

sagemax<sup>®</sup>



Udhëzimet e përdorimit



PressCeramic

[sagemax.com](http://sagemax.com)

## Pasqyra e lëndës

---

Informacioni i produktit	03
Materialet përbërëse	04
Koncepti i lingotës	04
Udhëzimet përgatitore dhe për trashësitë minimale të shtresave	05
Udhëzimet e përdorimit	08
Parametrat e presimit	11

## Informacioni i produktit

PressCeramic janë kallëpe xham-qeramike disilikati litiumi për teknologji presimi. Procesi i prodhimit industrial realizon kallëpe absolutisht homogjene në nivele të ndryshme tejkushmërie. Këto kanë forcë prej 470 MPa (vlera mesatare tipike). Ato presohen në restaurime tejet precize në furra presimi. Restaurimet e presuara, me ngjyrosje sipas dhëmbëve e tejet estetike ngjyrosen dhe/ose lustrohen me shtresë qeramike dhe glazurohen.

Atributi	Specifikimi	Vlera mesatare tipike
CTE (25 - 100 °C) [ $10^{-6}/K$ ]	10,5 ±0,5	-
Rezistenca në përkulje (biaksiale) [MPa]	≥ 300	470
Tretshmëria kimike [ $\mu g/cm^2$ ]	<100	-
Tipi/kategoria	Tipi II/kategoria 3	-

Sipas ISO 6872:2015

### Indikacioni

- › Lustrat
- › Inleiet dhe onleiet
- › Këllëfët e pjesshëm
- › Këllëfët në regjionin anterior dhe posterior
- › Urat me 3 njësi në regjionin anterior
- › Urat me 3 njësi në regjionin premolar deri në premolarin e dytë si kolonë fundore
- › Kolona hibride për restaurime njëdhëmbëshe në regjionin anterior dhe posterior
- › Këllëfët me kolona hibride në regjionin anterior dhe posterior

### Kundërindikacionet

- › Urat inlei
- › Urat me fund të lirë
- › Urat ngjytëse
- › Urë e dhëmbëve anteriorë me gjerësi trupi ure >11 mm
- › Urë e regjionit premolar me gjerësi trupi ure >9 mm
- › Vendosja e përkohshme e restaurimeve të PressCeramic
- › Preparatet tepër të thella subgingivale
- › Pacientët me dhëmbë të mbetura të pakësuara së tepërmi
- › Bruksizëm

- › Mosrespektimi i kërkesave të përcaktuara nga prodhuesi i implantit në lidhje me përdorimin e tipit të zgjedhur të implantit (diametri dhe gjatësia e implantit duhen miratuar për pozicionin përkatës në nofull nga prodhuesi i implantit)
- › Mosrespektimi i trashësive të lejuara maksimale dhe minimale të murit qeramik
- › Përdorimi i një kompoziti stukues të ndryshëm nga "Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent)" për të lidhur "PressCeramic" me bazën e lidhjes së titanit
- › Cementimi intraoral i strukturave qeramike me bazën e lidhjes së titanit
- › Cementimi i përkohshëm i këllëfit në kolonë hibride
- › Të gjitha përdorimet e tjera nuk listohen si indikacione

### Kufizime të rëndësishme të përpunimit

Në rast mospajtimi me udhëzimet e përdorimit si më poshtë, nuk mund të garantohet suksesi i punës me PressCeramic:

- › Nëse krijohen këllëfë me kolona hibride, hapja e kanalit të vidës nuk duhet të ndodhet në zonën e pikave të kontaktit dhe në zonat me funksion përtypës. Nëse kjo nuk është e mundur, duhet të preferohet një kolonë hibride

- me një këllëf të veçantë
- › Mosrespektimi i udhëzimeve të prodhuesit në lidhje me përpunimin e bazës së lidhjes të titanit
- › Moszbatimi i trashësive të kërkuara minimale të shtresave
- › Nuk ka pjesë zgjatuese



