

# Zendura® AT

**Zendura® AT Attachment Template Materials**  
**Matériaux pour modèles de taquets Zendura® AT**  
**Materiali del modello di attacco Zendura® AT**  
**Zendura® AT Tiefziehfolien für Attachment-Schablonen**  
**Materiales de la plantilla de fijación Zendura® AT**  
**Materiais de modelo de attachment Zendura® AT**  
**Матеріали шаблонів для кріплень Zendura® AT**

|   |    |
|---|----|
| Instructions for Use with Pressure Thermoforming Equipment            | 01 |
| Mode d'emploi pour les dispositifs formés par pression                | 05 |
| Istruzioni per l'uso con macchine termoformatrici a pressione         | 09 |
| Gebrauchsanweisung für die Verarbeitung mit Druck-Tiefziehgeräten     | 13 |
| Instrucciones de uso con equipos de termoformación a presión          | 17 |
| Instruções de utilização com equipamento de termoformagem por pressão | 21 |
| Інструкція із застосування для обладнання тискового термоформування   | 25 |

## Zendura® AT Attachment Template Materials

Zendura AT single sheet • REF# 9206

Zendura AT 20-sheet box • REF# 9206-20

## Instructions for Use with Pressure Thermoforming Equipment

### Intended Use

Zendura AT (Attachment Template) Materials are intended for prescription use in the fabrication of orthodontic and dental appliances.





### Description

Zendura AT Sheet Materials allow the fabrication of attachment templates used to produce clear aligner engagers or attachments by thermoforming over a model with pre-positioned attachment geometry. A restorative composite material is required to form the engagers/attachments.

**The following materials have been tested and found be compatible with Zendura AT**

| Manufacturer*   | Dental Composite Material*  |
|---|---|
| 3M  | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus                          |
| Dentsply  | Caulk THP3  |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• With G-Bond self-etching adhesive (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Herculite Precis<br>Point 4   |
| *Trademarks of listed products are the property of their respective manufacturers |   |

| Manufacturer*   | Dental Composite Material*  |
|---|---|
| Reliance Orthodontic Products   | Flowtain  |
| Shofu   | Beautifil Flow Plus Foo Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• All with Beautibond adhesive |
| *Trademarks of listed products are the property of their respective manufacturers |   |

|   |  |
|---|--|
|  | <p><b>Contraindications</b><br/>This material is contraindicated for patients with a history of allergic reaction to plastics.</p>   |
|  | <p><b>Caution:</b> Excessive heating time during thermoforming will cause plastic to sag with possible risk of injury to operator.</p>   |
|  | <p><b>Important:</b> Zendura AT is provided pre-dried in high barrier packaging and should be thermoformed <b><u>within 15 minutes</u></b> of opening its protective foil pouch.</p> |
|  | <p><b>Store unopened Zendura sheet packages in a cool and dry place.</b></p>   |

## Model Preparation

1. The dental model should be well cured and dry.
2. The model should be trimmed to be about 20-25 mm (¾"-1") high.
3. Assemble any specialized attachment geometry to the model.
4. Fill in any holes or undercuts on the model with blockout material and let dry.  
**Suggested:** Coat the model with foil liquid separator or model release agent (to prevent the appliance from sticking to the model) and let dry.

## Thermoforming

1. Turn on the thermoformer and enter correct code or adjust timer for Zendura AT sheet (see chart with recommended configuration settings).
2. Thermoform using a pressure of 4 bar (60 psi) or above. A higher pressure is preferable.
3. Preheat the thermoformer's heating element before placing the model on the platform.
4. Open the foil pouch. Place the Zendura AT sheet on the thermoforming frame.
5. Swing the heating element over the Zendura AT sheet to begin heating until the sheet is ready to be formed. The sheet is ready to be formed when it sags 12 to 20 mm (½" to ¾").
6. Move the heating element away from the sheet.
7. Form Zendura AT sheet over the model with pressurized air and allow the part to cool before handling.
8. Trim and finish the appliance.
9. Wash Zendura AT appliance with mild soap such as 2% Liquinox and rinse well with water before delivering.

## Suggested Thermoforming Settings

|                 | Temperature   | Heating Time | Pressure | Code |
|-----------------|---------------|--------------|----------|------|
| MiniSTAR®       | 220 °C        | 25 sec       | ≥4 Bar   | 112  |
| MiniSTAR® S     | 220 °C        | 20 sec       | ≥4 Bar   | 102  |
| Biostar®        | 220 °C        | 30 sec       | ≥4 Bar   | 123  |
| Drufomat Scan   |               | 55 sec       | ≥4 Bar   |      |
| Erkodent® Units | 205 °C-210 °C | 60 sec       |          |      |

*MiniSTAR, MiniSTAR S and Biostar are trademarks of Scheu Dental Technology.*

*Drufomat Scan is trademark of Dreve Dentamid.*

*Erkodent is trademark of ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Trimming Instructions

1. Cut Zendura appliance off the dental model using a trimming wheel or a twist drill (1 mm diameter for Zendura material). Operate the trimming wheel or twist drill at around 35,000 rpm and cut as close to the finished outline of the appliance as possible. (We suggest leaving at least 3 mm of the gingiva.)
2. Remove appliance from the 3D model, trim off extra parts with crown and bridge scissors or rotary trimming wheel.
3. Polish the edges of Zendura appliance with a rotary polishing wheel at a speed of about 10,000 rpm.
4. Rinse Zendura appliance with cool water and mild soap before delivering.

