, reduceres.

## 18.11 Forgyldning af steloverflader

Brugeren har ansvaret for forgyldningen.

## 18.12 Polering

Fritliggende metaloverflader skal højglanspoleres efter den sidste udbrænding således, at fastsiddende oxidlag fjernes fuldstændigt.

## 18.13 Keramikfacader: Afkølingsfase efter udbrænding

Legeringer	Opvarmingshastighed maks.	Keramik < 900 °C			Keramik > 900 °C		
		Langtids	Normal	Hurtig	Langtids	Normal	Hurtig
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			■	■			■

Uforbindende, læs også informationerne fra producenten af det keramiske materiale!

## 19 Materialer

## 19.1 Sammensætning i %

Legeringer	Au- + Pt-metaller	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ir	Ru	Rh	Fe	Andre
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
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 Fysiske egenskaber

Legeringer	Varmedvidelseskoefficient   10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		Densitet g/cm <sup>3</sup>	Smelteinterval (°C)	Elasticitetsmodul GPa
	(25–500 °C)	(25–600 °C)			
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 Mekaniske egenskaber

Legeringer	Hårdhed HV5		Strækgrænse Rp 0,2% MPa		Trækstyrke (Rm) MPa		Brudforlængelse A5 %	
	Efter støbning	Efter udbrænding	Efter støbning	Efter udbrænding	Efter støbning	Efter udbrænding	Efter støbning	Efter udbrænding
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

Detaljerede oplysninger om materialer samt disses sammensætninger fremgår af de produktspecifikke materialedatablade, produktoplysningerne samt produktlisten i afsnit 29. Alle relevante dokumenter er tilgængelige på webstedet [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) efter indtastning af den pågældende produktbetegnelse.

## 20 Anvisninger til opbevaring



Hvis der ikke er angivet nogen specifikke oplysninger om opbevaring på produktets emballage, anbefaler vi, at produktet opbevares i originalemballagen, på et tørt sted, ved stuetemperatur og uden direkte sollys. Ukorrekt opbevaring kan påvirke produktets egenskaber negativt og medføre, at behandlingen mislykkes.

---

**21 Patientinformation**

Patienten skal senest på dagen, hvor protesen integreres, gøres opmærksom på, at det er nødvendigt med en regelmæssig efterbehandling med henblik på at holde de tyggende funktioner sunde og sikre protesens funktionsevne. Sørg for, at patienterne motiveres til og instrueres i at pleje deres tænder og protesen.

En fast og aftagelig protese udsættes for meget store belastninger. Slitage er normalt og kan ikke forhindres, men kun reduceres. Hvor kraftig slitagen er, afhænger af det samlede system.

---

**22 Bestillingsoplysninger**

De relevante oplysninger for din bestilling findes i produktlisten i afsnit 29 i nærværende dokument. Også produktinformationen er nyttig. Disse og andre relevante dokumenter er tilgængelige på webstedet [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) efter indtastning af den pågældende produktbetegnelse.

---

**23 Leveringsdygtighed**

Nogle af de produkter, der er beskrevet og anført i dette dokument, fås muligvis ikke i alle lande.

---

**24 Sporing af partikode**

Partikoderne for alle anvendte elementer skal dokumenteres for at sikre sporingen.

---

**25 Reklamation**

Enhver hændelse, der opstår i forbindelse med produktet, skal øjeblikkeligt meddeles til Cendres+Métaux SA. Kontakt din kundeservice, eller send din forespørgsel via e-mail til adressen: [complaints-cmbrand@cmsa.ch](mailto:complaints-cmbrand@cmsa.ch). Alvorlige hændelser skal desuden indberettes til den ansvarlige myndighed for dit hjemsted.

---

**26 Sikker bortskaffelse**

Bortskaffelsen af produkterne skal ske iht. lokalt gældende bestemmelser og miljøbestemmelser, idet der tages hensyn til den pågældende kontamineringsgrad. Cendres+Métaux Lux SA tager til enhver tid imod ædelmetalaffald. Henvend dig til din Cendres+Métaux SA-repræsentant for oplysninger og yderligere information.

---

**27 Varemærkerettigheder**

Registrerede varemærker, tilhørende Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Schweiz er:

Esteticor® og Livento®.

Medmindre andet er angivet specifikt, er alle produkter, der er kendetegnet med «®», ikkeregistrerede mærker tilhørende Cendres+Métaux Holding SA, men registrerede varemærker tilhørende den pågældende producent.

---

**28 Ansvarsfraskrivelse**

Producenten frasiger sig ethvert ansvar for skader, der opstår som følge af manglende overholdelse af denne brugsanvisning. Produkter fra Cendres+Métaux SA er dele af et samlet koncept og må kun anvendes eller kombineres med de tilhørende originale komponenter og instrumenter. I modsat fald er producenten fritaget for ethvert ansvar. Partikoden skal altid oplyses ved reklamationer.

Anvendelse af produkter fra tredjeparter, der ikke markedsføres af Cendres+Métaux SA, i forbindelse med produkterne, der er angivet i produktlisten i afsnit 29, medfører bortfald af enhver garanti eller andre udtrykkelige eller underforståede forpligtelser hos Cendres+Métaux SA.

Produktets egnethed til det specifikke patienttilfælde vurderes af den sagkyndige person på dennes ansvar.

Cendres+Métaux SA frasiger sig ethvert udtrykkeligt eller underforstået ansvar for direkte, indirekte, strafferetlige eller andre skader, der opstår på baggrund af eller i sammenhæng med fejl i den professionelle vurdering eller praksis ved brug af produkter fra Cendres+Métaux SA.

Den sagkyndige person er forpligtet til regelmæssigt at sætte sig ind i de nyeste udviklinger af produkterne, der angives i produktlisten i afsnit 29, og anvendelsen af disse.

















Vær opmærksom på, at beskrivelserne i dette dokument ikke er tilstrækkelige til øjeblikkeligt at kunne tage produkterne fra Cendres+Métaux SA i brug. Fagkundskaber inden for tandlægevidenskab og tandteknik og instruktion i omgang med produkterne, der angives i produktlisten i afsnit 29, hos en sagkyndig person med tilsvarende erfaring er altid nødvendige.

I forbindelse med oversættelser er det i tilfælde af uoverensstemmelser altid den engelske version, der gælder.

## 29 Produktliste

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

## 30 Mærkninger på emballagen/symboler

	Produktionsdato
	Producent
	Katalognummer
	Partikode
	Kvantitet
	Overhold brugsanvisningen, der findes i elektronisk form på den anførte adresse.
<a href="http://www.cmsa.ch/docs">www.cmsa.ch/docs</a>	
	Obs: Iht. amerikansk lovgivning må dette produkt kun sælges af en læge eller efter lægens anvisninger.
	Cendres+Métaux-produkter med CE-mærkning opfylder de relevante europæiske krav.
	Må ikke genanvendes
	Ikke-steriliseret
	Må ikke udsættes for sollys
	Obs: Overhold de ledsagende dokumenter
	Entydig produktidentifikation
	Europæisk repræsentant
	Importør
	Medicinsk udstyr