



Einbettmodell

Nach dem Einformen des Einbettmodells wird die gewünschte Konstruktion modelliert. Der fertige Modellguss wird entsprechend dem Gießverfahren mit Gusskanülen versorgt und mit Einbettmasse überklebt.

Modellguss

Nach dem Gießen wird der Modellguss ausgebetet, ausgearbeitet, poliert und gereinigt.

Einsetzen der Matrizen

Nach der Fertigstellung des Sekundärmodells werden die Matrizen mit Hilfe eines Endrückstifts im Metallgehäuse platziert. Bei Bedarf kann die Matrize individuell angepasst werden. Es ist darauf zu achten, dass die Matrize und das Matrizengehäuse richtig abgestimmt sind. Bei Passungenäueligkeiten zwischen Matrize und Matrizengehäuse, kann die Matrize mit Hilfe eines Matrizenklebers REF 5400103 sicher eingeklebt werden. Die Vorgehswweise wird in der Gebrauchsanweisung des Matrizenklebers beschrieben.

Gewindebohrer
Bei Bedarf kann das Gummipolier mit Hilfe des Gewindebohrers vks austauschbar Kugel 1,7 oder 2,2 nach geschwitten werden. Mit einem Gummipolier wird der Legierungsbüschel vorsichtig entfernt. Anschließend wird das Gewinde mit dem entsprechenden Gewindebohrer und Fräs-/Bohrli REF 55000008 nachgeschritten. In die saubere Gewindehülse wird die Kugelkopfschraube eingetretet.

Die vks-sg Stegpatrizt aus Titan besitzt vorgefertigte Gewinde zur Verankerung von austauschbaren Kugelkopfpaten mit den Größen 1,7 und 2,2 mm. Je nach Spannweite der Schattfläche kann die Stegpatrizt der Schattfläche kann durch die individuelle Ausrichtung der Kugelkopfpaten mit 2,0 und 2,2 mm verfügbar. Die konfigurierbaren Kugelkopfpaten sind aus Titan und werden in die dazugehörigen Gewindehülsen aus austauschbaren Legierungen (Titan, Platin-Iridium, HSL- Legierung) eingeschraubt.

Die vks-sg Stegpatrizt aus Titan besitzt vorgefertigte Gewinde zur Verankerung von austauschbaren Kugelkopfpaten mit den Größen 1,7 und 2,2 mm. Je nach Spannweite der Schattfläche kann die Stegpatrizt der Schattfläche kann durch die individuelle Ausrichtung der Kugelkopfpaten mit 2,0 und 2,2 mm verfügbar. Die konfigurierbaren Kugelkopfpaten sind aus Titan und werden in die dazugehörigen Gewindehülsen aus austauschbaren Legierungen (Titan, Platin-Iridium, HSL- Legierung) eingeschraubt.

2. Infektion vks-oc/g austauschbare Kugel
Die vks-oc/g austauschbare Kugel findet ihre Anwendung bei Freilandtät- und Schallkettentherapieen, die an Rest-Be- oder -Zähnteile nach Entfernung der Plakette durchgeführt werden. Die vks-oc austauschbare Kugel findet ihre Anwendung auf Wurzelkappen oder Stegkonstruktionen.

vks-sg Stegpatrizt Titan ohne Kugelkopfshraube
Verkopplung von Kronen und Implantaten

3. Kontraindikation
Die Vario-Kugel-Snap vks-sg/oc kann nicht für Monoreduktoren eingesetzt werden. Hilfsinstrumente können Nickel enthalten.

Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.


4. Gefahren- und Sicherheitshinweise
Die Latunumalen aller verwendeten Produkte müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden.

5. Lagerungs- und Haltbarkeithinweise
Das Produkt wird unsteril ausgeliefert und muss in der Originalverpackung trocken und staubfrei gelagert werden.


Lagerung:
Bitte Lagerungshinweise auf dem Etikett beachten.

Haltbarkeit:
Es bestehen keine Einschränkungen bezüglich der Haltbarkeit.

6. Verpackung und Anwendung 6.1 Vorbereitung

 ACHTUNG	
W ir empfehlen grundsätzlich eine gründliche chirurgische und prothetische Planung sowie eine situations- und verengungsabhängige Auswahl der Prothetikteile.	
Bei der Engländerung sind alle Teile vor Aspiration und Verschlucken zu sichern. Die Aspiration von Produkten kann zu Infektionen und physischen Verletzungen führen.	
Die im Labor verwendeten Materialbehälter dürfen nicht klinisch eingesetzt werden, da diese Belastungen im Labor unterliegen, wodurch der langfristige und sichere Sitz nicht gewährleistet werden kann.	
Alle unersten Teile müssen vor Gebrauch aufbereitet werden. Dazu sind alle montierten Teile in ihre Einzelteile zu zerlegen. Anschließend erfolgt die Desinfektion im Thermodesinfektor mit mildalkalischen Reinigungsmitteln mit einem pH-Wert von ca. 10,3. Die Sterilisation der Teile kann mit Hilfe der Dampfsterilisation über das Vakuumverfahren erreicht werden. Hierbei muss ein 3-maliges fraktioniertes Vakuum erzeugt werden bei einer Sterilisationszeit von 4 Minuten und einer Temperatur von 134° C ± 1° C.	
Die Herstellerangaben zum Gebrauch des Desinfektionsmittels sind zu beachten.	