*Since Zendura is engineered to have exceptionally high strength, learning to fabricate appliances with this material may require some experimentation. We encourage you to visit [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) for tips on trimming and finishing this material.*

## Matériaux pour modèles de taquets Zendura® AT

Feuille unitaire Zendura AT • No de réf 9206

Boîte de 20 feuilles Zendura AT • No de réf 9206-20

## Mode d'emploi pour les dispositifs formés par pression

### Utilisation prévue

Les matériaux pour modèles de taquets Zendura AT sont prévus pour une utilisation sur prescription dans la fabrication de dispositifs dentaires et orthodontiques.





### Description

Les matériaux pour feuilles Zendura AT permettent la fabrication de modèles de taquets utilisés pour la production de taquets ou fixations pour gouttières transparentes par thermoformage sur un modèle avec une géométrie de fixation en place au préalable. Un matériau composite de restauration est nécessaire pour former les taquets/fixations.

**Les matériaux suivants ont été testés et jugés compatibles avec Zendura AT.**

| Fabricant*  | Matériaux utilisés dans les composites dentaires*                                  |
|---|--|
| 3M  | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus                           |
| Dentsply  | Caulk THP3   |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• Avec l'adhésif auto-mordant G-Bond (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Herculite Precis<br>Point 4  |
| *Les marques commerciales des produits mentionnés sont la propriété de leurs fabricants respectifs. |  |

| Fabricant*   | Matériaux utilisés dans les composites dentaires*   |
|--|---|
| Reliance Orthodontic Products  | Flowtain  |
| Shofu  | Beautifil Flow Plus Foo Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• Tous avec l'adhésif Beautibond |
| *Les marques déposées des produits énumérés sont la propriété de leurs fabricants respectifs |   |

|   |  |
|---|--|
|  | <b>Contre-indications</b><br>Le matériau est contre-indiqué pour les patients présentant des antécédents de réactions allergiques aux plastiques.  |
|  | <b>Précaution</b> : Un temps de chauffage excessif pendant le thermoformage causera l'affaissement du plastique, ce qui peut occasionner des blessures chez l'opérateur.                               |
|  | <b>Important</b> : Zendura AT est fourni pré-séché dans un conditionnement ultra protecteur et doit être thermoformé <b><u>dans les 15 minutes</u></b> suivant l'ouverture de sa pochette protectrice. |
|  | <b>Conserver les emballages de feuilles Zendura dans un endroit frais et sec.</b>  |

## Préparation du modèle

1. Le modèle dentaire doit être correctement polymérisé et sec.
2. Le modèle doit être découpé afin de présenter une hauteur d'environ 20-25 mm.
3. Assembler toute fixation de géométrie spéciale au modèle.
4. Comblent tout trou ou contre-dépouille sur le modèle avec du matériau de comblement et laisser sécher.

**Suggestion** : Appliquer une couche de séparateur liquide pour feuille d'aluminium sur le modèle ou un agent anti-adhésif (afin d'éviter que le dispositif ne se colle au modèle) et laisser sécher.

## Thermoformage

1. Allumer le thermoformeur et saisir le bon code ou ajuster la minuterie pour la feuille Zendura AT (consulter le tableau avec les paramètres de configuration recommandés).
2. Thermoformer avec une pression d'au moins 4 bars. Une pression élevée est préférable.
3. Préchauffer l'élément chauffant du thermoformeur avant de placer le modèle sur la plateforme.
4. Ouvrir la pochette. Placer la feuille Zendura AT sur l'armature de thermoformage.
5. Faire balancer l'élément de chauffage sur la feuille Zendura AT afin de commencer le chauffage jusqu'à ce que la feuille soit prête à être formée. La feuille est prête à être formée lorsqu'elle s'affaisse de 12 à 20 mm.
6. Éloigner l'élément de chauffage de la feuille.
7. Former la feuille Zendura AT sur le modèle avec de l'air comprimé et laisser la pièce se refroidir avant de la manipuler.
8. Découper et assurer la finition du dispositif.
9. Laver le dispositif Zendura AT avec un savon doux tel que du Liquinox à 2 % et bien rincer avec de l'eau avant son application.

