

 **ceramill<sup>®</sup> zirconia**

 **ceramill<sup>®</sup> zi**

 **ceramill<sup>®</sup> zolid ht+**  
white

 **ceramill<sup>®</sup> zolid ht+**  
preshades

 **zolid gen-x**  
multilayer

 **zolid drs**  
multilayer

 **zolid bion**  
multilayer

**PT** Instruções de uso



**AMANN GIRRACH**



- Tradução das instruções de operação originais -

## Índice

Explicação dos símbolos .....	4
Indicações gerais de segurança .....	7
Pessoal apropriado .....	7
Características .....	8
Garantia / Exoneração de responsabilidade .....	12
Exame das peças em bruto .....	12
Montagem na mesa de trabalho .....	13
Aplicação .....	13
Etapas do processo no laboratório dentário .....	15
Etapas do processo no consultório odontológico .....	25
Proteção do meio ambiente .....	30
Informações para o download .....	30
Informação .....	31

PT



## Explicação dos símbolos

### Indicações de advertência



Avisos no texto são indicados por triângulo, com um friso em volta.



Em caso de perigo, o símbolo de ponto de exclamação, dentro do triângulo de sinalização é substituído por um símbolo de relâmpago.

Palavras-sinal no início de uma indicação de advertência indicam o tipo e a gravidade das consequências, caso as medidas de prevenção para evitar o perigo não sejam observadas.

- \_ **NOTA** significa que podem ocorrer danos materiais.
- \_ **CUIDADO** significa que podem ocorrer lesões corporais leves ou até médias.
- \_ **AVISO** significa que podem ocorrer ferimentos graves.
- \_ **PERIGO** significa que podem ocorrer lesões corporais mortais.

### Informações importantes



Informações importantes sem perigo para pessoas ou bens, são marcadas com o símbolo apresentado à esquerda. Eles também são circundados por linhas.



#### NOTA:

Os discos para fresas apenas são adequados para o funcionamento a seco em fresas CAD/CAM.



### Outros símbolos nestas instruções

Símbolo	Significado
▷	Ponto de uma descrição de acção
—	Ponto de uma lista
•	Sub-item de uma descrição de acção ou de uma lista
[3]	Os números nos colchetes referem-se a números de localização em gráficos

### Outros símbolos no produto

Símbolo	Significado
	Dispositivo médico
	Identificação única do dispositivo
	Nº de artigo
	Código de lote
	Fabricante
	País de fabricação
	Observar as instruções de uso
	Utilizável até

Símbolo	Significado
Rx only	O produto em conformidade com a lei federal dos EUA, o produto só pode ser vendido por ou em nome de um dentista.
<b>SN</b>	Número de série
	Guardar em local seco
QYT	Quantity/Quantidade
Dim.	Dimension/Medida do pilar
Weight	Peso
Code	Fator com base no fator de ampliação específico do sistema Ceramill
V	Fator de ampliação geral
S	Valor de retração geral



## Indicações gerais de segurança



### CUIDADO:

Prejuízo à saúde devido ao pó de zircona!

- ▶ Durante o processamento dever ser usado equipamento de proteção individual (máscara de proteção contra poeira, óculos de proteção, ...).
- ▶ Não respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerosóis.
- ▶ Evitar a libertação para o ambiente.
- ▶ O produto não deve ser usado em doentes com sensibilidade ou alergia conhecidas aos componentes do produto.



### NOTA:

Todos os incidentes graves relacionados com o produto devem ser comunicados ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que o utilizador e/ou o paciente se encontram estabelecidos.

## Pessoal apropriado



### NOTA:

O produto só deve ser processado profissionalmente por protéticos/dentistas formados.



## Características

### Determinação da finalidade

Peças em bruto de zircônia para a produção de próteses dentárias fixas e condicionalmente removíveis.

### Descrição do produto

Peças em bruto de zircônia ( $ZrO_2$ ) para a aplicação dental do tipo II, classe 5 conforme DIN EN ISO 6872.

Eles são usados para fabricação restaurações protéticas fixas e removíveis (coroas e pontes, coroas cônicas/telescópicas, supraconstruções, bem como de próteses implantossuportadas) com ajuda de fresadoras CNC (por ex., fresadoras Ceramill).

O produto final, depois da sinterização final predeterminada, cumpre os requisitos da norma DIN EN ISO 6872.

Grupo de pacientes pretendidos: Adequado para pacientes de todas as idades e todos os sexos.



