



## PLASTIC STEEL

### Instrukcja użytkowania

**PRODUCENT:** Pressing Dental S. r. l. , Via Edorado Collamarini 5/d – 47891 Dogana ( Custom ) (Repubblica di San Marino )

**ZAWARTOŚĆ:** polimer do wstrzykiwana pod ciśnieniem, do wytwarzania podbudowy protez w technice dentystycznej.

**OPIS:** Przechowywać produkt we własnym, zamkniętym szczelnie opakowaniu, unikać bezpośredniego kontaktu z promieniowaniem słonecznym. Przechowywać opakowanie z dala od źródła ciepła w środowisku suchym z dala od wilgoci.

**PARTIA TOWARU:** Używać zgodnie z datą przydatności umieszczoną na opakowaniu.

Ponieważ produkt absorbuje wilgoć, materiał należy poddać procesowi suszenia (jeśli torebka była wcześniej otwarta i nie jest fabrycznie zapieczętowana). Aby rozpocząć proces suszenia należy przygotować łuskę z materiałem bez korka teflonowego i umieścić ją w piecu o temperaturze 120°C na co najmniej 2h.

**ZASTOSOWANIE:** Materiał używany do wtrysku ciśnieniowego, przeznaczony do zastosowania w technice dentystycznej na np. podbudowy protetyczne mostów tymczasowych, mostów ruchomych, łączników, wzmocnień do protez ruchomych i innych protez licowanych. Materiał może być przetwarzany przy pomocy urządzenia Pressing Dental lub innych.

Zapoznaj się z instrukcją użycia posiadanego urządzenia (J 100, J200 Evolution, Actio) . Niektóre parametry wtrysku mogą się różnić w zależności od wielkości protezy i elementów, które mają być wykonane. Zapoznaj się z technicznymi tabelami procesu.

#### SZCZEGÓŁOWA INSTRUKCJA UŻYCIA z użyciem wtryskarki Pressing Dental:

<b>Temperatura topienia</b>	<b>270°C</b>
<b>Czas topienia</b>	<b>20 min</b>
<b>Czas podgrzewania po wtrysku</b>	<b>Od 2 do 3 minut</b>
<b>Czas chłodzenia</b>	<b>Od 20 do 30 minut</b>
<b>Ciśnienie wtrysku</b>	<b>6 Bar</b>
<b>Prędkość wtrysku</b>	<b>50% w J100 (wolna - jak przy acetalu)</b>

#### Użycie materiału ze sprzętem nie wytwarzanym przez Pressing Dental Company:

- podobnie jak w urządzeniach Pressing Dental temperatura topienia powinna wynosić 270°C, a czas topienia nie może przekraczać +/- 2°C. Inne parametry wtrysku, obowiązują zgodnie z instrukcją wytwórcy sprzętu: szczególnie w odniesieniu do wtryskarek zgniatających łuskę, wskazane ciśnienie może wynosić od 6 do 8 atm.

Technik, który zakupił urządzenie Pressing powinien zostać przeszkolony przez producenta lub jego przedstawiciela. Podczas takiego kursu uczestnik zdobywa wiedzę na temat właściwego przetwarzania materiałów jak i o ich zaletach, i ograniczeniach, zostaje również przeszkolony w obsłudze wtryskarki.

#### Podstawowe zasady stosowania Plastic Steel:

Podobnie jak w przypadku innych tworzyw termoplastycznych, użyty gips musi mieć wytrzymałość 450 kg/cm<sup>2</sup>. Nie zalecamy gipsów z wypełniaczami żywicznymi.

Zaleca się pracę na zdublowanym modelu. Po związaniu gipsu, model należy poizolować lakierem światłoutwardzalnym Gyflux. Należy zwrócić uwagę na grubość warstwy lakieru, aby nie stworzyć zbyt dużego dystansu i zachować szczelność konstrukcji.

Do modelowania należy stosować woski modelowe w jasnych kolorach, które nie barwią powierzchni gipsu.

Umieść w puszcze wymodelowaną z wosku konstrukcję na modelu gipsowym z filarami.

Podłącz do każdego punktu kanał o średnicy 3mm, połączony z 5 mm belką stanowiącą kanał wtryskowy.

Usuń wosk po stwardnieniu gipsu w obu częściach puszki.

W celu odizolowania materiału od gipsu zastosuj ten sam lakier światło utwardzalny w miejscach, gdzie po wtrysku gips będzie kontaktował z materiałem.

