ГОЛОВКИ ФАСОННЫЕ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ

Инструкция по применению (Этикетка)

3872.8.502.144 ЭТ

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 Головки фасонные алмазные предназначены для работы с прямыми и угловыми наконечниками для обработки металлических и керамических протезов (в дальнейшем - головки) в клинических условиях.

1.2 Область применения – ортопедическая стоматология.

1.3 Головки предназначены для эксплуатации в условиях:

- температура от плюс 10 до плюс 25° С;
- относительная влажность воздуха 80% при температуре плюс 25° С .

1.4 Головки изготовлены из нержавеющей стали.

1.5 Покрытие рабочей части головок синтетический алмазный порошок на никелевой гальванической связке с дополнительным хромовым покрытием толщиной 1 мкм.

1.6 Рабочая часть головок имеет следующие формы:

- сферическая,
- обратноконусная, обратноконусная с вогнутым торцом;
- двухконусная;
- цилиндрическая, цилиндрическая с полусферой на торце;
- коническая, коническая усеченная, коническая с полусферическим торцом;
- колесовидная, колесовидная закругленная;
- пламевидная.

1.7 Головки имеют различную зернистость и маркировку на хвостовике в виде цветового ободка соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Зернистость	Цвет маркировки
Крупная	Зеленый
Средняя	Голубой

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 Комплект поставки согласно таблице 2:

Таблица 2

Наименование	Количество, шт
1 Головки алмазные одного наименования	10 шт.
2 Потребительская тара	1 шт.
Эксплуатационная документация	
4 Инструкция по применению	1 экз.

3 РЕСУРС И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Средний ресурс головок не менее 40 минут машинного времени.

3.2 Гарантийный срок хранения – 5 лет.

4 КОНСЕРВАЦИЯ

4.1 Предельный срок защиты без переконсервации - 5 лет.

Дата изготовления и консервации _____

5 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

5.1 Головки изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями действующих технических условий ТУ 9433-109-05519988-2002 и признаны годными для эксплуатации.

ОТК ОТК 14–72

6 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1 Головки в потребительской таре должны храниться в закрытых помещениях при:

температуре от плюс 5 до плюс 40 ° С;

- относительной влажности не более 80% при температуре плюс 25 ° С.

6.2 Воздух в помещении не должен содержать примесей, вызывающих коррозию.

6.3 Головки транспортировать только в закрытом транспорте при:

- температуре воздуха от минус 40 до плюс 50° С;
- относительной влажности воздуха не более 98% при температуре плюс 25° С.

7 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

7.1 Материалы, из которых изготовлены головки, не токсичны.

7.2 Утилизацию проводить обычным способом для такого рода изделий.

8 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

8.1 Головки фасонные алмазные поставляются нестерильными и перед использованием должны быть продезинфицированы, очищены, и простерилизованы. Многократная обработка не ухудшает качества данного инструмента. Окончание срока службы определяется износом и повреждениями головок.

17.11.2017г

Копия верна АО "КМИЗ"
Секретарь Тюрина В.М.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Внимание! **Инструменты и цветовая маркировка инструментов могут быть повреждены химическими растворами, содержащими щелочь или кислоту. Используйте только растворы с нейтральным pH. Загрязненные инструменты следует обрабатывать в перчатках, должна использоваться защита для глаз.**
Дезинфекция: Немедленно поместите использованный инструмент в дезинфицирующий раствор. Соблюдайте время выдержки и рекомендации, указанные производителем дезинфицирующего средства. Затем инструменты необходимо промыть проточной водой.
Очистка: Для удаления твердого налета от остатков обрабатываемого материала головки необходимо подвергнуть ультразвуковой очистке в течение 10 мин., затем промыть в дистиллированной воде в течение 0,5 мин. Проверить, не осталось ли остатков. При необходимости повторите очистку. Чтобы избежать возникновения коррозии после очистки, немедленно высушите инструмент при температуре 85°С до полного исчезновения влаги.
Перед стерилизацией положите инструменты на стерилизационные подставки или подносы.

Вид стерилизации	Температура/давление	Время выдержки
Стерилизация паром в автоклаве	134°С/0,21 МПа	5 мин
Стерилизация паром в автоклаве	121°С/0,11 МПа	20 мин

Стерилизуя большое количество инструментов за один цикл, убедитесь, что максимальная загрузка автоклава не превышена.
8.2 После стерилизации и охлаждения инструменты поместите в емкости, обеспечивающие сохранение стерильности инструментов.
Процедура цикла обработки инструментов разработана в соответствии с требованиями BS EN ISO 17664:2004 и ISO 17665-1:2006.

9. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

9.1 Головки должны применяться в зависимости от их назначения. Рекомендуемое применение головок в зависимости от зернистости приведено в таблице 3.
Таблица 3

Зернистость	Цветовая маркировка	Применение
Крупная	Зеленое кольцо	Предварительное шлифование, шлифова- ние формы, препарирование полостей, коронковой части.
Средняя	Голубое кольцо	Универсальная обработка зубного мате- риала, штампа коронки, обработка керамики

9.2 Извлечение нужной головки производить стерильным пинцетом за хвостовик.
9.3 Нельзя использовать поврежденный инструмент (нарушено алмазное покрытие, согнут или вращается неконцентрично).
9.4 Вставляйте инструмент в наконечник без усилия.
Наконечники должны быть в надлежащем техническом состоянии, периодически проверяйте их работоспособность.
9.5 Во время работы не наклоняйте инструмент и не используйте его в качестве рычага.
9.6 До момента начала работы инструмента по обрабатываемой поверхности он должен достичь рабочей скорости.
9.7 Соблюдайте рекомендуемые скорости, указанные в таблице 4.

Диаметр рабочей части по ИСО	Максимально допустимая скорость, об/мин
025-050	45 000
055-120	30 000

9.8 Рекомендуемое контактное давление находится в пределах 0,3-2 .
9.9 Перед применением инструменты подвергнуть циклу обработки согласно разделу 8.
ВНИМАНИЕ! **Инструментами может пользоваться только квалифицированный медперсонал.**
Отзывы и предложения просим направлять по адресу изготовителя.
Адрес изготовителя:
Акционерное общество "Казанский медико-инструментальный завод".
Россия, Республика Татарстан, 420021, г. Казань, ул. Салиха Сайдашева, 12,
Тел./факс: (843) 221-93-00 www.kmizgroup.ru
Регистр. удостоверение №ФСР 2011/12042 от 02.11.2017 г.

17.11.2017г

Верно АО "КМИЗ"
Секретарь Гюрина В.М.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru