

MANUALE DI CHIRURGIA GUIDATA

ULTIMATE G42 & G52



Premessa

Le istruzioni sviluppate nel presente documento presentano le varie fasi dell'intervento chirurgico da effettuare con i sistemi di impianto In-Kone® (piattaforme NR, ST & WD) e twinKon®.

Il documento non può essere in alcun modo assimilabile a un supporto pedagogico sulla pratica implantare in genere e non dà adito a eventuali reclami.

Avvertenza:

La posa di impianti In-Kone® piattaforme NR, ST & WD e twinKon® può essere eseguita da professionisti sanitari debitamente formati all'implantologia dentale e che dispongono di una struttura adatta a questo tipo di interventi.

L'uso dei sistemi In-Kone® piattaforme NR, ST & WD e twinKon® deve avvenire solo usando componenti originali e secondo le raccomandazioni descritte di seguito.

Global D declina ogni responsabilità in caso di posa non conforme a quanto indicato nel presente manuale.

Precauzioni di carattere generale:

Prima di utilizzare un prodotto della gamma In-Kone® piattaforme NR, ST & WD e twinKon®, leggere le relative istruzioni in formato digitale, accessibili tramite il QR code e il link URL riportati sull'etichetta del dispositivo.

Si invita inoltre a prendere nota degli aspetti relativi alla compatibilità del paziente, all'organizzazione della sala, alla preparazione del personale operante, del materiale e del paziente e alla pulizia e alla decontaminazione del materiale.

Informazioni utili:

La riproduzione e la divulgazione delle seguenti istruzioni per l'uso sono vietate senza il previo consenso scritto da parte di Global D, che tuttavia si riserva il diritto di modificare le caratteristiche tecniche dei prodotti e/o di far evolvere o migliorare il sistema In-Kone® (piattaforme NR, ST & WD) e twinKon® senza obbligo di preavviso.



Link al manuale d'istruzioni dell'impianto In-Kone® PRIMO e UNIVERSAL SA²
(<http://doc-globald.com/0197.html>)



Link al manuale d'istruzioni dell'impianto 3.0
(<http://doc-globald.com/0199.html>)



Link al manuale d'istruzioni dell'impianto WD
(<http://doc-globald.com/0246.html>)



Link al manuale d'istruzioni dell'impianto twinKon®
(<http://doc-globald.com/0188.html>)



Link al manuale d'istruzioni del kit per la chirurgia guidata ULTIMATE-G42
(<http://doc-globald.com/0248.html>)



Link al manuale d'istruzioni del kit per la chirurgia guidata ULTIMATE-G52
(<http://doc-globald.com/0261.html>)

Contenuto

Guida di avviamento rapido e Raccomandazioni preliminari	P.6	F. Descrizione del kit ULTIMATE G52	P.20
A. Progettazione preoperatoria e chirurgia guidata	P.7	G. Basi del protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G42	P.22
B. Flusso di lavoro	P.8	1. Principio generale	P.22
1. Flusso digitale completo	P.8	H. Protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G42	P.23
2. Diagramma in base al tipo di edentulia	P.9	1. Impianto In-Kone® piattaforma NR	P.23
C. Protocollo ULTIMATE G42 & G52	P.10	2. Impianto In-Kone® UNIVERSAL e PRIMO piattaforma ST (Ø 3,5 e 4,0 mm)	P.25
1. Concept del protocollo ULTIMATE G42 & G52	P.10	3. Impianto twinKon® Ø 3,5 e 4,0 mm	P.29
2. Principio generale	P.10	I. Basi del protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G52	P.30
3. Raccomandazioni di carattere generale	P.11	1. Principio generale	P.30
4. Raccomandazioni specifiche	P.11	J. Protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G52	P.31
5. Cilindri cavi/Master Tube	P.12	1. Impianto In-Kone® UNIVERSAL e PRIMO piattaforma ST	P.31
D. Descrizione comune ai kit ULTIMATE G42 & G52	P.13	2. Impianto In-Kone® piattaforma WD	P.36
1. Caratteristiche standard	P.13	3. Impianto twinKon® Ø 4,5 mm	P.41
2. Strumenti iniziali facoltativi	P.14	K. Strumenti opzionali non inclusi nei kit	P.41
3. Caratteristiche delle frese ULTIMATE G42 & G52	P.14	L. Pulizia degli strumenti	P.42
4. Principio dei collari calibrati	P.15	M. Strumentario complementare	P.42
5. Principio delle chiavi portaimpianto e dell'adattatore	P.16		
6. Chiavette e fresa associata – solo per G42	P.17		
E. Descrizione del kit ULTIMATE G42	P.18		



La **tripla competenza**, fattore di successo delle riabilitazioni **implantoprotesiche**

Il nostro obiettivo? Favorire un approccio al lavoro **globale**
in un ambiente **collaborativo**.



Questi tre tipi di competenze sono strettamente legati fra loro e devono essere fatti conciliare in modo da **ottimizzare il risultato globale**, estetico e funzionale delle riabilitazioni.

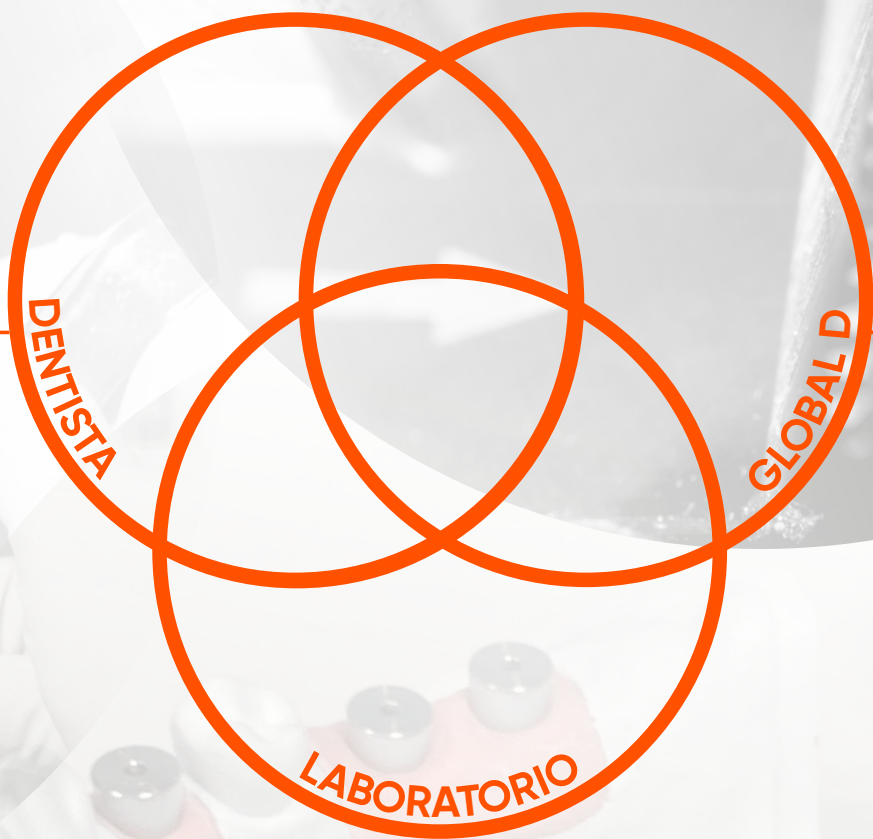
Global D dona una particolare importanza a **questa visione d'insieme, che rappresenta la base del successo e della perennità del piano terapeutico** e funge da punto di riferimento per lo sviluppo dei prodotti.

Competenza industriale

- Produzione hi-tech di dispositivi medici impiantabili
- Assistenza su misura

Competenza clinica

- Preparazione del capitale tissutale perimplantare
- Durata delle restaurazioni

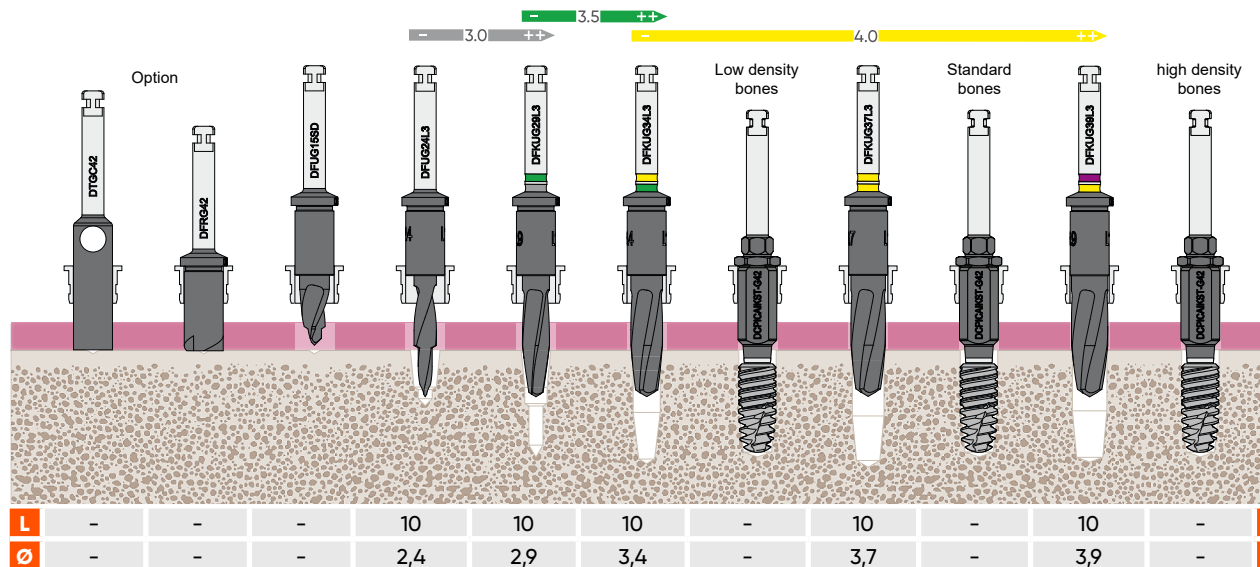


Competenza protesica

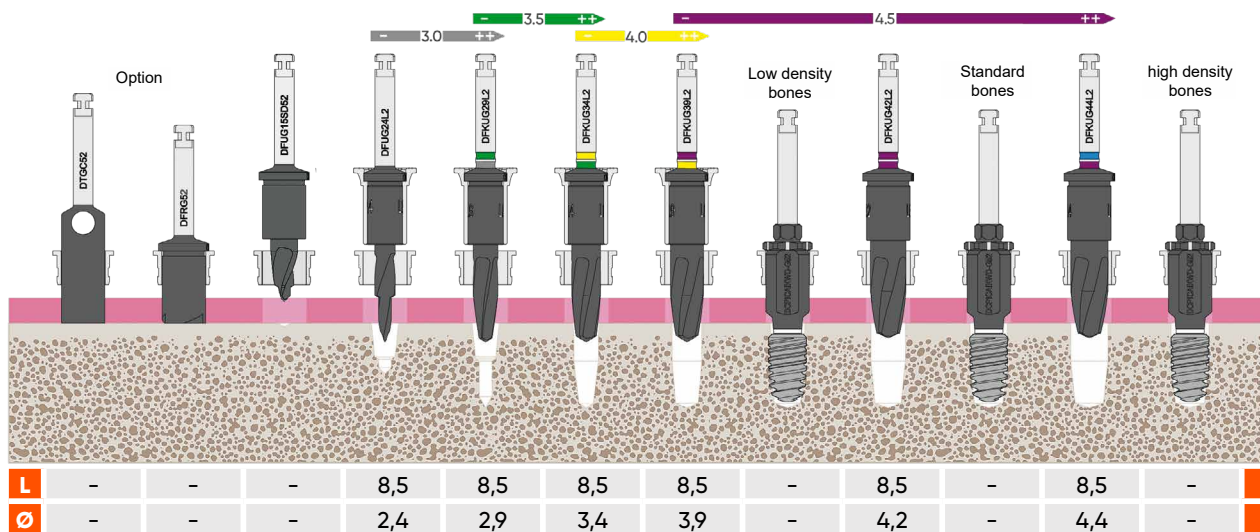
- Protesi personalizzata tramite software CAD/CAM
- Preservazione delle interfacce protesiche

Guida di avviamento rapido e Raccomandazioni preliminari

► In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm *Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto*



► In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm *Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto*



Le guide chirurgiche possono essere ad appoggio dentale o mucoso (in caso di edentulia totale). In quest'ultimo caso la guida sarà fissata sull'osso con apposite viti o chavette.

Nel programmare un intervento di chirurgia guidata, assicurarsi che **l'apertura orale del paziente sia sufficiente** per permettere il passaggio delle frese una volta posizionata la guida.

Se la guida non è correttamente bloccata sui relativi appoggi, individuare e rimuovere i punti di contatto che ne ostacolano l'applicazione.

Controllare che il protocollo Global D sia presente nel **software di progettazione** prima di iniziare a utilizzare i dispositivi. Se il software non possiede i dati relativi al protocollo, contattare Global D.

In fase di progettazione, controllare che i cilindri non si tocchino fra loro e non siano in contatto con i denti adiacenti.

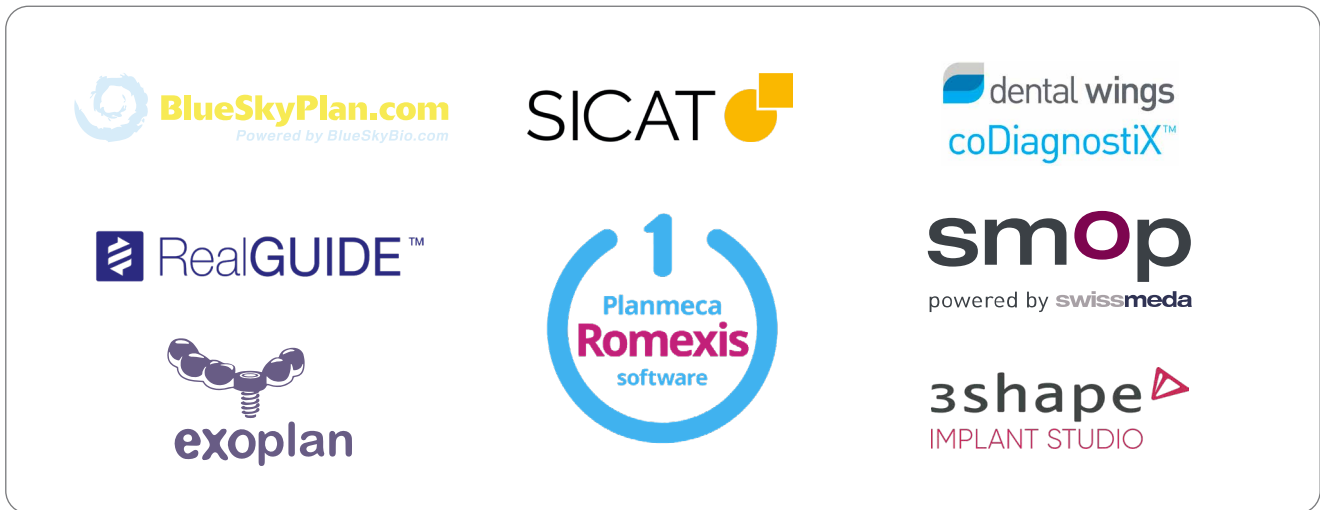
In caso di edentulia totale, si consiglia di effettuare **una protesi di scansione** con indicatori di riferimento. La protesi di scansione può essere:

- un duplicato della protesi corrente,
- una protesi provvisoria,
- un calco con indicatori radiopachi di tipo punte di guttaperca o sferette in titanio.

A. Progettazione preoperatoria e chirurgia guidata

- L'uso dei **protocolli di chirurgia guidata ULTIMATE G42 & G52** è compatibile con i software **BlueSkyPlan[®], coDiagnostiX (DentalWings), RealGuide, Romexis[®] (Planmeca) Exoplan, Sicat, Implant studio e Smop**. Questi software consentono di pianificare la posa degli impianti dentali e di progettare guide chirurgiche in grado di facilitare l'intervento.

L'elenco dei software compatibili è in costante evoluzione; se il software utilizzato non è citato nel presente protocollo, si invita a contattare Global D.



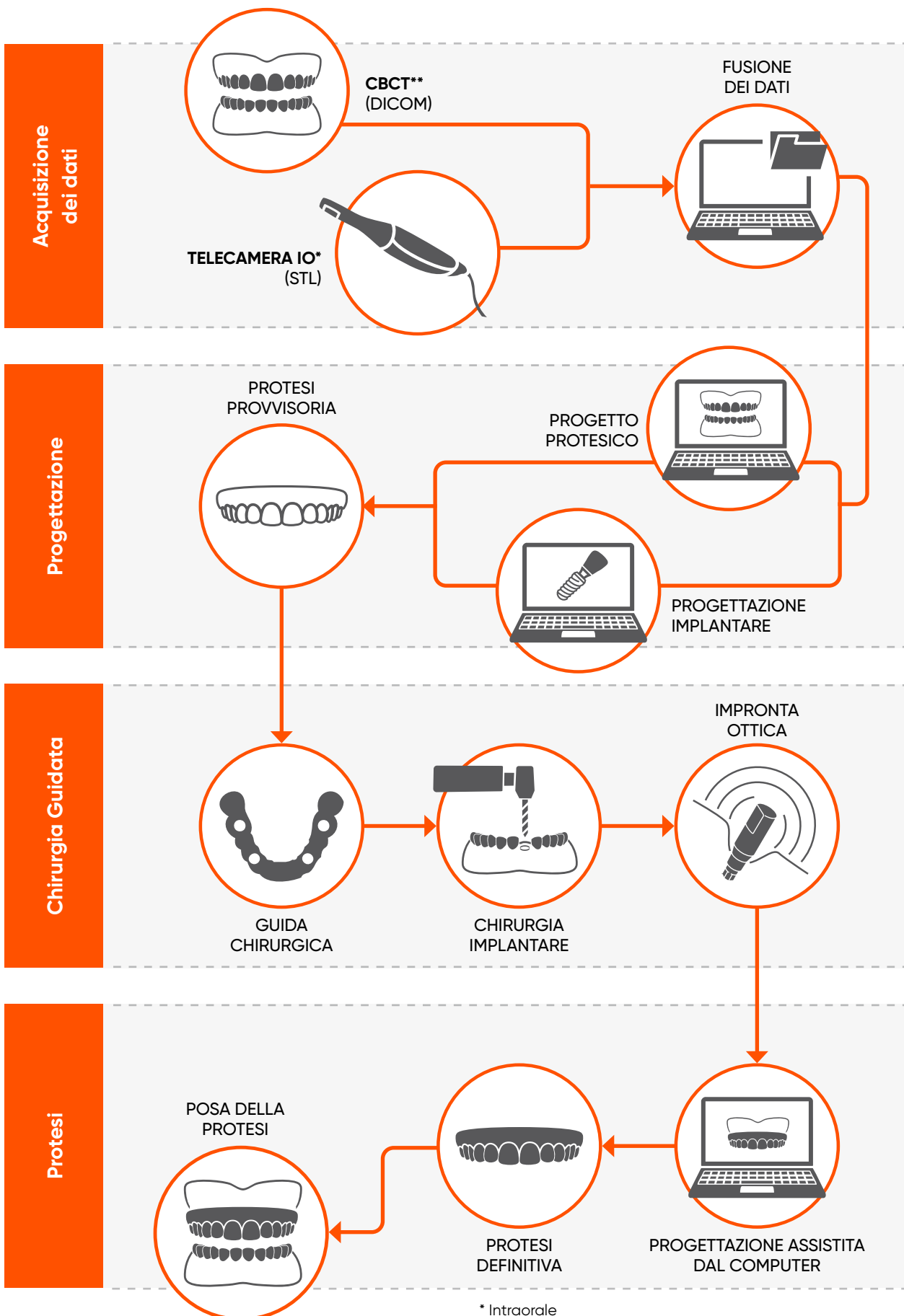
i In caso di domande sulla progettazione implantare, si invita a contattare le società editrici dei software. Durante la scansione, controllare ogni movimento del paziente. Gli artefatti di movimento causano infatti imprecisioni nell'immagine e possono condurre a diagnosi errata.

