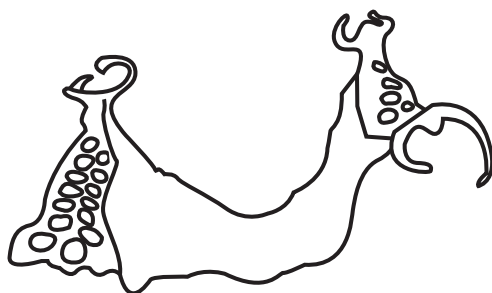


CALIBRA-M® RAPID



HOJA DE INSTRUCCIONES	ES	2
WORKING INSTRUCTIONS	EN	4
ISTRUZIONI PER L'USO	IT	6
NOTICE D'EMPLOI	FR	8
INFORMACIÓN ADICIONAL ADDITIONAL INFORMATION INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES		10

CALIBRA-M® RAPID

DESCRIPCIÓN

Revestimiento fosfático muy fino de precisión, para la técnica de colados de cobalto-cromo y trabajos combinados de implantes, para calentamiento rápido o convencional. Según la norma ISO 15912:2016, se clasifica como revestimiento Tipo 2, Clase 2.

El revestimiento contiene cuarzo. **¡NO RESPIRAR EL POLVO!**

CARACTERÍSTICAS

- Reproducción de los detalles más finos
- Fácil desmoldeo
- Fácil chorreado
- Calentamiento rápido o convencional

MODO DE EMPLEO

Este revestimiento está preparado para ser utilizado con una mezcla de líquido EXPANSOR y agua destilada al 50 % **tanto para el modelo duplicado como para el cilindro.**



ATENCIÓN: NO UTILIZAR EL LÍQUIDO EXPANSOR CRISTALIZADO!!

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA



Para el modelo duplicado:

Para un duplicado utilizar unos 200 g de revestimiento y mezclar con el líquido siguiente:

17 ml EXPANSOR + 17 ml agua destilada

Para el cilindro:

Para un cilindro utilizar unos 400 g de revestimiento y mezclar con el líquido siguiente:

34 ml EXPANSOR + 34 ml agua destilada

Poner el líquido primero, añadiendo el polvo después, batiéndolo manualmente durante 20-30 segundos y seguidamente mezclando al vacío durante 60-90 segundos.



ATENCIÓN: NO UTILIZAR TAZAS NI RECIPIENTES QUE HAYAN TENIDO CONTACTO CON YESOS.

TIEMPO DE TRABAJO



De 4 a 5 minutos.

Temperatura ambiente, polvo y líquido de 20 a 22°C.

Líquidos o gelatinas más fríos prolongan el tiempo de fraguado.

DUPLICADO DE LOS MODELOS

Se puede realizar el duplicado con gelatina (TECHNOJEL®) o con silicona (DUPLIFLEX).

LLENADO DE LOS MODELOS

Después del mezclado, proceder al llenado de los modelos a duplicar sobre el vibrador. Para garantizar la obtención de modelos lisos y duros **mantener la vibración durante 2 minutos.**

TIEMPO DE FRAGUADO

20 minutos, tanto para los duplicados como para los cilindros.

SECADO DE LOS DUPLICADOS

20 minutos en el horno a **220-240°C**.

ENDURECIMIENTO DE LOS MODELOS

Después de secar los modelos, endurecerlos según la técnica deseada. Recomendamos el endurecedor TECHNODUR. Si se utiliza silicona para la confección de los duplicados, no es necesario endurecer el modelo.



LLENADO DEL CILINDRO



- Preferentemente utilizar revestimientos finos para una primera capa (TECHNOPAINT), o bien desengrasar la cera adecuadamente (TENSIO-WAX).
- Se recuerda que para realizar el cilindro se debe utilizar líquido EXPANSOR diluido con agua al 50%. Si no se cumple esta recomendación podrían aparecer grietas en la superficie del cilindro.
- Rellenar el cilindro con una ligera vibración.
- El grueso mínimo de la pared del cilindro debe ser de 10mm (distancia entre el gancho más externo y el borde del cilindro).
- Minutos antes de la colocación en horno, se recomienda rascar con un cuchillo la superficie superior del cilindro, para facilitar el escape de gases.