W przypadku połączenia materiału z elementami metalowymi należy stworzyć na nich retencję mechaniczną.

W przypadku połączenia materiału z żywicą akrylową należy zastosować klej Acecricil, który zapewnia chemiczne połączenie (patrz instrukcja użycia kleju Acecricil).

**Uwaga:** Podczas przygotowania naboju wtryskowego należy zawsze umieścić korek metalowy (A21) za korkiem teflonowym, ponieważ temperatura topienia materiału jest bardzo wysoka i może spowodować deformację korka teflonowego.

W przypadku wtrysku małej ilości materiału – mniejszej niż 3 kostki (po 2 cm każda), należy umieścić w naboju 2 korki teflonowe przed korkiem metalowym, aby zapewnić najlepsze warunki topienia. W ten sposób materiał będzie bliżej centrum ciepłego grzałki.

W przypadku, kiedy produkt został wcześniej rozpakowany i wchłonął wilgoć, należy go dokładnie osuszyć przed wtryskiem przez 3 h w 100/110°C.

**ZALECANY KOLORNIK :** Plastic Steel®

#### Barwienie powierzchniowe:

Powierzchnia wykonanej pracy może zostać podbarwiona w celu uzyskania odpowiedniego koloru i/lub charakterystyki.

- Wypiaszuj powierzchnię dwutlenkiem aluminium 50µ pod ciśnieniem 2 Barów.
- Usuń resztki piasku przy pomocy parownicy.
- Użyj primera zawierającego aceton etylowy, aby poprawić przyczepność (np. Lux Clea).

- Użyj pędzelka aby rozprowadzić cienką warstwę lakieru światło utwardzalnego (np. Acelux).
- Polimeryzuj według wskazań producenta.
- Wymieszaj pigmenty (np. Color System) potrzebne do uzyskania pożądanej barwy z tym samym lakierem.
- Rozprowadź lakier na powierzchni i spolimeryzuj.
- Po uzyskaniu odpowiedniej barwy, pokryj powierzchnię jeszcze jedną warstwą lakieru i spolimeryzuj.

Uwaga: Powierzchniowe barwienie lakierem może przyczynić się do odkładania płytki nazębnej. Lakier podczas użytkowania może odpryskiwać pozostawiając ostre krawędzie.

#### **OBRÓBKA I POLEROWANIE:**

- Używaj delikatnych past do polerowania, nie agresywnych, np. Universal Polish.
- Używaj tylko nisko obrotowych szczotek, by zabezpieczyć materiał przed przegrzaniem np.: obrotową szczotką - 20 mm średnicy - o 20 000/40 000 obrotów, polerować z 5/10 sekundowymi przerwami lekko dociskając, stosować tą samą procedurę z 80 mm średnicą szczotki z 2800 obrotami.
- Patrz instrukcje sprzętu J100 i Actio.
- Patrz tabele techniczne.

Produkt może być czyszczony tylko zimną wodą i z użyciem materiałów nie abrazyjnych.

Nie używać myjek ultradźwiękowych z kwasami w związku z możliwością powstania niekorzystnych zmian struktury chemicznej materiału. W przypadku mostów tymczasowych i szyn zgryzowych wycieranie materiału następuje w wyniku kontaktu z zębami antagonistycznymi lub w przypadku bruxizmu.

Materiał jest narażony na zmianę koloru w następujących przypadkach:

- Jeżeli materiał pozostaje w odlewni dłużej niż to jest wskazane .
- Gdy jest ponownie przetopiony nawet w minimalnej ilości.
- Gdy ma kontakt z karotenem przez dłuższy czas.
- Przy braku dobrego wypolerowania.
- Przy położeniu lakieru fotopolimeryzującego, który z czasem może zostać zniszczony pozostawiając szorstką powierzchnię na której może osadzać się płytka bakteryjna.

**OSTRZEŻENIA:** Produkt nie jest odporny na czynniki chemiczne - utleniające, również zbyt mocną kwasowość (pH<4).

W czasie wykańczania pracy należy używać pochłaniacza i maski w celu ochrony przed wdychaniem pyłu. W czasie wykańczania i polerowania konstrukcji zachować ostrożność - nie przegrzewać produktu - jako materiału termoplastycznego ze względu na możliwość wystąpienia niepożądanych zmian struktury, odkształcenia się elementu protetycznego i uwolnienia drażniących gazów. W przypadku wytwarzania małych uzupełnień dentystycznych należy zwrócić uwagę, aby nie zostawiać ostrych krawędzi (w przypadku klamer), a w przypadku prac, które nie są cementowane zachować ostrożność, ze względu na rozmiary elementów może wystąpić niebezpieczeństwo połknięcia.