6.2 Anwendung der austauschbaren vks-oc/vs-ocsg Primärmodelle
Die Primärmodellierung erfolgt nach den in der Zahntechnik üblichen Regeln. Für die Befestigung der Gewindehülse an der Modellation wird eine plane Fläche entsprechend des größten Durchmessers der Hülse benötigt. Die Kugelkopfshraube Titan wird leicht in der vorher erstellten Parallelnut des Primärmodells eingeklebt. Es ist darauf zu achten, dass sich nach der Fertigstellung der Modellation keine Wachreste unterhalb des Kugelgletes und der Gewindehülse befinden.

 ACHTUNG	
Eine lange Funktionsfähigkeit von Vario-Kugel-Snap austauschbare Kugel ist nur gewährleistet, wenn an der Pfeilzahnkrone ein lingualer Schubstreifen mit mesialem Interlock in einer 0°-Fräsung angefertigt wird.	

Einbetten und Gießen mit Gewindehülse
Vor dem Einbetten muss die Kugelkopfshraube mit Hilfe des entsprechenden Schraubendrehers (Schraubendrehner kurz beschreibend/Schraubendrehner Kugelkopfshraube) entogen den Ubrzügen mit der Gewindehülse inkentiert werden. Zum Schutz des Gewinns während des Einbettvorganges wird Fixationschraube im Gewinde mit collitolatum Grapit REF 54000026 benetzt und in die Gewindehülse geschrubt. Anschließend wird die Modellation inklusive Fixationschraube eingeklebt und gegossen.

 ACHTUNG	
Bei Verwendung der Gewindehülse HL (Schmelzintervall 1320° C bis 1460° C) darf die Temperatur der anzugebenden Legierung 1270° C nicht überschritten.	

ACHTUNG
Bei Verwendung der Gewindehülse Platin-Iridium (Schmelzintervall 1820° C bis 1850° C) kann jede handelsübliche Detaillegierung angepasst werden, außer Titan.

Ausbetten und Ausarbeiten
Nach dem Gießen wird die Primärkonstruktion ausgebetet und mit Glanzstrahlern vorsichtig von Resteinbettmasse befreit. Die Fixationschraube wird entfernt, das Gerüst ausgearbeitet und gereinigt.


Die Titankugelkopfshraube wird mit dem entsprechenden Schraubendrehn in das saubere Gewinde eingeschraubt und die gesamte Metallkonstruktion mit Titanpolierpaste auf Hochglanz poliert.

 ACHTUNG	
Im Gewindebereich ist darauf zu achten, dass durch übermäßiges Strahlen keine Formveränderung stattfindet.	

Primärkronen modellieren mit Modellierhilfstel
Die Primärmodellation erfolgt nach den in der Zahntechnik üblichen Regeln. Das Modellierhilfstel wird mit Hilfe des Parallelhalter vks-oc/g austauschbare Kugel 1 Stück und in gewünschter Position mit Wachs ummantelt. Durch integrierte Kugel des Hilfssteils kann die definitive Länge des Kugelgletes schon während der Modellationsphase überprüft werden. Vor dem Einbetten wird das Hilfstel vorsichtig mit einer Rotation aus der Modellation entfernt.

Die Modellierhilfe dient als Platzhalter für die Tiangewindehülse die später in dem fertigen Gerüst eingeklebt wird. Beschreibung unter Punkt Einbetten Gewindehülse.

Einkleben Gewindehülse Titan
Die Klebestellen werden angestrahlt und von Reststrahlmittel befreit. Die Kugelkopfshraube wird in die Gewindehülse Titan eingeschraubt und mit Hilfe des Parallelhalters lagertichtig mit DTK-Kleber REF 5400106 in der Primärkonstruktion verklebt. Die Verarbeitung des DTK-Klebers wird in der entsprechenden Gebrauchsanweisung beschrieben.

 ACHTUNG	
Vor der Eingliederung der Primärkonstruktion im Mund des Patienten die Kugelkopfshraube mit einem Schraubendreher in der Gewindehülse fixieren. Es ist darauf zu achten das kein DTK-Kleber zur Sicherung verwendet wird.	

Anwendung der Stegpatrizt vks-sg Titan Platzen und anpassen

ACHTUNG
Die Parallelität bei zwei oder mehreren Stegpatrizt zueinander immer in Betracht ziehen, da sonst ein reibungsloses Ein- und Ausgliedern der Prothese nicht möglich ist.

Die Stegpatrizt Titan vks-sg/1,7/2,2 austauschbare Kugel wird entsprechend der Schattfläche geölt und zwischen die Kronen oder Implantatpfelzer mit dem Parallelhalter REF 43006230 entsprechend der ermittelten Einschubrichtung eingepasst. Die Stegpatrizt mit rotierenden Werkzeugen für die Titanbearbeitung REF 35000890 auf die entsprechende Größe bringen.

 ACHTUNG	
Es ist darauf zu achten, dass die Stärke der Stegpatrizt nicht durch Schleifen oder Fräsen reduziert wird.	

Verbinden
Der Verbund der Stegpatrizt mit den Kronen oder Implantatpfosten erfolgt durch Laser-schweißung. Hierbei die Betriebsanleitung des verwendeten Laserschweißgerätes beachten.

Poliern der Stegpatrizt
Falls erforderlich kann die Stegpatrizt mit der Titanpolierpaste auf Hochglanz gebracht werden.

Einbetten der Kugelkopfshrauben
Für die weitere Verarbeitung sind die Kugelkopfshrauben vks-oc/vs-g in entsprechender Größe zu verwenden. Die Kugelkopfshrauben werden mit Hilfe des Schraubendrehers kurz, Schacht REF 33000080 oder dem Schraubendrehner Kupplkopfshraube REF 33001164 im Ultragewinde in das vorgefertigte Gewinde eingeschraubt. Die austauschbare Kugel muss tündig mit der Stegpatrizt abschließen. Bei Bedarf kann die Schraube mit Titanpolierpaste auf Hochglanz poliert werden.