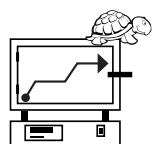
SECADO Y CALENTAMIENTO

Se puede realizar el calentamiento de dos maneras diferentes:



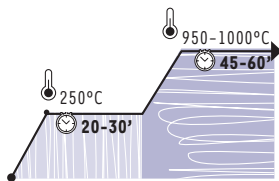
Calentamiento rápido:

- Dejar fraguar el cilindro 20 minutos y seguidamente colocar el cilindro en el horno precalentado a 900°C.
- **ATENCIÓN: DEBIDO A LA AGRESIVA ELIMINACIÓN DE LA CERA, NO ABRA EL HORNO DURANTE LOS PRIMEROS 20 MINUTOS DE CALENTAMIENTO.**
- Mantener la temperatura final de 950-1000°C durante un mínimo de 45-60 minutos.



Calentamiento convencional:

- Colocar los cilindros en el horno, preferentemente frío, después de 30 minutos de fraguado, como mínimo.
- Mantenerlo a 250°C durante 20-30 minutos.
- Programar la temperatura de colado entre 950-1000°C.
- Mantener la temperatura final durante un mínimo de 45-60 minutos.
- La mejor expansión se consigue con un calentamiento de 5°C por minuto.



Si no se tienen en cuenta los tiempos y las temperaturas de secado indicadas pueden producirse grietas en la superficie de los cilindros, aunque esto no influya en la pieza colada.

DESMOLDEO

Esperar hasta que al botón de colado le desaparezca el color rojo. Llegados a este punto, si se desea, se puede acelerar el enfriamiento con agua. Actuar con precaución: primero mojar lentamente y una vez el cilindro se haya enfriado un poco, sumergirlo completamente en agua. De esta manera se facilita mucho el desmoldeo.

CADUCIDAD Y ALMACENAMIENTO

El n°. de lote y la fecha de caducidad se encuentran marcados en cada envase.

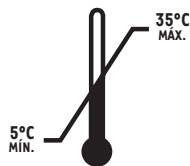


POLVO **CALIBRA-M®** RAPID

Almacenar a 18-25°C.

Mantener los envases bien cerrados en lugar seco.

El revestimiento es sensible a la humedad, una exposición prolongada al aire puede alterar las características del producto.



LÍQUIDO **EXPANSOR**

Almacenar a 18-25°C.

Una exposición prolongada a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C puede producir la congelación y / o desestabilización del producto.

No utilizar el líquido si muestra señales de cristalización.

Mantener bien cerrados los envases después de cada uso.

Una exposición prolongada al aire puede provocar la cristalización.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Ver documento Instrucciones de seguridad adjunto en el envase.

CALIBRA-M® RAPID

DESCRIPTION

Extremely fine phosphate-based precision investment for casting techniques of Cobalt Chrome on model and implant combined work, for both fast and conventional heating. According to ISO 15912:2016, the classification of the product is Type 2 Class 2.

This material contains quartz. **DO NOT INHALE THE POWDER!**

CHARACTERISTICS

- Reproduction of the smallest details
- Easy moulds removing
- Easy blasting
- Fast or conventional heating

INSTRUCTIONS OF USE

This investment is designed to be used with a mix of liquid EXPANSOR and distilled water at 50 % whether making **the duplicating model or the cylinder.**



DO NOT USE EXPANSOR LIQUID WHICH HAS BEEN FROZEN (BECOME CRYSTALLISED).

MIX PROPORTION



For the duplicate model:

Use 200 g of investment powder and mix with the following liquid:

17 ml EXPANSOR + 17 ml distilled water

For the cylinder:

Use 400 g of investment powder and mix with the following liquid:

34 ml EXPANSOR + 34 ml distilled water

Put the liquid in first, adding the powder afterwards and beating manually for 20-30 seconds and then mixing under vacuum for 60-90 seconds.



WARNING: DO NOT USE CONTAINERS THAT HAVE BEEN IN CONTACT WITH PLASTER.

WORKING TIME



4 or 5 minutes.

Room temperature, powder & liquid at 20-22°C.

If the liquid or gelatines are colder the setting time is longer.

DUPLICATION OF MODELS

The duplication can be carried out in gelatin (TECHNOJEL®) or silicone (DUPLIFLEX).



FILLING THE MODELS

Pour the mixed investment into the duplicate under vibration. To guarantee a smooth and hard surface of the models **it's important to maintain the vibration for 2 minutes.**

SETTING TIME

20 minutes, both for models as well as cylinders.

