

Hinri-Alloy CB

Gebrauchsanweisung

Anwendungsgebiet: Nichtelegierung auf Kobaltbasis für Metallkeramik gemäß DIN EN ISO 22674, Typ 5.

Zusammensetzung (in Masse-%):

Co: 64 Cr: 21.0 Mo: 6.0 W: 6.0

Sonstige Bestandteile: Si, Fe, Mn

Toleranzen in der Legierungszusammensetzung (Masse-%) bewegen sich in den zulässigen Bereichen gemäß den gültigen DIN-Bestimmungen.

Technische Daten (Richtwerte):

Dehngrenze 0,2 % (MPa):	570
Bruchdehnung (%):	10
E-Modul (GPa):	194
Ausdehnungskoeffizient	20-500 °C 14.1 x 10 ⁻⁶ /K 20-600 °C 14.6 x 10 ⁻⁶ /K
Zugfestigkeit (MPa):	734
Vickershärte HV 10:	286
Dichte (g/cm ³):	8.8
Schmelzintervall (°C):	1.309-1.417
Gießtemperatur (°C):	1.460
Max. Brenntemperatur (°C)	935

Produktbeschreibung: Hinri-Alloy CB ist eine Aufbrennlegierung die sich durch ihre gute Fließfähigkeit auszeichnet. Es sind auf Grund der technischen Eigenschaften sehr dünnwandige Konstruktionen möglich. Die Struktur der Legierung erzeugt geringste Oxidbildung, auch nach wiederholtem Brennen, und ermöglicht eine gute Bearbeitbarkeit und Polierbarkeit. Der WAK-Wert ist ideal geeignet für Dentalkeramiken. Hinri-Alloy CB ist sehr korrosionsbeständig und frei Beryllium, Indium und Gallium ($\leq 0.1\%$).

Einbetten und Gießen: Geeignet sind phosphatgebundene Kronen- und Brückeneinbettmassen wie Hinrivest KB. Vorwärmtemperatur 850 °C, Haltezeit bei Endtemperatur mind. 30 Minuten. Beachten Sie beim Ansetzen der Gusskanäle die Empfehlungen der SILADENT-Anwendungstechnik. Verwenden Sie für diese hochwertige NEM-Legierung einen gesonderten, unglasierten und vorgewärmten Keramiktiegel, um Verunreinigungen durch andere vergossene Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Guss. Der Gießvorgang beim induktiven Schmelzen wird ausgelöst, wenn alle Zylinder zusammengelaufen sind und ein letzter Schatten kurz vor dem Aufreißen der Oxidhaut über die Schmelze läuft. Bitte beachten Sie, dass dieser Zeitpunkt von Gießgerät zu Gießgerät unterschiedlich sein kann und dass z.B. beim Einschmelzen unter Vakuum weniger Oxide gebildet werden und dass die Oxidhaut im Vakuum deutlich früher aufreißt. Grundsätzlich wird ohne die Zugabe von Flussmittel gegossen. Das autogene Erschmelzen hochwertiger Legierungen erfordert viel Erfahrung und vor allem eine exakte Brennereinstellung. Hierfür gelten folgende Richtwerte: Acetylen 0,4 bar/Sauerstoff 2 bar, Propan 0,2 bar/Sauerstoff 2 bar, Leitungsdruck Erdgas/Sauerstoff 2 bar. Falsche Einstellungen führen zur Schädigung der Legierung und können die Haftung der Keramik negativ beeinflussen. Gusswürfel in den vorgewärmten Keramiktiegel legen und mit kreisenden Bewegungen gleichmäßig erhitzen. Wenn die Gusswürfel zusammengeflossen sind, Schleuder auslösen. Kein Flussmittel verwenden. Das mehrmalige Vergießen von Hinri-Alloy CB ist nicht empfehlenswert. Beim Widervergießen (nur einmalig) ist auf Verwendung der gleichen Charge zu achten. Alt- und Neumetall werden im Verhältnis 1:1 gemischt.