## Paramètres de thermoformage suggérés

|                  | Température   | Temps de chauffage | Pression | Code |
|------------------|---------------|--------------------|----------|------|
| MiniSTAR®        | 220 °C        | 25 sec             | ≥4 Bar   | 112  |
| MiniSTAR® S      | 220 °C        | 20 sec             | ≥4 Bar   | 102  |
| Biostar®         | 220 °C        | 30 sec             | ≥4 Bar   | 123  |
| Drufomat Scan    |               | 55 sec             | ≥4 Bar   |      |
| Unités Erkodent® | 205 °C-210 °C | 60 sec             |          |      |

*MiniSTAR, MiniSTAR S et Biostar sont des marques déposées de Scheu Dental Technology.*

*Drufomat Scan est une marque déposée de Dreve Dentamid.*

*Erkodent est une marque déposée de ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Instructions de découpage

1. Découper le dispositif Zendura du modèle dentaire à l'aide d'un disque de découpage ou d'un foret hélicoïdal (1 mm de diamètre pour le matériau Zendura). Utiliser le disque de découpage ou le foret hélicoïdal à environ 35 000 trs/min et découper aussi prêt que possible du contour de finition du dispositif. (Nous conseillons de laisser au moins 3 mm de gencive.)
2. Retirer le dispositif du modèle 3D, découper toute pièce supplémentaire avec des ciseaux pour couronne et bridge ou des fraises de découpage.
3. Polir les bords du dispositif Zendura avec un polisseur de bord à une vitesse d'environ 10 000 trs/min.
4. Rincer le dispositif Zendura avec de l'eau froide et du savon doux avant de l'appliquer.

*Comme Zendura est conçu pour avoir une résistance exceptionnellement élevée, apprendre à fabriquer des dispositifs avec ce matériau peut nécessiter la réalisation d'essais préalables. Nous vous invitons à consulter le site [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) pour obtenir des conseils sur le découpage et la finition de ce matériau.*

## Materiali del modello di attacco Zendura® AT

Zendura AT foglio singolo • REF# 9206

Zendura AT scatola da 20 fogli • REF# 9206-20

## Istruzioni per l'uso con macchine termoformatrici a pressione

### Usò previsto

I materiali (per modello di attacco) Zendura AT sono destinati all'uso su prescrizione nella realizzazione di apparecchi ortodontici e dentali.





### Descrizione

I fogli Zendura AT consentono la realizzazione di modelli per la produzione di engager o attacchi per allineatori trasparenti mediante termoformatura sopra a un modello con geometria di attacco pre-pizionata. Per formare gli engager/attacchi è necessario usare un materiale composito.

### I seguenti materiali sono stati testati e trovati compatibili con Zendura AT

| Produttore*   | Materiali dentale composito*   |
|---|--|
| 3M  | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus                           |
| Dentsply  | Caulk THP3   |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• Con adesivo automordenzante G-Bond (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Ercolite Precis<br>Point 4   |
| * I marchi commerciali dei prodotti elencati sono proprietà dei rispettivi produttori |  |

| Produttore*   | Materiali dentale composito*  |
|---|---|
| Reliance Orthodontic Products   | Flowtain  |
| Shofu   | Beautifil Flow Plus Foo Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• Tutti con adesivo Beautibond |
| * I marchi commerciali dei prodotti elencati sono proprietà dei rispettivi produttori |   |

|   |  |
|---|--|
|  | <b>Contraindicazioni</b><br>Questo materiale è controindicato in pazienti con anamnesi di reazione allergica alla plastica.  |
|  | <b>Attenzione:</b> Un tempo di riscaldamento eccessivo durante la termoformatura causerà il cedimento della plastica con possibile rischio di lesioni per l'operatore.                               |
|  | <b>Importante:</b> Zendura AT è fornito pre-essiccato in una confezione ad alta barriera e deve essere termoformato <b><u>entro 15 minuti dall'apertura della busta in pellicola protettiva.</u></b> |
|  | <b>Conservare le confezioni di fogli Zendura non aperte in un luogo fresco e asciutto.</b>   |

## Preparazione del modello

1. Il modello deve essere perfettamente indurito e asciutto.
2. Il modello deve essere tagliato per ottenere un'altezza di ca. 20-25 mm ( $\frac{3}{4}$ "-1").
3. Assemblare ogni geometria di attacco speciale al modello.
4. Riempire eventuali buchi o sottosquadri del modello con materiale di copertura e lasciare asciugare.  
**Suggerimento:** Rivestire il modello con un separatore di liquidi o un distaccante per modelli (per evitare che l'apparecchio si attacchi al modello) e lasciare asciugare.