#### NOTA:

O produto só deve ser utilizado em crianças com dentes de leite, mulheres grávidas e lactantes após consulta médica, uma vez que não existem dados suficientes até à data para fazer uma recomendação geral para estes grupos de pacientes vulneráveis.



Benefício clínico do produto:

- \_ Restauração de dentes perdidos e peças do aparelho mastigatório
- \_ Restauração da função mastigatória e da estética

#### **Ficha de dados de segurança/Declaração de Conformidade/SSCP**

A ficha de dados de segurança e a SSCP dos produtos (de acordo com os requisitos do Regulamento de Dispositivos Médicos (MDR)) podem ser baixadas do site da Amann Girrbach em *Downloads > Product related Documents*. A pedido, a declaração de conformidade dos produtos pode ser obtida do fabricante.



## Dados técnicos

Uni-  
dade

	Zi	Zolid Gen-X Multilayer
	Zolid HT+ White	Zolid DRS Multilayer
	Zolid HT+ Preshades	
	Zolid Bion Multilayer	

Resistência à flexão	MPa	$\geq 800$	$\geq 800$
Módulo E	GPa	$\geq 200$	$\geq 200$
Coefficiente de dilatação térmica (WAK) (25 - 500 °C)	$10^{-6}/K$	10,4 $\pm$ 0,5	10,5 $\pm$ 0,5
Solubilidade química	$\mu g/cm^2$	$< 100$	$< 100$
Dureza Vickers	HV10	1300 $\pm$ 200	1300 $\pm$ 200

A oferta de fornecimento pode variar de acordo com o país.



Composição química

Óxido	Por cento em massa			
	Zi	Zolid Bion Multilayer	Zolid HT+ White	Zolid HT+ Preshades Zolid Gen-X Multilayer Zolid DRS Multilayer
ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub> + Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	4,5 - 5,6	6,6 - 7,6	6,7 - 7,2	6,0 - 7,0
HfO <sub>2</sub>	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5
outros óxidos	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1



**Durabilidade das peças em bruto**

Com um respectivo armazenamento, as peças em bruto podem ser usadas 8 anos a partir da data de fabricação.

**Armazenamento**

Armazenar as peças em bruto na embalagem original e em local seco.

**Frequência de uso**

O produto em causa não se destina a utilização única como produto intermediário. O produto final (prótese dentária) é específico para cada paciente.

**Garantia / Exoneração de responsabilidade**

Recomendações técnicas de aplicação, não importa se são orais, por escrito ou transmitidas no decurso da instrução prática, valem como um directiva. Nossos produtos estão sujeitos a desenvolvimento contínuo e são testados de acordo com os mais recentes conhecimentos científicos e requisitos legais. Daí resultante, reservamo-nos o direito de fazer alterações no manuseio e na composição.

A versão atualmente válida das instruções de uso encontra-se em [www.amanngirrbach.com/instruction-manuals](http://www.amanngirrbach.com/instruction-manuals). Esta versão substitui todas as versões anteriores.

**Exame das peças em bruto**

É imprescindível que as peças em bruto sejam examinadas quanto ao seu perfeito estado ótico ao serem recebidas. Após o uso de uma peça em bruto danificada (pelo transporte) não há mais direito a uma reclamação.



## Montagem na mesa de trabalho



A montagem das peças em bruto é descrita no manual de instruções da respectiva fresadora.

## Aplicação

### Áreas de indicação

- \_ coroas anatomicamente reduzidas e totalmente anatômicas (monolíticas) na região dos dentes incisivos, pré-molares e molares (coroas de um único dente, inlays, onlays)
- \_ pontes anatômicas reduzidas e totalmente anatômicas (monolíticas) de três a vários elementos<sup>1</sup> com um máximo de três elementos intermediários interconectados na região dos dentes incisivos e um máximo de dois elementos intermediários interconectados na região dos dentes pré-molares e molares
- \_ suportes de extremidade livre e pontes cantiléver com no máximo um elemento de ponte (no máximo um elemento de extremidade livre até no máximo o segundo pré-molar).
- \_ próteses híbridas implantossuportadas (pilares híbridos e coroas de pilar híbrido)

Restrição de indicação para o Canadá:

- \_ Coroas individuais
- 

1. Devido ao formato de bloco de Zolid DRS, só podem ser fabricadas pontes de até três elementos com ele.



- \_ Pontes em dentes incisivos
- \_ Pontes em dentes pré-molares e molares com até quatro elementos

