

sagemax[®]



Lietošanas instrukcija



PressCeramic

sagemax.com

Satura rādītājs

Izstrādājuma informācija	03
Materiāla sastāvs	04
Lietņa princips	04
Sagatavošanās norādījumi un slāņa minimālie biezumi	05
Lietošanas norādījumi	08
Presēšanas parametri	11

Izstrādājuma informācija

PressCeramic ir litija disilikāta stikla keramikas sagataves, kas paredzētas presēšanas tehnoloģijai. Rūpnieciskās ražošanas laikā tiek izgatavoti pilnībā viendabīgas sagataves dažādos caurspīdīguma līmeņos. To vidējais spēks ir 470 MPa (tipiskā vidējā vērtība). Tās tiek presētas uz ļoti precīzām restaurācijām, izmantojot presēšanas krāsnis. Presētās, aizpildītās augstas estētiskās kvalitātes restaurācijas tiek iekrāsotas, un/vai tām tiek uzlikti venīri, izmantojot pārklāšanas keramiku, un beigās restaurācijas tiek pārklātas.

Īpašība	Specifikācija	Tipiskā vidējā vērtība
Termiskās izplešanās koeficients CTE (25-100 °C) [10 ⁻⁶ /K]	10,5 ± 0,5	-
Lieces izturība (biaksiāla) [MPa]	≥ 300	470
Ķīmiskā šķīdība [µg/cm ²]	< 100	-
Tips/klase	II tips/3. klase	-

Saskaņā ar standartu ISO 6872:2015

Indikācijas

- › Venīri
- › Inlejas un onlejas
- › Daļēji kroņi
- › Kroņi priekšējo un aizmugurējo zobu reģionā
- › Trīs komponentu tilti priekšējo zobu reģionā
- › Trīs komponentu tilti priekšdzerokļu reģionā līdz otrajam priekšdzeroklim kā gala pamatne
- › Hibrīdpamatnes atsevišķa zoba restaurācijām priekšējo un aizmugurējo zobu reģionā
- › Kroņa hibrīdpamatnes priekšējo un aizmugurējo zobu reģionā

Kontrindikācijas

- › Inlejas tilti
- › Brīvā gala tilti
- › Adhēzijas tilti
- › Priekšējo zobu tilta maksīgā zoba platums > 11 mm
- › Priekšdzerokļu reģiona tilta maksīgā zoba platums > 9 mm
- › PressCeramic restaurāciju pagaidu ievietošana
- › Ļoti dziļas subgingivālās sagataves
- › Pacienti ar ievērojami samazinātu atlikušo zobu skaitu
- › Bruksisms

- › Atlasītajam implantāta veidam atbilstošo implantāta ražotāja izvirzīto prasību attiecībā uz tā lietošanu neievērošana (implantāta diametram un garumam ir jābūt implantāta ražotāja apstiprinātam izmantošanai atbilstošajā žokļa pozīcijā).
- › Pieļaujamo maksimālo un minimālo keramikas sienīgas biezumu neievērošana.
- › PressCeramic piesaistīšana pie titāna savienošanas bāzes, izmantojot saistīšanas kompozītmateriālu, kas nav Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent).
- › Keramisko struktūru intraorāla cementēšana pie titāna savienošanas bāzes.
- › Kroņa pagaidu cementēšana pie hibrīdpamatnes.
- › Visi citi pielietojumi, kas nav norādīti indikācijās

Svarīgi apstrādes ierobežojumi

Ja netiek ievēroti tālāk norādītie lietošanas norādījumi, nevar garantēt, ka pēc PressCeramic izmantošanas rezultāts būs veiksmīgs.

- › Ja ir izveidoti hibrīdpamatnes kroņi, skrūves kanāla atvere nedrīkst atrasties saskares punktu zonā un košanas zonās. Ja to nevar nodrošināt, ieteicams izmantot hibrīdpamatni ar atsevišķu kroni.

- › Ražotāja norādījumu par titāna savienošanas bāzes apstrādi neievērošana.
- › Jāievēro ieteicamie minimālie slāņa biezumi.
- › Nedrīkst izmantot papildu daļas.