Bearbeiten und Polieren: Muffel bis Raumtemperatur abkühlen lassen, ausbetten und mit Aluminiumoxid 110-250 µm abstrahlen (3-4 bar). Die Weiterbearbeitung des Gerüsts erfolgt mit Hartmetall-Fräsen.

Aufbrennen von Keramik: 1. Oberfläche mit Aluminium-Oxid (Einwegstrahlmittel) 110-150 µm bei 3-4 bar abstrahlen und anschließend mit dem Dampfstrahler reinigen. Danach das Gerüst nicht mehr mit den Händen berühren.
2. Oxidbrand 5 Minuten unter Vakuum bei 950 - 980 °C (10 °C oberhalb des Grundmassenbrandes) durchführen.
3. Oxidschicht mit Aluminium-Oxid (Einwegstrahlmittel) 110-150 µm bei 2,5-3 bar abstrahlen und anschließend mit dem Dampfstrahler reinigen.
4. Hat das Gerüst eine gleichmäßig graue Färbung, kann die Keramik nach Vorgaben des Keramikherstellers aufgebracht werden.
5. Es können alle handelsüblichen Keramiken für CoCr-Legierungen verwendet werden. Hierbei sind die Vorgaben der Hersteller zu berücksichtigen (z.B. VITA VM13). Bitte keinen Bonder verwenden.

Löten und Schweißen: Löten vor dem Brand mit dem CoCrMo Spezial-Lot (REF 893060 / 893061). Laserschweißen mit dem Laserschweißdraht (REF 893062).

Sicherheitshinweis: Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Abstrahlen ist eine geeignete Absaugung und Atemschutz zu benutzen! Die Dentallegierung kann MRT-Ergebnisse beeinflussen. Jede Charge wird mit einer Chargennummer gekennzeichnet. Vermerken Sie diese Nummer zur Rückverfolgbarkeit in den Patientendokumentationen.

Gegenanzeigen, Nebenwirkungen und Wechselwirkungen mit anderen Dentallegierungen: Bei Überempfindlichkeit (Allergie) gegen Bestandteile der Legierung sollte diese nicht verwendet werden (ggf. Patch-Test durchführen). Als Einzelfälle wurden Überempfindlichkeiten (Allergien) und elektrochemisch bedingte, örtliche Missempfindungen (z.B. Geschmacksirritationen und Reizung der Mundschleimhaut) beschrieben. Bei approximalem oder antagonistischem Kontakt zu Zahnersatz aus nicht artgleichen Legierungen können galvanische Effekte auftreten.

Lagerungsbedingungen: Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

Bei Fragen: Anwendungstechnik (Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24 / 25) oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Vertreiber: ERNST HINRICHS Dental GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Hersteller: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. kennzeichnet die Handelspackung mit

CE 0123

Stand der Information: 09/2020

Druckdatum: 16.09.2020

ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstr. 1

D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25

Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de

www.hinrichs-dental.de



Hinri-Alloy CB

Instructions for use

Area of application: Non precious casting alloy based on cobalt for metal-ceramic accord. DIN EN ISO 22674, type 5.

Composition (in % by mass):

Co: 64 Cr: 21.0 Mo: 6.0 W: 6.0

Other constituents: Si, Fe, Mn

Tolerances in the composition of the alloy (% by mass) are within the range of current DIN standards.

Technical data (guidelines):

Proof stress 0.2 % (MPa):	570
Elongation at rupture (%):	10
Modulus of elasticity (GPa):	194
Coefficient of expansion:	20°C-500°C 14.1 x 10 ⁻⁶ /K 20°C-600°C 14.6 x 10 ⁻⁶ /K
Tensile strength (MPa):	734
Vickers hardness VH 10:	286
Density (g/cm ³):	8.8
Melting range (°C):	1.309 - 1.417
Casting temperature (°C):	1.460
Max. oxide firing temperature (°C):	935

Product description: Hinri-Alloy CB is a non-precious, cobalt based bonding alloy. Cause of the technical properties very thin-walled constructions are possible. The structure of the alloy generates less oxidation also after repeated casting and offers a gut processing and polishing. Its thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation. Hinri-Alloy CB is highly corrosion resistant and does not contain any beryllium, indium or gallium ($\leq 0.1\%$).