## Termoformatura

1. Accendere la termoformatrice e immettere il codice corretto o regolare il timer con i parametri per il foglio Zendura AT (vedere tabella con le impostazioni di configurazione consigliate).
2. Termoformare con una pressione di 4 bar (60 psi) o superiore. Una pressione più alta è preferibile.
3. Preriscaldare l'elemento riscaldante della termoformatrice prima di posizionare il modello sulla piattaforma.
4. Aprire la busta in pellicola. Posizionare il foglio Zendura AT sul telaio di termoformatura.
5. Spostare l'elemento riscaldante sopra il foglio Zendura AT per avviare il riscaldamento fino a quando il foglio sarà pronto per essere formato. Il foglio è pronto per essere formato quando cede da 12 a 20 mm (da ½" a ¾").
6. Allontanare l'elemento riscaldante dal foglio.
7. Formare il foglio Zendura AT sul modello con aria compressa e lasciare raffreddare la parte prima di maneggiarla.
8. Rifilare e rifinire l'apparecchio.
9. Lavare l'apparecchio Zendura AT con sapone delicato come Liquinox al 2% e risciacquare bene con acqua prima di consegnarlo.

## Impostazioni di termoformatura suggerite

|                 | Temperatura     | Tempo di riscaldamento | Pressione | Codice |
|-----------------|-----------------|------------------------|-----------|--------|
| MiniSTAR®       | 220 °C          | 25 sec                 | ≥4 bar    | 112    |
| MiniSTAR® S     | 220 °C          | 20 sec                 | ≥4 bar    | 102    |
| Biostar®        | 220 °C          | 30 sec                 | ≥4 bar    | 123    |
| Drufomat Scan   |                 | 55 sec                 | ≥4 bar    |        |
| Erkodent® Units | 205 °C - 210 °C | 60 sec                 |           |        |

*MiniSTAR, MiniSTAR S e Biostar sono marchi commerciali di Scheu Dental Technology.*

*Drufomat Scan è un marchio commerciale di Dreve Dentamid.*

*Erkodent è un marchio commerciale di ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Istruzioni per il taglio

1. Staccare l'apparecchio Zendura dal modello dentale tagliandolo con una rotella di taglio o una fresa a spirale (1 mm di diametro per il materiale di Zendura). Azionare la rotella di taglio o la fresa a spirale a circa 35.000 giri/min e tagliare il più vicino possibile al contorno finito dell'apparecchio. (Suggeriamo di lasciare almeno 3 mm di gengiva)
2. Rimuovere l'apparecchio dal modello 3D, tagliare le parti in eccesso con le forbici per corone e ponti o con una rotella di taglio rotante.
3. Lucidare i bordi dell'apparecchio Zendura con una rotella di lucidatura rotante a una velocità di circa 10.000 giri al minuto.
4. Lavare l'apparecchio Zendura con acqua fredda e sapone neutro prima di consegnarlo.

*Poiché Zendura è progettato per avere una resistenza eccezionalmente alta, possono esser necessari diversi tentativi per apprendere la tecnica corretta per realizzare apparecchi con questo materiale. Visitare [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) per suggerimenti su come tagliare e rifinire questo materiale.*

## Zendura® AT Tiefziehfolien für Attachment-Schablonen

Zendura AT Einzelfolie • Art.-Nr. 9206

Zendura AT Box à 20 Folien • Art.-Nr. 9206-20

## Gebrauchsanweisung für die Verarbeitung mit Druck-Tiefziehgeräten

### Vorgesehener Verwendungszweck

Zendura AT Tiefziehfolien (für Attachment-Schablonen) sind für die Herstellung von verschreibungspflichtigen kieferorthopädischen und zahnmedizinischen Formteilen vorgesehen.





### Beschreibung

Zendura AT Tiefziehfolien ermöglichen die Herstellung von Attachment-Schablonen über Modellen im Thermoformungsverfahren. Die Attachment-Schablonen verfügen über vorplatzierte Aussparungen der gewünschten Attachmentgrösse. Attachment-Schablonen werden für die Herstellung und Platzierung von Clear Aligner-Attachments verwendet. Attachments werden aus zahnärztlichem Kompositkunststoff hergestellt.

**Die nachstehenden Materialien wurden geprüft und sind mit Zendura AT kompatibel.**

| Hersteller*   | Zahnärztlicher Kompositkunststoff*   |
|---|--|
| 3M BV   | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus   |
| Dentsply  | Caulk THP3   |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• Mit G-Bond selbststänzendem Einkomponenten-Adhäsiv (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Herculite Precis<br>Point 4  |
| * Die Marken der aufgeführten Produkte sind Eigentum ihrer jeweiligen Hersteller. |  |

| Hersteller*   | Zahnärztlicher Kompositkunststoff*  |
|---|---|
| Reliance Orthodontic Products   | Flowtain  |
| Shofu   | Beautifil Flow Plus F00 Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• alle mit BeautiBond Einkomponenten-Adhäsiv |
| * Die Marken der aufgeführten Produkte sind Eigentum ihrer jeweiligen Hersteller. |   |

|   |   |
|---|---|
|  | <b>Kontraindikationen</b><br>Dieses Material ist für Patienten, die in ihrer Vergangenheit mit allergischen Reaktionen auf Kunststoffmaterialien reagiert haben, kontraindiziert.                 |
|  | <b>Achtung:</b> Eine zu lange Heizzeit während des Thermoformungsverfahrens führt zu einem Foliendurchhang und kann mit einem Verletzungsrisiko für den Anwender einhergehen.                     |
|  | <b>Wichtig:</b> Zendura wird vorgetrocknet in einer hochdichten Verpackung geliefert und sollte nach dem Öffnen des Schutzbeutels <b>innerhalb von 15 Minuten</b> verarbeitet/tiefgezogen werden. |
|  | <b>Lagern Sie ungeöffnete Zendura Folienverpackungen an einem kühlen und trockenen Ort.</b>   |