 ACHTUNG	
Für das richtige Einbetten der Kugelkopfshrauben wird auf das Originalzeiher verwiesen.	

Vorbereiten zum Dublieren
Matrizen vks-vg
Zum Dublieren wird die gelbe Matrize auf der gegossenen Stegpatrizt platziert. Der Abstand zwischen Gingiva und Matrize wird mit Wachs ausgeblockt und in gewohnter Weise für den Modellguss unterlegt.

Dublieren
Die Dublierung erfolgt in einer geeigneten Kuvette mit entsprechendem Dubliererilikon.

43006550	Matrizen vks-oc:		2,0 mm	2,7 mm	
	Matrizen grün vks-oc 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)			
43006540	Matrizen, grün, vks-oc 2,0 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,0 mm	2,7 mm	
43005440	Matrizen grün vks-oc 2,2 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43005484	Matrizengrün vks-oc 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43006590	Matrizen gelb vks-oc 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,0 mm	2,7 mm	
43006580	Matrizen, gelb, vks-oc 1,7 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,0 mm	2,7 mm	
43005450	Matrizen gelb vks-oc 2,2 1 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43005490	Matrizeng gelb vks-oc 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43006560	Matrizen rot vks-oc 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,0 mm	2,7 mm	
43006570	Matrizen, rot, vks-oc 1,7 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,0 mm	2,7 mm	
43005460	Matrizen rot vks-oc 2,2 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43005483	Matrizeng rot vks-oc 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	2,7 mm	3,3 mm	
43006990	Titanmatrizengehäuse vks-oc 1,7 2 Stück	Titan	Grade 5	2,3 mm	3,5 mm
43006880	Titanmatrizengehäuse vks-oc 2,2 2 Stück	Titan	Grade 5	3,1 mm	4,3 mm

43006770	Parallelhalter vks 1,7 oc/g 1 Stück	Matrizenziehgeräte:				
		Titan Grade 5	2,3 mm			
36001130	Parallelhalter vks 2,2 oc/g 1 Stück					
43006210	Endrückstift vks 1,7 1 Stück	Nichtrotender Stahl 1.4305 - dieses Produkt enthält Nickel				
45000056	Kugelkopfshraube Titan vks-oc/g 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Titan Grade 5	2,9 mm	-	1,7 mm	Kugel
45000076	Gewindehülse Titan 2,2 vks-oc/g austauschbare Kugel mit Klebehülse 2 Stück	Titan Grade 5	1,9 mm	-	-	M1,6 x 0,2 mm
45000074	Gewindehülse Titan 1,7 vks-oc/g austauschbare Kugel mit Klebehülse 2 Stück	Titan Grade 5	1,9 mm	-	-	M1,6 x 0,2 mm
45000046	Gewindehülse HL vks-oc 2,2 austauschbare Kugel 1 Stück	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000054	Gewindehülse HL vks-oc 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000051	Gewindehülse HL vks-oc 2,2 austauschbare Kugel 1 Stück	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	5,1 mm	3,9 mm	-	M2 x 0,25 mm
45000059	Gewindehülse HL vks-oc 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	4,0 mm	3,0 mm	-	M1,6 x 0,2 mm
45000055	Gewindehülse Platin-Iridium vks-oc 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Pt 80% Ir 20%	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000060	Gewindehülse Platin-Iridium vks-oc 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Pt 80% Ir 20%	4,0 mm	3,0 mm	-	M1,6 x 0,2 mm
45000052	Gewindehülse HL vks-oc 2,2 austauschbare Kugel 1 Stück	Pt 80% Ir 20%	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000052	Gewindehülse HL vks-oc 2,2 austauschbare Kugel 1 Stück	Pt 80% Ir 20%	5,1 mm	3,9 mm	-	M2 x 0,25 mm
45000052	Gewindehülse HL vks-oc 1,7 austauschbare Kugel 1 Stück	Pt 80% Ir 20%	4,0 mm	3,0 mm	-	M1,6 x 0,2 mm
45000522	Stegpatrizt Titan ohne Kugelkopfshraube vks-vg 2,2 1 Stück	Polylyol (PS)	5,0 mm	1,5 mm	2,2 mm	Kugel
45000073	Stegpatrizt Titan ohne Kugelkopfshraube vks-vg 2,2 1 Stück	Polylyol (PS)	5,0 mm	1,5 mm	2,2 mm	Kugel
45000073	Mediellieffizitel 1,7 vks-oc/g austauschbare Kugel mit Klebehülse 1 Stück	Nichtrotender Stahl 1.4305 - dieses Produkt enthält Nickel	3,6 mm	Ø Basis 3,0 mm	1,7 mm	-
45000075	Mediellieffizitel 2,2 vks-oc/g austauschbare Kugel mit Klebehülse 1 Stück	Nichtrotender Stahl 1.4305 - dieses Produkt enthält Nickel	4,3 mm	Ø Basis 3,0 mm	2,2 mm	-

8. Verwendete Symbole	
	Symbol für „Europäische Konformität“
	Vorsicht: Gemäß US-Behandlungsprotokoll dieses Produkt nur direkt an ausgebildete Mediziner oder in deren Aufsicht einzusetzen.
	Antriebsnummer, Charge
	Fertigungslosnummer, Charge
	Hersteller
	Achtung
	Nicht steril
	Nicht wiederverwenden
	Trocken aufbewahren

9. Sonstige Hinweise

Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahnchirurgen und entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Falls dieses Produkt dennoch metallics verwendet wird, können folgende Risiken entstehen: Kreuzreaktion, Fehlfunktion, Passungenäueligkeit etc.


Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

(EN) Instructions for use Vario-Stud-Snap vks-oc/g exchangeable stud

REF:	Product:	Material:	Height:	Width:	Ø:	Thread:
45000045	vks-oc 2,2 exchangeable stud 5 Parts 1 Assortiment	Thread sleeve: Platinum-Iridium	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000058	vks-oc 1,7 exchangeable Stud 5 Parts 1 Assortiment	Thread sleeve: Platinum-Iridium	1,7 mm	-	-	3,4 mm
45000049	Vario-Stud-Snap vks-vg 2,2 exchangeable Stud 8 Parts 1 Assortiment	Thread sleeve: Platinum-Iridium	1,7 mm	-	-	M2 x 0,25 mm
45000061	Vario-Stud-Snap vks-vg 1,7 exchangeable Stud 8 Parts 1 Assortiment	Thread sleeve: Platinum-Iridium	1,7 mm	-	-	M1,6 x 0,2 mm

REF:	Product:	Material:	Height:	Width:	Ø:	Thread:
43006680	Matrize grün vks-vg 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43006690	Matrize grün vks-vg 1,7 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43006660	Matrize gelb vks-vg 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43006670	Matrize gelb vks-vg 1,7 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43006640	Matrize rot vks-vg 1,7 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43006650	Matrize rot vks-vg 1,7 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm	
43005410	Matrize grün vks-vg 2,2 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	
43005550	Matrize grün vks-vg 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	
43005420	Matrize gelb vks-vg 2,2 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	
43005530	Matrize gelb vks-vg 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	
43005430	Matrize rot vks-vg 2,2 8 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	
43005570	Matrize rot vks-vg 2,2 50 Stück	Polyoxymethylen (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm	

6. Processing and Use 6.1 Preparation

 **CAUTION**
We recommend thorough surgical and prosthetic planning as a matter of principle and selection of the prosthetic components based on the situation and restoration.

All parts are to be secured against aspiration and swallowing during insertion. Aspiration of products can lead to infections and physical injuries.

The retention screws used in the laboratory/milling center must not be used clinically, as they are subject to loading in the laboratory, meaning that their long-term and secure positioning cannot be guaranteed.

All non-sterile parts must be prepared prior to use. All mounted parts are also to be dismantled into their individual parts.


Disinfection is then carried out using the thermo-disinfector with mildly alkaline detergents with a pH value of approx. 10,3. Sterilization of the parts can be carried out using steam sterilization via the vacuum process. To do so, a triple fractionated pre-vacuum must be generated with a sterilisation time of 4 minutes and a temperature of 134°C ± 1°C.

The manufacturer's instructions on the use of the disinfectant must be observed.

6.2 Use of the exchangeable stud vks-oc/g
Modeling primary crowns with thread sleeve
The primary model is fabricated according to standard procedures in dental techniques. In order to fix the thread sleeve to the model, a flat surface according to the largest diameter of the sleeve is required. The stud-head screw is turned in the thread sleeve and fixed to the primary crowns in the previously determined direction of insertion using the corresponding paralleling mandrel. Make sure that to remove residual wax below the stud head and the thread sleeves after completion of the model.

 CAUTION	
Long-term proper function of Vario-Stud-Snap exchangeable stud is only ensured if a lingual shear distributor with mesial interlock (inlet angle: 0°) is prepared at the abutment crown.	


Inserting and casting with thread sleeve
Prior to investing, the stud-head screw must be removed from the thread sleeve (anticlockwise) (using the short hexagon screwdriver resp. the screwdriver for the stud-head screw). To protect the thread during the casting process, a coat of colloidal graphite REF 54000706 is applied to the threaded part of the fixation screw, which is screwed in the thread sleeve subsequently. Then the model including the fixation screw is invested and cast.

 CAUTION	
When using the thread sleeve HL (melting range: 1320° C to 1460° C), the temperature of the alloy to be cast on must not exceed 1270° C.	

CAUTION
When using the platinum-iridium thread sleeve (melting range: 1820° C to 1850° C), all commercially available dental alloys except of titanium alloys can be used.

Devesting and casting
The primary structure is devested after casting and residual investment material is carefully removed with abrasive beads. The fixation screw is removed, the framework is finished and cleaned.

The suitable screwdriver is used to secure the titanium stud-head screw into the clean thread and the entire metal structure is polished to high gloss using titanium polishing paste.

 CAUTION	
Make sure that extended sandblasting does not cause any dimensional changes in the treated area.	

Modeling primary crowns with auxiliary modeling element
The primary model is fabricated according to standard methods used in dental techniques. The auxiliary modeling element is placed to the framework model using the paralleling mandrel vks-oc/g and coated with wax in the required position. Thanks to the integrated stud of the auxiliary element, the definitive position of the stud head can already be checked during the modelling process. The auxiliary modeling element is carefully removed (with a single turn) from the model after the casting process.

The auxiliary modeling element serves as a spacer for the titanium thread sleeve which is glued in the completed framework later on. (See item gluing in the thread sleeve)

Gluing in the titanium thread sleeve
The glue points are sandblasted and residual binding material is removed. The stud-head screw is screwed in the titanium thread sleeve glued in the correct position in the primary structure using DTK-adhesive REF 5400106 and the paralleling mandrel. Processing of DTK-adhesive is described in the corresponding instructions for use.