- I protocolli di chirurgia guidata **ULTIMATE (G42 & G52)** si adattano agli **Impianti In-Kone[®] UNIVERSAL (piattaforma NR, ST & WD), PRIMO e twinKon[®]**:

	Guida frese	Guida impianto
In-Kone [®] NR Ø 3 mm L: da 8,5 a 13 mm	sì	sì
In-Kone [®] ST Ø 3,5 mm L: da 8,5 a 13 mm	sì	sì
In-Kone [®] ST Ø 4 & 4,5 mm L: da 6 a 13 mm	sì	sì
In-Kone [®] ST Ø 5 mm L: da 6 a 13 mm	sì	sì
In-Kone [®] WD Ø 4,5 & 5 mm L: da 6 a 13 mm	sì	sì
twinKon [®] Ø 3,5 mm L: da 8,5 a 13 mm	sì	NO, smontare la guida
twinKon [®] Ø 4 & 4,5 mm L: da 6 a 13 mm	sì	NO, smontare la guida

B. Flusso di lavoro

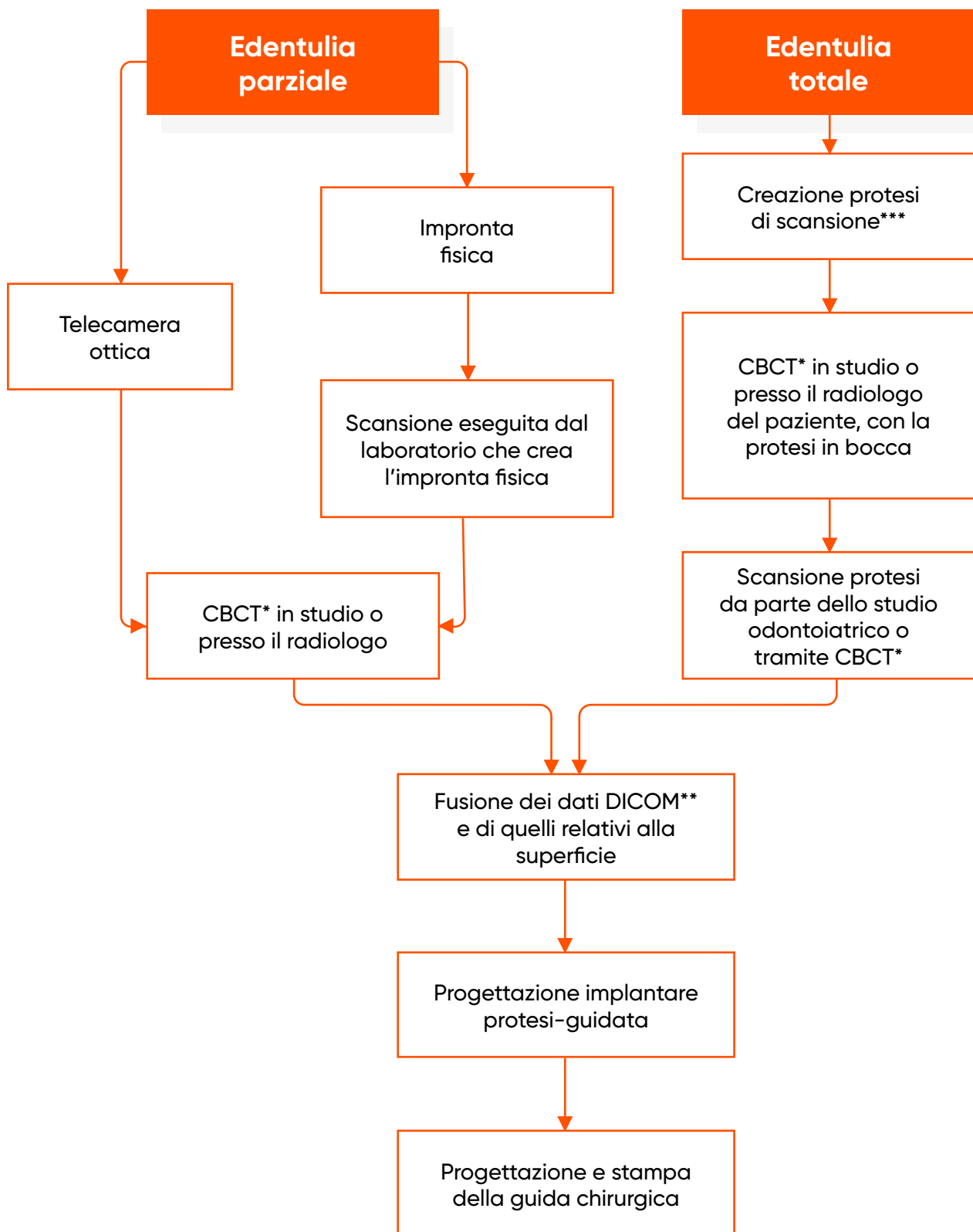
1. Flusso digitale completo



* Intraorale

** DICOM: Digital Imaging and Communications in Medicine

2. Diagramma in base al tipo di edentulia



Per ottenere una progettazione protesi-guidata, consigliamo di includere nel progetto protesico il processo di "Wax Up".

* CBCT: Cone Beam Computed Tomography

** DICOM: Digital Imaging and Communications in Medicine

*** con indicatori radiopachi per facilitare l'unione dei dati e prevenire eventuali errori di scala.

1. Concept del protocollo ULTIMATE G42 & G52

- Questo protocollo di chirurgia guidata è stato sviluppato in collaborazione con vari dentisti esperti e con i team di Ricerca e Sviluppo di Global D per adattarsi perfettamente al protocollo chirurgico ULTIMATE e rispettarne così tutte le esigenze e, in particolare:

una sequenza di fresaggio progressiva e omotetica alla silhouette degli impianti, per ottenere una stabilità primaria ripartita uniformemente sull'osso.

- **La filosofia del protocollo ULTIMATE G42 & G52 si basa su frese a guida diretta.** Di conseguenza non richiede riduttori di diametro intermedi di tipo barre di centraggio ed è progettato per garantire sistematicamente la continuità della guida delle varie frese prima di entrare in contatto con l'osso.

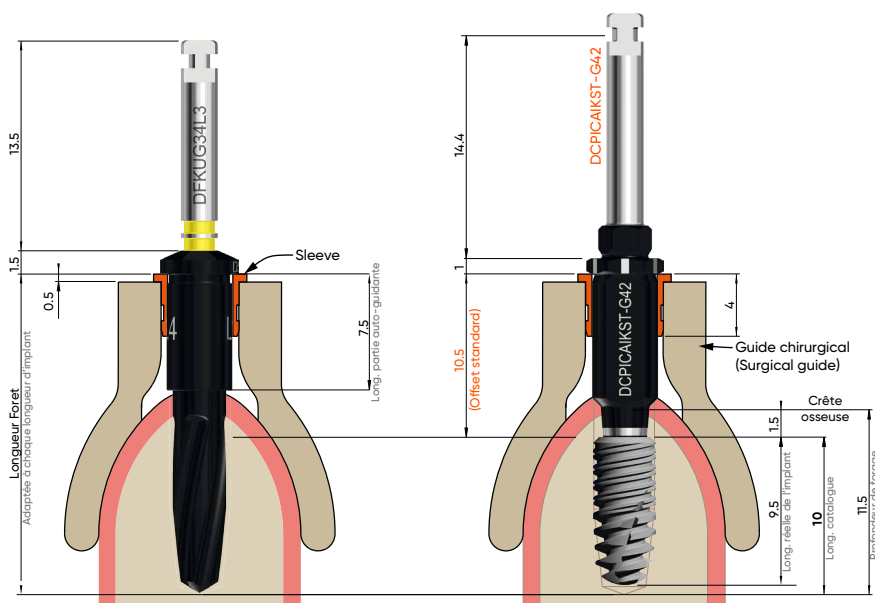
La varietà delle lunghezze disponibili per le frese consente uno spostamento standard unico (offset) tra lo stop della fresa sul cilindro cavo e il collo dell'impianto, a prescindere dalla lunghezza.



2. Principio generale

Nella maggior parte dei software di cui sopra, i nostri kit di chirurgia guidata sono integrati o in corso di integrazione.

Tuttavia, durante la progettazione della guida chirurgica, è possibile che il professionista sanitario debba posizionare i cilindri cavi manualmente. Il valore di spostamento (offset) da indicare dipende dal modello di impianto e dal software in uso. Le tabelle di corrispondenza vengono fornite previa richiesta.



Esempio con impianto di 10 mm di lunghezza

3. Raccomandazioni di carattere generale

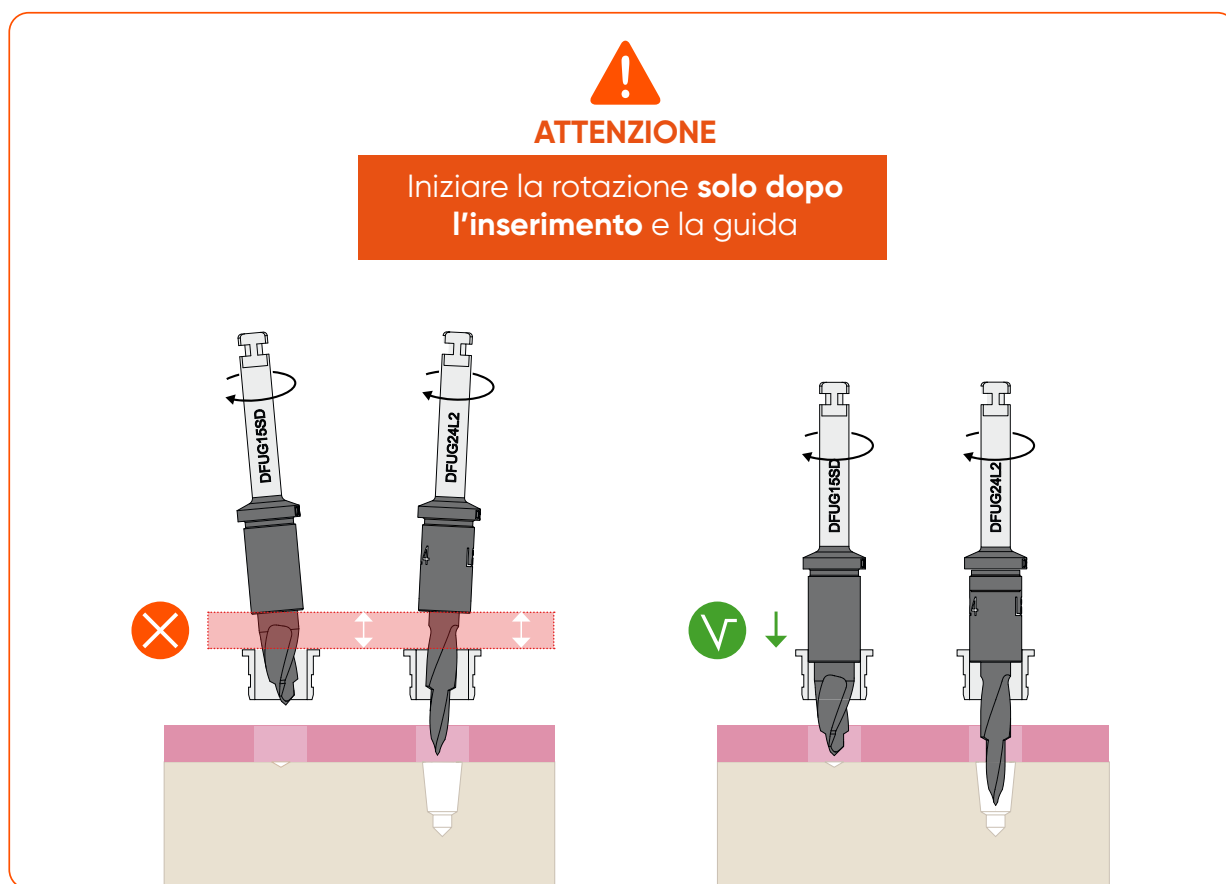
- Prima di iniziare, **valutare con cura i tessuti molli** sia quantitativamente che qualitativamente.

Se sono presenti tessuti cheratinizzati attaccati insufficienti o ridotti, pensare eventualmente a reclinare un (piccolo) lembo di tessuto (praticando un'incisione stretta e lunga) come alternativa all'uso di una fresa trephine.

- Lo stesso vale anche per gli impianti twinKon®; poiché la loro posa non può avvenire attraverso la guida, occorrerà rimuoverla prima di inserire l'impianto.
- Durante la fase di fresaggio, procedere con movimenti dall'alto verso il basso e assicurarsi sempre che l'irrigazione resti abbondante. Eventualmente, aggiungere un'irrigazione esterna oltre a quella del contrangolo.
- Fresare fino a quando lo stop integrato nella fresa non avrà raggiunto la parte superiore del cilindro, in modo da ottenere la profondità di osteotomia desiderata.

4. Raccomandazioni specifiche

- Prima di avviare la rotazione, avere cura di **disporre la fresa nel canale implantare** precedentemente realizzato, per far sì che sia autocentrato nel cilindro.



- Nel programmare un intervento di chirurgia full guided, assicurarsi che **l'apertura orale del paziente sia sufficiente** per permettere il passaggio delle frese una volta posizionata la guida.

A causa della possibile inclinazione della fresa, infatti, è possibile che sussista un pericolo di attrito o di blocco della fresa all'interno del cilindro.

5. Cilindri cavi/Master Tube

- **Protocollo ULTIMATE G42:** I cilindri cavi o Master Tube da ordinare per la guida chirurgica hanno un diametro interno di 4,2 mm, un diametro esterno di 5,2 mm e un'altezza di 4 mm. Sono di marca Steco, codice M.27.15.D420, e sono disponibili da Global D con il codice DMTS4.2L4:



Cilindri cavi in titanio / Titanium guide sleeve STECO*
Confezione da 5

Cod. (Global D) DMTS4.2L4 confezione da 5
Codice STECO: M.27.15.D420

- **Protocollo ULTIMATE G52:** i cilindri cavi o Master Tube da ordinare per la guida chirurgica hanno un diametro interno di 5,2 mm, un diametro esterno di 6 mm e un'altezza di 4 mm. Sono di marca Steco, codice M.27.15.D520, e sono disponibili da Global D con il codice DMTS5.2L4:



Cilindri cavi in titanio / Titanium guide sleeve STECO*
Confezione da 5

Cod. (Global D) DMTS5.2L4 confezione da 5
Codice STECO: M.27.15.D520

- La guida chirurgica è elaborata in base al progetto implantare del professionista sanitario. È realizzata con precisione mediante stampa 3D dal dentista, dall'odontotecnico o da una struttura esterna. I cilindri sono quindi posati e eventualmente incollati negli appositi fori e disposti secondo il progetto.

Si consiglia di regolare a monte il diametro interno dell'alloggiamento nella guida sulla stampante 3D da utilizzare, in modo da ottenere una perfetta tenuta; il diametro può variare da 5,22 a 5,3 mm per il kit G42 e da 6,02 a 6,3 mm per il kit G52.

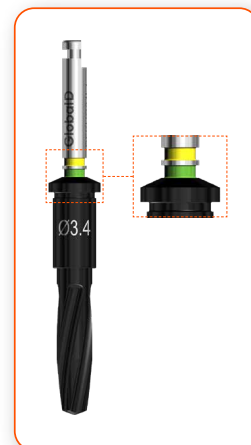
		Codice Global D	Codice Steco
Cilindri cavi guida chirurgica G42	Confezione da 5	DMTS4.2L4	M.27.15.D420
Cilindri cavi guida chirurgica G52	Confezione da 5	DMTS5.2L4	M.27.15.D520
Cilindri cavi per chiavette	Confezione da 10	DMTS1.5L10	M.27.20.D150L10
Spesso i cilindri sono utilizzati con le viti Graftek VA1.5KL11 VA1.5KL13 e VA1.5KL15.	Confezione da 10	DMTS1.5L6	M.27.03.D150L6

D. Descrizione comune ai kit G42 & G52

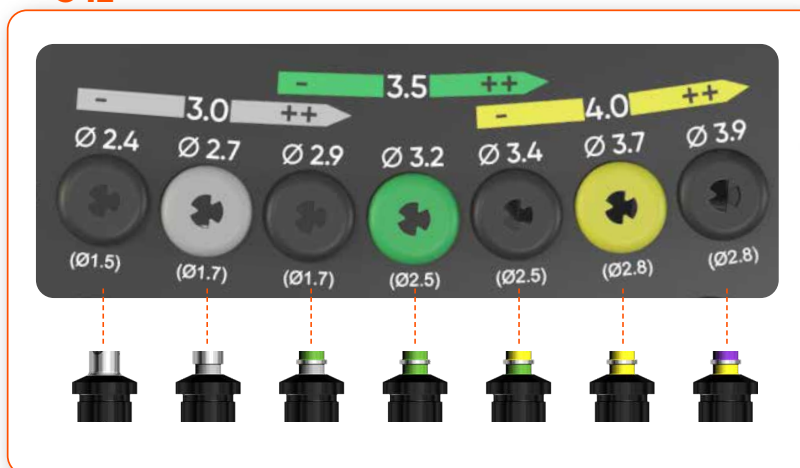
1. Caratteristiche standard

- L'insieme delle frese e degli strumenti iniziali facoltativi è rivestito con **trattamento di superficie DLC (Diamond Like Carbon)**, che consente di ottenere una migliore resistenza all'usura e, soprattutto, una riduzione dell'attrito fra lo strumento e il cilindro (effetto particolarmente ricercato nel campo della chirurgia guidata).

Le frese ULTIMATE G42 & G52 riprendono la successione dei colori delle frese dei kit ULTIMATE. Sono così più facili da riporre e offrono una maggiore sicurezza visiva durante l'intervento.