## Modellvorbereitung

1. Das Arbeitsmodell sollte gut ausgehärtet und getrocknet sein.
2. Das Modell sollte auf eine Höhe von etwa 20 bis 25 mm getrimmt werden.
3. Fixieren Sie mögliche spezielle Attachment-Geometrien am Modell.
4. Füllen Sie jegliche Hohlräume und Unterschnitte am Modell mit einem Ausblockmaterial auf und lassen Sie das Material trocknen.

**Empfehlung:** Es wird empfohlen, eine Isolierflüssigkeit oder ein Trennmittel auf das Modell aufzutragen und trocknen zu lassen (um ein Anhaften des Thermoformteils am Modell zu verhindern).

## Thermoformingverfahren

1. Schalten Sie das Druck-Tiefziehgerät ein. Geben Sie den korrekten Code für die Zendura AT Folie ein oder stellen Sie die korrekte Heizzeit ein (siehe Tabelle mit empfohlenen Konfigurationseinstellungen).
2. Stellen Sie einen Druck von 4 bar oder höher für das Tiefziehen ein. Es wird empfohlen, mit höheren Drücken zu arbeiten.
3. Heizen Sie das Druck-Tiefziehgerät vor, bevor Sie das Modell auf die Plattform des Geräts setzen.
4. Öffnen Sie den Folienbeutel. Platzieren Sie die Zendura AT Folie auf den Tiefziehrahmen.
5. Platzieren Sie das Heizelement über der Zendura AT Folie, um die Folie auf Umformtemperatur zu erwärmen. Die optimale Umformtemperatur ist bei einem Foliendurchhang von 12 bis 20 mm erreicht.
6. Bewegen Sie das Heizelement von der Folie weg.
7. Verwenden Sie Druckluft, um die Zendura AT Folie über das Modell zu pressen und lassen Sie das Formteil vor den weiteren Schritten abkühlen.
8. Schneiden Sie das Formteil aus und nehmen Sie die finale Ausarbeitung vor.
9. Reinigen Sie das Zendura AT Formteil vor der Lieferung an die Zahnarztpraxis mit einer milden Seife, z. B. Liquinox 2 %, und spülen Sie es anschliessend mit reichlich Wasser ab.

## Empfohlene Einstellungen für das Thermoformingverfahren mit Zendura AT

|                  | Temperatur      | Heizzeit | Druck   | Code |
|------------------|-----------------|----------|---------|------|
| MiniSTAR®        | 220 °C          | 25 s     | ≥ 4 bar | 112  |
| MiniSTAR® S      | 220 °C          | 20 s     | ≥ 4 bar | 102  |
| Biostar®         | 220 °C          | 30 s     | ≥ 4 bar | 123  |
| Druformat Scan   |                 | 55 s     | ≥ 4 bar |      |
| Erkodent® Geräte | 205 °C – 210 °C | 60 s     |         |      |

*MiniSTAR, MiniSTAR S und Biostar sind Marken von Scheu Dental Technology.*

*Druformat Scan ist eine Marke von Dreve Dentamid.*

*Erkodent ist eine Marke der ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Trim-Anweisungen

1. Schneiden Sie das Zendura Formteil mit einer Schleifscheibe oder einem Spiralbohrer ( $\varnothing$  1 mm für Zendura Folie) vom Arbeitsmodell. Schneiden Sie mit der Schleifscheibe oder dem Spiralbohrer bei etwa 35.000 U/min so dicht wie möglich entlang der Kontur des Formteils. (Es wird empfohlen einen Gingivarand von mindestens 3 mm zu belassen.)
2. Heben Sie das Formteil vom 3D-Modell ab und entfernen Sie überflüssiges Material mit der Kronen- und Brückenschere oder mit einer rotierenden Schleifscheibe.
3. Polieren Sie die Kanten des Zendura Formteils mit einer rotierenden Polierscheibe bei etwa 10.000 U/min.
4. Reinigen Sie das Zendura Formteil vor der Lieferung an die Zahnarztpraxis mit einer milden Seife und spülen Sie es anschliessend mit kaltem Wasser ab.