#### Paralajmërim!

- › Nëse dihet se pacienti është alergjik ndaj ndonjërit prej përbërësve, PressCeramic nuk duhet të përdoret
- › Mos e thithni pluhurin e qeramikës gjatë lëmimit
- › Përdorni pajisje nxjerrëse dhe mbani maskë
- › Zbatoni fletën e sigurisë teknike (SDS)

## Materialet përbërëse

### Komponentët

SiO<sub>2</sub>

### Përmbajtje të mëtejshme

Li<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>O, MgO, ZnO, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> dhe okside të tjera

## Koncepti i lingotës

	Tejdukshmëria e lingotës				
	Opal	HT (tejdukshmëri e lartë)	MT (tejdukshmëri mesatare)	LT (tejdukshmëri e ulët)	MO (patejdukshmëri mesatare)
<b>Teknika e përpunimit</b>					
Teknika e ngjyrosjes	✓	✓	✓	✓	
Teknika e reduksionit	✓	✓	✓	✓	
Teknika e shtresimit					✓
<b>Indikacionet</b>					
Lustrimi okluzal <sup>1</sup>	✓	✓	✓		
Lustrimi i hollë <sup>1</sup>	✓	✓	✓		
Lustra	✓	✓	✓	✓	
Inlei		✓			
Onlei		✓	✓	✓	
Këllëf i pjesshëm		✓	✓	✓	
Këllëf anterior dhe posterior			✓	✓	✓
Urë me 3 njësi <sup>2</sup>			✓	✓	✓
Kolonë hibride			✓	✓	✓
Këllëf kolone hibride			✓	✓	

<sup>1</sup> Teknika e reduksionit (cut-back) nuk duhet përdorur për krijimin e lustrave të holla dhe të lustrave okluzale

<sup>2</sup> Vetëm deri te premolari i dytë si kolonë distale

## Udhëzimet përgatitore dhe trashësitë minimale të shtresave

Përgatitja e strukturës së dhëmbit kryhet sipas rregullave bazë për të gjitha restaurimet tërësisht qeramike:

- › Pa kënde apo buzë
- › Përgatitja e supeve me buzë të brendshme të rumbullakosura dhe/ose përgatitja e smusove

Kur projektoni restaurimin, duhen ruajtur teknikat e përpunimit dhe trashësitë e mëposhtme minimale të shtresës (në mm) të indikacioneve individuale:

### Teknika e ngjrosjes

Indikacioni	Lustrimi okluzal	Lustrimi i hollë	Lustra	Inleiet dhe onleiet	Këllëf i pjesshëm	Këllëf		Urë	
						Regjioni anterior	Regjioni posterior	Regjioni anterior	Regjioni posterior
Incizal/okluzal	1,0	0,4	0,7	1,0 thellësia e plasaritjes	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5
Rrethore	1,0	0,3	0,8	1,0 gjerësia e brezit	1,0	1,2	1,5	1,2	1,5
Përmasat e konektorit	-	-	-	-	-	-	-	16 mm <sup>2</sup> Në përgjithësi vlen sa më poshtë: Lartësia ≥ gjerësia	
Gjerësia e trupit të urës	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
<b>Cementimi</b>	Cementimi ngjites është i <b>detyrueshëm</b>					Cementimi ngjites, vetëngjites apo konvencional është <b>opsional</b>			

Përmasat në mm

### Teknika e reduksionit

Indikacioni	Lustrimi okluzal	Lustrimi i hollë	Lustra	Inleiet dhe onleiet	Këllëf i pjesshëm	Këllëf		Urë	
						Regjioni anterior	Regjioni posterior	Regjioni anterior	Regjioni posterior
Incizal/okluzal	-	-	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Rrethore	-	-	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Lustra (trashësia e shtresës)	-	-	0,4	-	0,7	0,4	0,7	0,7	0,7
Përmasat e bashkuesit	-	-	-	-	-	-	-	16 mm <sup>2</sup> Në përgjithësi vlen sa më poshtë: Lartësia ≥ gjerësia	
Gjerësia e trupit të urës	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
<b>Cementimi</b>	Cementimi ngjites është i <b>detyrueshëm</b>					Cementimi ngjites, vetëngjites apo konvencional është <b>opsional</b>			