Brīdinājumi

- › Ja ir zināms par alerģiju pret jebkuru no sastāvdaļām, PressCeramic nedrīkst izmantot.
- › Apstrādes laikā neieelpojiet keramikas putekļus.
- › Izmantojiet ekstrakcijas ierīci un valkājiet sejas masku.
- › Ievērojiet drošības datu lapas (DDL) informāciju.

Materiāla sastāvs

Sastāvdaļas

SiO₂

Citas sastāvdaļas

Li₂O, K₂O, MgO, ZnO, Al₂O₃, P₂O₅ un citi oksīdi

Lietņa princips

	Lietņa caurspīdīguma līmenis				
	Necaurspīdīgs	HT (Augsts caurspīdīgums)	MT (Vidējs caurspīdīgums)	LT (Zems caurspīdīgums)	MO (Vidējs necaurspīdīgums)
Apstrādes metode					
Iekrāsošanas metode	✓	✓	✓	✓	
Nogriešanas metode	✓	✓	✓	✓	
Pārklāšanas metode					✓
Indikācijas					
Sakodiena venīrs ¹	✓	✓	✓		
Plāns venīrs ¹	✓	✓	✓		
Venīrs	✓	✓	✓	✓	
Inleja		✓			
Onleja		✓	✓	✓	
Daļējs kronis		✓	✓	✓	
Priekšējo un aizmugurējo zobu kronis			✓	✓	✓
3 komponentu tilts ²			✓	✓	✓
Hibrīdpatatne			✓	✓	✓
Kroņa hibrīdpatatne			✓	✓	

¹ Nogriešanas metodi nedrīkst izmantot, veidojot plānus venīrus un sakodiena venīrus.

² Tikai līdz otrajam priekšdzeroslim kā distālā patatne.

Sagatavošanās norādījumi un slāņa minimālie biezumi

Zoba struktūras sagatave tiek veidota saskaņā ar pamatnoteikumiem, kas atbilst visām keramikas restaurācijām, kā norādīts tālāk.

- › Bez leņķiem vai asām malām
- › Pleca sagatave ar noapaļotām iekšējām malām un/vai nošķēluma sagatave

Veidojot restaurāciju, ir jāievēro norādītie minimālie slāņa biezumi (milimetros) atkarībā no individuālām indikācijām un jāievēro apstrādes metodes.

Iekrāsošanas metode

Indikācijas	Sakodiena venīrs	Plāns venīrs	Venīrs	Inleja un onleja	Daļējs kronis	Kronis		Tilts	
						Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions	Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions
Incizāli/okluzāli	1,0	0,4	0,7	1,0 spraugu dziļums	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5
Cirkulāri	1,0	0,3	0,8	1,0 šauruma platums	1,0	1,2	1,5	1,2	1,5
Savienotāja izmēri	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Vispārīgi tiek izmantots šāds noteikums: augstums ≥ platums	
Mākslīgā zoba platums	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Cementēšana	Saistošā cementēšana ir obligāta					Saistošo, pašlīmējošo saistošo vai parasto cementēšanu var veikt pēc izvēles			

Izmēri milimetros

Nogriešanas metode

Indikācijas	Sakodiena venīrs	Plāns venīrs	Venīrs	Inleja un onleja	Daļējs kronis	Kronis		Tilts	
						Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions	Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions
Incizāli/okluzāli	-	-	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Cirkulāri	-	-	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Venīrs (slāņa biezums)	-	-	0,4	-	0,7	0,4	0,7	0,7	0,7
Savienotāja izmēri	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Vispārīgi tiek izmantots šāds noteikums: augstums ≥ platums	
Mākslīgā zoba platums	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Cementēšana	Saistošā cementēšana ir obligāta					Saistošo, pašlīmējošo saistošo vai parasto cementēšanu var veikt pēc izvēles			