G42



G52



Il valore superiore indicato corrisponde al diametro principale, mentre quello inferiore, tra parentesi, rappresenta il diametro dell'apice.

- **Le frese sono composte da due parti distinte:**
 - La parte autocentrata a "guida diretta" all'interno del cilindro, di una lunghezza di 7,5 mm.
 - La parte lavorativa, di lunghezza variabile.



2. Strumenti iniziali facoltativi

- **Gli scalpelli circolari (Cod. DTGC42 & DTGC52) per chirurgia guidata**, anche detti "frese trephine" per i tessuti molli. Questi strumenti opzionali sono utilizzati per permettere un taglio efficiente della gengiva a prescindere dal suo spessore e corrispondente al diametro del cilindro.



- **Le frese bone level (Cod. DFRG42 & DFRG52) per chirurgia guidata**, delle frese "livellanti" utilizzate per spianare la cresta ossea irregolare a "lama di coltello". Si tratta, in altre parole, di frese di screstamento adattate al diametro del cilindro. Queste frese sono raccomandate anche in caso di estrazione e successivo impianto a carico immediato.



3. Caratteristiche delle frese ULTIMATE G42 & G52

Per ogni lunghezza di impianto le frese sono disponibili in diametri crescenti da 2,4 mm a 4,9 mm, in modo da rispettare la filosofia e la sequenza di progressione del protocollo chirurgico ULTIMATE.

La prima fresa iniziale (**Cod. DFUG15SD & DFUG15SD52**) è la fresa principale che determina il canale implantare necessario per dare il via alla sequenza di fresaggio. Grazie all'offset di soli 10,5 mm e alla parte tagliente di 7,5 mm, la fresa sarà guidata nel cilindro prima di entrare in contatto con l'osso, permettendo così un'elevata precisione sin dall'inizio del fresaggio.



È proprio questa la base del principio di guida diretta delle frese ULTIMATE G42 & G52.

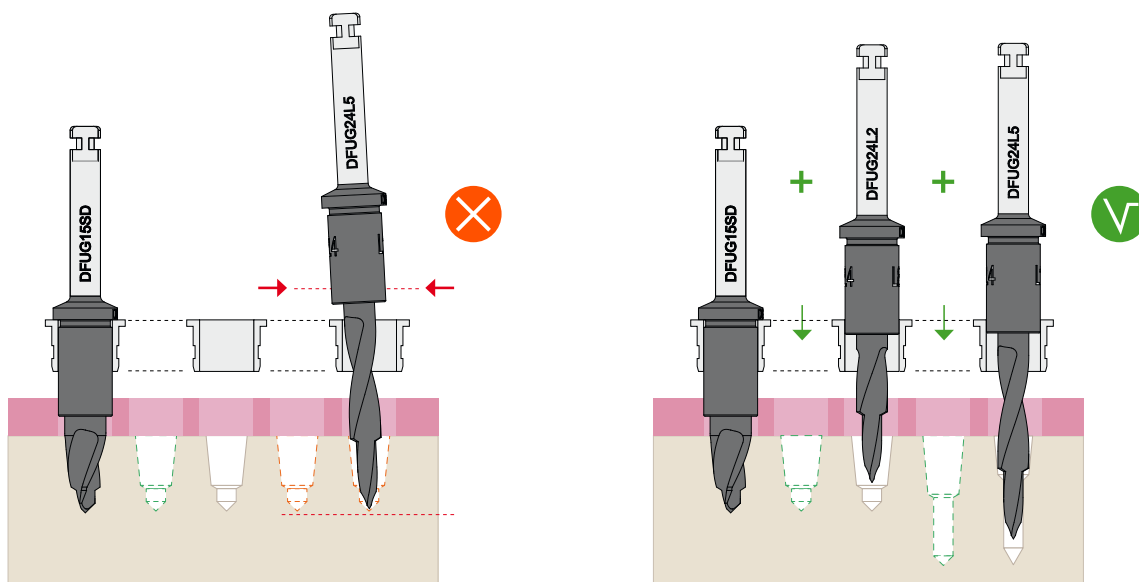
Poiché l'inserimento subcrestale è stato predeterminato in fase di progettazione implantare, gli impianti di lunghezza 6, 8,5 e 10 mm offrono un fresaggio diretto, variabile a seconda della lunghezza programmata per l'impianto.

Per garantire la continuità della guida delle frese per la posa degli impianti di lunghezza 11,5 e 13 mm, **a prescindere dal diametro della fresa, occorrerà alternare la fresa di lunghezza 8,5 mm** prima di quella corrispondente alla lunghezza dell'impianto.



ATTENZIONE

Perdita della guida quando la sequenza è incompleta



4. Principio dei collari calibrati

I **collari calibrati (Cod. DRUA01, DRUA02, DRUA03)** inclusi nel kit ULTIMATE G42 e i **collari calibrati (Cod. DRUA04, DRUA05, DRUA06)** inclusi nel kit ULTIMATE G52 nel numero di 3 ognuno sono distanziatori (anelli) di vari spessori (1, 1,5 e 2 mm) da posizionare sulle frese.

Il collare giallo (**DRUA01**) si aggiunge alla fresa iniziale (Cod. DFUG15SD) nella posa di un impianto In-Kone® piattaforma NR, v. p. 23 del presente protocollo.

I collari possono essere utilizzati per un eventuale sottofresaggio apicale con tutte le frese dei kit G42 e G52.



5. Principio delle chiavi portaimpianto e dell'adattatore

Le chiavi portaimpianto nella versione a contrangolo sono specifiche per la chirurgia guidata, poiché comportano una parte centrale che corrisponde al diametro del cilindro. Il corpo della chiave è in DLC (Diamond Like Carbon) per evitare che si blocchi all'interno del cilindro ed è stato parzialmente svuotato.

È possibile terminare la posa dell'impianto manualmente rimuovendo il contrangolo e lasciando la chiave portaimpianto all'interno dell'impianto (attraverso la guida). Successivamente sarà sufficiente inserire correttamente l'adattatore manuale nella chiave portaimpianto (come indicato nello schema seguente), posizionare la chiave dinamometrica e terminare l'inserimento a mano. Attenzione a rispettare scrupolosamente le coppie di inserimento raccomandate a seconda della piattaforma dell'impianto.

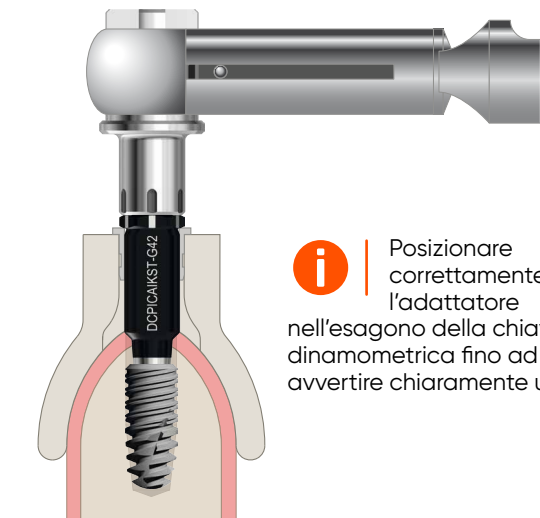


In caso di fine posa impianto manuale (accertarsi che rimangano solo pochi filetti non inseriti; in caso contrario rimuovere l'impianto e eseguire un fresaggio di diametro maggiore per rispettare le coppie di inserimento raccomandate).



Sulle chiavi portaimpianto e sull'adattatore è presente un indice esagonale per ricordare l'orientamento dell'indice esagonale dell'impianto.

Posa con contrangolo



Posizionare correttamente l'adattatore nell'esagono della chiave dinamometrica fino ad avvertire chiaramente un "clic".

Posa manuale con adattatore e chiave dinamometrica



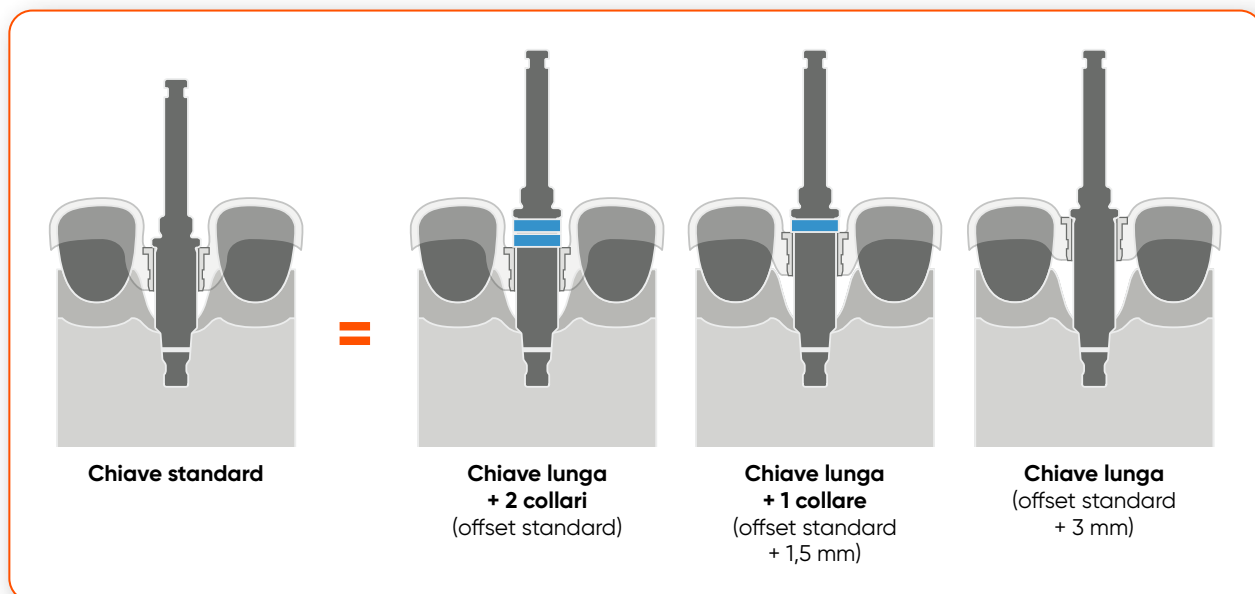
In caso di coppia superiore a 40 N.cm per un impianto In-Kone® piattaforma NR o a 50 N.cm per un impianto In-Kone® piattaforma ST e piattaforma WD, se l'impianto non è completamente inserito fino alla coppia massima data dalla chiave a contrangolo, si consiglia di svitare l'impianto fino alla coppia minima e di riavvitarlo fino alla coppia massima, ripetendo l'operazione più volte.

Se anche questa procedura dovesse rivelarsi infruttuosa, si consiglia di usare l'adattatore e la chiave dinamometrica per finire di avvitarlo manualmente. In caso avvitarlo manualmente, non superare la coppia di 50 N.cm per gli impianti In-Kone® piattaforma NR e di 70 N.cm per gli impianti In-Kone® piattaforma ST e piattaforma WD.

In alternativa è anche possibile rimuovere la guida chirurgica e posare gli impianti in maniera convenzionale.

Le chiavi portaimpianto sono disponibili sia in **versione standard**, sia in **opzione versione lunga (+3 mm)**. Le chiavi in versione lunga possono essere utilizzate nelle seguenti condizioni:

- Quando il cilindro è troppo vicino alla gengiva.
- Quando il cilindro tocca i denti adiacenti.
- Quando il contrangolo tocca i denti adiacenti.



Si invita a controllare che il software utilizzato sia configurato per la modifica dell'offset. In caso di modifica dell'offset, ricordarsi di adeguare il protocollo di fresaggio. Ove necessario, per effettuare l'operazione (che non è possibile per impianti di tutte le lunghezze), si invita a contattare Global D.

6. Chiavette e fresa associata – solo per G42

Integrate nel kit chirurgico ULTIMATE G42 ci sono **3 chiavette (NLI100003)** e la **fresa associata (NLI100001)**. Queste chiavette sono usate per stabilizzare la guida in caso di edentulia totale o in mancanza di denti residui che permettano una corretta tenuta della guida nel cavo orale. Le chiavette hanno una lunghezza di 20 mm e un diametro di 1,5 mm. La fresa, che ha le stesse dimensioni, permette di creare una sede di profondità utile per poterle inserire agevolmente.



La maggior parte dei software di cui sopra integra già le chiavette Global D. Se non si riesce a trovarle, si prega di contattarci.

Al termine dell'intervento, le chiavette dovranno essere rimosse prima di togliere la guida chirurgica.

E. Descrizione del kit ULTIMATE G42










































Cod. DKITULTI-G42
(immagine a scopo illustrativo)

1	Scalpello circolare per chirurgia guidata*		DTGC42
2	Fresa Bone Level per chirurgia guidata*		DFRG42
3	Fresa iniziale per chirurgia guidata*		DFUG15SD
4	Collare calibrato 1 per chirurgia guidata*		DRUA01
5	Collare calibrato 2 per chirurgia guidata*		DRUA02
6	Collare calibrato 3 per chirurgia guidata*		DRUA03
7	Fresa guidata per chiavetta di fissaggio Ø 1,5*		NLI100001
8	Chiavetta Ø 1,5 per fissaggio guida X 3*		NLI100003

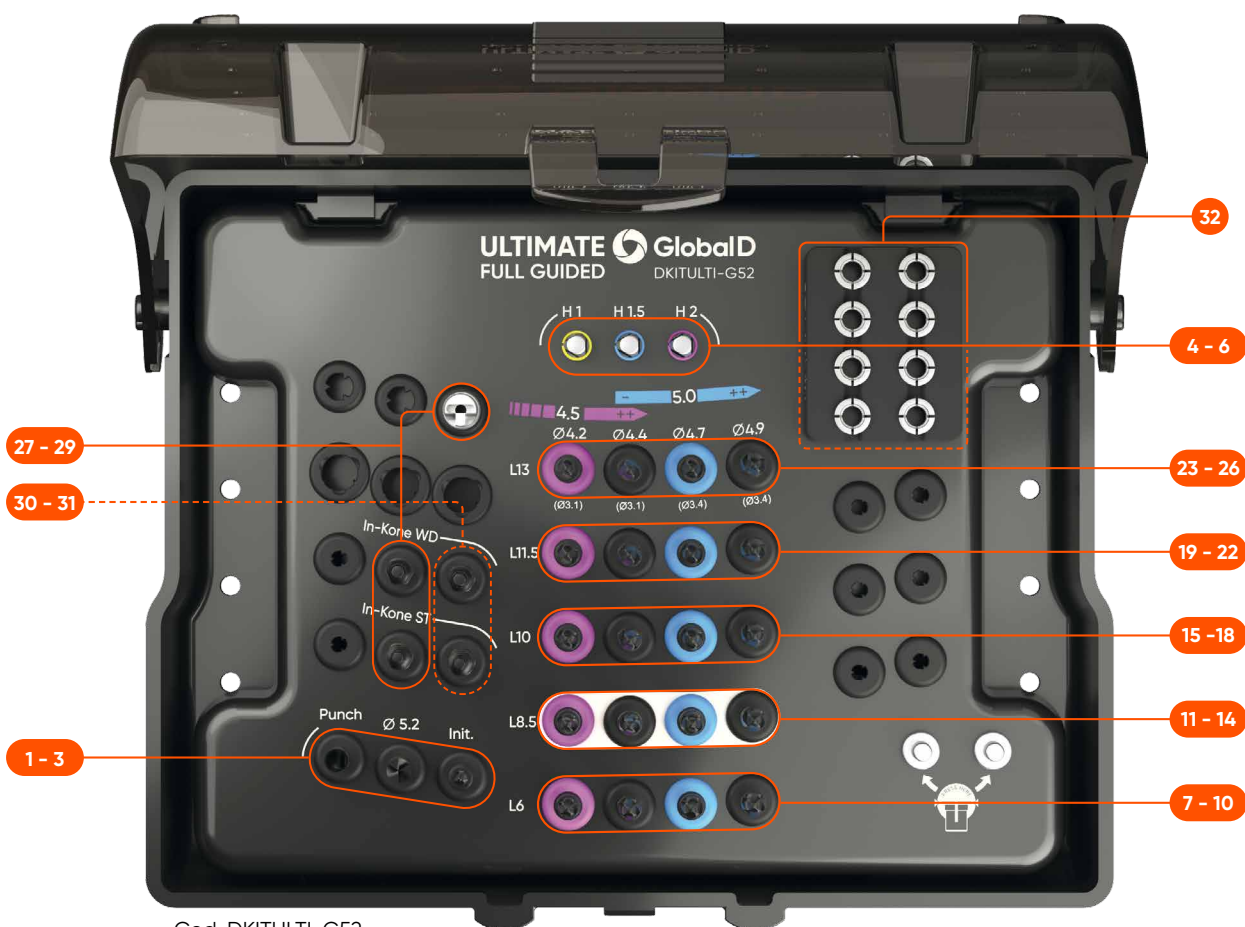
* Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da BIOMECC SRL (CE 0051) (per Biomec). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

** Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da Josef Ganter Feinmechanik GmbH (per Josef Ganter). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

*** Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da ANTEEA S.R.L. (per Anteea). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

9	Fresa per chirurgia guidata* Lunghezza 6 mm			Ø 2,4 mm		DFUG24L1
10				Ø 2,7 mm		DFKUG27L1
11				Ø 2,9 mm		DFKUG29L1
12				Ø 3,2 mm		DFKUG32L1
13				Ø 3,4 mm		DFKUG34L1
14				Ø 3,7 mm		DFKUG37L1
15				Ø 3,9 mm		DFKUG39L1
16				Fresa per chirurgia guidata* Lunghezza 8,5 mm		
17	Ø 2,7 mm		DFKUG27L2			
18	Ø 2,9 mm		DFKUG29L2			
19	Ø 3,2 mm		DFKUG32L2			
20	Ø 3,4 mm		DFKUG34L2			
21	Ø 3,7 mm		DFKUG37L2			
22	Ø 3,9 mm		DFKUG39L2			
23	Fresa per chirurgia guidata* Lunghezza 10 mm					
24				Ø 2,7 mm		DFKUG27L3
25				Ø 2,9 mm		DFKUG29L3
26				Ø 3,2 mm		DFKUG32L3
27				Ø 3,4 mm		DFKUG34L3
28				Ø 3,7 mm		DFKUG37L3
29				Ø 3,9 mm		DFKUG39L3
30				Fresa per chirurgia guidata* Lunghezza 11,5 mm		
31	Ø 2,7 mm		DFKUG27L4			
32	Ø 2,9 mm		DFKUG29L4			
33	Ø 3,2 mm		DFKUG32L4			
34	Ø 3,4 mm		DFKUG34L4			
35	Ø 3,7 mm		DFKUG37L4			
36	Ø 3,9 mm		DFKUG39L4			
37	Fresa per chirurgia guidata* Lunghezza 13 mm					
38				Ø 2,7 mm		DFKUG27L5
39				Ø 2,9 mm		DFKUG29L5
40				Ø 3,2 mm		DFKUG32L5
41				Ø 3,4 mm		DFKUG34L5
42				Ø 3,7 mm		DFKUG37L5
43				Ø 3,9 mm		DFKUG39L5
44				Cacciaviti esagonali manuali	1,2 mm	Standard
45	Corto		DCM1.2C			
46	Chiave esagonale a contrangolo	1,2 mm	Standard		DCCA1.2	
47	Adattatore a cricchetto**	Manuale	Standard		518-1000274	
48	Chiave portaimpianto In-Kone® ST*** a contrangolo	Contrangolo	Ø 4,2 mm		DCPICAIST-G42	
49	Chiave portaimpianto lunga In-Kone® ST*** a contrangolo (opzionale)	Contrangolo	Ø 4,2 mm		DCPICAIST-G42L	
50	Chiave portaimpianto In-Kone® NR*** a contrangolo	Contrangolo	Ø 4,2 mm		DCPICAINKR-G42	
51	Chiave portaimpianto lunga In-Kone® NR*** a contrangolo (opzionale)	Contrangolo	Ø 4,2 mm		DCPICAINKR-G42L	
52	Chiave dinamometrica 15-70 N.cm**				DCDYN-70D	