Uwaga: materiał nie jest widoczny w promieniach x.

Nie przetwarzać powtórnie produktu nawet w minimalnej ilości.

Nie przekraczać maksymalnego punktu topienia.

Nie przekraczać temperatury topienia: 270°C

Nie przekraczać ustalonego czasu topienia: 20 min. ponieważ mogłyby wystąpić niekorzystne zmiany dla wykonywanej pracy.

Jeżeli podczas topienia jest wyczuwalny ostry zapach, sprawdź ustawienia temperatury topienia i poproś o wsparcie jeśli jest potrzebne.

Nie zanieczyszczaj produktu w trakcie wstrzykiwania pod ciśnieniem.

Nie mieszać produktu z innymi materiałami.

W przypadku reakcji alergicznej na materiał, natychmiast przerwać aplikację i skontaktować się z lekarzem.

#### **OSTRZEŻENIA UMIESZCZONE NA OPAKOWANIU:**

R 40/20 - Szkodliwość- możliwość wystąpienia nieodwracalnych efektów (skutków) wywołanych wdychaniem (w przypadku rozkładu produktu na wydobywające się z niego gazy) .

R 42/43 - Może wywoływać zaburzenia oddychania oraz w kontakcie ze skórą (w związku z pyłem w końcowej fazie procesu).

R 34 - Może wywoływać oparzenia (w związku ze stanem płynnym w trakcie topienia).

R 36/37 Drażniący oczy i drogi oddechowe (w związku z pyłem w trakcie wykańczania konstrukcji i w związku z gazami w stanie topienia).

**INFORMACJE DLA DOCELOWEGO UŻYTKOWNIKA :** Kiedy następuje wydanie ukończonego produktu, technik dentystyczny lub lekarz musi dostarczyć użytkownikowi (pacjentowi) następujące informacje:

- a) Nie czyścić protez przy użyciu materiałów ściernych lub produktów przeznaczonych do czyszczenia protez z żywic akrylowych lub protez metalowych: używać tylko delikatnych produktów do higieny jamy ustnej.
- b) Myć protezy tylko z użyciem zimnej wody o temperaturze niższej niż 42 °C.
- c) Unikać pozostawiania blisko źródła ciepła.
- d) Zaleca się standardową higienę jamy ustnej .
- e) Proteza nie jest wrażliwa na promienie Rtg.
- f) Nadmierne zużycie protezy następuje w wyniku kontaktu z zębami antagonistycznymi lub w przypadku bruxizmu.
- g) Materiał łatwopalny (żywica syntetyczna).
- h) Proteza może zmienić kolor z powodu długiego kontaktu z karotenem.
- i) W przypadku reakcji alergicznych na materiał niezwłocznie przerwać używanie i skontaktować się z lekarzem.