Përmasat në mm

## Teknika e shtresimit

Indikacioni	Lustrimi okluzal	Lustrimi i hollë	Lustra	Inleiet dhe onleiet	Këllëf i pjesshëm	Këllëf		Urë	
						Regjioni anterior	Regjioni posterior	Regjioni anterior	Regjioni posterior
Incizal/okluzal	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Rrethore	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Lustra (trashësia e shtresës)	-	-	-	-	-	0,6	0,7	-	-
Përmasat e konektorit	-	-	-	-	-	-	-	-	
Gjerësia e trupit të urës	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>Cementimi</b>	Cementimi ngjitës është i <b>detyrueshëm</b>					Cementimi ngjitës, vetëngjitës apo konvencional është <b>opsional</b>			

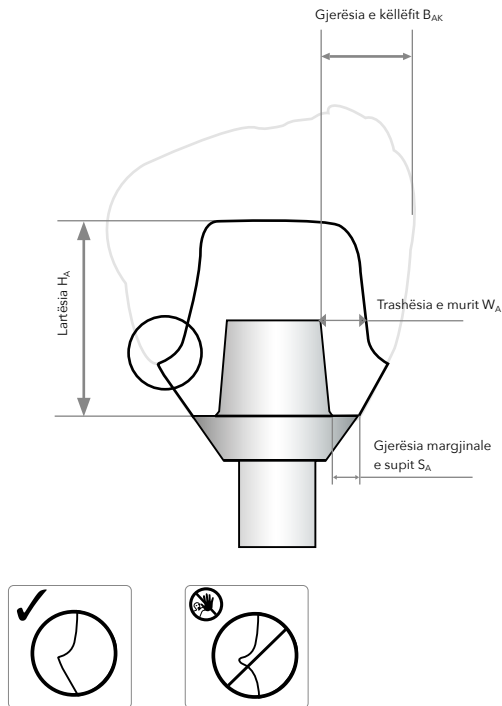
Përmasat në mm



### E rëndësishme!

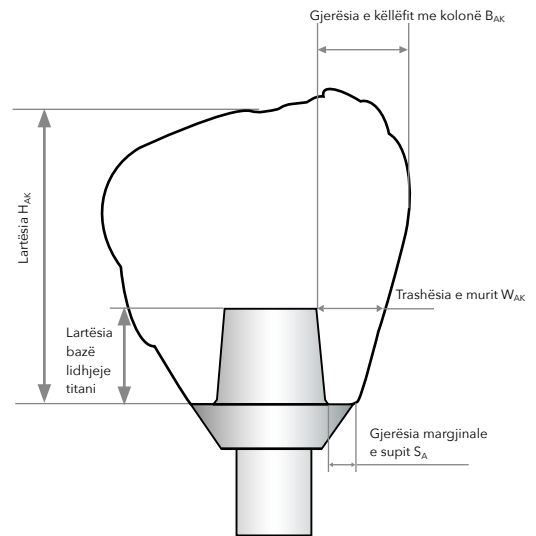
- › Komponentit i rezistencës së lartë (PressCeramic) i restaurimit duhet të përbëjë gjithnjë së paku 50% të trashësisë gjithsej të shtresës së restaurimit.
- › Në përgatitje të mëdha dhe për restaurime të lustruara tërësisht apo pjesërisht, hapësira e mbetur tepër duhet kompensuar me përmasat përkatëse të komponentit të rezistencës së lartë (PressCeramic) dhe jo nga materiali i shtresimit.