*Zendura besitzt eine ausserordentlich hohe Festigkeit. Zu Beginn muss der Anwender/die Anwenderin daher gegebenenfalls den Umgang mit dem Material erlernen/ausprobieren, bis er oder sie erfolgreich damit arbeiten kann. Wir empfehlen Ihnen, die Webseite [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) zu besuchen. Hier finden Sie Tipps für das Trimmen und die abschliessende Bearbeitung des Materials.*

## Materiales de la plantilla de fijación Zendura® AT

Zendura AT una lámina • N.º REF 9206

Zendura AT caja de 20 láminas • N.º REF. 9206-20

## Instrucciones de uso con equipos de termoformación a presión

### Uso previsto

Los materiales de la plantilla de fijación Zendura AT (Attachment Template) están diseñados para su uso con prescripción en la fabricación de aparatos ortodónticos y dentales.





### Descripción

Los materiales de la lámina Zendura AT permiten la fabricación de plantillas de fijación utilizadas para fabricar engagers o accesorios para alineadores transparentes mediante termoformado sobre un modelo con una geometría de fijación precolocada. Se requiere un material compuesto restaurador para formar los engagers/fijaciones.

**Los siguientes materiales han sido probados y se ha comprobado su compatibilidad con Zendura AT**

| Fabricante*   | Material de compuesto dental*  |
|---|--|
| 3M  | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus                           |
| Dentsply  | Caulk THP3   |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• Con adhesivo de autograbado G-Bond (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Herculite Precis<br>Point 4  |
| *Las marcas comerciales registradas de los productos indicados son propiedad de sus respectivos fabricantes |  |

| Fabricante*   | Material de compuesto dental*  |
|---|--|
| Reliance Orthodontic Products   | Flowtain   |
| Shofu   | Beautifil Flow Plus Foo Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• Todos con adhesivo Beautibond |
| *Las marcas comerciales registradas de los productos indicados son propiedad de sus respectivos fabricantes |  |

|   |   |
|---|---|
|  | <b>Contraindicaciones</b><br>Este material está contraindicado para pacientes con antecedentes de reacción alérgica a los plásticos.  |
|  | <b>Precaución:</b> Un tiempo de calentamiento excesivo durante la termoformación provocará que el plástico se deforme, con el consiguiente riesgo de lesiones para el operario.         |
|  | <b>Importante:</b> Zendura AT se suministra presecado en un embalaje de alta barrera y debe ser termoformado <b>en los 15 minutos</b> posteriores a la apertura de su bolsa protectora. |
|  | <b>Conserve los paquetes de láminas Zendura sin abrir en un lugar fresco y seco.</b>  |

## Preparación del modelo

1. El modelo dental debe estar bien curado y seco.
2. El modelo debe recortarse para que tenga una altura de unos 20-25 mm.
3. Ensamble cualquier geometría de fijación específica al modelo.
4. Rellene los orificios o cortes del modelo con material de bloqueo y deje que se seque.  
**Sugerencia:** Recubra el modelo con separador líquido de lámina o agente liberador del modelo (para evitar que el aparato se pegue al modelo) y deje que se seque.

## Termoformado

1. Encienda el termoformador e introduzca el código correcto o ajuste el temporizador para la lámina Zendura AT (consulte la tabla con ajustes de configuración recomendados).
2. Termoforme con una presión de 4 bares (60 psi) o superior. Es preferible una presión más alta.
3. Precaliente la resistencia del termoformador antes de colocar el modelo en la plataforma.
4. Abra la bolsa de aluminio. Coloque la lámina Zendura AT en el bastidor de termoformado.
5. Gire la resistencia sobre la lámina Zendura AT para comenzar a calentarla hasta que la lámina esté lista para formarse. La lámina está lista para formarse cuando se hunde de 12 a 20 mm.
6. Aleje la resistencia de la lámina.
7. Forme una lámina Zendura AT sobre el modelo con aire presurizado y deje que la pieza se enfríe antes de manipularla.
8. Recorte y acabe el aparato.
9. Lave el aparato Zendura AT con jabón suave como Liquinox al 2% y enjuáguelo bien con agua antes de entregarlo.

## Configuraciones sugeridas de termoformado

|                    | Temperatura   | Tiempo de calentamiento | Presión   | Código |
|--------------------|---------------|-------------------------|-----------|--------|
| MiniSTAR®          | 220 °C        | 25 seg.                 | ≥ 4 bares | 112    |
| MiniSTAR® S        | 220 °C        | 20 seg.                 | ≥ 4 bares | 102    |
| Biostar®           | 220 °C        | 30 seg.                 | ≥ 4 bares | 123    |
| Drufomat Scan      |               | 55 seg.                 | ≥ 4 bares |        |
| Unidades Erkodent® | 205 °C-210 °C | 60 seg.                 |           |        |

*MiniSTAR, MiniSTAR S y Biostar son marcas comerciales Scheu Dental Technology.*

*Drufomat Scan es una marca comercial de Dreve Dentamid.*

*Erkodent es una marca comercial de ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## **Instrucciones para el fresado**