Investing and casting: Hinri-Alloy CB can be used with phosphate-bonded crown and bridge investments, such as Hinrivest KB. It is preheated to 850 °C and heat soaked for at least 30 minutes before casting. Follow the recommendations in the SILADENT technique instructions when attaching sprues. Use a separate unglazed and preheated ceramic crucible for casting Hinri-Alloy CB to prevent it being contaminated by other alloys. Clean the crucible after each cast. With the high-frequency melting the alloy is cast when all the cylinders have melted together and a final shadow runs over the molten metal just before the oxide layer disintegrates. Please note that the melting point may vary depending on the type of casting machine used and when melting with vacuum, for example, less oxide forms and the oxide layer in the vacuum disintegrates more quickly. In general cast with incorporating flux. Considerable experience is required when melting high-grade alloys and it is most important that heating is set exactly according to the manufacturer's instructions. Sample values for flame regulation: Acetylene 0,4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0,2 bar / Oxygen 2 bar; Leading pressure methane / Oxygen 2 bar. Inaccurate heat setting impairs the alloy and can have a detrimental effect on the porcelain bond. Place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multiflame welding torches only. Do not use any flux. Casting Hinri-Alloy CB repeatedly is not recommended, as this could alter both its composition and properties. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Manufacturing and polishing: Cool down the muffle at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminum oxide 100 µm to 250 µm at a pressure of 3-4 bar. Continue manufacturing process using fraises for hard metal.

Firing porcelain:

1. The worked framework has to be sandblasted with disposable equipment in aluminum oxide of 110 to 150 µm at a max. pressure of 3-4 bar and then steamclean. After cleaning, the framework should not be touched anymore by hand.
2. Fire for 5 min. under vacuum at 950 – 980 °C (10° C more than back-ground material firing temperature).
3. After firing, the oxide layer has to be carefully sandblasted using disposable oxide-aluminum equipment 110 to 150 µm at a pressure of 2.5 - 3 bar, then steam.
4. If the framework has a homogeneous grey surface, then you can apply and fire ceramic, following its manufacturer's instructions.
5. It is possible to use all ceramics normally available on the market for CoCr alloys. Apply manufacturing instructions of the ceramic producer (e.G. VITA VM13). Do not use any bonder.

Soldering and welding: Presolder using ERNST HINRICHS CrCoMo special solder (REF 893060 / 893061). For laser welding use ERNST HINRICHS CrCo laser welding rod (REF 893062).

Safety hints: Metal dust is hazardous to health. For finishing and sandblasting use a suitable extraction system and / or face mask. The dental alloy can affect MRI results. Each supply is identified by a lot-number. Take note of this number on the patient's file in order to trace down the product.

Contraindications, side effects and interactions with other dental alloys: In cases of hypersensitivity (allergy) to the constituents of the alloy, discontinue its use. A Patch-Test is thus advisable. In individual cases, hypersensitivity reactions (allergies) and electrochemically induced local dysaesthesia have been reported, such as changes in taste and irritation of the oral mucosa. Galvanic effects can occur under proximal or antagonistic contact with dentures of different alloys.

Storage conditions: No special storage conditions are required.

Further questions: Contact our technical services (Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24 / 25) or our sales representatives.

Distributor: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Manufacturer: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. packaging carries the mark

CE 0123

Date of information: 09/2020

Printing Date: 9/16/2020

ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstr. 1
D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25
Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de
www.hinrichs-dental.de

Hinri-Alloy CB

Instrucciones de utilización

Aplicaciones: Aleación no-preciosa a base de cobalto para la técnica de metal-cerámica según DIN EN ISO 22674, tipo 5.