 CAUTION	
The stud-head screw in the thread sleeve using a suitable adhesive before the primary structure is inserted into the patient's mouth. Make sure not to use DTK-adhesive for fixation of the screw.	

Use of the bar patrx vks-vg titanium
Placing and adjusting

 CAUTION	
Parallel alignment of two or more bar patrices to one another must always be ensured to enable smooth and trouble-free insertion and removal of the denture.	

The titanium bar patrx vks-vg 1/7/2 exchangeable stud is shortened according to the size of the gap and the path of insertion and fitted between the crowns or implant abutments using the paralleling mandrel REF 43002860. Use the rotary instruments for titanium processing REF 35000890 to cut the bar patrx to the suitable length.

 CAUTION	
It must be ensured not to reduce the thickness of the bar patrx by milling or grinding.	

Connecting
Laser welding is used to connect the bar patrx with the crowns or the implant abutments. The operating manual of the laser welding device in use must be adhered to.

Polishing the bar patrx

If required,

45005A17	Partie mâle-barre titane sans vis de sphère vks-sg 1,7 Pièce	Polystyrol (PS)	5,0 mm	1,5 mm	1,7 mm balle	-	
45005A22	Partie mâle-barre titane sans vis de sphère vks-sg 2,2 1 Pièce	Polystyrol (PS)	5,0 mm	1,5 mm	2,2mm sphère	-	
45000073	Auxiliaire de montage 1,7 vks-oc/sg sphérique interchangeable avec douille à collier 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel	3,6 mm	Ø base 3,0 mm	1,7 mm sphère	-	
45000075	Auxiliaire de montage 2,2 vks-oc/sg sphérique interchangeable avec douille à collier 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel	4,3 mm	Ø base 3,0 mm	2,2 mm sphère	-	


Pièces femelles vks-sg							
43006680	Parties femelles, vert, vks-sg 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006680	Parties femelles, vert, vks-sg 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006660	Parties femelles, jaune, vks-sg 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006670	Parties femelles, jaune, vks-sg 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006640	Parties femelles, rouge, vks-sg 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006650	Parties femelles, rouge, vks-sg 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		

43005410	Parties femelles, vert, vks-sg 2,2 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005550	Parties femelles, vert, vks-sg 2,2 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005420	Parties femelles, jaune, vks-sg 2,2 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005530	Parties femelles, jaune, vks-sg 2,2 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005430	Parties femelles, rouge, vks-sg 2,2 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005570	Parties femelles, rouge, vks-sg 2,2 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		

Pièces femelles vks-sg							
43006550	Parties femelles, vert, vks-oc 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43006540	Parties femelles, vert, vks-oc 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43005440	Parties femelles, vert, vks-oc 2,2 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,7 mm		3,3 mm		
43005484	Parties femelles, vert, vks-oc 2,2 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,7 mm		3,3 mm		
43005680	Parties femelles, jaune, vks-oc 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43005650	Parties femelles, jaune, vks-oc 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43005640	Parties femelles, rouge, vks-oc 1,7 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43005670	Parties femelles, rouge, vks-oc 1,7 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,0 mm		2,7 mm		
43005430	Parties femelles, rouge, vks-oc 2,2 8 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,7 mm		3,3 mm		
43005483	Parties femelles, rouge, vks-oc 2,2 50 Pièces	Oxide de polyméthylène (POM)	2,7 mm		3,3 mm		

Boîtier de partie femelle:							
43006980	Boîtier de partie femelle en titane vks-oc 1,7 2 Pièces	Titane grade 5	2,3 mm	3,5 mm			
43006980	Boîtier de partie femelle en titane vks-oc 2,2 2 Pièces	Titane grade 5	3,1 mm	4,3 mm			

Accessoires:							
43006770	Paralléliseur vks 1,7 oc/sj 1 Pièce						
36001130	Paralléliseur vks 2,2 oc/sj 1 Pièce						
43006210	Tiges d'insertion vks 1,7 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel					
43005480	Tige d'insertion vks 2,2 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel					
33001164	Tournevis vis de sphère vks-oc/sj 1,7 sphérique interchangeable 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel					
45000048	Vis de fixation M 2 vks-oc/sj 2,2 sphérique interchangeable 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel					
45000057	Vis de fixation M 1,6 vks-oc/sj 1,7 sphérique interchangeable 1 Pièce	Acier inoxydable 1.4305 – ce produit contient du nickel					
46000117	Taraud vks Sphères interchangeables oc/sj 1,7 1 Pièce	Carbure de tungstène					
46000122	Taraud vks Sphères interchangeables oc/sj 2,2 1 Pièce	Carbure de tungstène					

8. Symboles utilisés	<p>CE Symbole pour „Conformité Européenne“</p> <p>Rx only Mise en garde : Selon la législation des États-Unis d'Amérique ce produit ne doit être vendu qu'à des personnes diplômées de la profession médicale ou mandatées par elles.</p> <p>REF N° de l'article</p> <p>LOT Désignation du lot</p> <p>RECYCLED Fabricant</p> <p>Mise en garde</p> <p>Non stérile</p> <p>Ne pas réutiliser</p> <p>Stocker au sec</p>
9. Divers	<p>Ce produit doit uniquement être utilisé par des chirurgiens-dentistes et prothésistes et du personnel formé dans ce domaine. Pour la mise en œuvre de ce produit, transmettre ce mode d'emploi au praticien en tant que document d'accompagnement pour l'insertion ou la continuation des travaux. Pour la mise en œuvre, veuillez uniquement utiliser des instruments et pièces originales. Les instruments auxiliaires peuvent contenir du nickel (voir § 9 du tableau).</p> <p>Tous les produits munis du symbole  sont exclusivement prévus pour une seule utilisation. Si le produit devait néanmoins être réutilisé, les risques suivants sont à craindre: contamination croisée, malpropreté, imprécision dans l'adaptation, etc.</p> <p>Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 12. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défavorables ou non satisfaisants. Le fabricant assume toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi. Toute indemnisation éventuelle se limiterait à la valeur du produit.</p>

