

La linea protesica **Microimp S.r.l.** è costituita da componenti secondarie utilizzate per lo ricostruzione protesi su impianti dentali di differenti tipologie, diametri endosse, lunghezze e piattaforme. Tali componenti sono disponibili in svariate forme e dimensioni, per soddisfare qualsiasi esigenza dei clinici e pazienti. Le presenti istruzioni per l'uso sono valide per le componenti secondarie prodotte da **Microimp S.r.l.**

Informazioni sulla compatibilità
Le linee protesiche di **Microimp srl** sono disponibili in svariate configurazioni per soddisfare qualsiasi esigenza clinica e tecnica. Le diciture riportate sull'etichetta applicata a ogni prodotto consentono di identificare agevolmente la compatibilità di una particolare componente secondaria con l'impianto in corso di realizzazione, tutti i dispositivi **Microimp di Classe IIA e IIB e secondo le vigenti normative della 93/42 CEE**.

Il Codice e la descrizione della componente Microimp riportano una chiara identificazione dell'impianto per i quali la connessione è compatibile riassunta nella tabella (A). **Per la realizzazione di un manufatto protesico, assicurarsi di utilizzare esclusivamente componenti Microimp abbinati alla corrispondente connessione.**

Precauzione
Eseguire le protesizzazioni dell'impianto esclusivamente con componenti secondarie e parti Microimp srl compatibili per quello specifico impianto scelto. Il mancato rispetto di questa indicazione potrebbe causare imprecisioni nell'esecuzione del manufatto protesico e quindi un insuccesso nella protesizzazione.

Controindicazioni
Allergie ai materiali utilizzati, tra cui qualsiasi o tutti i materiali riportati di seguito: **Ti.-Cr.Co.-Pmma-Peek**.

Avvertenze e precauzioni
Le istruzioni fornite non sono sufficienti né possono rappresentare l'unico mezzo per l'inserimento delle componenti secondarie e le relative parti. Questi dispositivi possono essere usati esclusivamente da Medici e /o Odontotecnici e adeguatamente formati nell'implantologia dentale. L'inserimento di componenti secondarie e relativi accessori senza una formazione adeguata può causarne la rottura, con conseguenze e necessità di rimuovere l'impianto. Il riutilizzo dei dispositivi monouso può causare perdita degli impianti dentali e/o infezioni crociate.

Branemark, Biomet® Certain® e Astra Tech® Straumann® Synocta®, Bone Level®, Osstem®, Zimmer®, Sweden & Martina®, Nobel Replace®, Neodent® Camlog® Conelog® Isy® Megagen® Bredent® Intralook® Win Six® Bio Horizons® MIS® Astra EV® Nobel Active CC® Nobel Replace®
Sono marchi registrati presso i loro paesi e sono dei legittimi proprietari

Procedura di fusione e saldatura
Per la fusione su componenti Microimp la temperatura dello stao fluido delle leghe di sovrà fusione non deve mai essere superiore di 1550°C. **Rispettare le raccomandazioni del produttore della lega. Le leghe di metalli preziosi non devono essere fuse e/o saldate su componenti Microimp.** La modellazione della componente secondaria Microimp deve presentare uno spessore sufficiente (strato di cera, almeno 0,7 mm).

Attenzione
Non ricoprire di cera il delicato bordo di margine della componente protesica. Prima della messa in rivestimento, pulire accuratamente le superfici interne ed esterne della configurazione interna e del margine cervicale della cappetta. Rispettare le raccomandazioni del produttore del composto di rivestimento. La ceramica non può essere fissata direttamente in forno alle componenti Microimp per fusione.

Componenti saldabili su prodotti Microimp
La saldatura deve coincidere con la combinazione della lega. La temperatura di liquefazione della saldatura deve essere di 2060°C inferiore al punto di solidificazione delle leghe da applicare. Rispettare le raccomandazioni del produttore del materiale di saldatura e/o brasatura

Componenti di Microimp con applicazione diretto di materiale estetico con base di PMMA
Levigare la struttura fino a ottenere le dimensioni desiderate utilizzando appositi strumenti (spessore minimo pareti 0,3 mm.). Sabbiare con bi-ossido di alluminio pulito non riciclabile (50 micron) e poi eseguire la pulizia a vapore. Effettuare la copertura con opaco e poi applicare il rivestimento estetico, quindi rifinire e lucidare.

Componenti calcinabili in resina adatte a fusione
Coprire le superfici esterne dei dispositivi in Pmma trasparente, "resina" completamente con cera (spessore min. cera 0,5 mm)

Alla consegna i componenti Microimp sono puliti e decontaminati ma non sterili. Si raccomanda di eseguire la seguente procedura di sterilizzazione prima dell'uso.