F. Descrizione del kit ULTIMATE G52





























Cod. DKITULTI-G52
(immagine a scopo illustrativo)

1	Scalpello circolare per chirurgia guidata*		DTGC52
2	Fresa Bone Level per chirurgia guidata*		DFRG52
3	Fresa iniziale per chirurgia guidata*		DFUG15SD52
4	Collare calibrato 1 per chirurgia guidata*		DRUA04
5	Collare calibrato 2 per chirurgia guidata*		DRUA05
6	Collare calibrato 3 per chirurgia guidata*		DRUA06

* Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da BIOMECC SRL (CE 0051) (per Biomec). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

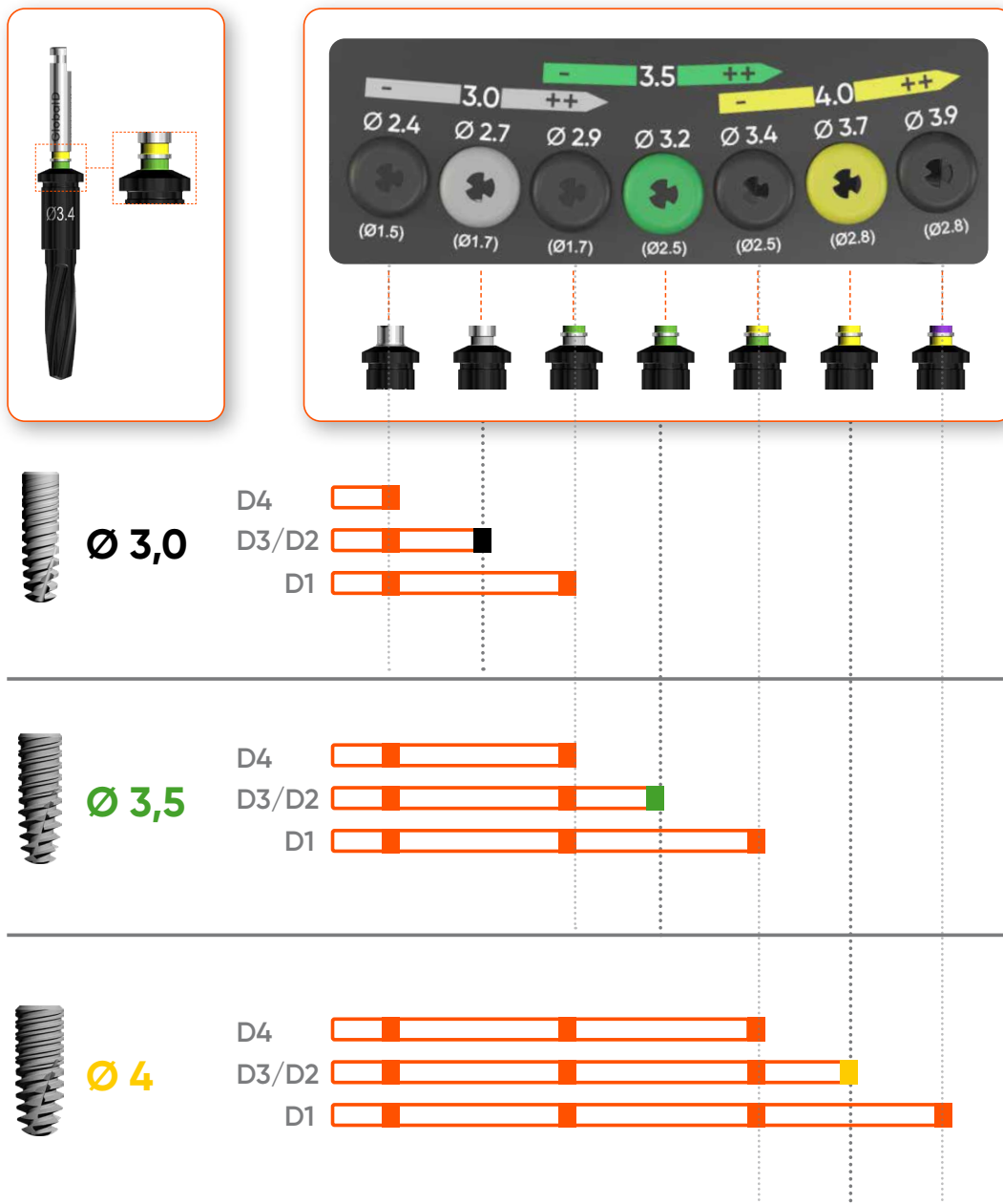
** Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da Josef Ganter Feinmechanik GmbH (per Josef Ganter). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

*** Dispositivo medico prodotto e marchiato CE da ANTEEA S.R.L. (per Anteea). Consultare il manuale d'istruzioni del produttore prima dell'uso.

7	Fresa per chirurgia guidata* lunghezza 6 mm		Ø 4,2 mm		DFKUG42L1
8			Ø 4,4 mm		DFKUG44L1
9			Ø 4,7 mm		DFKUG47L1
10			Ø 4,9 mm		DFKUG49L1
11	Fresa per chirurgia guidata* lunghezza 8,5 mm		Ø 4,2 mm		DFKUG42L2
12			Ø 4,4 mm		DFKUG44L2
13			Ø 4,7 mm		DFKUG47L2
14			Ø 4,9 mm		DFKUG49L2
15	Fresa per chirurgia guidata* lunghezza 10 mm		Ø 4,2 mm		DFKUG42L3
16			Ø 4,4 mm		DFKUG44L3
17			Ø 4,7 mm		DFKUG47L3
18			Ø 4,9 mm		DFKUG49L3
19	Fresa per chirurgia guidata* lunghezza 11,5 mm		Ø 4,2 mm		DFKUG42L4
20			Ø 4,4 mm		DFKUG44L4
21			Ø 4,7 mm		DFKUG47L4
22			Ø 4,9 mm		DFKUG49L4
23	Fresa per chirurgia guidata* lunghezza 13 mm		Ø 4,2 mm		DFKUG42L5
24			Ø 4,4 mm		DFKUG44L5
25			Ø 4,7 mm		DFKUG47L5
26			Ø 4,9 mm		DFKUG49L5
27	Adattatore a cricchetto**	Manuale	Ø 4,9 mm		518-1000274
28	Chiave portaimpianto In-Kone® ST*** a contrangolo	Contrangolo	Ø 5,2 mm		DCPICAIKST-G52
29	Chiave portaimpianto lunga In-Kone® ST*** a contrangolo (opzionale)	Contrangolo	Ø 5,2 mm		DCPICAIKST-G52L
30	Chiave portaimpianto In-Kone® WD*** a contrangolo	Contrangolo	Ø 5,2 mm		DCPICAIKWD-G52
31	Chiave portaimpianto lunga In-Kone® WD*** a contrangolo (opzionale)	Contrangolo	Ø 5,2 mm		DCPICAIKWD-G52L
32	Drill stop per fresa chirurgia guidata*				DBUBG52

1. Principio generale

Per ogni diametro di **impianto In-Kone® piattaforme NR & ST UNIVERSAL e PRIMO e twinKon®** di diametro 3,5 e 4,0 mm possono essere adottati svariati protocolli, a seconda della densità ossea. Il protocollo di fresaggio è simile a quello del **protocollo ULTIMATE** non guidato. Si consiglia di effettuare un sottofresaggio (-) in caso di osso a bassa densità e un sovrarfresaggio (++) in caso di osso denso.



Controindicazione specifica

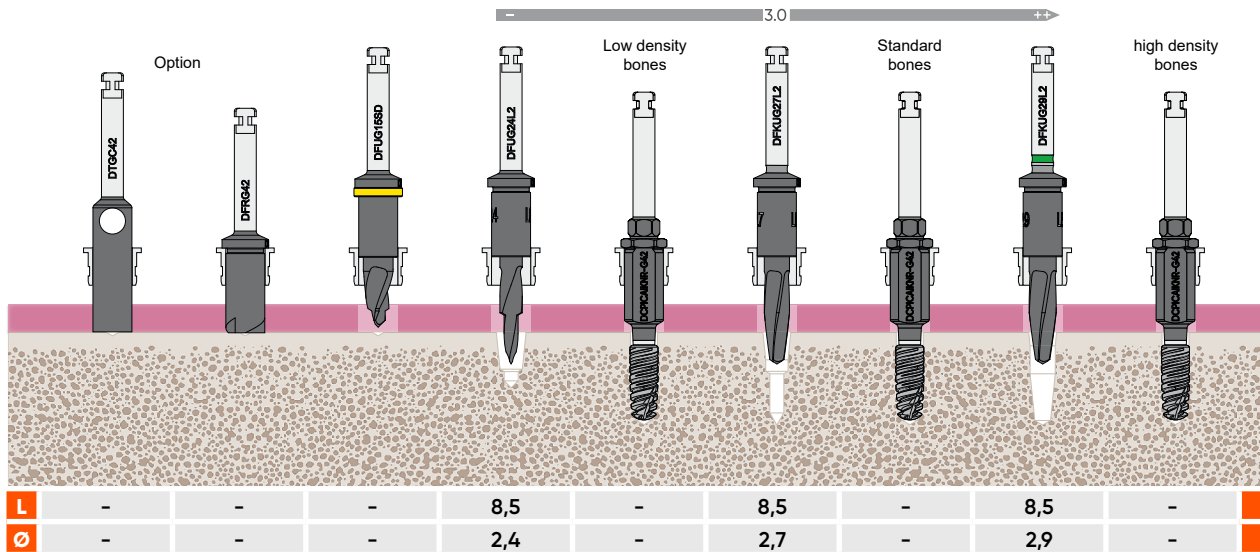
Gli impianti In-Kone® e twinKon® non devono essere inseriti per oltre 2 mm.

H. Protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G42

1. Impianto In-Kone® piattaforma NR

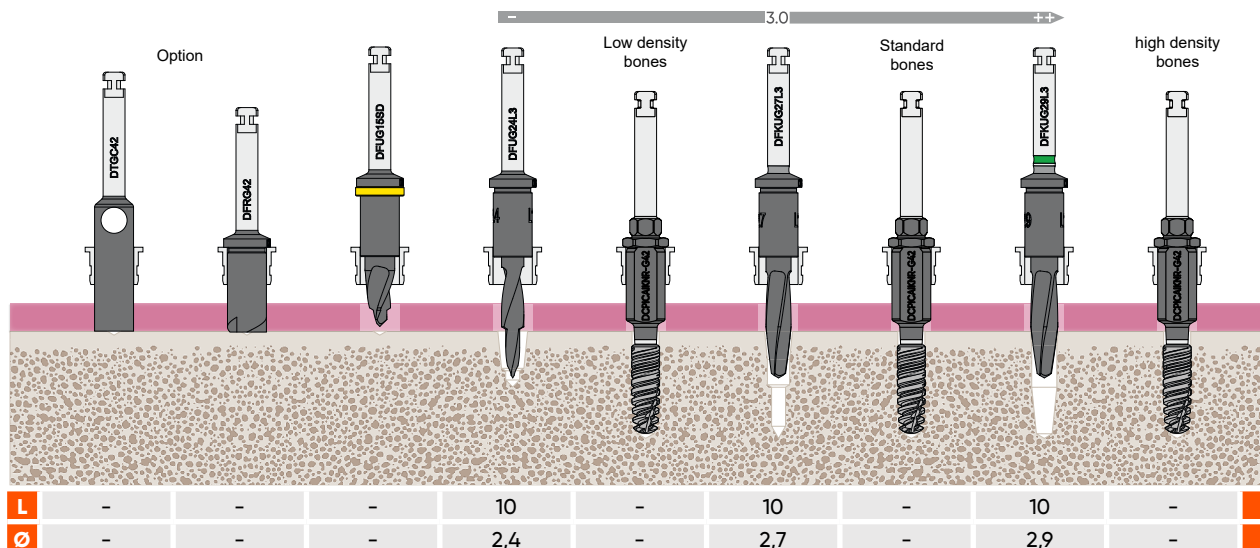
Per gli impianti **In-Kone® piattaforma NR**, si consiglia vivamente di **aggiungere un distanziatore giallo sulla fresa iniziale (Cod. DFUG15SD)** per prevenire l'eventuale diminuzione della stabilità dell'impianto in caso di osso a bassa densità e limitare così la svasatura del fresaggio a livello crestale.

► Impianto 3.0: sequenza di fresaggio L 8,5 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



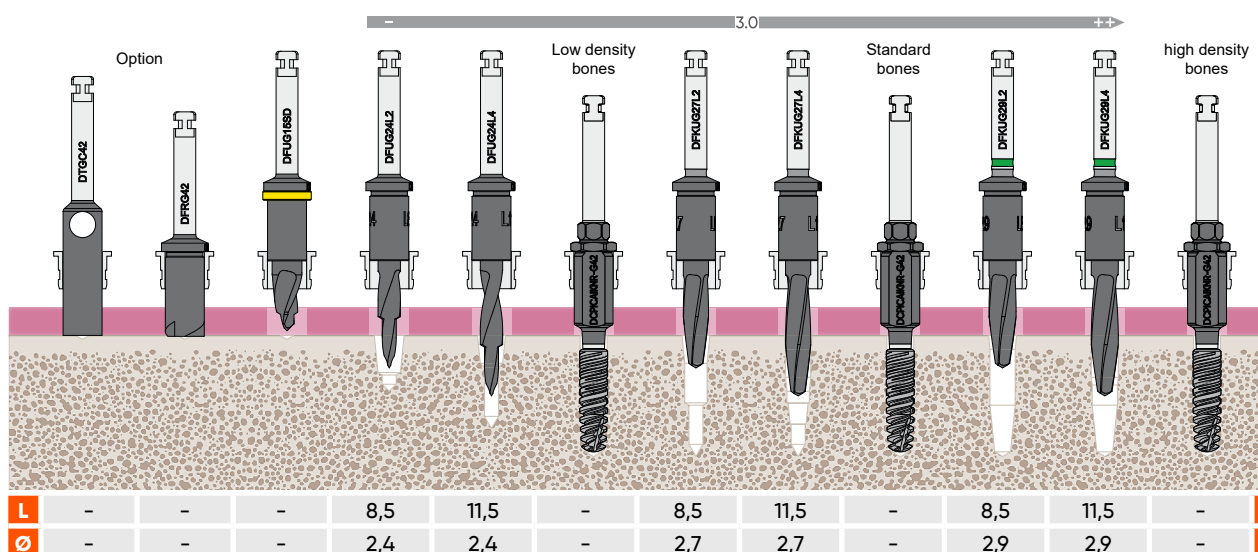
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► Impianto 3.0: sequenza di fresaggio L 10 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



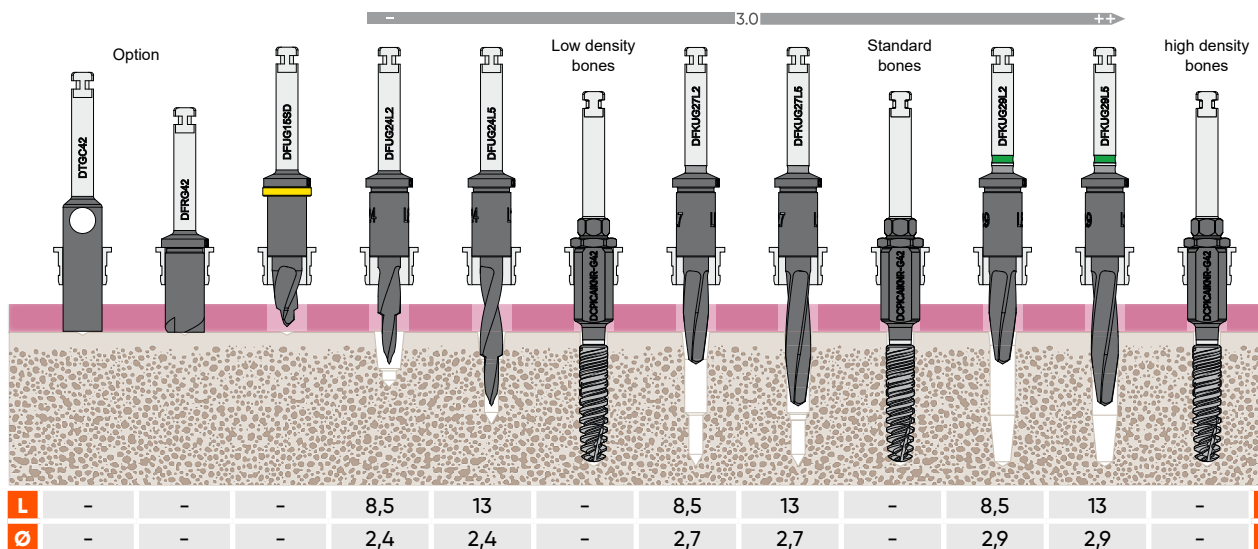
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► Impianto 3.0: sequenza di fresaggio L 11,5 mm Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