<p>REF N° de l'article</p> <p>LOT Désignation du lot</p> <p>Mise en garde</p> <p>Non stérile</p> <p>Ne pas réutiliser</p> <p>Stocker au sec</p>	<p>CE Symbole pour „Conformité Européenne“</p> <p>Rx only Mise en garde : Selon la législation des États-Unis d'Amérique ce produit ne doit être vendu qu'à des personnes diplômées de la profession médicale ou mandatées par elles.</p> <p>REF N° de l'article</p> <p>LOT Désignation du lot</p> <p>Mise en garde</p> <p>Non stérile</p> <p>Ne pas réutiliser</p> <p>Stocker au sec</p>
---	---

(IT) Istruzioni per l'uso Vario-Kugel-Snap vks-oc/sj Sfera sostituibile vks-sg Patrice per barra in titanio senza sfera

Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima dell'utilizzo del prodotto!
Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'insorvenza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

La sfera sostituibile del sistema Vario-Kugel-Snap è indicata come elemento di tenuta trasversale e sagittale per protesi amovibili ed è disponibile in due differenti grandezze da 1,7 e 2,2 mm. Le viti preconfettionate della sfera sostituibile sono in titanio e vengono avvitate nel corrispondente alloggiamento in diverse leghe (titanio, platino-iridio, lega da sovrainiezione HSL).

La patrice a barra vks-sg in titanio è dotata di una filettatura preconfettionata per l'ancoraggio delle sfere sostituibili nelle grandezze da 1,7 e 2,2 mm. In base all'estensione dell'ordentalia la patrice a barra può essere adattata alla situazione.

Grazie alla direzione individuale dell'ancoraggio a sfera è possibile ancorare le protesi amovibili con differenti matrici a scatto a differenti gradi di frizione.

2. Indicazioni vks-oc/sj Sfera sostituibile
La sfera sostituibile vks-sg è indicata per protesi a sella libera e per protesi intercalate, che vengono rigidamente ancorate alla dentatura residua. La sfera sostituibile vks-oc è indicata per cappe radicali o costruzioni su barra.

vks-sg Patrice a barra in titanio senza sfera in titanio
Anchoring of cones and sovrastrutture sui impianti

3. Controindicazioni
La sfera sostituibile Vario-Kugel-Snap vks-sg/oc non può essere utilizzata come monodirettore.

Gli strumenti accessori possono contenere Nickel.

In caso di sospetto di intolleranza, questo prodotto deve essere utilizzato solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

I simboli di lista di tutti i componenti devono essere documentati per garantire la rintracciabilità ed in caso di reclamo.

5. Avvertenze per la conservazione e la durata
Il prodotto viene fornito in confezione non sterile e deve essere conservato nella confezione originale ed in un luogo asciutto e privo di polvere.

Conservazione: Leggere con attenzione le avvertenze di conservazione sull'etichetta.

Durata: Non esistono limitazioni per ciò che concerne la durata.

6. Lavorazione e Applicazione	
6.1 Preparazione	
ATTENZIONE	
Si consiglia di eseguire una pianificazione chirurgica di massima e di scegliere i componenti protesici in base alla situazione e al tipo di riabilitazione protesica pianificata.	
Al momento dell'inserimento di tutti i componenti è necessario adottare misure di sicurezza sufficienti a prevenire l'incidente-aspirazione o lo ingestione. L'aspirazione del prodotto può causare infezioni e lesioni fisiche. Le viti di fissaggio utilizzate in laboratorio/centro di fissaggio non possono essere impiegate in ambito clinico, poiché queste in laboratorio sono sottoposte a carichi, i quindi non è più possibile garantire una sede sicura e di lunga durata. Tutti i componenti non sterili devono essere preparati prima del loro utilizzo. A tale scopo è necessario smontarli in singoli pezzi. Successivamente si procede alla disinfezione in un termo-disinfettante con detergenti alcalini combinati con un valore pH di ca. 10,3. La sterilizzazione dei componenti può essere eseguita per mezzo di sterilizzazione a vapore sottovuoto. In questo caso è necessario eseguire un pre-sottovuoto frazionato in 3 volte con un tempo di sterilizzazione di 4 minuti a una temperatura di 134° C a 1° C.	
Leggere attentamente le istruzioni d'uso fornite dal produttore del disinfettante utilizzato.	

6.2 Applicazione della sfera sostituibile vks-oc/sj
Modellazione della corona primaria con l'alligetto del filetto
La modellazione della corona primaria viene realizzata come di consueto. Per il fissaggio dell'alligetto del filetto alla modellazione è necessaria una superficie piana che corrisponda al diametro più grande dell'alligetto. La sfera in titanio viene leggermente avvitata nell'alligetto del filetto e con l'aiuto del corrispondente dispositivo al parallelo viene fissata sulla corona primaria con la direzione d'isersione predefinitamente stabilita. Fare attenzione, che il termine della modellazione non rimangano residui di cera al di sotto del colletto della sfera e dell'alligetto.