DRYING THE MODELS

20 minutes in a furnace at **220-240°C.**

MODEL HARDENING

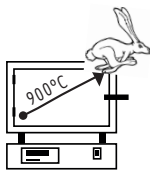
After drying the models they may be hardened using any system. We recommend our hardener TECHNODUR. If silicon moulds are used, no hardening is necessary.



- Preferably use fine investments for the first coat (TECHNOPAINT) or degrease the wax sufficiently (TENSIO-WAX).
- Remember that you have to use the liquid EXPANSOR diluted with distilled water at 50%. If this recommendation is not followed, some fissures may appear in the surface of the cylinder.
- Fill in the cylinder with a low vibration.
- The minimum thickness of the cylinder wall should be 10mm (distance between the outlying clasp and the edge of the cylinder).
- Minutes before placing in the oven, it is recommended to scrape the top surface of the cylinder with a knife to facilitate the escape of gases.

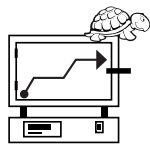
HEATING

Heating can be carried out in two different ways:



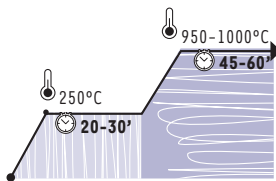
Fast heating:

- Allow the cylinder to set for 20 minutes and then place the cylinder in the oven preheated at 900°C.
- **CAUTION: DUE TO THE AGGRESSIVE WAX REMOVAL, DO NOT OPEN THE OVEN DURING THE FIRST 20 MINUTES OF HEATING.**
- Maintain the final temperature of 950-1000°C for at least 45-60 minutes.



Conventional heating:

- Place the cylinders in the oven, preferably cold, after at least 30 minutes of setting.
- Keep it at 250°C for 20-30 minutes.
- Set the casting temperature between 950-1000°C.
- Maintain the final temperature for a minimum of 45-60 minutes.
- The best expansion is achieved with a heating of 5°C per minute.



If the indicated drying times and pre-heating temperatures are not observed, slight fissures in the muffle surface may occur; although this will not affect the casted piece.

AFTER CASTING

Wait until the cast metal gets to black. At this point, if desired, the cooling can be accelerated with water. Act carefully: firstly, wet slowly and when the cylinder is colder, then submerge it completely in water. This makes easier the removing of the moulds.

STORAGE AND EXPIRY

Batch number and expiry date are marked on each package.

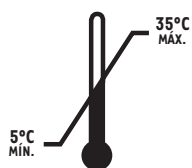


POWDER CALIBRA-M® RAPID

Store at 18-25°C.

Keep the packages tightly closed in a dry place.

The investment is sensitive to moisture: prolonged exposure to the air may alter the characteristics of the product.



EXPANSOR LIQUID

Store at 18-25°C.

Prolonged exposure to temperatures lower than 5°C or higher than 35°C may produce freezing and/or destabilisation of the product.

Do not use the liquid if it shows a sign of cristallization.

Keep the bottles tightly closed after each use.

Prolonged exposure to the air may cause crystallisation.

SAFETY INSTRUCTIONS



See document Safety instructions included in the packaging.

CALIBRA-M® RAPID

DESCRIZIONE

Rivestimento fosfatico extrafine di precisione, per la tecnica di fusione in Cobalto Cromo e per lavori combinati su impianti, per il riscaldamento rapido o convenzionale. Secondo la norma ISO 15912:2016, si classifica come rivestimento Tipo 2, Classe 2.

Il rivestimento contiene polvere di quarzo. **NON RESPIRARE LA POLVERE!**

CARATTERISTICHE

- Riproduzione dei dettagli più fine
- Facile smodellamento
- Facile sabbiatura
- Riscaldamento rapido o convenzionale

ISTRUZIONI D'USO

Questo rivestimento è preparato per l'uso con una miscela di liquido espansore e acqua distillata al 50 %, **sia per il modello duplicato sia per il cilindro.**



NON USARE IL LIQUIDO EXPANSOR CRISTALLIZATO!!

PROPORZIONI DELLA MISCELA



Per il duplicato:

Per un duplicato, utilizzare circa 200 g di rivestimento e miscelare con il liquido seguente:

17 ml EXPANSOR + 17 ml acqua distillata

Cilindro:

Per un cilindro, utilizzare circa 400 g di rivestimento e miscelare con il liquido seguente:

34 ml EXPANSOR + 34 ml acqua distillata

Mettere prima il liquido, aggiungere la polvere con piccoli colpi per circa 20-30 secondi, e poi miscelazione sotto vuoto, impastare per 60-90 secondi.