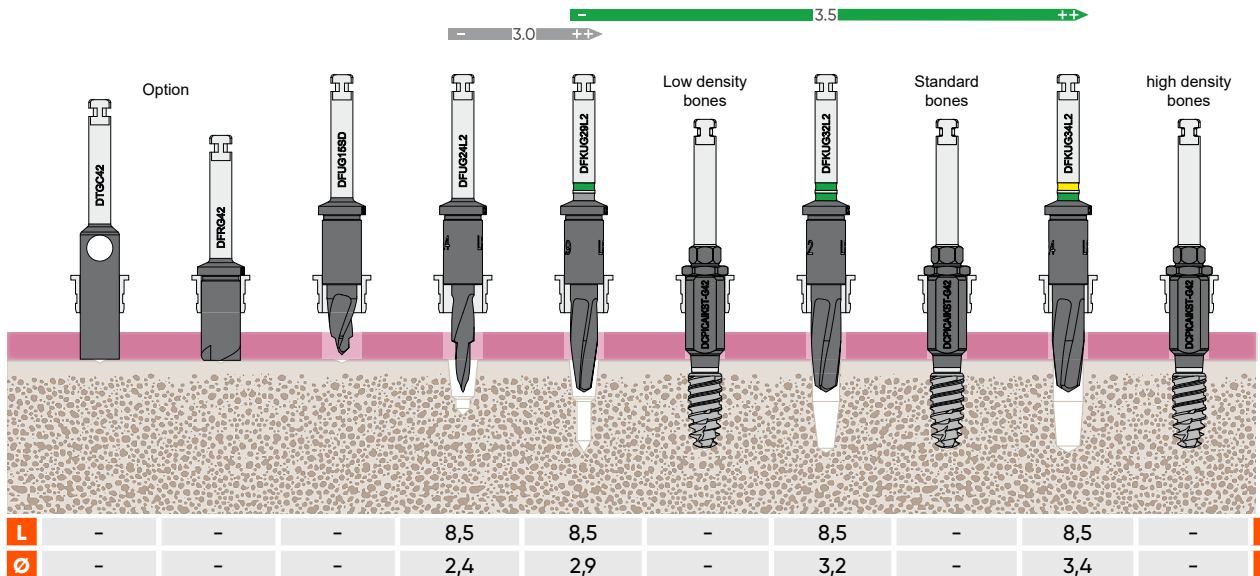
► Impianto 3.0: sequenza di fresaggio L 13 mm Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

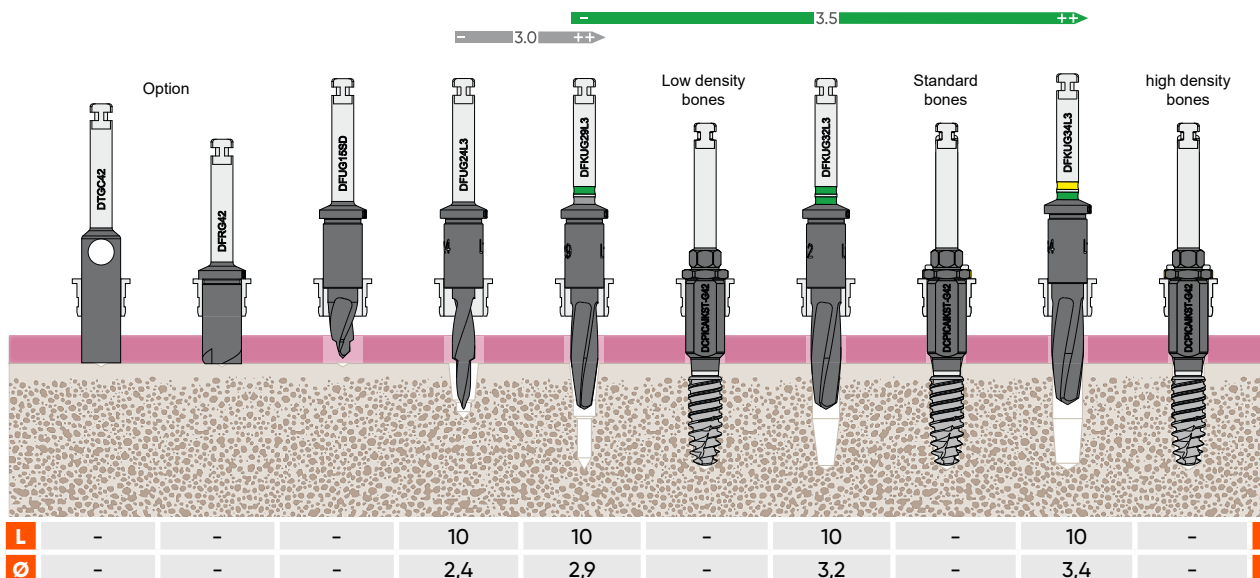
2. Impianto In-Kone® piattaforma ST (Ø 3,5 & 4,0 mm)

► In-Kone® Ø 3,5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

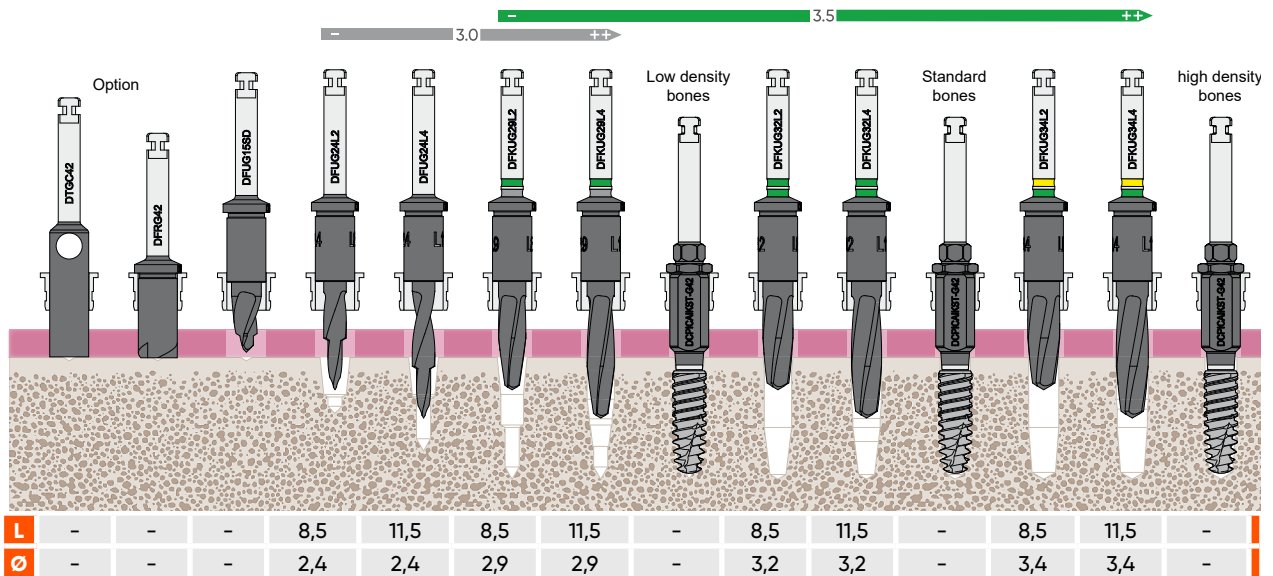
► In-Kone® Ø 3,5 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

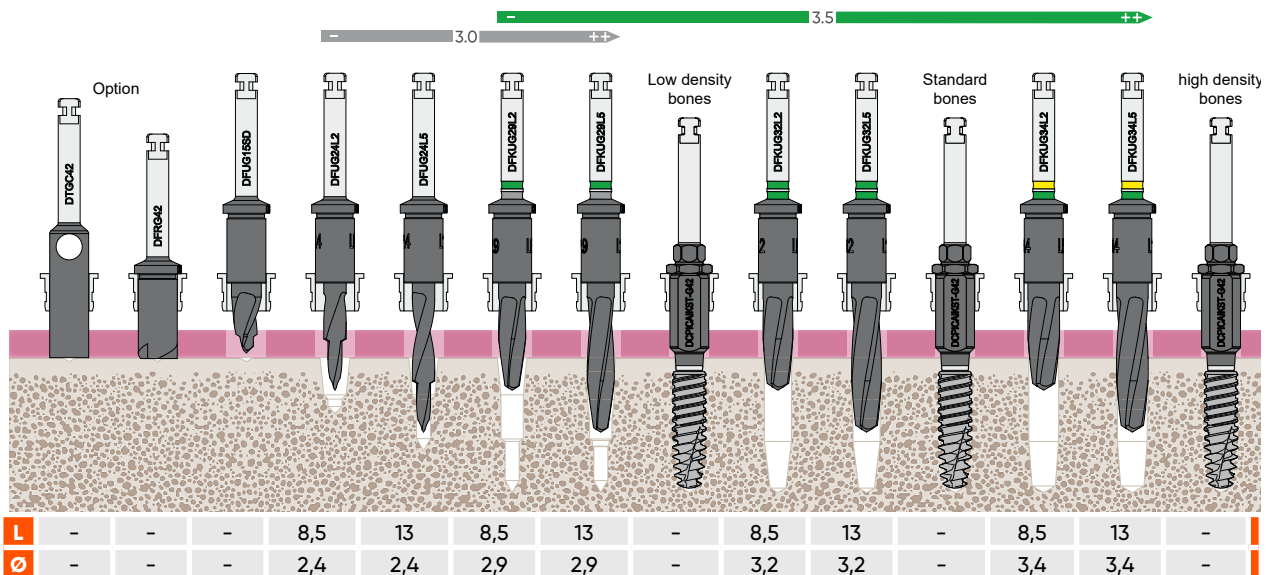
H. Protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G42

► In-Kone® Ø 3,5 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



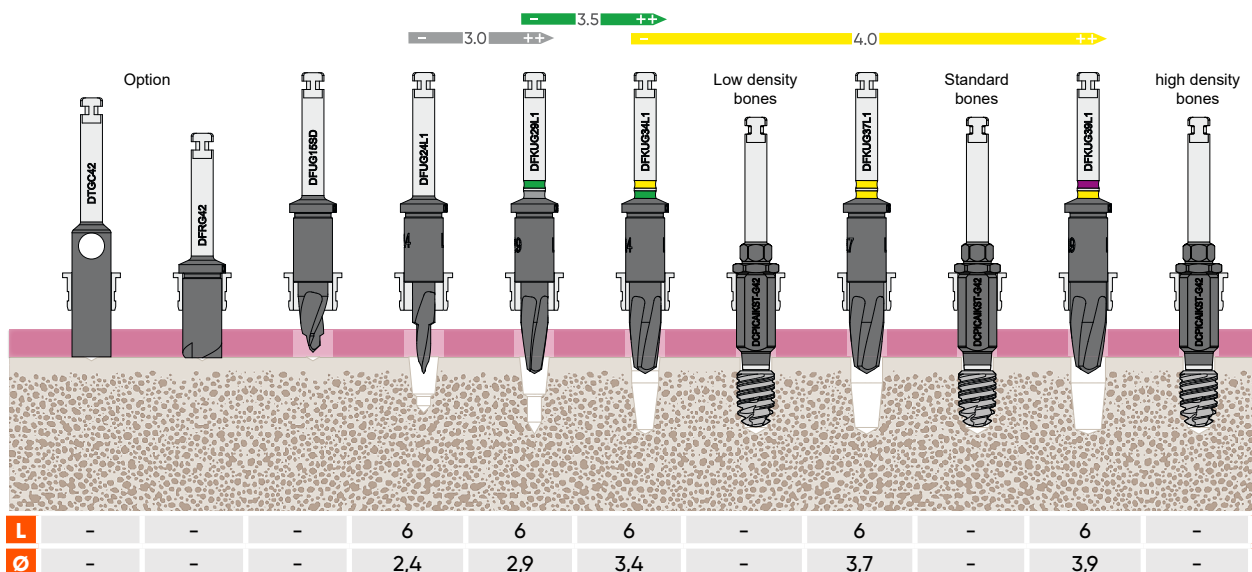
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Ø 3,5 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



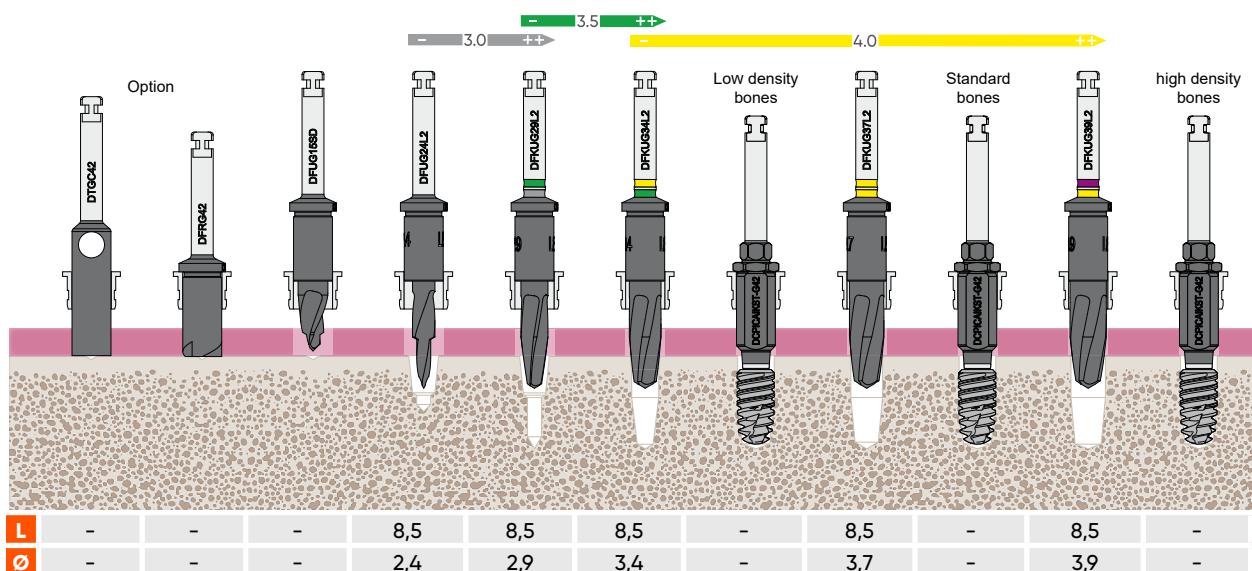
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 6 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



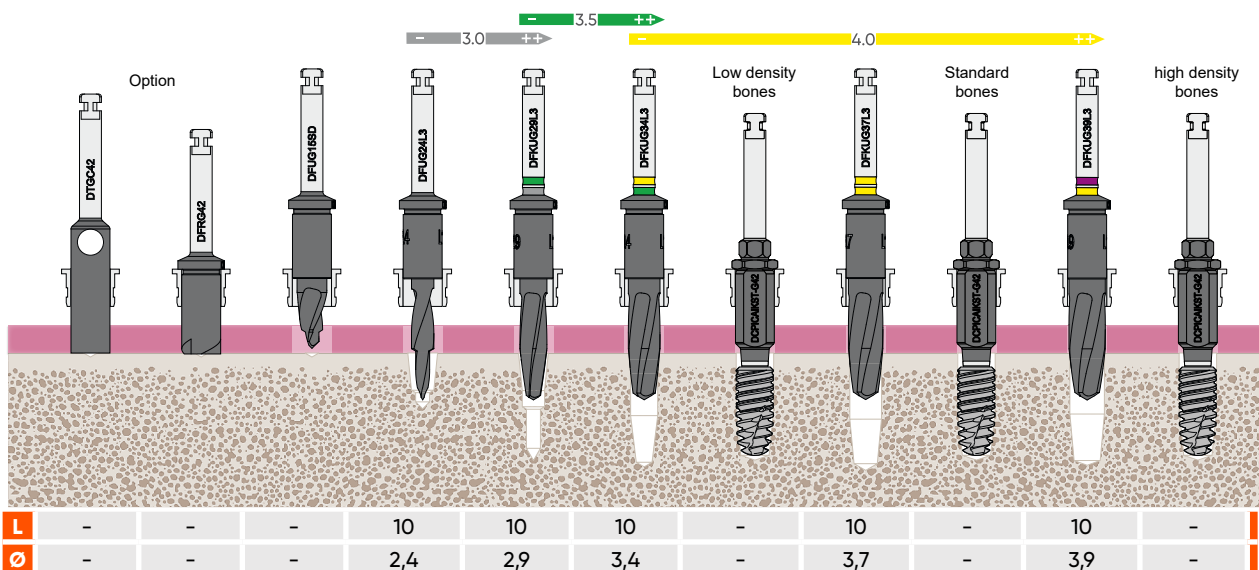
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



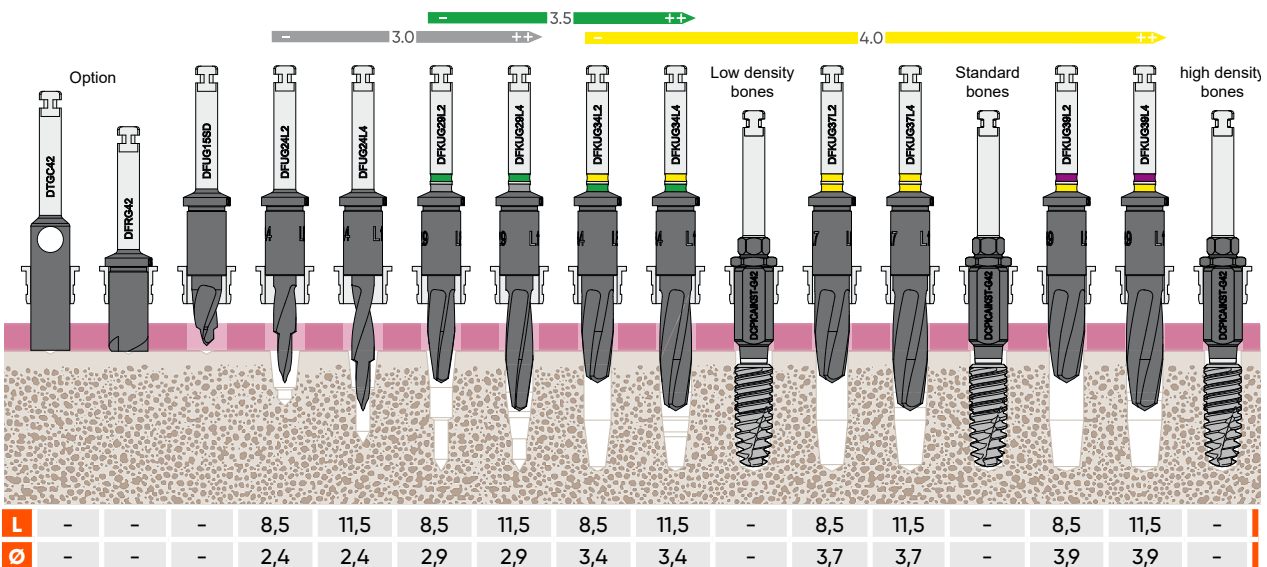
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