## Kolonë hibride me trashësi minimale shtrese



- › Gjerësia marginale e supit  $S_A$  duhet të jetë të paktën 0,6 mm
- › Krijoni një profil urgjence me një kënd të drejtë me tranzicionin te këllëfi (shikoni figurën).
- › Trashësia e murit  $W_A$  duhet të jetë të paktën 0.5 mm.
- › Lartësia  $H_A$  nuk duhet ta tejkalojë me dy herë lartësinë e bazës së lidhjes të titanit  $H_T$ .
- › Kolona hibride duhet të projektohet në mënyrë të ngjashme si dhëmbi natyral i përgatitur:
  - Supi rrethor epi-/supragingival me buzë të brendshme të rrumbullakosura ose smuso
  - Për ta cementuar këllëfin te kolona hibride duke përdorur një protokoll cementimi konvencional/vetëadeziv, duhen respektuar sipërfaqet mbajtëse dhe një "lartësi e mjaftueshme përgatitjeje.
- › Gjerësia e këllëfit  $B_{AK}$  e këllëfit është e kufizuar në 6,0 mm nga lartësia aksiale e konturit me kanal in e vidës së kolonës hibride.

## Këllëf kolone hibride me trashësi minimale shtrese



- › Gjerësia marginale e supit  $S_A$  duhet të jetë të paktën 0,6 mm.
- › Trashësia e murit  $W_{AK}$  duhet të jetë më e madhe se 1,5 mm për të gjithë perimetrin.
- › Hapja e kanalit të vidës nuk duhet të ndodhet në zonat e pikave të kontaktit apo në zona me funksion përtpës. Nëse kjo nuk është e mundur, duhet të preferohet një kolonë hibride me një këllëf të veçantë.
- › Gjerësia e këllëfit me kolonë hibride  $B_{AK}$  është e kufizuar në 6.0 mm nga lartësia aksiale e konturit me kanal in e vidës.
- › Lartësia  $H_{AK}$  nuk duhet të tejkalojë me dy herë lartësinë e bazës së lidhjes të titanit me mbi 2 mm.

## Udhëzimet e përdorimit

### Përgatitja e modelit dhe e bojës

Krijoni një model pune me segmentet e heqshme si zakonisht. Në varësi të përgatitjes, spesori i vendoset bojës në disa shtresa:

- › Për lustra okluzale, lustra të holla, lustra, këllëfë të pjesshëm, si dhe këllëfë njëshë, spesori vendoset në dy shtresa deri në maks. 1 mm nga margjina e përgatitjes (vendosja e spesorit 9 - 11 µm).
- › Për inleie dhe onleie, spesori vendoset me deri në 3 shtresa dhe deri në margjinën e përgatitjes.
- › Vendosni gjithashtu dy shtresa për konstruksionet e urës. Vendosni një shtresë të mëtejshme në sipërfaqet mes kurorave të kolonave (drejt trupit të urës). Kjo masë ndihmon në parandalimin e fërkimit të padëshiruar.
- › Për restaurimet në kolona, procedura është e njëjtë me atë në përgatitjet natyrale.

### Konturimi

Përdorni vetëm dyllë organik për konturimin, pasi ky digjet pa lënë mbetje. Konturojeni restaurimin në përputhje me teknikën e dëshiruar të përpunimit (ngjyrosje, reduksion apo shtresim).

Zbatoni vërejtjet e mëposhtme për konturimin:

- › Ruani trashësinë e përcaktuar minimale të shtresës dhe përmasat e konektorit të teknikës së përpunimit dhe indikacionit përkatës.
- › Konturojeni me saktësi restaurimin, sidomos në zonën e margjinave të përgatitjes. Mos i mbikonturoni margjinat e përgatitjes, pasi kjo do të kërkonte procedura të rrezikshme dhe që kërkojnë kohë pas presimit.
- › Për restaurime tërësisht anatomike, relievi i mundshëm okluzal duhet marrë parasysh që herët gjatë vënies së dyllit, pasi vënia e ngjyrës dhe e glazurës sjell një rritje të lehtë në përmasat vertikale.
- › Mos i modeloni majat dhe buzët me teknikën e reduksionit dhe të shtresimit.
- › Për teknikën e shtresimit, skeletet duhet të reduktohen anatomikisht dhe të modelohen për të mbështetur kuset.