### **Contra-indicações**

- \_ insuficiente oferta de substância dura do dente
- \_ preparação insuficiente
- \_ insuficiente higiene bucal
- \_ mais do que dois elementos de ponte contínuos na região dos dentes pré-molares e molares, mais do que três elementos intermediários contínuos na região dos dentes incisivos
- \_ conhecidas alergias aos ingredientes
- \_ substâncias duras do dente fortemente tingidas
- \_ integração provisória
- \_ todas as indicações não listadas nas “Indicações”

### **Efeitos colaterais indesejáveis/Riscos residuais**

- \_ falha mecânica (fratura da restauração, lascamento da faceta cerâmica ou destacamento da restauração/perda de retenção) com baixo risco de eventual deglutição ou lesões reversíveis da mucosa
- \_ complicações biológicas (acumulação de placa dentária, reações de intolerância, fenda marginal/cáries secundárias, soltura dos dentes de apoio) com possível perda da restauração como resultado



## Etapas do processo no laboratório dentário

### Técnicas de tratamento combinadas antes e depois da sinterização

	Restaurações de dentes individuais (incl. coroas, Inlays, Onlays e Veneers)	Pontes triplas a múltiplas	Pilares híbridos/ Coroas-pilares híbridos
Líquidos corantes*	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Revestimento (cerâmico)*	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Pigmentos e fibras de vidro*	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

\* Apenas se devem utilizar líquidos corantes, cerâmicas de revestimento bem como pigmentos e fibras de vidro adequados para zircônio. Siga por favor as instruções de utilização dos produtos combinados.



## Parâmetros do suporte específicos dos materiais

Os seguintes parâmetros específicos do material devem ser mantidos em um estado de sinterização densa na produção de suportes de zircona:

mínima espessura do suporte em mm	Secção transversal de conexão em mm <sup>2</sup>		Máximo número de elementos de ponte conectados	
	Região dos dentes incisivos	Região dos dentes pré-molares e molares	Região dos dentes frontais	Região dos dentes pré-molares e molares
0,5	≥ 7	≥ 9	3	2

## Espessuras mínimas das paredes e secções transversais de conexão detalhadas

Indicação	Número máximo de elementos de ponte	Espessura da parede em mm		Secção transversal de conexão in mm <sup>2</sup>
		incisal / oclusal	circular	
Partes primárias/ Coroa telescópica	–	0,7	0,5	–
Coroa individual	–	0,5	0,5	–
Ponte dos dentes incisivos	1	0,5	0,5	> 7
	3	0,7	0,5	> 9
Ponte de dentes molares	1	0,7	0,5	> 9
	2	1,0	0,7	> 12
Ponte cantiléver	1	1,0	0,7	> 12



## Parâmetros das bordas no software CAD

▷ Observar que hajam suficientes espessuras de bordas. Valores recomendados são:

- 1. Espessura da borda (horizontal): 0,2 mm
- 2. Angulado (Angeled): 0,3 mm
- 3. Ângulo (Angle): 60°
- 4. Altura (Vertical): 0 mm



Para preparações tangenciais se deve aumentar a “espessura da borda” e “angulado”, por ex.:

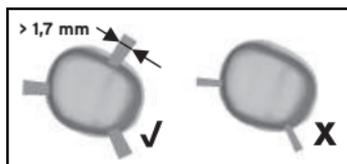
- 1. Espessura da borda (horizontal): 0,25 - 0,3 mm
- 2. Angulado (Angeled): 0,35 - 0,4 mm



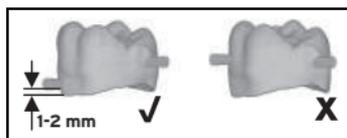
Manter as formas construtivas compatíveis com zircônia e não formar bordas afiadas.

## Posicionamento do software CAM

- ▷ Aplicar um número suficiente de implantes de espessura suficiente (no min. 3 barras dentárias para coroas individuais; espessura > 1,7 mm).

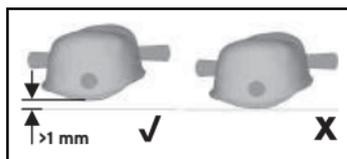


- ▷ Posicionar implantes a uma distância de aprox. 1 - 2 mm da borda da coroa, especialmente no caso de longas de coroa longas.



Isto apoia a borda da coroa.