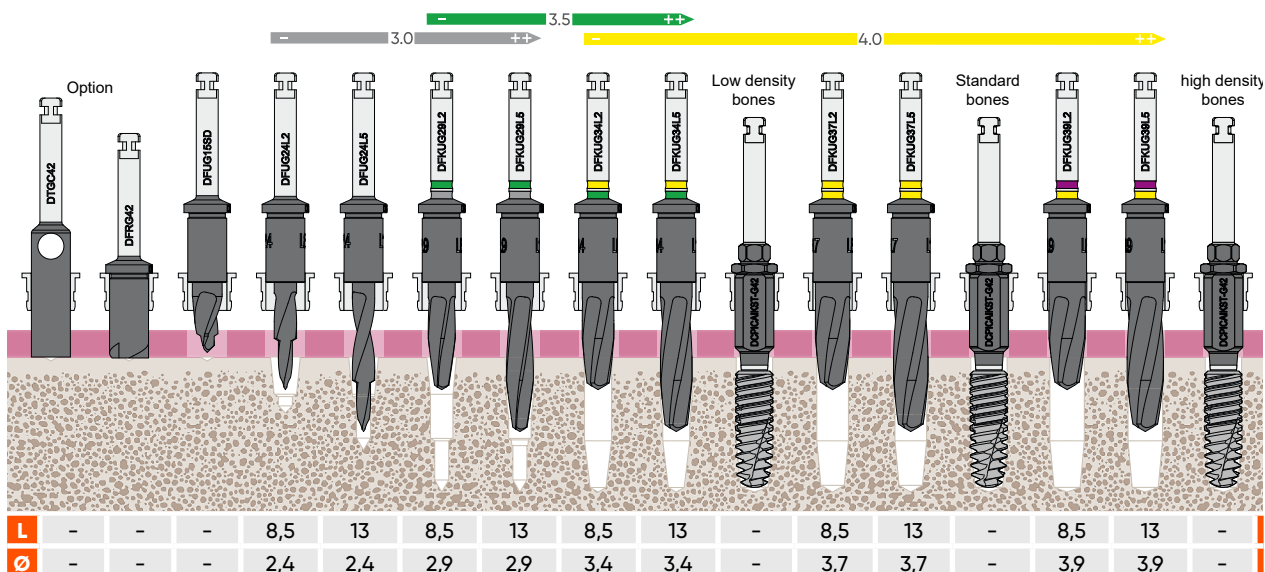
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Ø 4 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

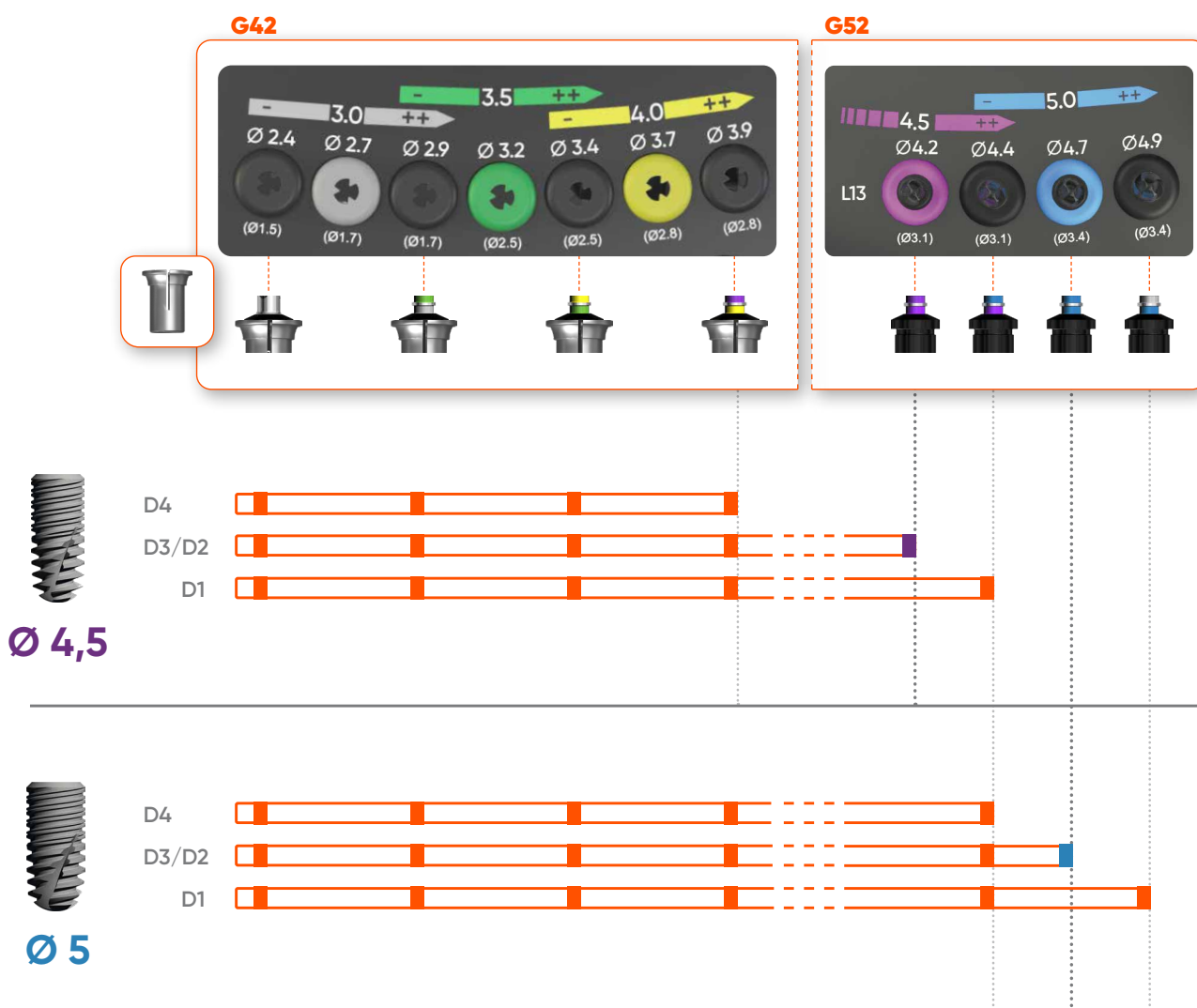
3. Impianto twinKon® Ø 3,5 e 4,0 mm

Per gli impianti twinKon® di diametro 3,5 e 4 mm, il fresaggio guidato è possibile come per gli impianti In-Kone®: **il protocollo di fresaggio è lo stesso e la posa dell'impianto deve avvenire dopo aver rimosso la guida.** Il portaimpianto premontato di 5 mm di diametro dell'impianto twinKon®, infatti, non passa attraverso il cilindro da 4,2 mm di diametro. Usare quindi le chiavi portaimpianto classiche (Cod. DCPIACEC e DCPIACE).

1. Principio generale

Per i diametri 4,5 e 5,0 mm degli impianti In-Kone® piattaforma **ST UNIVERSAL & PRIMO, WD e twinKon®** diametro 4,5 mm, possono essere adottati svariati protocolli, a seconda della densità ossea. Il protocollo di fresaggio è simile a quello del protocollo ULTIMATE G42. Si consiglia di effettuare un sottofresaggio (-) in caso di osso a bassa densità e un sovrarfresaggio (++) in caso di osso a elevata densità.

Per questi diametri di impianto, saranno necessari **entrambi i kit di chirurgia guidata: ULTIMATE G42 e ULTIMATE G52**. Si inizierà dal protocollo G42, aggiungendo alle frese del kit ULTIMATE G42 i drill stop del kit ULTIMATE G52. Infine si terminerà usando le frese del kit ULTIMATE G52.



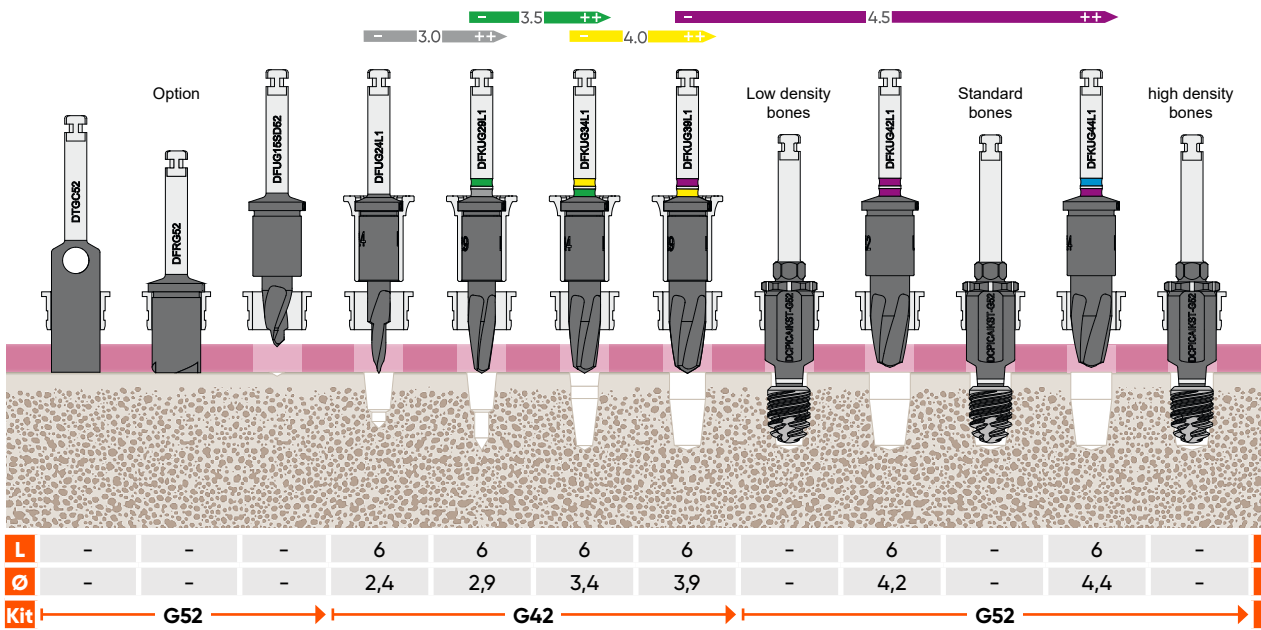
Controindicazione specifica

Gli impianti In-Kone® e twinKon® non devono essere inseriti per oltre 2 mm.

J. Protocollo di chirurgia guidata ULTIMATE G52

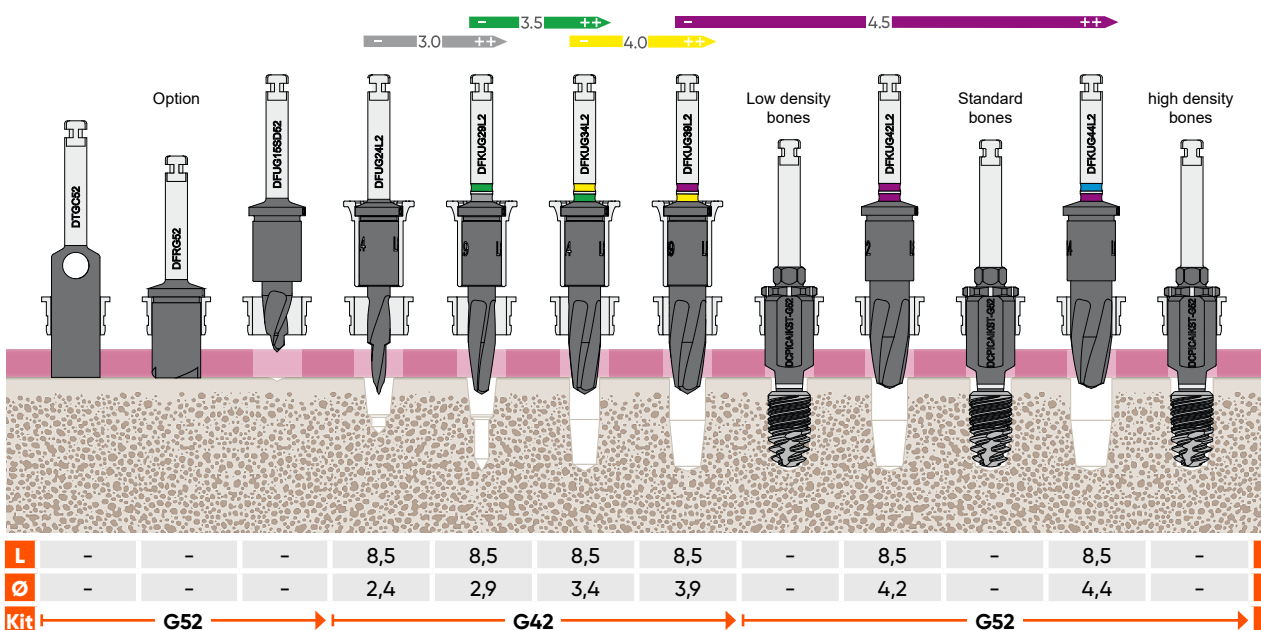
1. Impianto In-Kone® piattaforma ST

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 6 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



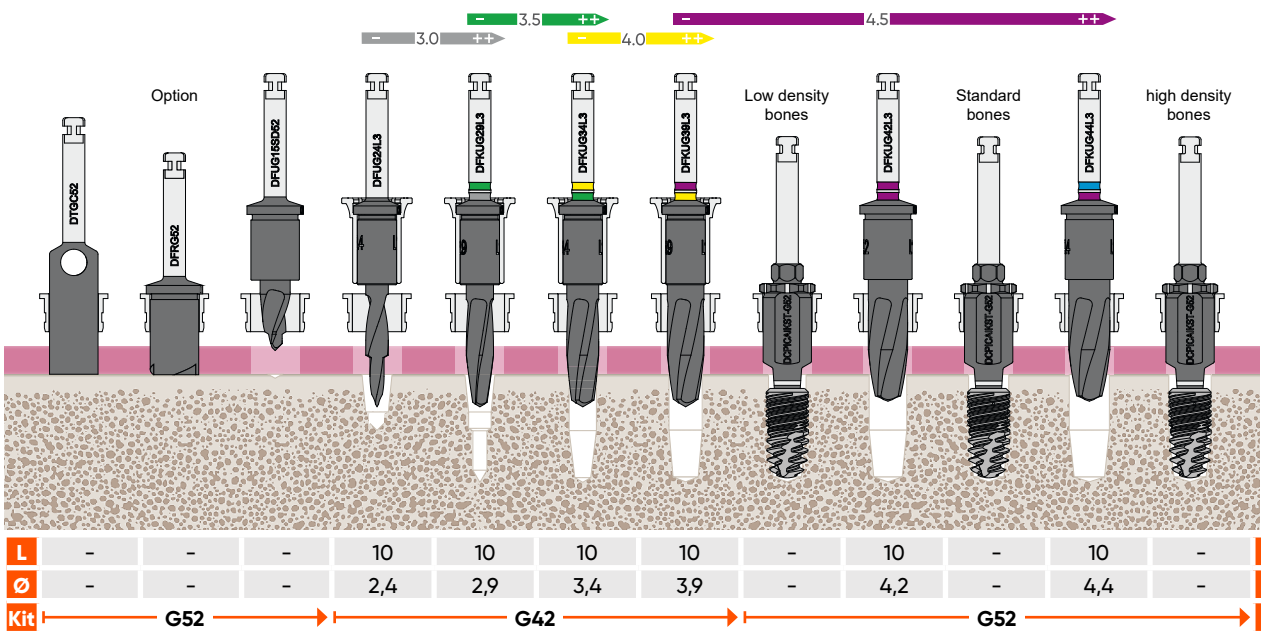
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



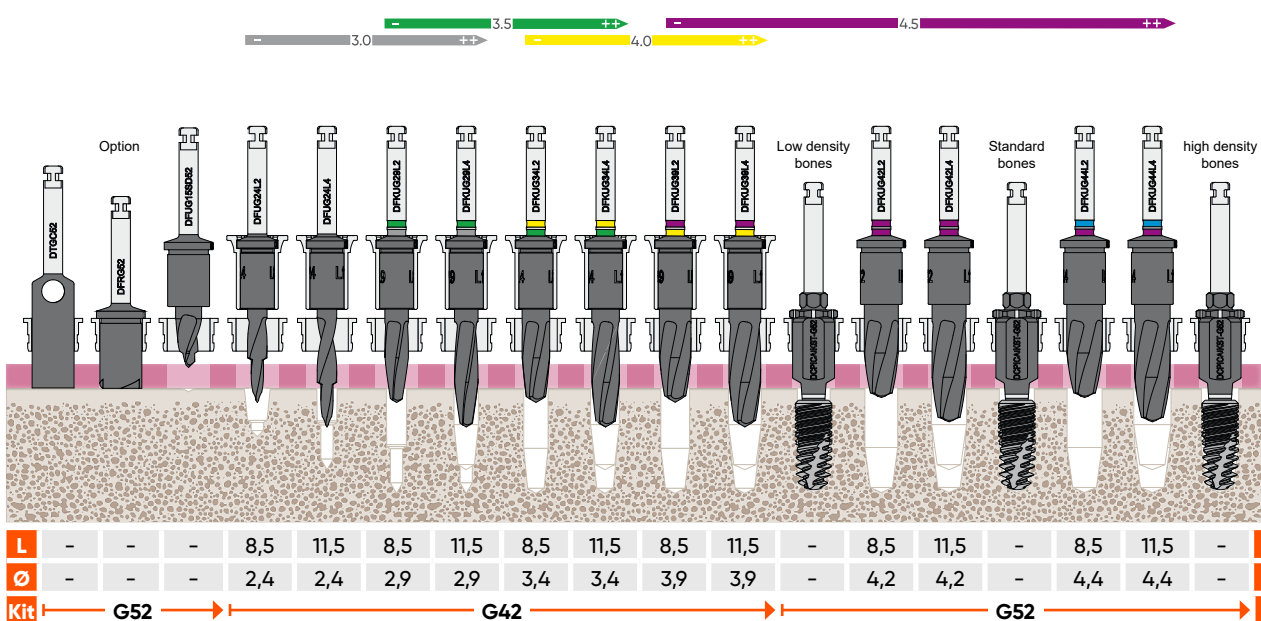
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma ST Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm

L	-	-	-	8,5	13	8,5	13	8,5	13	8,5	13	-	8,5	13	-	8,5	13	-	
Ø	-	-	-	2,4	2,4	2,9	2,9	3,4	3,4	3,9	3,9	-	4,2	4,2	-	4,4	4,4	-	
Kit	G52			G42								G52							

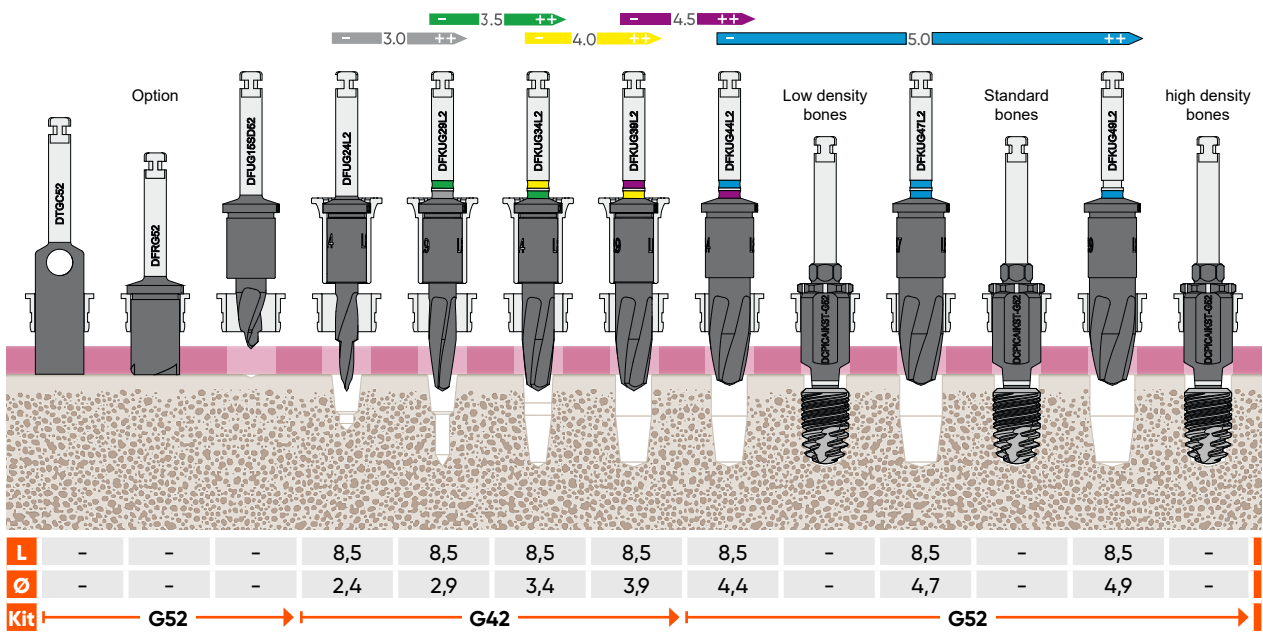
! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma ST Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 6 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto

L	-	-	-	6	6	6	6	6	-	6	-	6	-
Ø	-	-	-	2,4	2,9	3,4	3,9	4,4	-	4,7	-	4,9	-
Kit	G52			G42					G52				

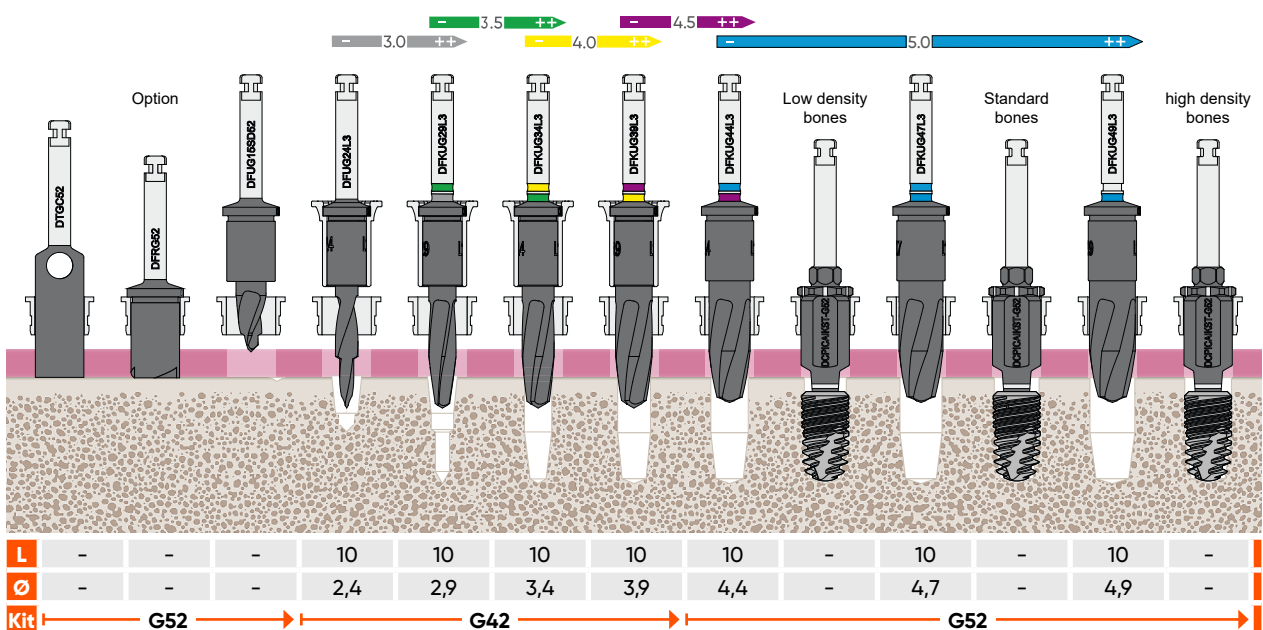
! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



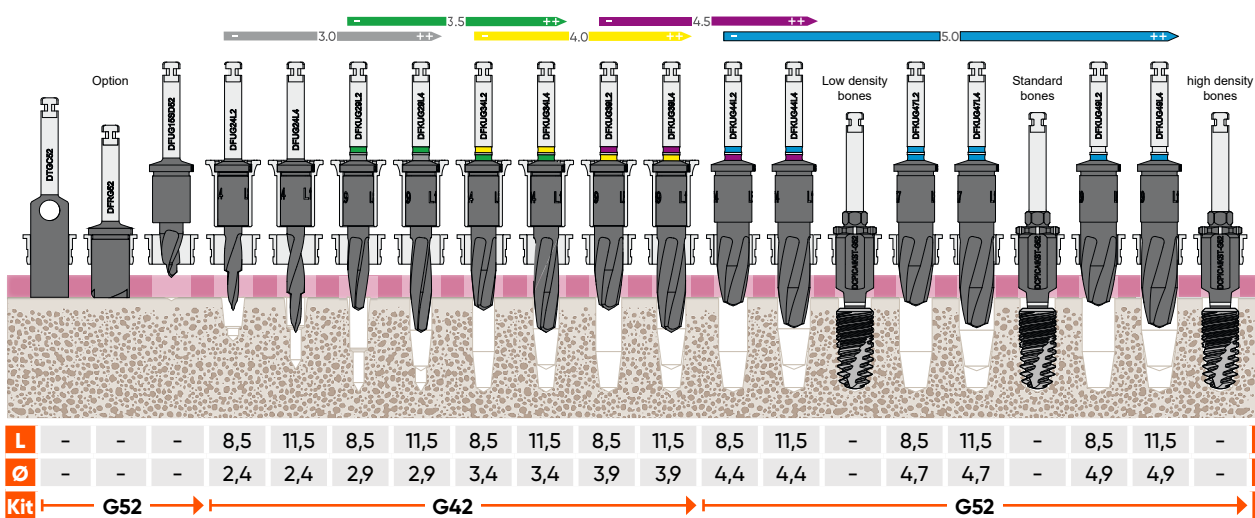
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma ST Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



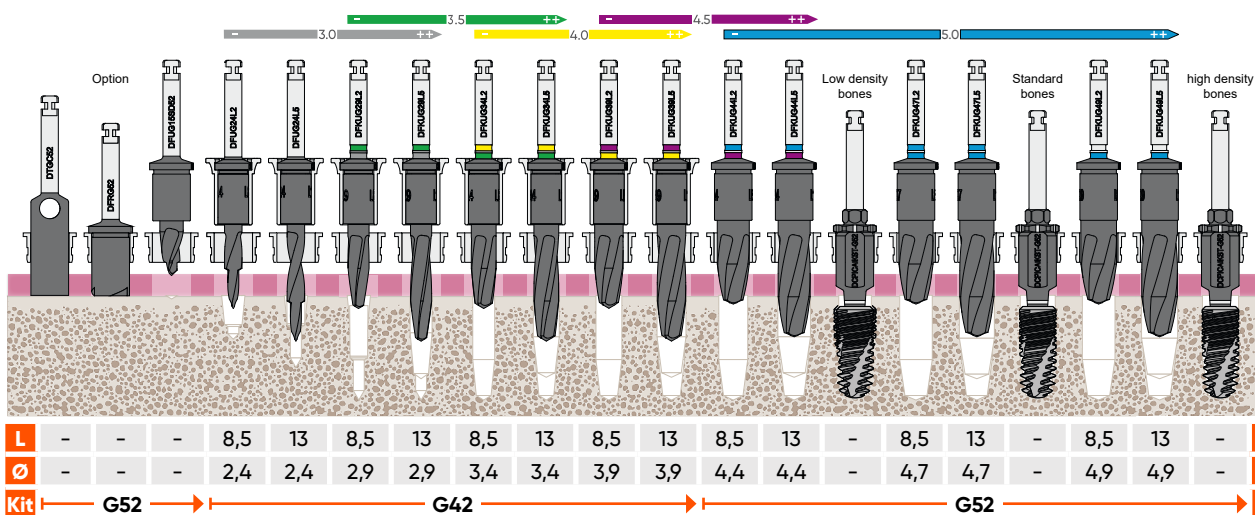
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma ST Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

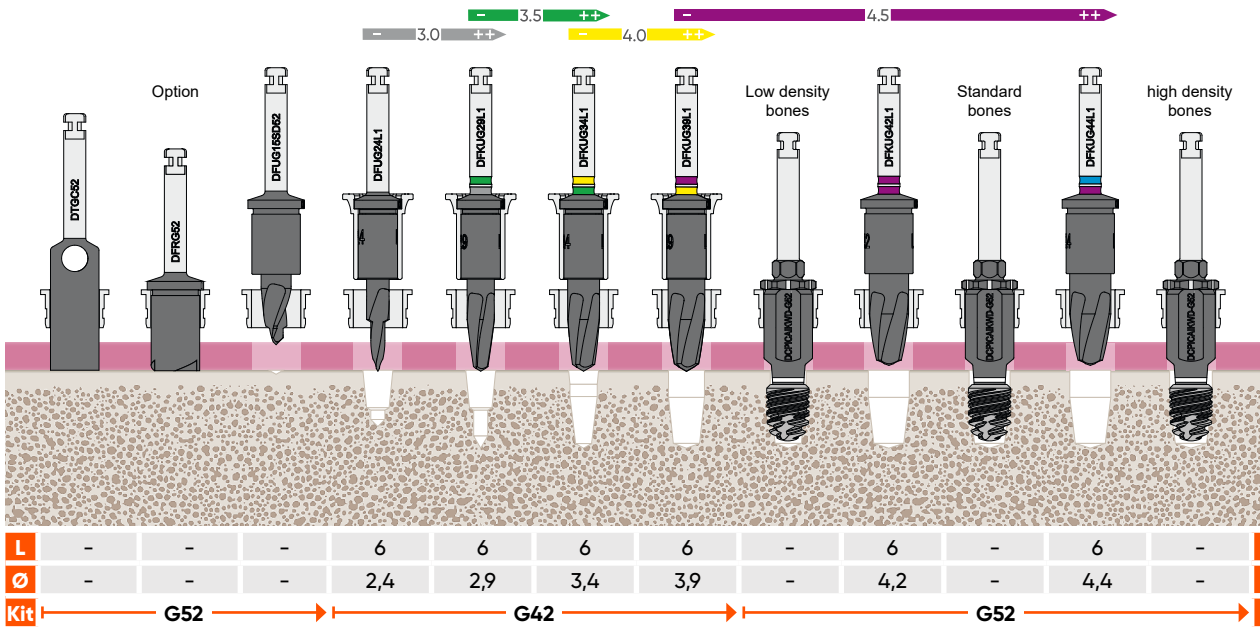
► **In-Kone® Piattaforma ST Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

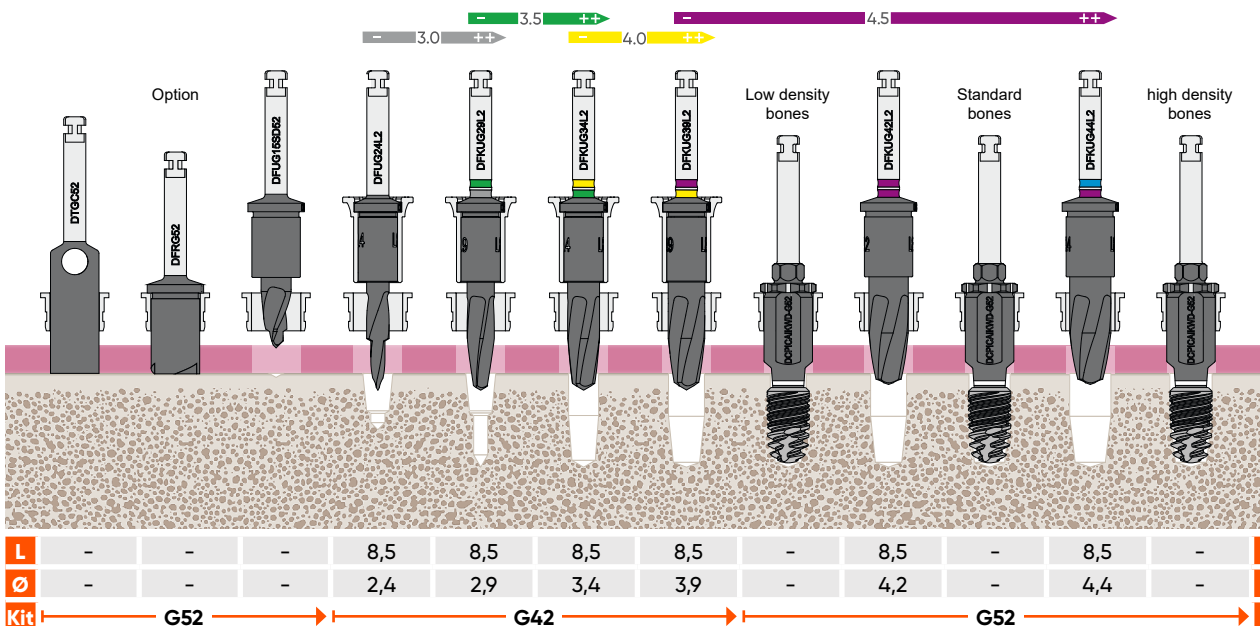
2. Impianto In-Kone® piattaforma WD

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 6 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



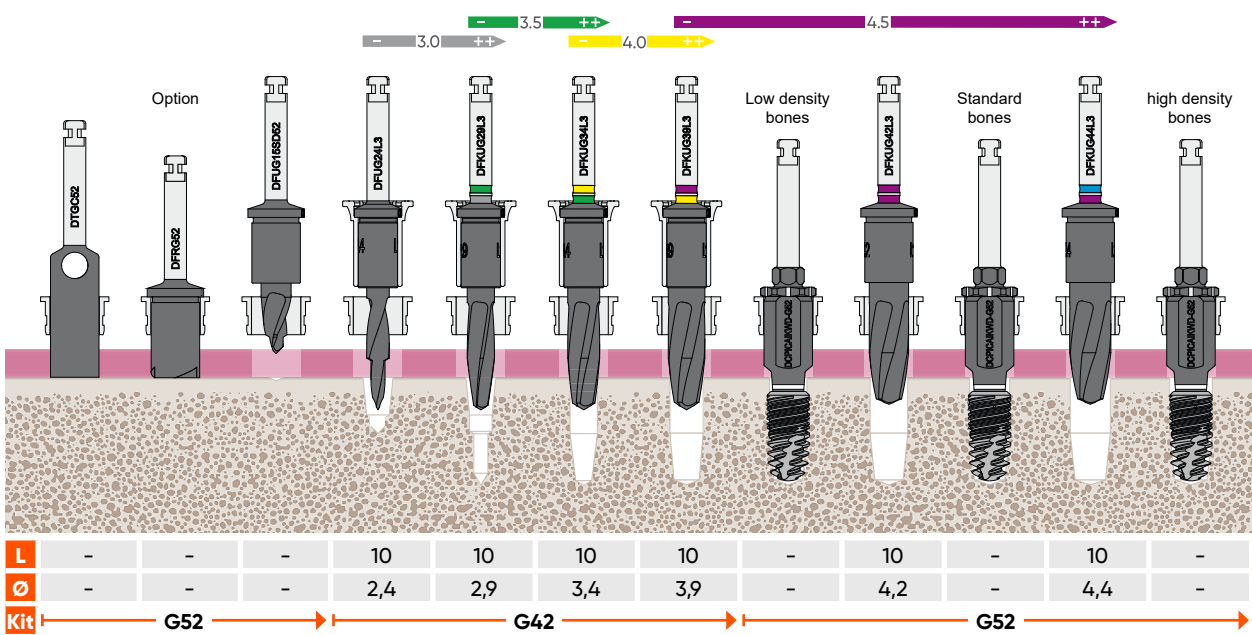
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



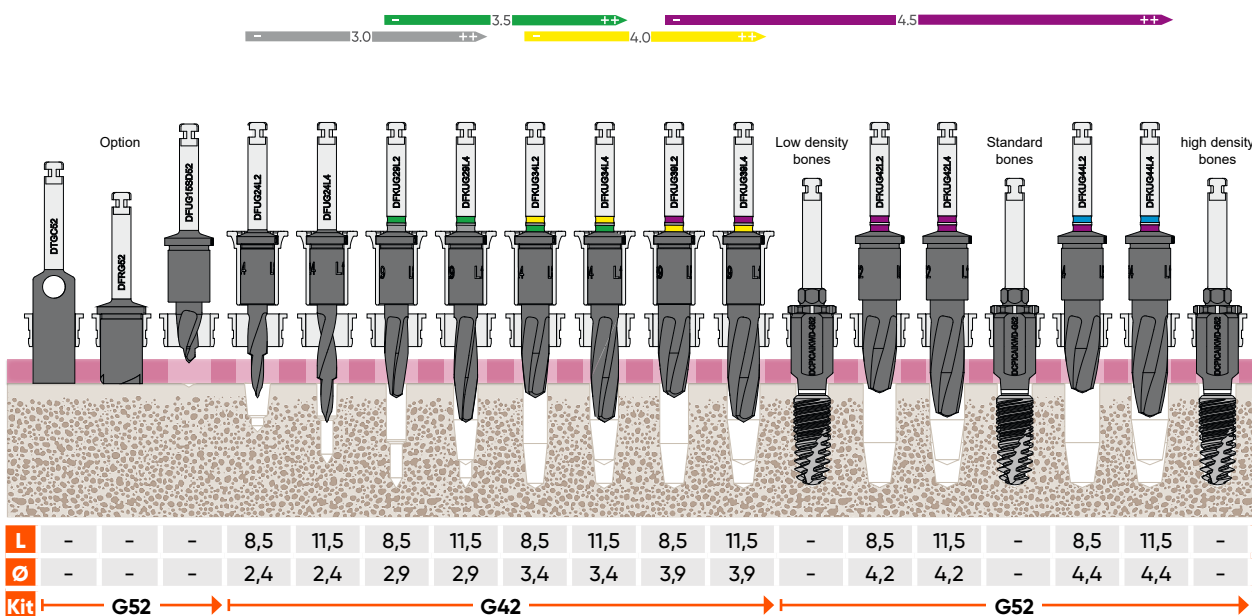
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