### Strumbujt

Zbatoni vërejtjet e mëposhtme kur vendosni strumbuj në masën e dyllit:

- › Përpara vënies së strumbujve, peshoni bazën e unazës dhe regjistroni peshën.
- › Vendosini strumbujt gjithnjë në drejtimin e rrjedhjes së qeramikës dhe në pjesën më të trashë të masës së dyllit, në mënyrë që të mundësohet rrjedhja e shtruar e qeramikës viskoze gjatë presimit.
- › Pikat e vendosjes së telit të dyllit në objektin e presuar dhe mbi bazën e unazës së veshjes duhen rrumbullakosur. Shmangini këndet dhe buzët.
- › Përdorni një diametër teli dylli mes Ø 2,5-3 mm.
- › Ruani një gjatësi teli dylli prej min. 3 mm dhe maks. 8 mm.
- › Ruani një distancë prej së paku 3 mm mes objekteve.
- › Ruani një distancë prej së paku 10 mm mes objekteve të dyllit dhe unazës së silikonit.
- › Nuk duhet tejkaluar gjatësia maksimale (objekte dylli + strumbulli) prej 16 mm.
- › Vendoseni restaurimin me strumbuj në "buzë" të bazës së unazës të veshjes.
- › Drejtojini margjinat cervikale të objekteve të dyllit tek unaza e silikonit.
- › Për të llogaritur peshën e dyllit, peshojeni sërish bazën e ngarkuar të unazës së veshjes dhe pastaj llogarisni diferencën mes bazës së pangarkuar dhe asaj të ngarkuar të unazës së veshjes.
- › Përdorni 1 lingotë 3 g me peshë maks. dylli prej deri në 0,75 g.

### Veshja

Zbatoni udhëzimet e punës së prodhuesit të materialit të veshjes.

### Parangrohja

Zbatoni udhëzimet e punës së prodhuesit të materialit të veshjes.

- › Mos i parangrohni lingotat e PressCeramic dhe pistonin e presimit.



## Presimi

Zbatoni udhëzimet e punës së prodhuesit të furrës së presimit.

Procedura bazë pas përfundimit të ciklit të parangrohjes:

- › Hiqni unazën e veshjes nga furra e parangrohjes dhe vendosni në të lingotën e ftohtë PressCeramic.
- › Futini lingotat në unazën e veshjes me anën e rrumbullakosur e të pamodeluar për poshtë.
- › Vendosni pistonin e presimit në unazën e nxehtë të veshjes.
- › Përdorni mashat e unazës së veshjes për ta vendosur unazën e veshjes në këmbë dhe drejt e në qendër të furrës së presimit.
- › Filloni procesin e presimit me parametrat përkatës të presimit.

## Zhveshja

Zhvishteni unazën e presimit si më poshtë:

- › Shënioni gjatësinë e pistonit të presimit në unazën e ftohur të veshjes.
- › Veçojeni unazën e veshjes duke përdorur disk veçimi. Kjo pikë e paracaktuar shqitjeje mundëson veçimin e sigurt të pistonit të presimit dhe të materialit qeramik.
- › Shqitëni unazën e veshjes në pikën e paracaktuar të shqitjes me anë të një thike allçie.
- › Përdorni gjithnjë rruaza lustrimi për të zhveshur objektet e presuara (zhveshje e ashpër dhe e imët). Mos përdorni  $Al_2O_3$ .
- › Zhveshja e ashpër kryhet me rruazat e lustrimit në presion 4 bar.
- › Zhveshja e imët kryhet me rruazat e lustrimit në presion 2 bar.
- › Ruani drejtimin dhe distancën e bombardimit për të parandaluar dëmtimin e margjinave të objektit gjatë zhveshjes.