Izmēri milimetros

Pārklāšanas metode

Indikācijas	Sakodiena venīrs	Plāns venīrs	Venīrs	Inleja un onleja	Daļējs kronis	Kronis		Tilts	
						Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions	Priekšējais reģions	Aizmugurējais reģions
Incizāli/okluzāli	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Cirkulāri	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Venīrs (slāņa biezums)	-	-	-	-	-	0,6	0,7	-	-
Savienotāja izmēri	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Mākslīgā zoba platums	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Cementēšana	Saistošā cementēšana ir obligāta					Saistošo, pašlimējošo saistošo vai parasto cementēšanu var veikt pēc izvēles			

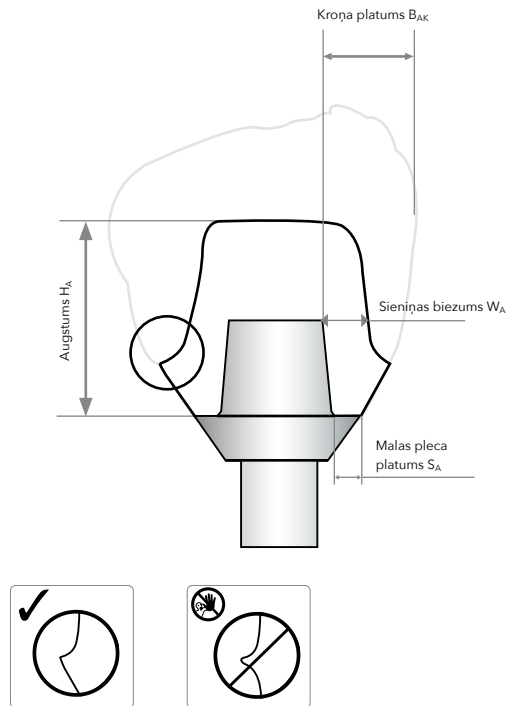
Izmēri milimetros



Svarīgi!

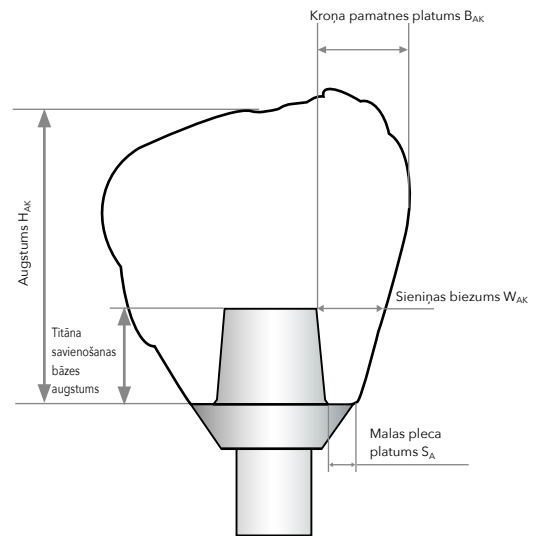
- › Restaurācijas izturīgajam komponentam (PressCeramic) vienmēr jāveido vismaz 50 % no restaurācijas kopējā slāņa biezuma.
- › Izstrādājot lielas sagataves un restaurācijas ar pilnībā vai daļēji uzliktiem venīriem, pieejamā vieta ir jākompensē, pareizi izvēloties izturīgā komponenta (PressCeramic) lielumu, nevis pievienojot papildu pārklāšanas materiālu.

Hibrīdpamatnes slāņa minimālais biezums



- › Malas pleca platumam S_A jābūt vismaz 0,6 mm.
- › Jāizveido modeļa profils ar pareizu leņķi pārejas vietā pie kroņa (skatīt attēlu).
- › Sienīgas biezumam W_A jābūt vismaz 0,5 mm.
- › Augstums H_A nedrīkst pārsniegt divkārtotu titāna savienošanas bāzes augstumu H_T .
- › Hibrīdpamatnes dizainam ir jābūt tādām pašām kā sagatavotam dabiskajam zobam, kā aprakstīts tālāk.
 - Apaļš epi-/supragingivāls plecs ar noapaļotām iekšējām malām vai nošķēlumu.
 - Lai kroni varētu cementēt pie hibrīdpamatnes, izmantojot standarta/pašlīmējoša adhezīva protokolu, ir jāizveido fiksējošas virsmas un pietiekams "sagataves augstums".
- › Kroņa platums B_{AK} ir ierobežots līdz 6,0 mm no kontūra ass augstuma līdz skrūvei hibrīdpamatnes skrūves kanālam.