- ▷ Posicionar a coroa na peça em bruto, de modo que a distância entre a borda da coroa e a superfície da peça em bruto seja de no mínimo 1 mm.



Desta forma, a coroa não tem contato com a superfície de síntese da peça em bruto.



## Procedimento da fabricação do suporte

Para a máxima precisão de ajuste, o específico valor de dilatação e de encolhimento é especificado nas peças em bruto.



Para o processamento das peças em bruto nas fresadoras, recomendamos que sejam usadas apenas fresas com suficiente qualidade de corte.

- ▷ Entrar o respectivo valor no respectivo software CAM, de acordo com os requisitos.

Se tiver dúvidas, entre em contacto com o seu fabricante de CAM.

- ▷ Fresar as peças em bruto na fresadora, com as estratégias de fresagem memorizadas para o material.

## Separar da peça em bruto

Ao separar os suportes da peça em bruto é necessário ter muito cuidado:

- ▷ Os suportes só devem ser cortados com ferramentas apropriadas e aprovadas para zircona (evitar discos de corte).

Para lixar os conectores e para polir os suportes deve-se usar ferramentas aprovadas para zircona.



Informações detalhadas sobre o tema “Processamento de zircona” encontram-se na brochura “Técnica de processamento Zolid”. Estas encontram-se na área de download [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).



### **Coloração da zircona branca (Ceramill ZI, Ceramill Zolid HT+ White)**

- ▷ Dependendo dos requisitos, pinte a estrutura de zircona branco parcial ou completamente com soluções de coloração para zircônio.



Informações detalhadas sobre o tema “Coloração e finalização” encontram-se na brochura “Técnica de processamento Zolid”. Estas encontram-se na área de download [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

### **Coloração da zircona monocromática e policromática pré-colorada (Ceramill Zolid HT+ Preshade, Zolid Gen-X, Zolid DRS, Zolid Bion)**

- ▷ Dependendo dos requisitos, as restaurações feitas de zircona monocromática e policromática pré-colorada deve ser parcialmente tingida com soluções de coloração para zircônio.
- ▷ Após sinterização final bem-sucedida: deve-se pintar com tintas ou massas de esmalte ou usar como suporte para a técnica de revestimento.



## Sinterização final



Para a sinterização, é recomendado um forno de alta temperatura, por ex. Ceramill Therm ou outro forno de alta qualidade e apropriado (veja também o manual do respectivo forno de sinterização).

Para a sinterização de Zolid DRS deve apenas ser usado o forno de alta temperatura Ceramill Therm DRS.

Zircona altamente translúcida e zircona mais opaca podem ser sinterizadas juntas, em um único processo de sinterização.



### NOTA:

Se zirconia altamente translúcida e zircônia mais opaca forem sinterizadas na mesma coquilha de sinterização e com as mesmas esferas sinterizadas, podem ocorrer a mudanças na translucidez. Por isto é recomendado o uso de próprias esferas sinterizadas e de coquilhas de sinterização individuais para zircona altamente translúcida e para zircona mais opaca.

- ▷ Colocar os suportes para a sinterização, na coquilha de sinterização cheia de esferas de sinterização.
- ▷ Colocar os suportes, com uma leve pressão, sobre as esferas de sinterização, para garantir um bom apoio.



### NOTA:

- ▷ Tomar cuidado para que não haja esferas presas nos espaços interdentais, ou nas cavidades da coroa!



- ▷ A sinterização final das estruturas deve ser realizada de acordo com os seguintes parâmetros de sinterização:

	Material	
	Ceramill Zi	
	Ceramill Zolid HT+ White	
	Ceramill Zolid HT+ Preshade	
Parâmetro	Zolid Gen-X	Zolid Bion
Fase de aquecimento	Temperatura ambiente até a temperatura final de 1450 °C	Temperatura ambiente até a temperatura final de 1500 °C
Taxa de aquecimento	3 - 10 K/min	3 - 10 K/min
Tempo de parada com temperatura final	2 horas	2 horas
Fase de arrefecimento	Temperatura final 1450 °C até a temperatura ambiente (no mínimo < 200 °C); aprox. 5 K/min (aproximadamente 5 horas)	Temperatura final 1500 °C até a temperatura ambiente (no mínimo < 200 °C); aprox. 5 K/min (aproximadamente 5 horas)





Informações detalhadas sobre o tema “Sinterização” encontram-se no folheto “Técnica de processamento Zolid”. Estas encontram-se na área de download [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Suportes para revestimento

### Processamento posterior

Após a sinterização final, os suportes de zircona podem ser pós-processados, conforme necessário, sem pressão, com uma turbina de laboratório arrefecida a água e lixadeiras de diamante adequadas (recomendação: Grãos de aprox. 40  $\mu\text{m}$ ).