## Lëmimi

Nevojiten doemos instrumente të përshtatshme frezimi për rregullimin dhe lëmimin e materialeve të xham-qeramikës të rezistencës së lartë. Nëse përdoren instrumente të papërshtatshme frezimi, mund të ndodhë cifikosja e skajeve dhe mbinxehje lokale.

Rekomandohet procedura e mëposhtme për lëmimin:

- › Rregullimi me frezim duhet të mbahet në minimum.
- › Duhet shmangur mbinxehja e qeramikës. Duhet zbatuar shpejtësi e ulët dhe presion i lehtë.
- › Veçojeni strumbullin me diskun e duhur të veçimit. Shmangni mbinxehjen.
- › Sigurohuni të ruani trashësinë minimale të shtresës së restaurimit gjatë lëmimit.
- › Smusoni pikën e lidhjes së strumbullit.
- › Hiqeni spesorin nga boja. Restaurimet provohen në bojëra dhe lëmohen me kujdes.
- › Mos bëni "pasveçime" të konektorëve të urës me disqe veçimi. Kjo mund të sjellë pika të paracaktuara të padëshiruara, të cilat do të cenojnë në vijim qëndrueshmërinë e restaurimit tërësor prej qeramike.
- › Kontrolloni okluzionin dhe artikullimin, dhe frezoni me rregullimet e duhura nëse nevojitet.
- › Disenjoni relievet e sipërfaqes.
- › Për të pastruar anën e jashtme të restaurimit, bombardojeni shkurtimisht me presion me  $Al_2O_3$  100  $\mu m$  në 1 bar dhe pastrojëni me pastrues me avull.

## Përfundimi

Artikujt e presimit përfundohen me teknikën e ngjyrosjes, reduksionit apo shtresimit me materiale të përshtatshme qeramike. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të qeramikës që do të shtrohet.

## Cementimi

	Përgatitja Restaurime "PressCeramic"
Pastrimi me presion	-
Ashpërsimi	Sipërfaqja e lidhjes 20 s me xhel ashpërsimi me 5-9% acid hidrofluorik. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të xhelit të ashpërsimit.
Silanizimi	Sipërfaqja e lidhjes 60 s me silanizim. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të silanit.
<b>Cementimi</b>	Cementimi adeziv është <b>i detyrueshëm</b> : lustër okluzale, lustër e hollë, lustrim, inlei, onlei, këllëf i pjesshëm  Cementimi adeziv, vetadeziv ose konvencional janë opsionalë: këllëf, urë  Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të cementit.

## Lidhja

	Përgatitja Struktura qeramike "PressCeramic"	Përgatitja bazë lidhjeje titani
Pastrimi me presion	-	Ndiqni udhëzimet e prodhuesit
Ashpërsimi	Sipërfaqja e lidhjes 20 s me xhel ashpërsimi me 5-9% acid hidrofluorik. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të xhelit të ashpërsimit.	-
Silanizimi	Sipërfaqja e lidhjes 60 s me silanizim. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të silanit.	Sipërfaqja e lidhjes 60 s me silanizim. Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit të silanit.
<b>Lidhja</b>	"Multilink® Hybrid Abutment" (Ivoclar Vivadent) Ndiqni udhëzimet e përdorimit të prodhuesit.	



### E rëndësishme!

- › Kolonat hibride ose këllëfët e kolonave hibride duhet të sterilizohen përpara futjes në gojë. Për më tej, duhen respektuar rregulloret përkatëse ligjore dhe standardet higjienike vendore për klinikat dentare.
- › Sterilizimi me avull mund të kryhet në vakum paraprak me fraksionim 3x duke përdorur parametrat e mëposhtëm: Koha e sterilizimit 3 min; temperatura e avullit 132°C. Kolona hibride dhe/ose këllëfi i kolonës hibride duhet të përdoren menjëherë. Mos e magazinoni pas sterilizimit!