Strona 1 z 4

## **KARTA BEZPIECZEŃSTWA PRODUKTU PLASTIC STEEL**

Data wydruku 20.07.09

*Infolinia techniczna Holtrade 697 139 158*

Data aktualizacji n 0 – 08.04.2010	
Produkt przeznaczony do użytku wyłącznie przez wykwalifikowanych odbiorców (techników dentystycznych). Produkt medyczny, który zostanie przekazany do wykwalifikowanego odbiorcy, który zlecił jego wykonanie przed zdezynfekowaniem musi być kilkakrotnie umyty ciepłą wodą (ok. 42°C) i mydłem w płynie.	
<b>1. Identyfikacja substancji, preparatu i producenta.</b> - Identyfikacja związku, kod produktu - Producent  - Numer telefonu alarmowego	Materiał do wytwarzania protez dentystycznych (elementy wzmacniające) produkt na bazie poliamidu.  PRESSING DENTAL SRL Via Edoardo Collamarini 5 / d 47041 Dogana Repubblica di San Marino Tel ** 378-909948 faks. ** 378-909958
<b>2. Możliwe zagrożenia</b> - Wygląd - Kolor - Zapach - Ryzyko Podrażnienia  - Ryzyko Rozkładu	- W postaci granulatu, lub krążków. - Występuje w różnych wariantach. - Bezwonny. - Łatwopalny. - Proszek może podrażnić oczy, układ oddechowy i skórę. - Może powodować wrażliwość przy kontakcie ze skórą. - Rozkładanie się produktów jest niebezpieczne w przypadku pożaru. - Substancja lub preparat nie jest klasyfikowana jako niebezpieczna zgodnie z dyrektywami CE 67/548/CEE lub 1999/45/CE.
<b>3. Skład</b> <b>Informacje dotyczące składników</b>  <b>Nazwa substancji i Klasyfikacja</b> - Skład:  - Czas  - Zwroty „R”	- Granulat lub krążki z poliamidu, polioksymetylen, polisulfid. - Talk, Sadza, Pigmenty. - (25718-70-1/ nie dotyczy lub niedostępny) (65997-17-3/266-046-0 / nie dotyczy lub niedostępny) - (14807-96-6/ 238-877-9 / nie dotyczy lub niedostępny) (1333-86-4/215-609-9 / nie dotyczy lub niedostępny)  - Żadna
<b>4. Pierwsza pomoc</b>  - Informacje ogólne  - Wdychanie  - Kontakt z oczami  - Kontakt ze skórą - Połknięcie	- Zdjąć natychmiast odzież zabrudzoną lub nasiąkniętą. - Jeśli objawy są wynikiem kontaktu produktu ze skórą, oczami lub wdychania jego oparów jest niezbędna interwencja lekarza. - Przewietrzyć pomieszczenie, osobę narażoną na działanie oparów wyprowadzić na świeże powietrze, w przypadku niepokojących objawów wezwać lekarza. - Myć oczy wodą przez kilka minut, utrzymując powieki szeroko otwarte, jeśli podrażnienie się utrzymuje udać się do lekarza. - Umyć natychmiast wodą ewentualnie mydłem. - Natychmiast udać się do lekarza. - Wezwać natychmiast lekarza nie wywoływać wymiotów.
<b>5. Postępowanie w przypadku pożaru</b> <b>5.1 Zalecane metody gaszenia pożaru:</b>  5.2 Zabronione metody gaszenia pożaru 5.3 Niebezpieczne produkty spalania  5.4 Specjalne środki ostrożności 5.5 Informacje dodatkowe	- Gaśnica proszkowo- pianowa. - Strumień wody. - Użyć rozpylonej wody do schłodzenia pojemników. - Dwutlenek węgla. - Brak. - Unikać wdychania oparów. - Zastosować środki ochronne dróg oddechowych. Schłodzić pojemniki narażone na spalenie. Założyć odpowiednią odzież ochronną. Niebezpieczeństwo wybuchu produktu w postaci proszku. - Pod wpływem ciepła może wydzielać niebezpieczne gazy. - W przypadku pożaru założyć aparat do oddychania z niezależnym dopływem powietrza. - Założyć odzież ochronną i sprzęt strażacki. - Założyć fartuch odporny na produkty chemiczne.
<b>6. Postępowanie w przypadku rozlania</b> <b>6.1 Środki ochrony osobistej</b> <b>6.2 Środki ochrony środowiska</b>  <b>6.3 Sposób czyszczenia</b>	- Założyć rękawice i odzież ochronną. Nie palić.  - Zatomować wyciek przy pomocy ziemi lub piasku. - Zebrać produkt pompą podciśnieniową. Korzystać ze sprzętu, który chroni przed wybuchem. - Korzystając z odzieży ochronnej, uniemożliwić wpływ produktu do sieci kanalizacyjnej. - Zebrać produkt do ponownego wykorzystania lub do utylizacji. - Aby zebrać produkt korzystać z materiałów o właściwościach