ATTENZIONE
Le sfere in titanio vengono avvitato nella sfera sostituibile Vario-Kugel-Snap viene garantita solo se sul mancone viene realizzato un fregaglio integrato in direzione linguale con interlock-mechanism e un fregaglio a 0°.

Messa in rivestimento e fusione con l'alligetto del filetto
Prima della messa in rivestimento è necessario svitare la sfera in titanio in senso antiorario dall'alligetto del filetto con un apposito cacciavite (cacciavite corto esagonale) cacciavite per la sfera). Per proteggere la filettatura durante il processo di fusione avvitare nell'alligetto una vite di fissaggio, su cui precedentemente, nella zona della filettatura, è stata applicata della grafite colloidale REF 54007006. Successivamente la modellazione, con inclusa la vite di fissaggio, viene messa in rivestimento e fusa.

ATTENZIONE
Se si utilizza l'alligetto in lega da sovrainiezione HSL (intervallo di fusione 1320° C - 1400° C) la temperatura della lega da fondere non deve superare i 120° C.

ATTENZIONE
Se si utilizza l'alligetto in platino-iridio (intervallo di fusione 1820° C - 1850° C) è possibile fondere qualsiasi tipo di lega dentale in commercio, tranne il titanio.

Estrazione dallo stampo e rifinitura
Dopo la fusione la costruzione primaria viene estratta dallo stampo e viene sabbiata con cautela utilizzando perle da lucidatura per rimuovere i residui di fusione. La vite di fissaggio viene rimossa, il manufatto viene rifinito e pulito.

La sfera in titanio viene avvitata con il corrispondente cacciavite nella filettatura e l'intera costruzione in metallo viene lucidata a specchio con la pasta da lucidatura per titanio.

ATTENZIONE
Fare attenzione che nella zona della filettatura non si verifichino deformazioni per un'eccessiva sabbiatura.

Modellazione delle corone primaria con il perno da modellazione
La modellazione della corona primaria viene realizzata come di consueto. Il perno da modellazione viene posizionato sulla modellazione del manufatto con l'aiuto di un posizionatore al parallelo vks-oc/sj e ruotato nella posizione desiderata con della cera. Grazie alla sfera integrata al prefornito, è possibile verificare già durante la fase di modellazione la posizione definitiva della testa della sfera. Prima della messa in rivestimento rimuovere prudentemente il prefornito dalla modellazione eseguendo una rotazione.

Il perno da modellazione è indicato come mantenere il spazio per l'alligetto del filetto in titanio che successivamente verrà incollato nel manufatto ultimo. (vedere la descrizione al punto „Incollaggio dell'alligetto“)

Incollaggio dell'alligetto in titanio
Le zone di incollaggio vengono sabbiare e vengono rimossi i residui del materiale da sabbiatura. La sfera in titanio viene avvitata nell'alligetto in titanio e con l'aiuto del posizionatore al parallelo viene incollata con l'adesivo DTK REF 5400010 nella giusta posizione nella costruzione primaria. La lavorazione dell'adesivo DTK viene descritta nelle corrispondenti istruzioni d'uso.

ATTENZIONE
Prima della cementazione della costruzione primaria nel cavo orale del paziente, fissare la sfera nell'alligetto con un silicone bloccato-fittato – non con l'adesivo DTK.

Anwendung der Stegpatrizie vks-sg Titan
Platzieren und anpassen

ATTENZIONE
Verificare sempre il parallelismo tra due o più patrici a barra, poiché altrimenti non sarà possibile ottenere un inserimento e un disinserimento dolce della protesi.

La patrice a barra in titanio vks-sg 1,7/2,2 per la sfera sostituibile viene accorciata in base alla situazione e adattata tra le corone e i monconi impiantati con il posizionatore al parallelo REF 43006230 in base alla direzione d'isersione predefinitamente stabilita. La patrice a barra viene rifinita con gli strumenti rotanti del set per la lavorazione del titanio REF 33001690 fino a raggiungere la corrispondente grandezza.

ATTENZIONE
Fare attenzione, che durante il fregaglio lo spessore della patrice a barra non venga ridotto.

Adesione
L'adesione della patrice a barra con le corone e i monconi impiantati viene eseguita per mezzo di saldatura al laser. Leggere le istruzioni d'uso del laser da saldatura utilizzato.

Lucidatura della patrice a barra
Se necessario la patrice a barra può essere lucidata a specchio con pasta da lucidatura per titanio.

Avvitamento delle sfere
Per la successiva lavorazione devono essere utilizzate le sfere in titanio vks-oc/sj nelle corrispondenti dimensioni. Le sfere in titanio vengono avvitate con il cacciavite corto esagonale REF 33000680 o con il cacciavite per la sfera in titanio REF 33001616 in senso orario nella filettatura preconfettionata. La sfera in titanio sia perfettamente fissata alla patrice a barra. Se necessario è possibile lucidare a specchio la sfera con pasta da lucidatura per titanio.

ATTENZIONE
Per un corretto avvitamento della sfera si consiglia di utilizzare gli accessori originali.

Preparazione alla duplicazione
Matrici vks-sg
Per la duplicazione la matrice gialla viene posizionata sulla patrice a barra precedentemente fusa. Scaricare con della cera la zona tra la gengiva e la matrice e scaricare i sottoguadi con nella tecnica consueta della protesi schelettrica.

Duplicazione
La duplicazione viene eseguita in un'apposita muffola con il corrispondente silicone da duplicazione.

Modello in rivestimento
Dopo l'estrazione dallo stampo del modello in rivestimento viene eseguita la modellazione della costruzione desiderata. Sullo scheletro ultimato vengono applicati i canali di colata in base al processo di fusione e si procede alla messa in rivestimento con la massa da rivestimento.