Descripción: Hinri-Alloy CB es una aleación para cerámica, que se define por su excelente fluidez. Sus características técnicas permiten la construcción de estructuras delicadas. La estructura física de la aleación permite, incluso después de repetidas cocciones, un excelente comportamiento en el debastado y pulido. El coeficiente de expansión térmica es ideal para cerámicas dentales. Hinri-Alloy CB es altamente resistente a la corrosión y libre de berilio, indio y galio ($\leq 0.1\%$).

Composición: (en % masa)

Co: 64 Cr: 21.0 Mo: 6.0 W: 6.0

Otros componentes: Si, Fe, Mn

Las tolerancias en la composición de la aleación (% masa) se mantienen dentro de los límites permitidos por las normas DIN actualmente vigentes.

Especificaciones técnicas: (valores tipo)

Límite elástico 0.2 % (MPa):	570
Elongación de rotura (%):	10
Módulo elástico (GPa):	194
Coeficiente de expansión:	20°C-500°C 14.1 x 10 ⁻⁶ /K 20°C-600°C 14.6 x 10 ⁻⁶ /K
Resistencia a la tracción (MPa):	734
Dureza Vickers HV 10:	286
Densidad (g/cm ³):	8.8
Intervalo de fusión (°C):	1.309-1.417
Temperatura de colado (°C):	1.460
Temperatura máxima de cocción (°C):	935

Revestir y colar: Son indicados todos los revestimientos a base de fosfato para la técnica de coronas y puentes como Hinrivest® KB. La temperatura de precalentamiento es de 850 °C, con un tiempo mínimo de mantenimiento de 30 minutos. Al conectar los conductos de colado, por favor respete los consejos de la técnica de aplicación ERNST HINRICHS. Por favor utilice un crisol cerámico separado, precalentado, no glaseado para esta aleación no preciosa de alta calidad a fin de evitar contaminaciones con otras aleaciones coladas. Limpie el crisol después de cada colado. El procedimiento de colado de fundición a alta frecuencia se dispara, cuando todos los cilindros se han juntado y una última sombra recorre el metal fundido unos instantes antes de abrirse la capa de óxido. Por favor tenga en cuenta, que este instante puede ser diferente en cada aparato y que p.ej. al fundir con vacío se forman menos óxidos, por lo cual la capa de óxido se abre manifiestamente antes y que la capa de óxido rompe considerablemente previo bajo vacío. Generalmente se funde sin añadir fundente. La fusión con soplete de las aleaciones de alta calidad exige mucha experiencia y, ante todo, un ajuste exacto del soplete según las instrucciones del fabricante. Configuración de soplete exacta para ello se aplican los siguientes parámetros: acetileno 0.4 atm / oxígeno 2 atm ; propano 0.2 atm / oxígeno 0.2 atm ; gas ciudad / oxígeno 2 atm. Los ajustes incorrectos provocan el deterioro de la aleación y pueden incidir negativamente en la adherencia de la cerámica. Los últimos lingotes se hayan deshecho en el crisol cerámico precalentado y después de que la sombra de la incandescencia haya desaparecido, dar enseguida inicio al proceso de colada. No utilizar flux. La fundición repetida de Hinri-Alloy CB no es recomendada. Al refundir debe usarse solo material de la misma hornada.

Cocción de cerámica: 1. Chorrear superficie con óxido de aluminio (de uso único, no reciclar) de entre 110-150 micra con una presión de entre 3 y 4 atm y seguidamente limpiar con chorro de vapor. No tocar mas la estructura.
2. Cocción de oxidación 5 minutos bajo vacío a entre 950 y 980°C (10°C por encima de la cocción de opáquer).
3. Eliminar capa de óxido con óxido de aluminio (de un solo uso) de entre 110 y 150 micra y una presión de entre 2.5 y 3 atm y enseguida limpiar con chorro de vapor.
4. Una vez conseguido un color gris uniforme, se puede proceder a la aplicación de la cerámica según las instrucciones del fabricante.
5. Se pueden utilizar todas las cerámicas comerciales para aleaciones de cromo-cobalto. Para ello deben seguirse las instrucciones del respectivo fabricante (p.e. VITA VM13). No utilizar bonder.