<p><b>6.4 Małe ilości</b></p>	<p>wchłaniających (np. piasek).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utylizować produkt zgodnie z przepisami lokalnymi.</li> <li>- Zamieść i umieścić w pojemnikach odpowiednich do utylizacji.</li> <li>- Unikać powstawania pyłów.</li> <li>- Przechowywać w pojemnikach odpowiednio oznakowanych.</li> <li>- Przechowywać w zamkniętych pojemnikach odpowiednich do utylizacji.</li> <li>- Postępować zgodnie z zaleceniami w części „zalecenia dotyczące utylizacji”.</li> </ul>
<p><b>7. Przenoszenie i składowanie</b>  <b>7.1 Przenoszenie</b></p> <p><b>7.2 Składowanie</b></p> <p><b>7.3 Informacje dodatkowe</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stosować środki ostrożności, aby uniknąć wytwarzania się pola elektrostatycznego.</li> <li>- Upewnić się, przed rozpoczęciem czynności związanych z przenoszeniem, czy wszystkie urządzenia posiadają uziemienie.</li> <li>- Korzystać z urządzeń zbudowanych z materiałów kompatybilnych z produktem.</li> <li>- Nie podgrzewać, aby uniknąć rozkładu termicznego.</li> <li>- Unikać długotrwałego lub częstego kontaktu ze skórą.</li> <li>- Pojemnik powinien być zamknięty.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utrzymywać z dala od źródła ciepła i innych czynników które mogłyby spowodować pożar.</li> <li>- Utrzymywać z dala od otwartego ognia, ciepłych powierzchni i źródeł zapłonu.</li> <li>- Nie podgrzewać, aby uniknąć rozkładu termicznego.</li> <li>- Unikać powstawania pyłów.</li> <li>- Zastosować się do środków ostrożności określonych w części 7 i 8.</li> <li>- Zakaz palenia.</li> </ul>
<p><b>8. Kontrola narażenia / Środki ochrony osobistej</b>  <b>8.1 Wartości maksymalne ekspozycji</b></p> <p><b>8.2 Kontrola ekspozycji</b></p> <p><b>8.2.1 Profesjonalna kontrola ekspozycji</b></p> <p><b>8.2.1.2 Ochrona rąk</b></p> <p><b>8.2.1.3 Ochrona oczu</b></p> <p><b>8.2.1.4 Ochrona skóry i ciała</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Średnia szacowana na podstawie czasu = 10 mg/m<sup>3</sup></li> <li>Uwagi: cząsteczki, średnia szacowana na podstawie czasu = 0.2 włókna/cm<sup>3</sup>.</li> <li>Uwagi: włókna średnia szacowana na podstawie czasu = 5mg.m<sup>3</sup>.</li> <li>Cząstka pyłu pęcherzykowatego.</li> <li>Uwagi: cząstka pyłu pęcherzykowego.</li> <li>- Średnia szacowana na podstawie czasu = 2mg/m<sup>3</sup>.</li> <li>Uwagi: cząstka pyłu.</li> <li>Uwagi: Cząstka pyłu, wartość dotyczy cząstek materiału bez zawartości azbestu a więc skupienie krzemionki krystalicznej jest zdecydowanie niższe niż 1%.</li> <li>Przewidzieć właściwe wchłanianie, jeśli istnieje ryzyko rozkładu (patrz część 10).</li> <li>- Zapewnić odpowiednią wentylację w miejscach narażonych na wytwarzanie się pyłów.</li> <li>- Zastosować się do środków ostrożności określonych w części 7 i 8.</li> <li>- Zastosować właściwe środki techniczne, aby nie przekroczyć profesjonalnej wartości maksymalnej ekspozycji.</li> <li>- Ochrona dróg oddechowych.</li> <li>- W przypadku nie wystarczającej wentylacji, korzystać z odpowiedniego aparatu oddechowego.</li> <li>- Jeśli występuje zagęszczenie przekraczające wartości maksymalne ekspozycji, należy korzystać obowiązkowo z odpowiednich systemów ochronnych dróg oddechowych. Maska przeciwpyłowa z filtrem P1.</li> <li>W przypadku pyłów / mgły / dymu,</li> <li>W przypadku rozkładu (patrz część 10) maska na twarz z filtrem kombinowanym BP2.</li> <li>Korzystać z rękawic w przypadku długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu.</li> <li>W przypadku kontaktu z gorącym materiałem korzystać z rękawic ochronnych.</li> <li>Nosić okulary ochronne przeciwpyłowe, odzież z długim rękawem, nie jeść, nie pić, nie palić podczas pracy. Myć ręce przed każdą przerwą i na koniec pracy.</li> <li>Zachowywać zawsze przy pracy standardy higieny i bezpieczeństwa.</li> </ul>
<p><b>9. Właściwości chemiczne i fizyczne</b>  <b>9.1 Kształt / Kolor</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapach</li> <li>- Ph</li> <li>- Punkt wrzenia</li> <li>- Punkt palności</li> <li>- Temperatura topnienia</li> <li>- Ciśnienie pary</li> <li>- Gęstość</li> <li>- Rozpuszczalność</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- granulaty, płytki</li> <li>- bezwonny</li> <li>- nie dotyczy</li> <li>- nie dotyczy</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 235 °C</li> <li>- nie dotyczy</li> <li>- dane nie dostępne</li> <li>- śladowo w wodzie</li> </ul>