Scheletro
Dopo la fusione lo scheletro viene estratto dallo stampo, rifinito, lucidato e pulito.

Applicazione delle matrici
Dopo la realizzazione della costruzione secondaria con la chiavetta d'isersione vengono posizionare le matrici nel cemento e demontarle per essere possibile adattare le matrici individualmente. Fare attenzione che la matrice sia perfettamente fissata nel contenitore. In caso tra la matrice e il contenitore non vi sia una stabile adesione, è possibile incollare la matrice in modo sicuro con un adesivo per matrici REF 54001031. Il procedimento viene descritto nelle istruzioni d'uso dell'adesivo per matrici.

Alesatore per filettatura
Se necessario è possibile rifinire o riorare la filettatura con l'ausilio dell'alesatore per filettatura vks per sfera sostituibile 1,7 o 2,2. Con un gemmino da lucidatura viene rimosso prudentemente la lega in eccesso. Successivamente la filettatura viene rifinita con il corrispondente alesatore per filettatura e con olio da perforazione e fregaggio REF 55000008. Avvitare la sfera nell'alligetto pulito.

ATTENZIONE
Per una corretta applicazione dei prodotti si consiglia di utilizzare gli accessori originali.

REF:	Prodotto:	Materiale:	Altezza:	Larghezza:	Ø:	Filettatura:
Set:						
45000045	vks-oc 2,2 sfera sostituibile 5 Pezzi 1 Assortimento	Alloggio: platino-iridio Patrici: Titanio grade 5	1,7 mm	-	3,4 mm	M2 x 0,25 mm
45000058	vks-oc 1,7 sfera sostituibile 5 Pezzi 1 Assortimento	Alloggio: platino-iridio Patrici: Titanio grade 5	1,7 mm	-	3,4 mm	M1,6 x 0,2 mm
45000049	Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 sfera sostituibile 8 Pezzi 1 Assortimento	Alloggio: platino-iridio Patrici: Titanio grade 5	1,7 mm	-	2,7 mm sfera	M2 x 0,25 mm
45000061	Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 sfera sostituibile 8 Pezzi 1 Assortimento	Alloggio: platino-iridio Patrici: Titanio grade 5	1,7 mm	-	2,2 mm sfera	M2 x 0,25 mm
45000045	Sfera in titanio vks-oc/sj 2,2 sfera sostituibile 1 Pezzo	Titano grade 5	3,5 mm	-	2,2 mm sfera	M2 x 0,25 mm
45000054	Alloggio HL vks-oc 1,7 sfera sostituibile 1 Pezzo	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	1,7 mm	-	3,4 mm	M1,6 x 0,2 mm
45000051	Alloggio HL vks-oc 2,2 sfera sostituibile 1 Pezzo	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	5,1 mm	3,9 mm	-	M2 x 0,25 mm
45000059	Alloggio HL vks-sg 1,7 sfera sostituibile 1 Pezzo	Au 60% Pt 24,9% Pd 15 % Ir 0,1 %	4,0 mm	3,0 mm	-	M1,6 x 0,2 mm
45000055	Alloggio Platino-Iridio vks-oc 1,7 sfera sostituibile 1 Pezzo	Pt 80% Ir 20%	1,7 mm	-	3,4 mm	M1,6 x 0,2 mm
45000060	Alloggio Platino-Iridio vks-sg 1,7 sfera sostituibile 1 Pezzo	Pt 80% Ir 20%	4,0 mm	3,0 mm	-	M1,6 x 0,2 mm
45000052	Alloggio Platino-Iridio vks-oc 2,2 sfera sostituibile 1 Pezzo	Pt 80% Ir 20%	5,1 mm	3,9 mm	-	M2 x 0,25 mm
45005A17	Patrici a barra in titanio senza sfera in titanio vks-sg 1,7 1 Pezzo	Polistirolo (PS)	5,0 mm	1,5 mm	1,7 mm sfera	-
45005A22	Patrici a barra in titanio senza sfera in titanio vks-sg 2,2 1 Pezzo	Polistirolo (PS)	5,0 mm	1,5 mm	2,2mm sfera	-
45000073	Perno de modellazione 1,7 vks-oc/sj sfera sostituibile da incollaggio 1 Pezzo	Acciaio inossidabile 1.4305 – Questo prodotto contiene Nickel	3,6 mm	Ø base 3,0 mm	1,7 mm sfera	-
45000075	Perno da modellazione 2,2 vks-oc/sj sfera sostituibile da incollaggio 1 Pezzo	Acciaio inossidabile 1.4305 – Questo prodotto contiene Nickel	4,3 mm	Ø base 3,0 mm	2,2 mm sfera	-

Matrici vks-sg:							
43006680	Matrici, verde, vks-sg 1,7 8 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006680	Matrici, verde, vks-sg 1,7 50 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006660	Matrici, giallo, vks-sg 1,7 8 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006670	Matrici, giallo, vks-sg 1,7 50 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006640	Matrici, rossa, vks-sg 1,7 8 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43006650	Matrici, rossa, vks-sg 1,7 50 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	3,1 mm	3,2 mm	1,7 mm		
43005410	Matrici, verde, vks-sg 2,2 8 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005550	Matrici, verde, vks-sg 2,2 50 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005420	Matrici, giallo, vks-sg 2,2 8 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		
43005570	Matrici, giallo, vks-sg 2,2 50 Pezzi	Polioisimetilene (POM)	4,1 mm	4,2 mm	2,2 mm		

430