### Preparação de suporte para revestir

Após o exame da exatidão de ajuste, dos pontos de contacto e da oclusão:

- ▷ Limpar as superfícies internas da coroa com jatos de corindo (óxido de alumínio, 50  $\mu\text{m}$ , pressão de  $\leq 2$  bar) e subsequente limpeza a vapor.

### Cerâmica de revestimento

Para o revestimento com a técnica de camadas deve seleccionar-se uma cerâmica de revestimento adequada que esteja adaptada aos coeficientes de expansão térmica (CET) do material da estrutura de zircónio (ver página 10), em que o CET da cerâmica de revestimento deverá ser cerca de 10 % inferior ao CET da cerâmica de zircónio.



Em todo caso, devem ser observadas as instruções de uso do material de zircônia e do material de revestimento selecionado.

Para pontes a partir de cinco unidades e para pontes com elementos intermediários maciços, é recomendado um arrefecimento gradual de longo tempo até 500 °C.

## **Próteses dentárias monolíticas**

### **Processamento posterior**

Após a sinterização final:

- ▷ O suporte de zircônia deve ser pós-processado, conforme necessário, sem pressão, com uma turbina de laboratório arrefecida a água e lixadeiras de diamante adequadas (recomendação: Grãos de aprox. 40 µm).
- ▷ Polir, em estado densamente sinterizado, as superfícies que têm contacto com os dentes antagonistas e adjacentes, até obter um alto brilho.

### **Preparação do suporte para a pintura e esmaltagem**

Após o exame da exatidão de ajuste, dos pontos de contacto e da oclusão:

- ▷ Limpar as superfícies internas da coroa com jatos de corindo (óxido de alumínio, 50 µm, pressão de  $\leq 2$  bar) e subsequente limpeza a vapor.

As superfícies exteriores da coroa não são limpas com corindo.



## Pintar e esmaltar

▷ Em seguida, pintar e esmaltar as unidades.

Para pontes a partir de cinco unidades e para pontes com elementos intermediários maciços, é recomendado um arrefecimento gradual de longo tempo até 500 °C.



Informações detalhadas sobre o tema “Pintar e esmaltar” encontram-se na brochura “Técnica de processamento Zolid”. Estas encontram-se na área de download [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Etapas do processo no consultório odontológico

### Preparação

Todos os componentes protéticos devem ser limpos, desinfetados e esterilizados antes de cada utilização (ver “Diretrizes de Amann Girrbach para a limpeza, desinfeção e esterilização de componentes protéticos”).



## Fixação

Possibilidades de cimentação recomendadas para cimentação intraoral:

	<b>Fixação adesiva</b>	<b>Fixação autoadesiva</b>	<b>Cimentação convencional</b>
Material de fixação	Composto de fixação tradicional	Composto de fixação autoadesivo	Cimentos de fixação tradicional (como cimentos de fosfato de zinco ou ionômero de vidro)
Requisitos de preparação do coto do dente	Preparação não retentiva	Preparação retentiva	Preparação retentiva
Nota	Evite cimentos provisórios contendo eugenol.		Certifique-se de que existe uma retenção suficiente do coto e uma altura mínima de 4 mm do mesmo.
Jatos de areia		$\text{Al}_2\text{O}_3$ , 50 $\mu\text{m}$ , $\leq 1$ bar (valor de referência)*	
Limpeza		De acordo com as instruções de utilização do material de fixação*	
Tratamento/Condicionamento químico		De acordo com as instruções de utilização do material de fixação*	n/a



	Fixação adesiva	Fixação autoadesiva	Cimentação convencional
Coroas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Inlays, Onlays	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Veneers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Pontes triplas a múltiplas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

recomendado,  não recomendado

\* Siga por favor as instruções de utilização do respetivo material de fixação.

Não se recomenda fixação provisória devido ao risco de danos na estruturas de apoio durante a remoção.