- Współczynnik podziału n.oktan/woda	- nie dotyczy
<b>10. Stabilność i Reaktywność</b> <b>10.1 Stabilność</b> <b>10.2 Warunki, których należy unikać</b>  <b>10.3 Niebezpieczne produkty rozkładu</b>	- Stabilne w normalnych warunkach. - Ciepła, płomieni, iskier. - Nie podgrzewać, aby uniknąć rozkładu termicznego. - Tlenek węgla, mogą wydzielać się inne niebezpieczne produkty rozkładu.
<b>11. Informacje toksykologiczne</b> - Ostra toksyczność - Możliwe zagrożenia (streszczenie)  <b>11.2 Zagrożenia dotyczące zdrowia</b> - Wdychanie   - Kontakt z oczami  - Kontakt ze skórą - W przypadku połknięcia - Rakotwórczość	- Produkt biologicznie obojętny. - Ponieważ składniki są pokryte żywicą i mogą nie być bioaktywne w organizmie. - Nie stanowią zagrożenia dla zdrowia wymienionych wyżej. - Pył produktu może być drażniący dla oczu, skóry i układu oddechowego. - Opis możliwych zagrożeń dla zdrowia oparty jest na doświadczeniu i/lub charakterystyce toksykologicznej poszczególnych składników. - Podrażnienie mechaniczne spowodowane cząsteczkami produktu. - W przypadku powtarzających się lub długotrwałych ekspozycji: ryzyko zapalenia oskrzeli ( włókna szklane). - Rozkład termiczny może spowodować wydzielanie niebezpiecznych gazów i oparów. - Podrażnienie mechaniczne spowodowane cząsteczkami produktu. - Podrażnienie mechaniczne spowodowane cząsteczkami produktu. - Ryzyko podrażnienia ( świąd) skóry/dermatoza (włókna szklane) - Niskie ryzyko w przypadku połknięcia. - Produkt biokompatybilny
<b>12. Informacje ekologiczne</b> <b>12.1 Zagrożenia dotyczące ekotoksyczności</b> - Wysoka toksyczność - Chroniczna toksyczność <b>12.2 Ruchomość</b> <b>12.3 Oporność i rozkład</b> - degradacja abiotyczna - biodegradacja <b>12.4 Potencjał biokumulacji</b> <b>12.5 Inne zagrożenia</b> <b>12.6 Możliwe zagrożenie ( streszczenie)</b>	- Brak dostępnych danych. - Brak dostępnych danych. - Brak dostępnych danych. - Wynik : brak dostępnych danych. - Brak dostępnych danych. - Wynik : brak dostępnych danych. - Brak dostępnych danych. - Produkt biologicznie obojętny. Połknięcie cząsteczek stałych może spowodować niedrożność jelit albo sztuczne uczucie sytości, może zaburzyć procesy układu pokarmowego.
<b>13. Zalecenia dotyczące usuwania</b> <b>13.1 Pozostałe odpady/ produkty niewykorzystane</b>  <b>13.2 Opakowania i pojemniki</b>  Sposoby unieszkodliwiania produktu:	- Zgodnie lokalnymi przepisami. - Skontaktować się z producentem / dostawcą. - Produkt powinien być spalony w odpowiedniej, autoryzowanej spalarni. - Może być składowany na wysypisku odpadów jeśli jest to zgodne z przepisami lokalnymi. - Puste pojemniki. Wyrzucić jako produkt niewykorzystany
<b>14. Informacje na temat transportu</b>  - Morski (IMO/IMDG) - Powietrzny (ICAO / IATA) - Drogowy / kolejowy (RID / ADR)	- Brak przepisów - Brak przepisów - Brak przepisów
<b>15. Informacje na temat przepisów</b> 15.1. Etykiety CE	- Substancja lub preparat nie jest niebezpieczny zgodnie z dyrektywami CE 67/548/CEE lub 1999/45/CE
<b>16. INNE INFORMACJE</b> - Produkt dostarczony w postaci stabilnej <b>Uwagi:</b> Produkt przeznaczony do użytku wyłącznie przez wykwalifikowanych odbiorców (techników dentystycznych). Aby uniknąć kontaktu ze skórą jest obowiązkowe korzystanie z rękawic ochronnych. Aby uniknąć wdychania pyłu obowiązkowo należy pracować pod okapem lub przy stole do pracy zaopatrzonym w wyciąg. Przed wysłaniem produktu medycznego do wykwalifikowanego odbiorcy, który zlecił jego wykonanie, należy obowiązkowo umyć produkt medyczny wielokrotnie ciepłą wodą (42 °C około) z mydłem w płynie i zdezynfekować. Informacje zawarte w karcie bezpieczeństwa są oparte na naszych wiadomościach dostępnych w czasie tworzenia jej ostatniej aktualizacji. Odbiorca powinien upewnić się czy informacje zawarte są kompletne i zgodne w odniesieniu do konkretnego użytku produktu. Dokument ten nie stanowi gwarancji dla jakichkolwiek konkretnych właściwości produktu. Ponieważ nie mamy bezpośredniej kontroli nad sposobem korzystania z produktu, odbiorca na własną odpowiedzialność, jest zobowiązany do przestrzegania przepisów dotyczących higieny i bezpieczeństwa. Nie bierze się odpowiedzialności za niewłaściwe korzystanie z produktu.	