ATTENZIONE: NON USARE SCODELLE IN CUI E' STATO USATO DEL GESSO.

TEMPO DI LAVORAZIONE



De 4 a 5 minuti.

Temperatura ambiente, polvere e liquidi da 20 a 22°C.

Liquidi o gelatine più fredde allungano il tempo di indurimento.

DUPLICAZIONE DEI MODELLI

Si può duplicare sia con gelatina (TECHNOJEL®) che con silicosa (DUPLIFLEX).



RIEMPIMENTO DEI MODELLI

Dopo la miscelazione riempire i modelli da duplicare sul vibratore. Per ottenere, con certezza, modelli lisci e duri **vibrare per 2 minuti.**

TEMPO DI INDURIMENTO

20 minuti, tanto per i duplicati quanto per i cilindri.

ESSICCAMENTO DEI DUPLICATI

20 minuti nel forno a **220-240°C.**

INDURIMENTO DEI MODELLI

Dopo averli fatti asciugare, procedere con la tecnica desiderata. Noi consigliamo l'indurente TECHNODUR.

I modelli duplicati in forme di silicone non richiedono indurimento.



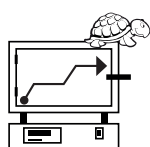
- Usare preferibilmente rivestimenti fini per un primo strato (TECHNOPAINT) o scerare accuratamente (TENSIO-WAX).
- Si ricorda che per realizzare il cilindro occorre utilizzare liquido EXPANSOR diluito con acqua al 50%. Se non si rispetta questa condizione potrebbero comparire delle crepe sulla superficie del cilindro.
- Riempire il cilindro con una leggera vibrazione.
- Lo spessore minimo della parete del cilindro deve essere di 10 mm (distanza tra il gancio più esterno e il bordo del cilindro).
- Qualche minuto prima di mettere in forno, si raccomanda di raschiare la superficie superiore del cilindro con un coltello per facilitare la fuoriuscita dei gas.

RISCALDAMENTO

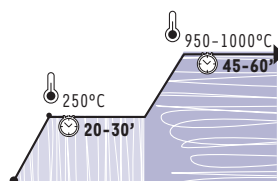
Il riscaldamento può essere eseguito in due modi diversi:

**Riscaldamento rapido:**

- Lasciare indurire il cilindro per 20 minuti e poi metterlo nel forno preriscaldato a 900°C.
- **ATTENZIONE: A CAUSA DELLA RIMOZIONE AGGRESSIVA DELLA CERA, NON APRIRE IL FORNO DURANTE I PRIMI 20 MINUTI DI RISCALDAMENTO.**
- Mantenere la temperatura finale di 950-1000°C per almeno 45-60 minuti.

**Riscaldamento convenzionale:**

- Mettere il cilindro nel forno, preferibilmente freddo, dopo almeno 30 minuti di impostazione.
- Tenere a 250°C per 20-30 minuti.
- Impostare la temperatura di fusione tra 950-1000°C.
- Mantenere la temperatura finale per un minimo di 45-60 minuti.
- La migliore espansione si ottiene con un riscaldamento di 5°C al minuto.



Se non si tiene conto dei tempi e delle temperature indicati per l'essiccamento, si possono avere crepe nella superficie dei cilindri, anche se ciò non influisce sulla fusione.

SMODELLAMENTO

Attendere che il bottone di colatura perda il colore rosso. A questo punto, se lo si desidera, il raffreddamento può essere accelerato con acqua. Agire con precauzione: prima bagnare lentamente il cilindro, e quando si sarà raffreddato un po' immergerlo completamente in acqua. In questo modo si agevola notevolmente l'estrazione.

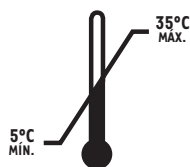
CONSERVAZIONE E SCADENZA

Il numero di produzione e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione.

**POLVERE CALIBRA-M® RAPID**

Conservare a 18-25°C.

Mantenere i contenitori ben chiusi e in un luogo asciutto. Il rivestimento è sensibile all'umidità: l'esposizione prolungata all'aria può alterare le caratteristiche del prodotto.

**LIQUIDO EXPANSOR**

Conservare a 18-25°C.