Para a fixação extraoral de um pilar bipartido em óxido de zircónio Ceramill Zolid numa base adesiva de titânio (de pilar híbrido ou de coroa de pilar híbrido), recomenda-se utilizar o pilar híbrido multilink (Ivoclar Vivadent). Para a fixação, seguir as indicações do fabricante da base adesiva de titânio e do fabricante do material de fixação.



### Processamento posterior no dentista

Se, ao colocar o trabalho na boca do paciente, o dentista tiver que lixar, as unidades, por sua vez, terão que ser novamente bem polidas até brilharem. Para lixar só são recomendadas lixadeiras de diamante (recomendação: Grãos de aprox. 40  $\mu\text{m}$ ). Para o polimento são recomendados polidores de diamante.

**NOTA:**

Se os trabalhos não forem suficientemente polidos, é possível que o antagonista seja danificado devido a abrasão!

### Controlo posterior no dentista

É altamente recomendável que as próteses dentárias sejam controladas uma vez por ano na boca do paciente. Nessa altura, os dentes restantes, os antagonistas e os tecidos moles também devem ser observados. Se necessário, devem ser tomadas ações corretivas. Aqui, também é importante observar que os objetos sejam em seguida polidos até brilharem.



## Informações para passar ao paciente

(por profissionais especializados na área medicinal)

Possíveis complicações e riscos residuais para restaurações à base de zircônia em geral e não especificamente para materiais restauradores da Amann Girrbach são:

- \_ falha mecânica (fratura da restauração, lascamento da faceta cerâmica ou descolamento da restauração/perda de retenção) com baixo risco de eventual deglutição ou lesões reversíveis da mucosa
- \_ complicações biológicas (acumulação de placa dentária, reações de intolerância, fenda marginal/cáries secundárias, soltura dos dentes de apoio) com possível perda da restauração como resultado

Para a redução de possíveis complicações/riscos residuais, recomenda-se que a prótese dentária seja verificada pelo dentista como parte do check-up odontológico regular (uma vez por ano).



## Proteção do meio ambiente

### Embalagem

#### Embalagem

Quanto à embalagem, o fabricante participa de sistemas de reciclagem específicos para cada país, que garantem uma reciclagem ideal.

Todos os materiais de embalagem utilizados são compatíveis com o meio ambiente e reutilizáveis.

A explicação dos símbolos de eliminação de embalagens encontra-se na Diretiva da UE 94/62/CE relativa a embalagens e resíduos de embalagens.

#### Descarte das peças em bruto

Maiores quantidades não devem ser descartadas junto com o lixo doméstico. Pequenas quantidades podem ser descartadas juntamente com o lixo doméstico. Não deitar os resíduos no esgoto. Embalagens contaminadas devem ser descartadas.

Descarte de acordo com os regulamentos oficiais.

## Informações para o download

Outras instruções estão disponíveis para download em [www.amanngirrbach.com/instruction-manuals](http://www.amanngirrbach.com/instruction-manuals).



## Informação



Esta informação só é válida para produtos vendidos no Brasil.

Nome comercial: CERAMILL ZI

ANVISA Nº: 80117580568

Nome comercial: CERAMILL ZOLID (MODELOS: CERAMILL ZOLID HT+ WHITE, CERAMILL ZOLID HT+ PRESHADE, ZOLID GEN-X, ZOLID DRS.)

ANVISA Nº: 80117580567

RESPONSÁVEL TÉCNICO:

Luiz Levy Cruz Martins - CRF-SP: 42415

IMPORTADOR:

EMERGO BRAZIL IMPORT IMPORTAÇÃO E DISTRIBUIÇÃO DE PRODUTOS MÉDICOS HOSPITALARES LTDA.

Avenida Francisco Matarazzo 1.752 salas 502/503, Água Branca, São Paulo, SP - Brasil

CEP: 05001-200

CNPJ: 04.967.408/0001-98

E-MAIL: [brazilvigilance@ul.com](mailto:brazilvigilance@ul.com)

**Produto médico de uso único.**

**Proibido reprocessar.**





Manufacturer | Hersteller

**Amann Girrbach AG**  
Gewerbestrasse 10  
6841 Maeder | Austria  
Tel. +43 59 301 2100  
amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

**Amann Girrbach GmbH**  
Dürrenweg 40  
75177 Pforzheim | Germany  
Tel. +49 7231 957 100  
amanngirrbach.com



Made in the European Union

CE 0123

ISO 13485  
ISO 9001

Rx only

33922-FB 2025-02-14



**AMANNGIRRBACH**