Kroņa hibrīdpamatnes slāņa minimālais biezums



- › Malas pleca platumam S_A jābūt vismaz 0,6 mm.
- › Sienīgas biezumam W_{AK} ir jābūt lielākam par 1,5 mm visā perimetrā.
- › Skrūves kanāla atvērums nedrīkst atrasties saskares punktu zonās vai košanas zonās. Ja to nevar nodrošināt, ieteicams izmantot hibrīdpamatni ar atsevišķu kroni.
- › Kroņa hibrīdpamatnes platums B_{AK} ir ierobežots līdz 6,0 mm no kontūra ass augstuma līdz skrūves kanālam.
- › Augstums H_{AK} nedrīkst pārsniegt divkārtotu titāna savienošanas bāzes augstumu par vairāk nekā 2 mm.

Lietošanas norādījumi

Modeļa un krāsas sagatavošana

Izveidojiet darba modeli ar noņemamiem segmentiem kā parasti. Atkarībā no sagataves krāsa vairākos slāņos tiek pārklāta ar krāsas starpliku, kā norādīts tālāk.

- › Izmantojot sakodiena venīrus, plānos venīrus, parastos venīrus, daļējus kroņus un vienu kroni, krāsas starplika tiek uzklāta divos slāņos ne vairāk kā 1 mm attālumā no sagataves malas (krāsas starplikas uzklājums 9–11 µm).
- › Izmantojot inlejas un onlejas, krāsas starplika tiek uzlikta ne vairāk kā 3 slāņos un līdz sagataves malai.
- › Uzklājiet divus slāņus arī tilta konstrukcijām. Uzklājiet papildu slāni pie pamatņu starpkroņu virsmām (mākslīgā zoba virzienā). Šāda darbība ļaus novērst nevēlamu berzi.
- › Izmantojot restaurācijas uz pamatnēm, procedūra ir veicama tāpat kā uz dabīgām sagatavēm.

Konturēšana

Konturēšanai izmantojiet tikai organisko vasku, jo pēc apdedzināšanas tam nepaliek pārpalikumi. Konturējiet restaurāciju saskaņā ar vēlamo apstrādes metodi (iekrāsošanas, nogriešanas vai pārklāšanas metodi).

Attiecībā uz konturēšanu ievērojiet tālāk minētos vispārīgos noteikumus.

- › Ievērojiet attiecīgajai indikācijai un apstrādes metodei paredzētos apstiprinātos minimālos slāņa biezumus un savienotāja izmērus.
- › Konturējiet restaurāciju precīzi, it īpaši sagataves malās. Nekonturējiet sagataves malas pārlietu daudz, jo pēc presēšanas restaurācijas pielāgošana var būt laukietilpīga un riskanta.
- › Veidojot pilnībā anatomiskas restaurācijas, iespējama sakodiena brīva kustība jāņem vērā jau vaska uzlikšanas laikā, jo pēc krāsojuma un pārklājuma izmantošanas vertikālie izmēri var nedaudz mainīties.
- › Neveidojiet galu un malu modeļus ar nogriešanas un pārklāšanas metodi.
- › Izmantojot pārklāšanas metodi, karkasiem jābūt anatomiski samazinātiem un modelētiem tā, lai tie atbalstītu šķautnes.

Lietņa piestiprināšana

Pirms lietņa piestiprināšanas vaska modelim ievērojiet tālāk minētās piezīmes.