Un'esposizione prolungata a temperature inferiori a 5°C o superiori a 35°C può causare il congelamento e/o la destabilizzazione del prodotto.

Richiudere sempre accuratamente i contenitori dopo l'uso.

L'esposizione prolungata all'aria può causarne la cristallizzazione.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Visualizza documento di Istruzioni di sicurezza allegato sulla scatola.

CALIBRA-M® RAPID

DESCRIPTION

Revêtement ultra-fin à base de phosphates pour la technique de coulée sur modèle (Cr-Co) et travaux combinés (implants), pour un préchauffage rapide ou conventionnel. Conformément à la norme ISO 15912:2016, il est classé comme revêtement Type 2, Classe 2.

Le revêtement contient de la poudre de quartz. **NE PAS INHALER CETTE POUDRE !**

CARACTÉRISTIQUES

- Reproduction des détails les plus fins
- Sablage facile
- Démoulage facile
- Préchauffage rapide ou conventionnel

MODE D'EMPLOI

Ce revêtement est étudié pour être utilisé avec un mélange de liquide EXPANSOR et eau distillée à 50% **pour le duplicata comme pour le cylindre.**



NE PAS UTILISER DE LIQUIDE EXPANSEUR CRISTALLISÉ !!

PROPORTION DU MÉLANGE



Modèle duplicata:

Pour 200 g de poudre, utiliser le mélange suivant:

17 ml EXPANSOR + 17 ml eau distillée

Cylindre:

Pour 400 g de poudre, utiliser le mélange suivant:

34 ml EXPANSOR + 34 ml eau distillée

Préparer le liquide d'abord, et après ajouter la poudre, battre la mélange manuellement pendant 20-30 secondes. Malaxer en suite 60-90 secondes sous vide.



ATTENTION : NE PAS UTILISER DE RÉCIPENT AYANT ÉTÉ EN CONTACT AVEC DU PLÂTRE.

TEMPS DE TRAVAIL



4 à 5 minutes.

Température ambiante, poudre, liquide et ustensiles à 20 - 22°C.

Lors que les liquides ou gélatines sont plus froids, le temps de prise se prolonge.

DUPLICATA

Le duplicata peut être réalisé avec gélatine (TECHNOJEL®) ou silicone (DUPLIFLEX).



REPLISSAGE DES MODÈLES

Le remplissage des modèles doit être effectué sur un vibreur. Pour garantir des surfaces lisses et dures, maintenir les **vibrations pendant 2 minutes.**

TEMPS DE PRISE

20 minutes, tant pour les modèles duplicata que pour les cylindres.

DÉSHYDRATATION DES MODÈLES

20 minutes dans un four à **220-240°C.**

DURCISSEMENT DES MODÈLES

Selon la technique habituelle.

Nous vous recommandons le durcisseur TECHNODUR.

Pour duplication silicone, cette opération n'est pas utile.



- Revêtir la maquette d'un revêtement fin (TECHNOPAINT) ou la traiter avec un agent dégraissant (TENSIO-WAX).
- Pour réaliser les cylindres, souvenez-vous d'utiliser le liquide EXPANSOR, dilué à 50% l'eau. Si cette recommandation ne se réalise pas, dans la surface du cylindre pourrait apparaître des fissures.
- Remplir le cylindre avec une légère vibration.
- L'épaisseur minimale de la paroi du cylindre doit être de 10 mm (distance entre le crochet le plus extérieur et le bord du cylindre).
- Quelques minutes avant de placer le cylindre dans le four, il faut gratter la surface supérieure du cylindre avec un couteau pour faciliter l'évacuation des gaz.

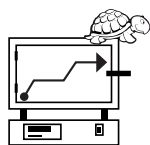
SECHAGE ET PRÉCHAUFFAGE

Vous pouvez réchauffer de deux manières différentes :



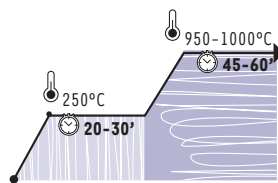
Préchauffage rapide :

- Laissez le cylindre durcir pendant 20 minutes, puis placez le cylindre dans le four préchauffé à 900°C.
- **ATTENTION : EN RAISON DE L'ÉLIMINATION AGRESSIVE DE LA CIRE, N'OUVREZ PAS LE FOUR PENDANT LES 20 PREMIÈRES MINUTES DE PRÉCHAUFFAGE.**
- Maintenir la température finale de 950-1000°C pendant au moins 45-60 minutes.