MATERIALE	METODO
LEGHE METALLO	Autoclave a vapore 121c° per 20 Min. Raffreddamento e asciugatura
PMMA/PEEK	Con i detergenti neutri e/o agenti sterilizzanti

Uso e manipolazione di componenti protesiche Microimp

- 1) Inserire e serrare i componenti, Microimp usando le viti e i suoi cacciaviti dedicati (vedi tabella "B")
- 2) Assicurarsi che gli elementi di ritenzione della connessione della componente secondaria dell'impianto siano correttamente allineati con tutte le parti secondarie.

- 4) Utilizzare il cricchetto per serrare la vite fino a raggiungere il torque corretto. Per la stabilizzazione utilizzare la chiave dinamometrica Microimp. Verificare che il torque indicato sulla scala di riferimento sul cricchetto sia nella corretta posizione Tenendo il cricchetto Microimp, serrare la vite fino che la barra di torsione non si piega (vedi tabella "B")

Avvertenza
Torque superiori a **35 Ncm** possono dare luogo a rottura della vite e/ o della componente secondaria e/o dell'impianto. Torque inferiori ai valori raccomandati possono causare allentamento della componente secondaria, con conseguente possibile rottura del componente secondario e/o dell'impianto.

Questo prodotto va utilizzato esclusivamente con componenti e strumenti Microimp. L'utilizzo di componenti o strumenti non originali Microimp comporta l'annullamento di qualsiasi forma di garanzia. L'uso e la manipolazione corretta di questo prodotto è di esclusiva responsabilità dell'utilizzatore. **Microimp srl non si assume nessuna responsabilità per danni derivanti da uso improprio dei suoi prodotti**

Materia prima utilizzata
I materiali utilizzati per la produzione di componenti protesiche per impianti dentali fabbricate da Microimp srl sono stati selezionati sulla base delle proprietà indicate per la loro destinazione d'uso, in Conformità alla direttiva 93/42/ CEE recepita in Italia con legge 46/97 sono prodotti in funzione del tipo di componente in:
Titanio cosiddetto commercialmente puro di grado 5 Transfert-Viti per transfert (lunghe e corte) Pilastr per provvisori e/o definitivi
Polimetilmetacrilato, abbreviazione PMMA componente destinato ad essere fuso in laboratorio odontotecnico, quali Abutment calcinabili-cannule di riserva- cappette
Politerechetone Abbreviazione PEEK componenti protesiche per dispositivi per protesi provvisori e elementi per scansione Cad.Cam. (Scan Body)
Cromo-Cobalto per uso dentale- Abbreviazione Cr.Co. per componenti per la costruzione di elementi ceramizzabili e provvisori, nonché sistemi di fresatura detta / Premilled Si raccomanda di verificare con il Clinico e/o il paziente l'eventuale Allergia/e alle sostanze utilizzate.

Per maggiori informazioni sull'utilizzo dei prodotti Microimp, rivolgersi al servizio clienti di Microimp. (assistenza@microimp.it) o sul Sito www.microimp.it








	Attenzione leggere istruzioni d'uso
	Numero di lotto
	Denominazione prodotti
	Prodotto monouso
	Fabbricante
	Prodotto non sterile
	Marcatura conformità CE

Tabella A

SIMBOLI MICROIMP	RIFERIMENTO
CS	Alpha bio®
AS	Astra Tech®
CS	Bio Horizons®
BR	Biomet® EXT
BL	Bone Level®
BD	Bredent Sky®
CE	Certain®
CM	Camlog®
FR	Frialit® Xive®
LE	Leader®
LN	Leone®
MG	Megagen Any One®
MA	Megagen Any Ridge®
AK	Ankiloss®
CO	Conelog®

Tabella B Torque serraggio viti

SIMBOLI MICROIMP	RIFERIMENTO
CS	Mis®
EV	Astra Tech EV®
IN	Neodent®Straumann®
NE	Neoss®
NR	Nobel Replace®
NA	Nobel Active®
MT	Matrix®
OS	Osstem®
ST	Straumann®
SW	Sweden & Martina®
TO	Thommen®
WS	Win Six®
ZI	Zimmer Screw Vent®

Diametro vite	Materiale	Serraggio
		Max
M 1.4	Titanio gr. 5	12 nc2
M 1.6	Titanio gr. 5	25 nc2
M 1.8	Titanio gr. 5	30 nc2
M 2.0	Titanio gr. 5	35 nc2
UNF 1.72	Titanio gr. 5	25 nc2