- › Pirms lietņa piestiprināšanas nosveriet gredzena pamatu un pierakstiet svaru.
- › Vienmēr piestipriniet lietņus keramikas plūsmas virzienā un vaska modeļa biezākajā daļā, lai presēšanas laikā nodrošinātu viskozās keramikas gludu plūsmu.
- › Vaska stīgas stiprinājuma punktiem uz presētā objekta un uz ieguldīšanas gredzena pamatnes jābūt noapaļotiem. Nepieskarities stūriem un malām.
- › Izmantojiet vaska stīgu ar diametru Ø 2,5–3 mm.
- › Ievērojiet, lai vaska stīgas garums būtu no 3 mm līdz 8 mm.
- › Starp objektiem jābūt vismaz 3 mm atstatumam.
- › Starp vaska objektiem un silikona gredzenu jābūt vismaz 10 mm atstatumam.
- › Nepārsniedziet maksimālo garumu (vaska objekti + lietnis), kas ir 16 mm.
- › Piestipriniet restaurāciju ar lietni ieguldīšanas gredzena pamatnes malai.
- › Izlīdziniet vaska objektu zoba kakliņu malas ar silikona gredzenu.
- › Lai aprēķinātu vaska svaru, vēlreiz nosveriet ieguldīšanas gredzena pamatni ar pievienoto restaurāciju un aprēķiniet starpību (starp ieguldīšanas gredzena pamatnes svaru ar pievienoto restaurāciju un bez tās).
- › Izmantojiet 1 x 3 g lietni līdz maksimālajam vaska svaram 0,75 g.

Ieguldīšana

Lūdzu, ievērojiet ieguldīšanas materiāla ražotāja lietošanas instrukciju.

Uzsildīšana

Lūdzu, ievērojiet ieguldīšanas materiāla ražotāja lietošanas instrukciju.

- › Neuzsildiet PressCeramic lietņus un presēšanas virzuli.

Presēšana

Lūdzu, ievērojiet presēšanas krāsns ražotāja lietošanas instrukciju.

Tālāk norādīta pēc uzsildīšanas cikla veicamā pamatprocedūra.

- › Izņemiet ieguldīšanas gredzenu no uzsildīšanas krāsns un ievietojiet tajā auksto PressCeramic lietni.
- › Novietojiet lietus uz ieguldīšanas gredzena ar noapaļoto, neiespiesto pusi vērstu uz leju.
- › Ievietojiet presēšanas virzuli karstajā ieguldīšanas gredzenā.
- › Izmantojiet ieguldīšanas gredzena knaibles, lai ievietotu ieguldīšanas gredzenu ar restaurāciju vertikāli un tieši presēšanas krāsns centrā.
- › Sāciet presēšanu ar atbilstošajiem presēšanas parametriem.

Atdalīšana

Atdaliet ieguldīšanas gredzenu, kā norādīts tālāk.

- › Atzīmējiet uz atdzisušā ieguldīšanas gredzena presēšanas virzuļa garumu.
- › Atdaliet ieguldīšanas gredzenu, izmantojot atdalīšanas disku. Šis iepriekš noteiktais lūzuma punkts atvieglos drošu presēšanas virzuļa un keramikas materiāla atdalīšanu.
- › Nolauziet ieguldīšanas gredzenu iepriekš noteiktajā lūzuma punktā, izmantojot ģipša nazi.
- › Lai atdalītu presētos objektus, vienmēr izmantojiet pulēšanas lodītes (raupjā un smalkā atdalīšana). Neizmantojiet Al_2O_3 .
- › Raupjā atdalīšana tiek veikta ar pulēšanas lodītēm, izmantojot 4 bāru spiedienu.
- › Smalkā atdalīšana tiek veikta ar pulēšanas lodītēm, izmantojot 2 bāru spiedienu.
- › Vērojiet apstrādes virzienu un attālumu, lai atdalīšanas laikā novērstu objekta malu bojājumu.

Apstrāde

Lai pielāgotu un apstrādātu izturīgus stikla keramikas materiālus, obligāti jāizmanto atbilstoši slīpēšanas instrumenti. Ja tiek izmantoti neatbilstoši slīpēšanas instrumenti, malām var rasties robe un apstrādes vieta var sakarst.

Apstrādei ieteicama tālāk minētā procedūra.

- › Pielāgošanu ar slīpēšanas palīdzību jāveic pēc iespējas mazāk.
- › Ir jāizvairās no keramikas pārkaršanas. Jāizmanto mazs ātrums un gaismas spiediens.
- › Atdaliet lietni, izmantojot atbilstošu atdalīšanas disku. Nepieļaujiet pārkaršanu.
- › Nodrošiniet, lai apstrādes laikā tiktu ievērots minimālais restaurācijas slāņa biezums.
- › Nogludiniet lietņa stiprinājuma vietu.
- › Noņemiet no krāsas starpliku. Restaurācijas tiek izmēģinātas uz krāsas un pēc tam uzmanīgi apstrādātas.
- › Tiltu savienotājus nedrīkst atdalīt vēlāk ar atdalīšanas diskus. Pretējā gadījumā var rasties nevajadzīgi iepriekš noteikti lūzuma punkti, kas nelabvēlīgi ietekmēs pilnībā keramikās restaurācijas stabilitāti.
- › Pārbaudiet sakodienu un artikulāciju un, ja nepieciešams, ar slīpēšanas palīdzību veiciet atbilstošos pielāgojumus.
- › Izveidojiet virsmas tekstūras.
- › Lai notīrītu restaurācijas ārējo pusi, nedaudz apstrādājiet ar $100\ \mu m\ Al_2O_3$, izmantojot 1 bāru spiedienu, un notīriet ar tvaika tīrītāju.

Darba pabeigšana

Darbs ar presētajiem objektiem tiek pabeigts pēc to iekrāsošanas, nogriešanas vai pārklāšanas ar piemērotiem keramikas materiāliem. Lūdzu, ievērojiet pārklāšanas keramikas ražotāja lietošanas instrukcijas.

Cementēšana

	Sagatave PressCeramic restaurācija
Apstrāde ar strūklu	-
Kodināšana	Savienošanas virsmas 20 sekunžu kodināšana ar 5-9 % fluorūdeņražskābes kodināšanas gelu. Lūdzu, ievērojiet kodināšanas gela ražotāja lietošanas instrukcijas.
Silanizēšana	Savienošanas virsmas 60 sekunžu silanizēšana. Lūdzu, ievērojiet silāna ražotāja lietošanas instrukcijas.
Cementēšana	Saistošā cementēšana ir obligāta : okluzālie venīri, plānie venīri, venīri, inlejas, onlejas, daļēji kroņi Saistošā, pašlīmējoša saistošā cementēšana vai parastā cementēšana ir veicama pēc izvēles: kroņi, tilti Lūdzu, ievērojiet cementēšanas materiāla ražotāja lietošanas instrukcijas.

Savienošana

	Sagatave PressCeramic keramiska struktūra	Sagatave titāna savienošanas bāze
Apstrāde ar strūklu	-	Ievērojiet ražotāja norādījumus
Kodināšana	Savienošanas virsmas 20 sekunžu kodināšana ar 5-9 % fluorūdeņražskābes kodināšanas gelu. Lūdzu, ievērojiet kodināšanas gela ražotāja lietošanas instrukcijas.	-
Silanizēšana	Savienošanas virsmas 60 sekunžu silanizēšana. Lūdzu, ievērojiet silāna ražotāja lietošanas instrukcijas.	Savienošanas virsmas 60 sekunžu silanizēšana. Lūdzu, ievērojiet silāna ražotāja lietošanas instrukcijas.
Savienošana	Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) Lūdzu, ievērojiet ražotāja lietošanas instrukcijas.	



Svarīgi!

- › Pirms ievietošanas hibrīdpamatnes un kroņa hibrīdpamatnes ir jāsterilizē. Turklāt jāievēro vietējie piemērojamie tiesību akti un higiēnas standarti, kas piemērojami zobārstniecības praksei.
- › Var veikt sterilizāciju ar tvaiku 3 reizes frakcionētā priekšvakuumā, ievērojot šādus parametrus: sterilizācijas laiks 3 min.; tvaika temperatūra 132 °C. Hibrīdpamatne un/vai kroņa hibrīdpamatne ir jālieto nekavējoties. Pēc sterilizācijas pamatnes nedrīkst glabāt!