ISTITUTO DI CERTIFICAZIONE DELLA QUALITÀ

**ORGANISMO NOTIFICATO N° 0546**  
*NOTIFIED BODY N° 0546*

**APPROVAZIONE DEL SISTEMA DI QUALITÀ ATTUATO DA**  
*APPROVAL OF THE QUALITY SYSTEM OPERATED BY*

**PRESSING DENTAL SRL**

SM - 47891 FALCIANO Z.I. ROVERETA - VIA ONESTO SCAVINO, 4

UNITÀ OPERATIVE  
OPERATING SITES

SM - 47891 FALCIANO Z.I. ROVERETA - VIA ONESTO SCAVINO, 4

PER I SEGUENTI TIPI / FAMIGLIE DI PRODOTTI  
*FOR THE FOLLOWING TYPES / CLASSES OF PRODUCTS*

Resine per la realizzazione di protesi odontoiatriche:

THE.R.MO. FREE, FLEXI. J, F.J.P., THE.R.MO. BRIDGE, MASKY, T.S.M. ACETAL DENTAL, CORFLEX  
ORTHODONTIC, CORFLEX PLASTULENE, PLASTITANIUM, PLASTIC STEEL, SMILE CAM, ORTHO SMILE,  
SMILE PEEK

*Resins for dental prostheses:*

THE.R.MO. FREE, FLEXI. J, F.J.P., THE.R.MO. BRIDGE, MASKY, T.S.M. ACETAL DENTAL, CORFLEX  
ORTHODONTIC, CORFLEX PLASTULENE, PLASTITANIUM, PLASTIC STEEL, SMILE CAM, ORTHO SMILE,  
SMILE PEEK

**Certiquality S.r.l., Organismo Notificato n° 0546, certifica che il sistema garanzia qualità**  
*Certiquality S.r.l., Notified Body n° 0546, certifies that the quality assurance system*

**è conforme ai requisiti della Direttiva 93/42 CEE, Allegato V**  
*is in compliance with the requirements of Council Directive 93/42/CEE, Annex*

CERTIFICATO N. 1614/CE004/2  
CERTIFICATE N.

PRIMA EMISSIONE 06/10/1998  
*FIRST ISSUE*

EMISSIONE CORRENTE 22/02/2013  
*CURRENT ISSUE*

DATA DI SCADENZA 10/12/2017  
*EXPIRY DATE*

MOD. 5.20 ED. 05 01/02/2005

IL PRESIDENTE

**CERTIQUALITY S.r.l.**

CERTIQUALITY S.r.l. ISTITUTO DI CERTIFICAZIONE DELLA QUALITÀ

Via Gaetano Giardino 4 - 20123 Milano - tel. 02 8069171 - fax 02 86465295 - [certiquality@certiquality.it](mailto:certiquality@certiquality.it) - [www.certiquality.it](http://www.certiquality.it)

Mod. 5.20 ED 05 010205