Préchauffage conventionnel :

- Placez les cylindres dans le four, de préférence à froid, après au moins 30 minutes de prise.
- Maintenez-le à 250°C pendant 20-30 minutes.
- Réglez la température de coulée entre 950 et 1000°C.
- Maintenez la température finale pendant au moins 45-60 minutes.
- La meilleure expansion est obtenue avec un chauffage de 5°C par minute.



Si ces indications ne devaient pas être respectées, des fissures peuvent se produire à la surface des cylindres.

COULÉE ET REFROIDISSEMENT

Après la coulée, attendre que la masselotte se soit plus rouge. À ce stade, si vous désirez, il est possible accélérer le refroidissement avec de l'eau. Procédez avec prudence : mouillez d'abord lentement le cylindre et, une fois qu'il a un peu refroidi, plongez-le complètement dans l'eau. De cette manière, le démoulage devient très facile.

STOCKAGE ET PÉREMPTION

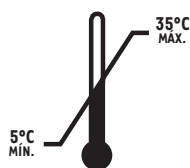


Le N° du lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage.

POUDRE CALIBRA-M® RAPID

Stocker à 18-25°C.

Maintenir les emballages bien fermés à l'abri de l'humidité. Ce revêtement est sensible à l'humidité, une exposition prolongée à l'air peut altérer les caractéristiques du produit.



LIQUIDE EXPANSOR

Stocker à 18-25°C.

Une exposition prolongée à une température inférieure à 5°C ou supérieure à 35°C peut provoquer la congélation et/ou la déstabilisation du produit.

Maintenir les emballages bien fermés après chaque utilisation.

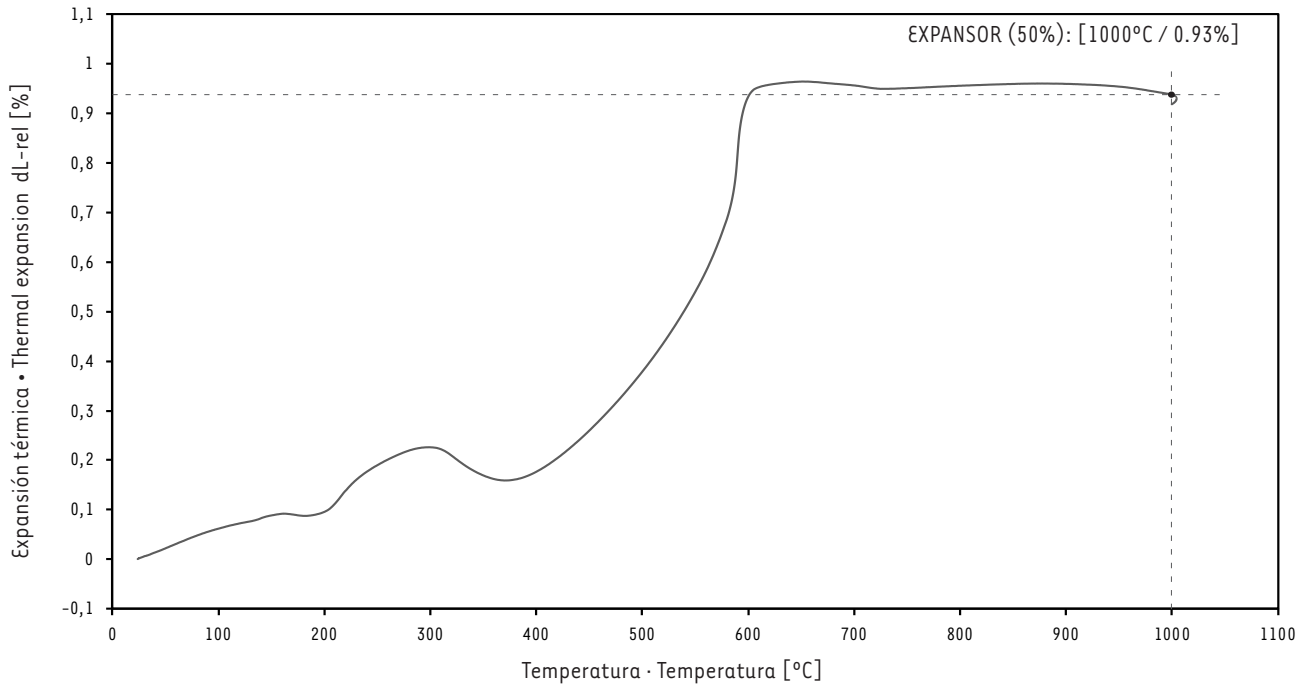
Une exposition prolongée à l'air peut provoquer une cristallisation.