Presēšanas parametri

Vispārīgi PressCeramic paredzētie presēšanas ieteikumi

Lietnis	Ieguldīšanas gredzena izmērs	Sākuma temperatūra	Karsēšanas ātrums	Presēšanas temperatūra	Turēšanas laiks	Presēšanas laiks	Presēšanas spiediens
Caurspīdīgums	g	°C	°C/min.	°C	min.	min.	N
Necaurspīdīgs, HT, MT	100	700	60	920	15	3	200-300 (aptuveni 3-4,5 bāri)
	200						
LT, MO	100	700	60	925	15	3	200-300 (aptuveni 3-4,5 bāri)
	200						

Atlasītajām presēšanas krāsīm paredzētās presēšanas temperatūras standarta vērtības

Presēšanas krāsns	Presēšanas temperatūra
	°C
Zubler Vario Press 300	925
Dekema press-i-dent	935
Dentsply Multimat NTxpress	940
Ugin	925
Ivoclar Programat	920

Iestatiet Ivoclar presēšanas krāsīm "E" vērtību uz 300.

Optimālās presēšanas temperatūras noteikšanas procedūra

- › Piestipriniet inleju, venīru un kroni un veiciet pārbaudes presēšanu.
- › Kad visi objekti ir izspiesti, pakāpeniski samaziniet presēšanas temperatūru par 5 °C, līdz presēšana ir pabeigta.
- › Ja visi objekti nav izspiesti, pakāpeniski palieliniet presēšanas temperatūru par 5 °C, līdz visi priekšmeti ir izspiesti.
- › Parasti vislabākos presēšanas rezultātus iegūst ar zemāko presēšanas temperatūru, kurā tiek izspiesti visi objekti.



Svarīgi!

- › Atkarībā no izmantojamās presēšanas krāsns ievadāmā presēšanas temperatūra dažreiz var ievērojami atšķirties no ieteiktās temperatūras. Tāpēc ieteicamā presēšanas temperatūra uzskatāma par paraugu.
- › Uzsildīšanas krāsns un presēšanas krāsns jākalibrē regulāri.
- › Optimālā presēšanas temperatūra ir atkarīga no vairākiem faktoriem. Lietojot atkārtoti lietojamu presēšanas virzuli, presēšanas temperatūra, iespējams, būs jāpalielina par 5 °C. Atkarībā no izmantojamā ieguldīšanas materiāla presēšanas temperatūra var atšķirties par +/-5 °C. Jo augstāks ir ieguldīšanas materiāla kopējais šķidruma saturs, jo augstāka parasti ir presēšanas temperatūra.



Ražotājs

Sagemax Bioceramics, Inc.

34210 9th Ave. South, Suite 118

Federal Way, WA 98003, ASV

Tālr. +1-253-214-0389

E-pasta adrese info@sagemax.com

EK pārstāvis

AB Ardent

Generatorgatan 8

19560 Arlandastad, Zviedrija

Tālr. +46 8594 412 57

E-pasta adrese info@sagemax.com

CE 0123

RX only

Lietošanai tikai zobārstniecībā

Šis materiāls ir paredzēts izmantošanai tikai zobārstniecībā, un tas ir jāapstrādā saskaņā ar instrukciju. Ražotājs neuzņemas atbildību par zaudējumiem, kas radušies nepareizas lietošanas vai instrukciju neievērošanas dēļ. Lietotāja pienākums ir pārlicināties, vai materiāls ir piemērots mērķiem, kas nav skaidri paredzēti instrukcijā. Tas attiecas arī uz gadījumiem, kad materiāli tiek sajaukti vai izmantoti kopā ar citu uzņēmumu izstrādājumiem.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA
Sagemax ir Sagemax Bioceramics, Inc. reģistrēta preču zīme.
LV/2021-03/Rev.3

sagemax.com

sagemax®