## Parametri i presimit

### Rekomandimet e përgjithshme të presimit për PressCeramic

Lingota	Madhësia e unazës së veshjes	Temperatura e nisjes	Norma e nxehtjes	Temperatura e presimit	Koha e mbajtjes	Koha e presimit	Presioni i presimit
Tejdukshmëria	g	°C	°C/min	°C	min	min	N
Opal, HT, MT	100	700	60	920	15	3	200-300 (afro 3-4,5 bar)
	200				25		
LT, MO	100	700	60	925	15	3	200-300 (afro 3-4,5 bar)
	200				25		

### Vlerat standarde të temperaturës së presimit për furrat e zgjedhura të presimit

Furra e presimit	Temperatura e presimit °C
Zubler Vario Press 300	925
Dekema press-i-dent	935
Dentsply Multimat NTxpress	940
Ugin	925
Ivoclar Programat	920

Caktojeni deri në 300 vlerën "E" për furrat e presimit nga Ivoclar

### Procedura për përcaktimin e temperaturës optimale të presimit

- › Fiksoni një inleji, një lustër dhe një këllëf dhe kryeni një presim provë.
- › Pasi të jenë presuar të gjitha objektet, reduktojeni gradualisht temperaturën e presimit me 5°C sa kohë nuk ka përfunduar presimi.
- › Nëse nuk janë presuar ende të gjitha objektet, rriteni gradualisht temperaturën e presimit me 5°C derisa të presohen të gjitha objektet.
- › Temperatura më e ulët e presimit në të cilën presohen përgjithësisht të gjitha objektet, jep dhe rezultatet më të mira të presimit.



#### E rëndësishme!

- › Në varësi të furrës së përdorur të presimit, temperatura e presimit që duhet futur mund të devijojë ndonjëherë shumë nga temperatura e rekomanduar. Temperaturat e rekomanduara të presimit duhen parë kështu vetëm si udhëzuese.
- › Furra e parangrohjes dhe furra e presimit duhen kalibruar rregullisht.
- › Temperatura optimale e presimit varet nga disa faktorë. Përdorimi i pistonit të ripërdorshëm të presimit mund të kërkojë temperatura presimi prej 5°C e lart. Në varësi të materialit të përdorur të veshjes, temperatura e presimit mund të luhetet me +/- 5°C. Sa më e lartë përmbajtja gjithsej e materialit të veshjes, aq më e lartë është zakonisht edhe temperatura e presimit.



Prodhuar nga

**Sagemax Bioceramics, Inc.**  
34210 9th Ave. South, Suite 118  
Federal Way, WA 98003, USA  
P +1-253-214-0389  
E info@sagemax.com

EC Representative

**AB Ardent**  
Generatorgatan 8  
19560 Arlandastad, Sweden  
P +46 8594 412 57  
E info@sagemax.com

sagemax.com

**CE 0123**

**RX only**

Vetëm për përdorim stomatologjik

Ky material është zhvilluar vetëm për përdorim në stomatologji dhe duhet përpunuar në përputhje me udhëzimet. Nuk mbajmë përgjegjësi për dëmet e shkaktuara nga keqpërdorimi apo mosrespektimi i udhëzimeve. Përdoruesi është përgjegjësi i vetëm për testimin e materialit për përshatshmëri për çfarëdo qëllimi që nuk përcaktohet shprehimisht tek udhëzimet. Kjo vlen edhe për rastet kur materialet përzihen apo përdoren së bashku me produkte nga kompani të tjera.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA  
Sagemax është markë e regjistruar tregtare e Bioceramics, Inc.  
SC/2021-037/Rev.3

**sagemax®**