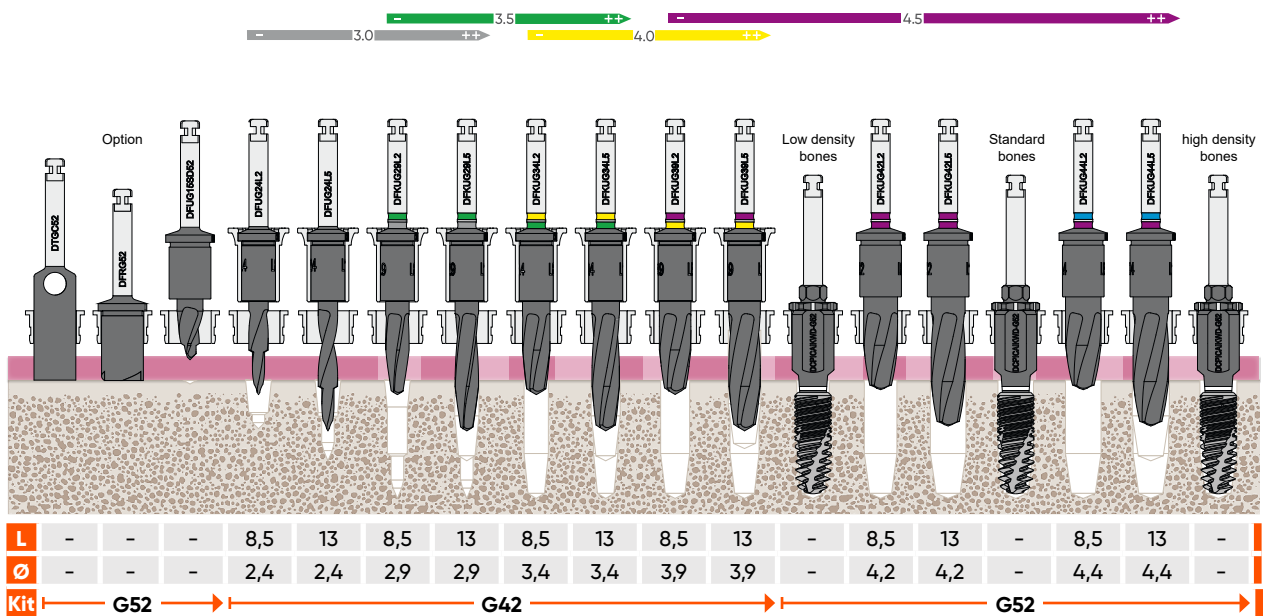
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm**
Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



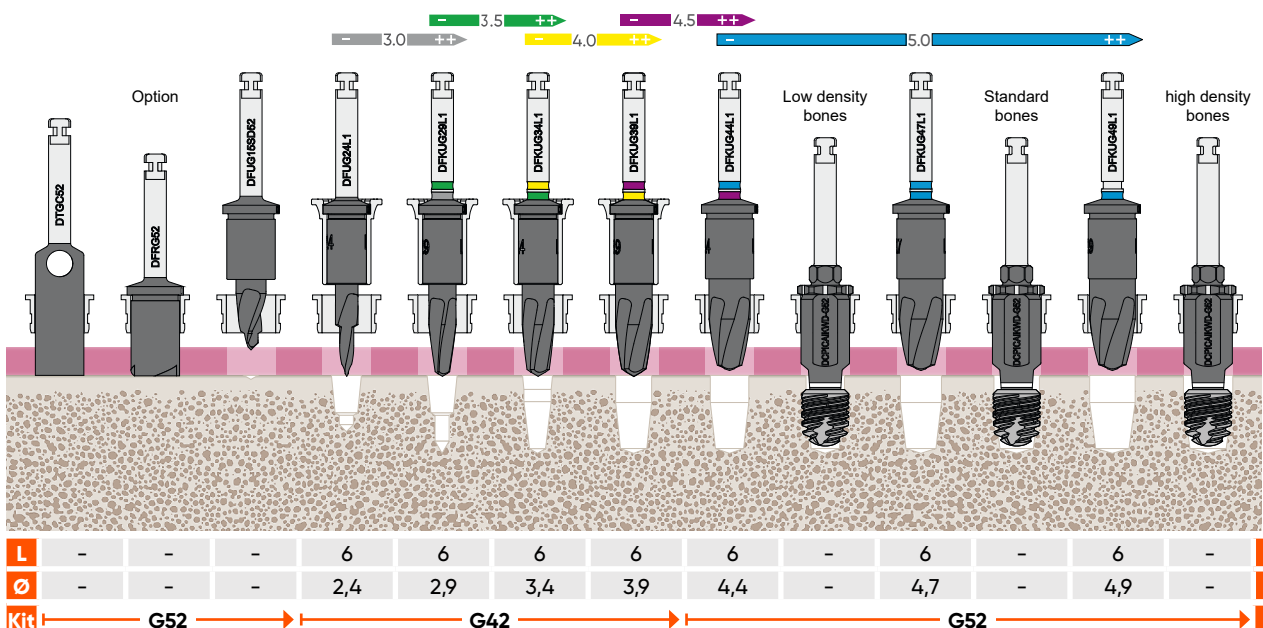
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 4,5 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



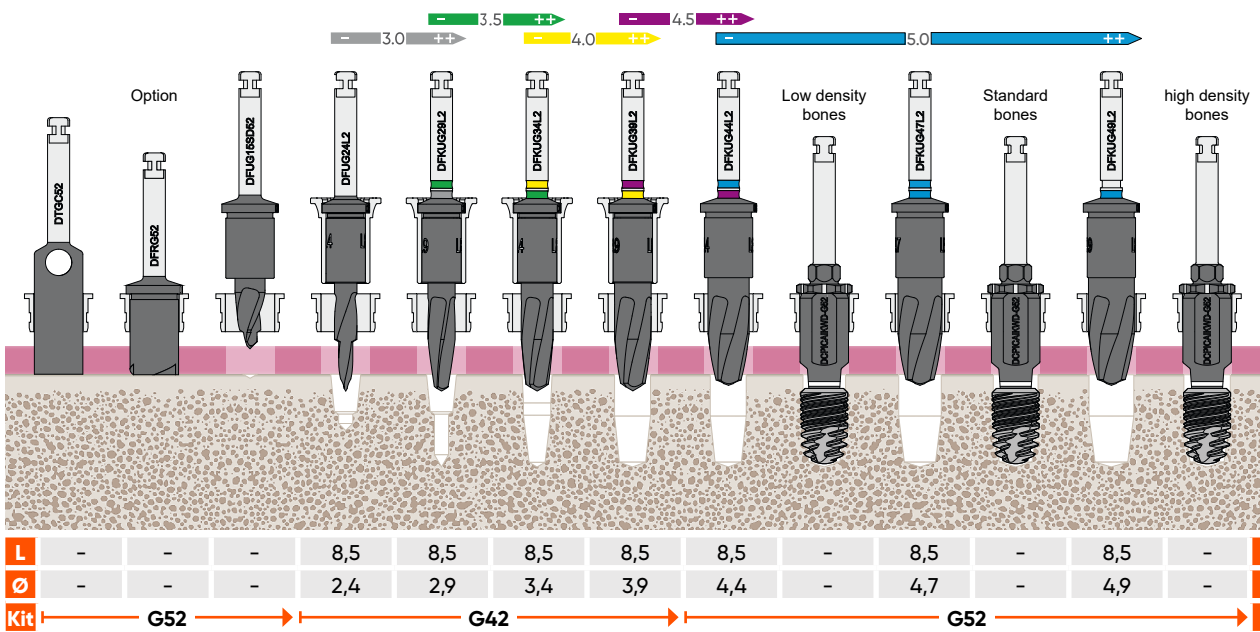
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 6 mm Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



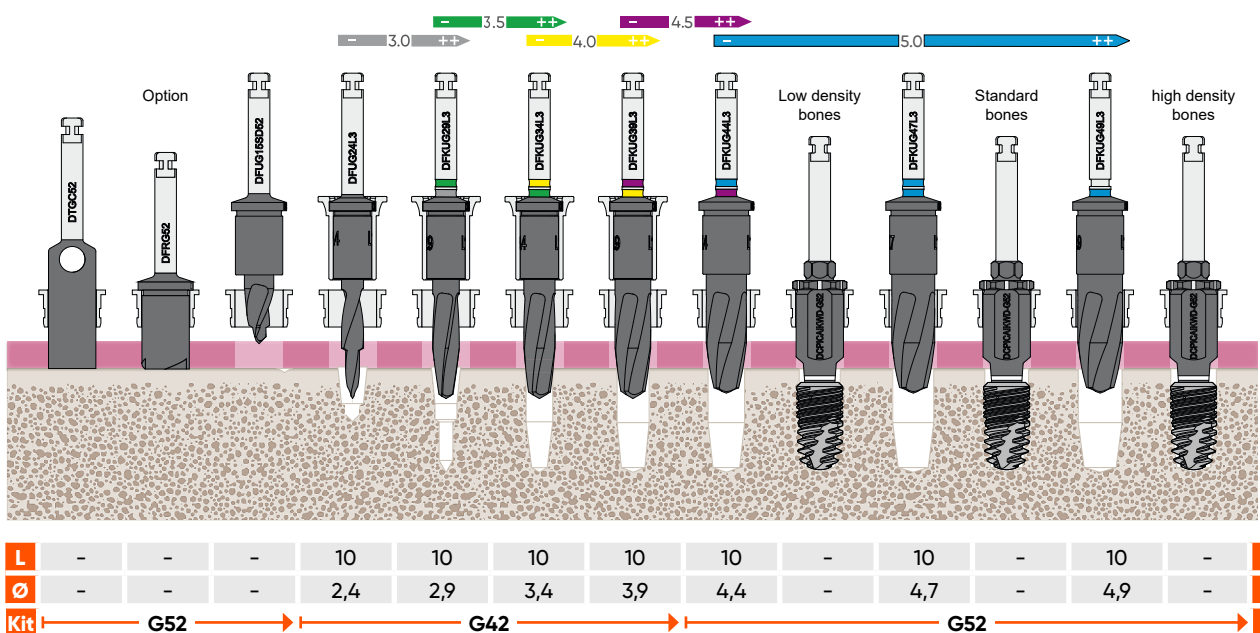
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma WD Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 8,5 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



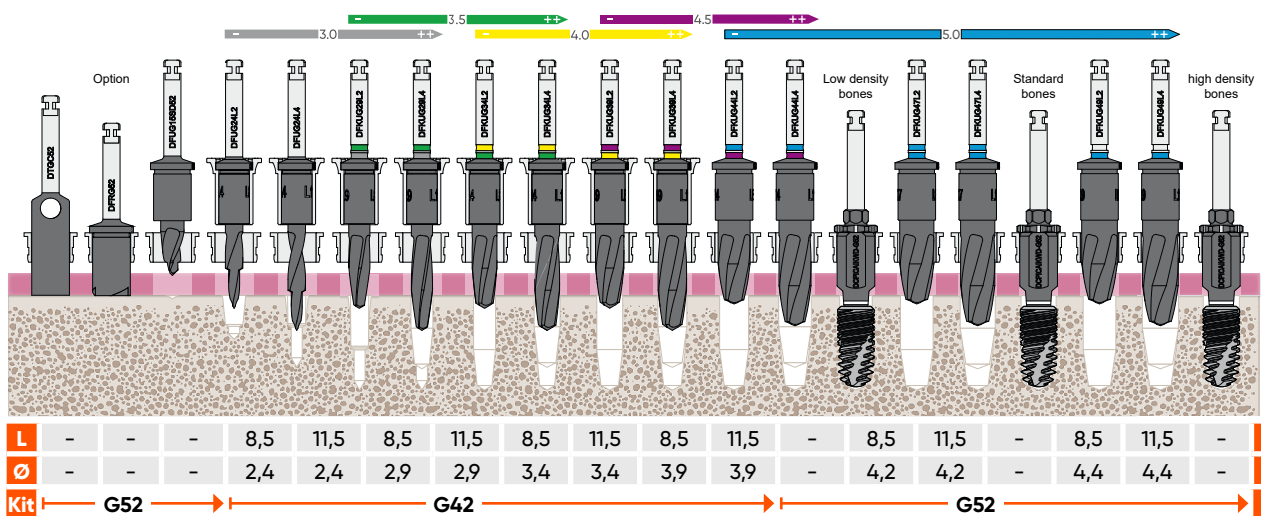
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► **In-Kone® Piattaforma WD Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 10 mm**
Fresaggio direttamente alla lunghezza dell'impianto



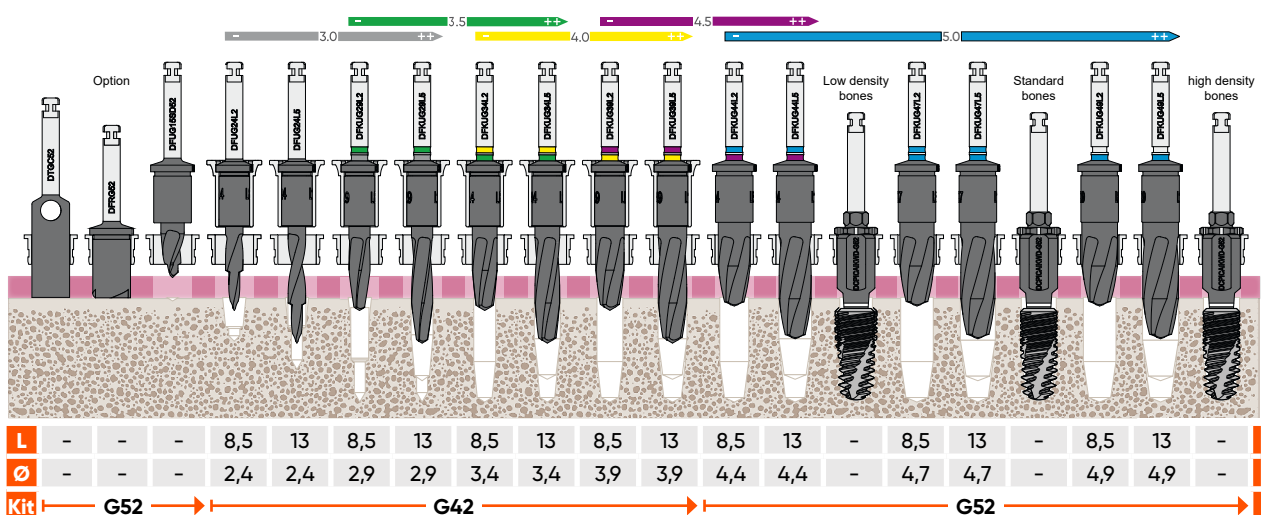
⚠ La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 11,5 mm Fresaggio alternato frese 8,5/11,5 mm



! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

► In-Kone® Piattaforma WD Ø 5 mm: sequenza di fresaggio L 13 mm Fresaggio alternato frese 8,5/13 mm



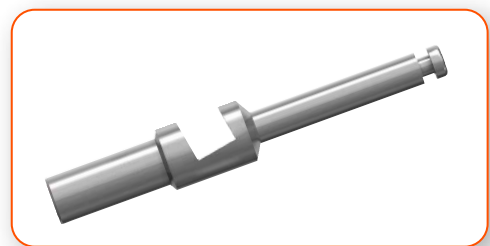
! La velocità di utilizzo dello scalpello circolare è di 100 giri/min max, quella della fresa bone level è di 600 giri/min max, mentre quella delle altre frese è compresa tra 600 e 800 giri/min.

3. Impianto twinKon® Ø 4,5 mm

Per gli impianti **twinKon®**, il fresaggio guidato è possibile come per gli impianti **In-Kone®**: il protocollo di fresaggio è lo stesso e la posa dell'impianto deve avvenire dopo aver rimosso la guida. Il portaimpianto premontato di 5 mm di diametro dell'impianto **twinKon®**, infatti, passa attraverso il cilindro da 5,2 mm di diametro, ma non sarà guidato.

K. Strumenti opzionali non inclusi nei kit

- In alcuni casi, e in particolare in quelli di edentulia intercalata, potrà essere utile utilizzare **una prolunga per fresa (Cod. DPROL)** da aggiungere in uno degli alloggiamenti vuoti.



- Talvolta possono poi essere utilizzate anche delle **frese corticali**, dopo aver terminato la posa dell'impianto e prima di introdurre la vite di guarigione o la protesi provvisoria.

Le frese corticali permettono di eliminare, se necessario, l'eccesso d'osso corticale sovraimplantare e di assicurare un posizionamento passivo delle viti di guarigione. Le frese sono dotate di un perno di centraggio posizionato nell'impianto al fine di stabilizzare lo strumento durante la sua rotazione. La testa in PEEK permette di preservare l'integrità della connessione durante l'operazione. Si invita ad aggiungerle negli alloggiamenti vuoti.



- Nel kit, infine, possono essere aggiunti l'attivatore e l'estrattore utilizzati nelle fasi protesiche provvisorie e negli impianti **In-Kone® piattaforma NR**.

L. Pulizia degli strumenti

Si prega di fare riferimento alle istruzioni di ciascun dispositivo per le raccomandazioni relative a ispezione, pulizia, decontaminazione e sterilizzazione prima dell'uso.

Global D declina ogni responsabilità in caso di mancato rispetto di queste condizioni.

M. Strumentario complementare

Viti di osteosintesi

Le viti di diametro 1,5 mm sono indicate per il sostegno della guida chirurgica. Si tratta di viti autoperforanti a croce della **gamma Graftek**. In alcuni dei software sono stati aggiunti i seguenti codici prodotto: VA1.5KL11; VA1.5KL13 e VA1.5KL15.

Sono compatibili con il cilindro Steco®:
Cod. M.27.03.D150L6.



Graftek è una gamma completa di prodotti appositamente pensati per la chirurgia preimplantare. Comprende una vasta scelta di viti autoperforanti di diametri e lunghezze diversi.

Il tipo di vite è facilmente riconoscibile grazie a un codice colore. Per maggiori informazioni, consultare il catalogo **Graftek**.

NOTE



I prodotti descritti nei presenti kit sono dispositivi medici di classe I e IIa marchiati CE destinati a professionisti sanitari specializzati in implantologia dentale. Essi vengono utilizzati per sostituire denti mancanti.

Suddetti prodotti sono marchiati CE da diversi fabbricanti:

La valutazione della conformità e della marcatura CE dei prodotti fabbricati da GlobalD ai sensi della direttiva 93/42/CEE è stata effettuata da GMED (CE0459), per i dispositivi di classe IIa.

La valutazione della conformità e della marcatura CE dei prodotti fabbricati da Biomec e distribuiti da GlobalD ai sensi del regolamento UE 2017/745 è stata effettuata da IMQ ISTITUTO ITALIANO DEL MARCHIO DI QUALITÀ (CE055) per i dispositivi di classe IIa.

La valutazione della conformità e della marcatura CE dei prodotti fabbricati da SAEG e distribuiti da GlobalD ai sensi del regolamento UE 2017/745 è stata effettuata da KIWA CERMET ITALIA (CE0476) per i dispositivi di classe IIa.

Nei presenti kit sono inoltre inclusi altri prodotti di classe I fabbricati e marchiati CE ai sensi del regolamento UE 2017/745 da Anteea e Josef Ganter e distribuiti da GlobalD.





ZI de Sacuny
118 avenue Marcel Mérieux
69530 Brignais - Francia
tel. +33 (0)4 78 56 97 00
fax +33 (0)4 78 56 01 63
www.globald.com

DC-MAN-ULTIG42+G52-IT-ED2-25
CATALOG-0170-V01-02