Soldadura convencional y con láser: Para soldar antes de la cocción, utilizar soldadura CoCrMo ERNST HINRICHS (REF 893060 / 893061). Para la soldadura láser utilizar el alambre ERNST HINRICHS de CoCr para soldadura láser (REF 893062).

Avisos de seguridad: Polvos metálicos perjudican la salud. ¡Durante el acabado y arenado usar aspiración y máscara respiratoria protectora! La aleación dentales pueden influir en los resultados de TRM. Cada suministro nuestro está identificado por un número de lote. Con el objetivo de completar la identificación del producto se recomienda de indicar este número en expediente del paciente.

Contraindicaciones, efectos secundarios e interacciones con otras aleaciones dentales: En caso de hipersensibilidad (alergia) a los componentes de la aleación interrumpir su uso. Se aconseja una prueba de contacto (Patch test). En casos aislados, se han notificado reacciones de hipersensibilidad (alergias) y disestesia local de origen electroquímico, como por ejemplo, alteraciones del gusto e irritación de la mucosa bucal. Pueden producirse efectos galvánicos si se produce un contacto proximal o antagónico con prótesis de otras aleaciones.

Almacenamiento: No se precisan medidas específicas.

Preguntas: Servicio técnico (Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24/25) o nuestros representantes.

El vendedor: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

El confeccionador: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. rotula el envase comercial con

CE 0123

Fecha de la información: 09/2020

Fecha de la imprimir: 16.09.2020

ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstr. 1
D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24 / 25
Fax: +49 (0) 53 21 – 5 08 81

info@hinrichs-dental.de
www.hinrichs-dental.de



Hinri-Alloy CB Istruzioni per l'uso

Campo d'applicazione: Lega per fusione in metalli non preziosi a base di cobalto per metallo-ceramica ai sensi della norma ISO EN DIN 22674, Tipo 5.

Descrizione di prodotto: Hinri-Alloy CB è una lega per ceramica caratterizzata da una buona fluidità. Grazie alle sue caratteristiche tecniche è possibile realizzare costruzioni molto sottili. La struttura della lega produce pochissimi ossidi anche dopo ripetute cotture e presenta una buona lavorabilità e lucidabilità. Il valore del coefficiente di espansione termica è particolarmente indicato per le ceramiche dentali. Hinri-Alloy CB è molto resistente alla corrosione ed è priva di berillio, indio e gallio ($\leq 0.1\%$).

Composizione (in massa %):

Co: 64 Cr: 21.0 Mo: 6.0 W: 6.0

Resto: Si, Fe, Mn

Tolleranza della composizione della lega (massa %) varia entro i limiti consentiti dalle norme DIN vigenti.

Dati tecnici (valori indicativi):

Limite di elasticità 0.2 % (MPa):	570
Allungamento alla rottura (%):	10
Modulo di Elasticità (GPa):	194
Coefficiente di espansione:	20°C-500°C $14.1 \times 10^{-6}/K$ 20°C-600°C $14.6 \times 10^{-6}/K$
Resistenz all trazione (MPa)	734
Durezza Vickers HV 10:	286
Densità (g/cm ³)	8.8
Intervallo di fusión (°C)	1.309-1.417
Temperatura di fusione (°C):	1.460
Temperatura di cottura max. (°C):	935