1. Corte el aparato Zendura del modelo dental con una rueda fresadora o una fresa helicoidal (1 mm de diámetro para el material Zendura). Accione la rueda fresadora o la fresa helicoidal a unas 35.000 rpm y corte lo más cerca posible del contorno acabado del aparato. (Sugerimos dejar al menos 3 mm de la encía).
2. Retire el aparato del modelo 3D, recorte las piezas adicionales con tijeras de corona y puente o fresas de recorte.
3. Pula los bordes del aparato Zendura con una rueda pulidora a una velocidad de unas 10.000 rpm.
4. Enjuague el aparato Zendura con agua fría y jabón suave antes de entregarlo.

*Dado que Zendura se ha diseñado para lograr una resistencia excepcionalmente elevada, aprender a fabricar aparatos con este material puede requerir cierta experiencia. Le recomendamos que visite [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) para obtener consejos sobre cómo recortar y acabar este material.*

## Materiais de modelo de attachment Zendura® AT

Placa única Zendura AT • REF# 9206

Caixa com 20 placas • REF# 9206-20-PT

## Instruções de utilização com equipamento de termoformagem por pressão

### Uso pretendido

Os materiais Zendura AT (modelo de attachment) destinam-se à utilização por prescrição na fabricação de aparelhos ortodônticos e dentários.

### Descrição





Os materiais de placa Zendura AT permitem a fabricação de modelos utilizados para produzir engagers ou attachments para alinhadores transparentes através da termoformagem sobre um modelo com geometria de fixação pré-posicionada. É necessário um material resinoso restaurador para confeccionar os attachments/engagers.

### Os materiais a seguir foram testados e considerados compatíveis com a Zendura AT

| Fabricante*   | Material resinoso dentário*  |
|---|--|
| 3M  | Trans-bond LR<br>Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus                             |
| Dentsply  | Caulk THP3   |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• Com adesivo autocondicionante G-Bond (GC Corp)<br>Ivoclar Heliomolar |
| Kerr  | Herculite Precis<br>Point 4  |
| *Marcas comerciais de produtos listados são propriedade de seus respectivos fabricantes |  |

ZENDURA é uma marca registrada da Bay Materials, LLC.  
Fremont, CA 94538 USA | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com  
© Bay Materials, LLC. Todos os direitos reservados.

| Fabricante*   | Material resinoso dentário*   |
|---|---|
| Produtos ortodônticos Reliance  | Flowtain  |
| Shofu   | Beautifil Flow Plus Foo Zero Flow<br>Beautifil Flow Plus FO3 Slow Flow<br>Beautifil II Inc<br>Beautifil II A3<br>• Todos com adesivo Beautibond |
| *Marcas comerciais de produtos listados são propriedade de seus respectivos fabricantes |   |

|   |  |
|---|--|
|  | <b>Contraindicações</b><br>Este material é contraindicado para pacientes com histórico de reação alérgica aos plásticos.   |
|  | <b>Cuidado:</b> O tempo excessivo de aquecimento durante a termoformagem provocará a deformação do plástico, com o possível risco de ferimentos ao operador.                       |
|  | <b>Importante:</b> A Zendura AT é fornecida pré-seca em embalagens de alta barreira e deve ser termoformada <b>em 15 minutos</b> após a abertura do seu saco de alumínio protetor. |
|  | <b>Guarde as embalagens de placas Zendura não abertas em um local fresco e seco.</b>   |

## Preparação do modelo

1. O modelo dentário deve estar bem curado e seco.
2. O modelo deve ser cortado a uma altura de cerca de 20 a 25 mm (¾"-1").
3. Monte qualquer geometria de fixação especializada no modelo.
4. Preencha quaisquer orifícios ou subcortes no modelo com material de bloqueio e deixe secar.  
**Sugerida:** Revista o modelo com separador de líquido de alumínio ou agente de liberação do modelo (para evitar que o aparelho se cole ao modelo) e deixe secar.

## Termoformagem

1. Ligue a termoformadora e insira o código correto ou ajuste o timer para a placa Zendura AT (consulte o gráfico com as configurações recomendadas).
2. Faça a termoformagem usando uma pressão de 4 bar (60 psi) ou superior. É preferível uma pressão mais elevada.
3. Pré-aqueça o elemento de aquecimento da termoformadora antes de colocar o modelo na plataforma.
4. Abra o saco de alumínio. Coloque a placa Zendura AT na estrutura da termoformadora.
5. Posicione o elemento de aquecimento sobre a placa Zendura AT para começar a aquecer até que a placa esteja pronta para ser formada. A placa está pronta para ser formada quando cede de 12 a 20 mm (½" a ¾").
6. Afaste o elemento de aquecimento da placa.
7. Forme a placa Zendura AT sobre o modelo com ar pressurizado e deixe a peça resfriar antes de manuseá-la.
8. Apare e termine o aparelho.
9. Lave o aparelho Zendura AT com sabão suave, como o Liquinox a 2% e enxágue bem com água antes de entregá-lo.