FICHE DE DONNES DE SÉCURITÉ



Veuillez trouver les instructions de sécurité dans le conditionnement.

CURVA DE DILATACIÓN LINEAL TÉRMICA
LINEAL THERMAL EXPANSION CURVE
CURVA DI ESPANSION TÉRMICA LINEARE
COURBE D'EXPANSION THERMIQUE LINÉAIRE



PROPIEDADES FÍSICAS • PHYSICAL PROPERTIES • CARATTERISTICHE FISICHE • CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ISO 15912:2016 - Type 2 , Class 2

Fluidez • Fluidity • Fluidità • Ecoulement:	110-120 mm
Fraguado inicial • Initial setting time • Presa iniziale • Prise initiale:	4-5 min
Resistencia a la compresión • Compressive strength • Resistenza alla compressione • Résistance à la compression:	10-12 MPa
Dilatación lineal térmica • Linear thermal expansion • Espansione termica • Expansion thermique:	0.9 % (950 °C)

Valores obtenidos utilizando líquido EXPANSOR (50 %) y a 21°C
Values for EXPANSOR (50 %) and 21°C
Valori per liquido EXPANSOR (50 %) e 21 °C
Valeurs avec liquide EXPANSOR (50 %) et à 21 °C

POLVO • POWDER • POLVERE • POUDRE

6626-180	CALIBRA-M® RAPID	(45 x 400 g)	18 kg
-----------------	------------------	--------------	-------

KIT POLVO + EXPANSOR • POWDER + EXPANSOR KIT • KIT POLVERE + EXPANSOR • POUDRE + EXPANSOR KIT

6626-M10	CALIBRA-M® RAPID Kit INTRO	(2 x 400 g + 120 ml)	800 g
-----------------	----------------------------	----------------------	-------

LÍQUIDO • LIQUID • LIQUIDO • LIQUIDE

6610-100	EXPANSOR	1000 ml
6610-500	EXPANSOR	5000 ml

INFORMACIÓN ADICIONAL • GUARANTEE • GARANTIE • GARANZIA

ES

Las informaciones contenidas en esta hoja de instrucciones están basadas en el estado actual de nuestros conocimientos y se dan solamente a título informativo sin que ello implique una garantía por parte de Protechno.

Para más información, véase la ficha de datos de seguridad existente para los productos CALIBRA-M® RAPID y EXPANSOR. Pídaselas a su distribuidor habitual o consulte en nuestra página web.

IMPORTANTE: Consulte la última versión del Manual de Instrucciones en nuestra página web, ya que esta información se somete a revisiones continuas.

EN

Our recommendations referring to the techniques applied, whether verbally, in writing or in the form of practical instructions, are based on our own experiences and/or tests, and must therefore be considered only as instructions.

For further information, see the safety data sheet of CALIBRA-M® RAPID and EXPANSOR. Order them to your local dealer or visit our website to download them.

IMPORTANT: Check our website for the most updated Instruction Manual version, as this information is subject to continuous review.

IT

Le nostre raccomandazioni relative alle tecniche applicate, sia verbali che scritte o sotto forma di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze e/o prove, e per tanto vanno considerate unicamente come norme indicative

Per ulteriori informazioni, vedere la scheda dei dati di sicurezza relativa ai prodotti CALIBRA-M® RAPID e EXPANSOR. Richiedetela al vostro rivenditore o visitare il nostro sito.

IMPORTANTE: vedere l'ultimo manuale sul nostro sito, come le informazioni sono soggette a continua revisione.

FR

Les informations contenues dans cette notice d'emploi sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances, à titre d'information uniquement, mais ne constituent pas une garantie de la part de Protechno.

Pour de plus amples informations et des détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité des produits CALIBRA-M® RAPID et EXPANSOR. Pour plus d'informations sur notre, demandez à notre distributeur habituel ou bien consultez notre site Web.

IMPORTANT : Consultez la dernière version de notre notice d'emploi sur notre site Web, étant donné que cette information

Polígono Empordà Internacional
17469 VILAMALLA, GIRONA • SPAIN
Tel.: (34) 972 52 61 69
protechno@protechno.com

www.protechno.com