Messa in rivestimento e colata: Sono adatte masse di rivestimento a legante fostatico per protesi fissa, come Hinrivest® KB. Temperatura di preriscaldamento 850 °C, tempo di mantenimento a temperatura finale almeno 30 minuti. Per il posizionamento dei canali di colata seguire i consigli della consulenza tecnica ERNST HINRICHS. Per evitare contaminazioni da contatto con altre leghe utilizzate, per questa lega non preziosa di alta qualità utilizzare un crogiolo di ceramica separato, non glasato e preriscaldato Pulire il crogiolo dopo ogni colata. La colata ad alte frequenze viene effettuata quando tutti i cilindri sono sciolti insieme e una ultima ombra è visibile sulla lega fusa, poco prima dell'apertura della pellicola di ossido presente sulla superficie. Il punto esatto della colata può essere differente, secondo il tipo di fonditrice usata. Per es. la fusione sotto vuoto produce meno ossidi e lo strato di ossidi sulla superficie si apre molto prima. In linea di massima si esegue la fusione senza l'aggiunta di fondente. Valori indicativi per la regolazione della fiamma: acetilene 0,4 bar / ossigeno 2 bar ; propano 0,2 bar / ossigeno 2 bar ; pressione conduttrice metano / ossigeno 2 bar. La fusione a fiamma di leghe di qualità necessita di molta esperienza e specialmente di una precisa regolazione della fiamma. Regolazioni errate possono danneggiare la lega e influenzare negativamente l'adesione della ceramica. Dopo che anche gli ultimi lingottini si saranno disfatti nel crogiolo ceramico preriscaldato e dopo che l'ombra dell'incandescenza sarà scomparsa, dar immediatamente avvio al processo di colata. Non utilizzare flux. Non si consiglia la fusione ripetuta di Hinri-Alloy CB, Per riutilizzare la matarozza assicurarsi di usare lo stesso lotto.

Cottura della ceramica: 1. Sabbiare la superficie con ossido di alluminio (materiale sabbante monouso) 110-150 µm a 3 - 4 bar e poi pulire con il vaporizzatore. Non toccare più la struttura con le mani.
2. Eseguire la cottura di ossidazione per 5 minuti sotto vuoto a 950-980 °C (10°C in più rispetto alla cottura dell'opaco).
3. Sabbiare lo strato di ossido con ossido di alluminio (materiale sabbante monouso) 110-150 µm a 2.5 - 3 bar, quindi pulire con il vaporizzatore.
4. Quando la struttura presenta una colorazione grigia uniforme, si può applicare la ceramica secondo le indicazioni del produttore.
5. Si possono utilizzare tutte le ceramiche tradizionali per leghe CoCr. Attenersi sempre alle indicazioni del produttore (p.e. VITA VM13). Non utilizzare bonder.

Rifinitura e lucidatura: Grazie alla ridotta durezza di Hinri-Alloy CB la superficie è facilmente lavorabile. Per la rifinitura e la lucidatura sono indicati tutti i normali strumenti rotanti per la lavorazione di metalli non preziosi.

Saldatura e Laser: Saldatura primaria con ERNST HINRICHS CoCrMo-Lot (REF 893060 / 893061). Saldatura al Laser con il filo apposito di CoCr ERNST HINRICHS (REF 893062).

Avvertenza per la sicurezza: La polvere metallica è nociva per la salute. Per la rifinitura e la sabbatura dei manufatti utilizzare un adeguato sistema di aspirazione e/o una maschera antipolvere! Le leghe dentali possano influire sui risultati di indagini radiologiche (MRI). Ciascuna nostra fornitura è identificata con un numero di lotto. Al fine di completare la rintracciabilità si raccomanda di riportare questo numero sulla scheda paziente.

Controindicazioni, effetti collaterali e interazioni con altre leghe dentali: Interrompere l'uso del prodotto in caso di ipersensibilità (allergia) ad uno dei componenti del leghe. Sono stati riportati casi individuali di reazioni di ipersensibilità (allergie) e disestesia locale dovuta a processi elettrochimici, ad es. alterazioni del gusto e irritazione della mucosa orale. Si consiglia una prova di contatto (Patch test). Il contatto prossimale o antagonista con protesi dentali realizzate con leghe di diverso tipo può provocare effetti galvanici.

Condizioni di immagazzinamento: Non sono necessarie misure particolari.

Informazioni: Presso la Consulenza Tecnica ERNST HINRICHS (Tel.:+49(0)5321-50624/25) oppure presso i nostri agenti esterni.

Commerciale: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Fabbricante: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travaagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. segnare il confezionamento a

CE 0123

Data dell'informazione: 09/2020

Data dello stampare: 16.09.2020

ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstr. 1
D-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25
Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de
www.hinrichs-dental.de