## Definições de termoformagem sugeridas

|                    | Temperatura     | Tempo de aquecimento | Pressão | Código |
|--------------------|-----------------|----------------------|---------|--------|
| MiniSTAR®          | 220 °C          | 25 s                 | ≥4 Bar  | 112    |
| MiniSTAR® S        | 220 °C          | 20 s                 | ≥4 Bar  | 102    |
| Biostar®           | 220 °C          | 30 s                 | ≥4 Bar  | 123    |
| Drufomat Scan      |                 | 55 s                 | ≥4 Bar  |        |
| Unidades Erkodent® | 205 °C - 210 °C | 60 s                 |         |        |

*MiniStar, MiniStar S e Biostar são marcas comerciais da Scheu Dental Technology.*

*Drufomat Scan é marca comercial da Dreve Dentamid.*

*Erkodent é marca comercial da ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Instruções para aparar

1. Corte o aparelho Zendura do modelo dentário utilizando uma roda aparadora ou uma broca helicoidal (1 mm de diâmetro para material Zendura). Utilize a roda aparadora ou broca helicoidal a cerca de 35.000 rpm e corte o mais próximo possível do contorno final do aparelho. (Sugerimos deixar pelo menos 3 mm da gengiva.)
2. Retire o aparelho do modelo 3D, apare peças extra com uma tesoura para coroa e ponte ou roda aparadora giratória.
3. Faça o polimento das bordas do aparelho Zendura com uma roda polidora giratória a uma velocidade de cerca de 10.000 rpm.
4. Enxágue o aparelho Zendura com água fria e sabão suave antes de entregá-lo.

*Uma vez que a Zendura foi concebida para ter uma força excepcionalmente elevada, aprender a fabricar aparelhos com este material pode exigir alguma experimentação. Recomendamos que visite [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) para obter sugestões sobre como aparar e fazer o acabamento deste material.*

### **Brasil:**

Obtenha a Instrução de Uso através do endereço eletrônico: [www.ZenduraIFU.com](http://www.ZenduraIFU.com).

O formato impresso também poderá ser adquirido através do telefone de suporte (SAC) sem custo adicional (inclusive envio).

SAC para cópias impressas da IFU: +55 (11) 3801-1181

Detentor do Registro:

Emergo Brazil Import Importação e Distribuição de Produtos Médicos Hospitalares Ltda.

Avenida Francisco Matarazzo 1.752 Salas 502/503, Água Branca, São Paulo - SP, CEP – 05001-200, CNPJ: 04.967.408/0001-98, [brazilvigilance@ul.com](mailto:brazilvigilance@ul.com)

ANVISA n°: 80117580765

**Матеріали шаблонів для кріплень Zendura® AT**  
**Окремий лист Zendura AT • REF# 9206**  
**Коробка з 20 листів Zendura AT • REF# 9206-20**

## **Інструкція із застосування для обладнання тискового термоформування**

### **Призначення**

Матеріали Zendura AT (Attachment Template) призначені для використання за рецептом лікаря при виготовленні ортодонтичних та стоматологічних апаратів.



### **Опис**



Листовий матеріал Zendura AT дозволяє виготовляти шаблони для кріплень, що застосовуються для створення engagers або кріплень для прозорих елайнерів шляхом термоформування на моделі з попередньо розташованою геометрією кріплень. Для формування engagers/кріплень необхідно використовувати реставраційний композитний матеріал.

**Наведені нижче матеріали були протестовані та визнані сумісними із Zendura AT.**

| Виробник*   | Стоматологічний композитний матеріал*   |
|---|---|
| 3M  | Trans-bond LR Trans-bond XT<br>3M Filtek Supreme Plus   |
| Dentsply  | Caulk THP3  |
| Ivoclar Vivadent  | Tetric Evo<br>• З використанням адгезиву самопротравлювального типу G-Bond (GC Corp) Ivoclar Heliomolar   |
| Kerr  | Herculite<br>Precis<br>Point 4  |
| Reliance Orthodontic Products   | Flowtain  |
| Shofu   | Beautiful Flow Plus Foo<br>Zero Flow Beautiful Flow<br>Plus FO3 Slow Flow<br>Beautiful 11 Inc<br>Beautiful 11A3<br>• Усі з адгезивом Beautibond |
| *Торговельні марки зазначених продуктів є власністю відповідних виробників. |   |

ZENDURA є зареєстрованою торговельною маркою компанії Bay Materials, LLC, Fremont, CA 94538, USA | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com  
© Bay Materials, LLC. Усі права захищені. Інструкція із застосування №1002 для медичного виробу Zendura AT (редакція E), дата останнього перегляду

|   |  |
|---|--|
|    | <b>Протипоказання</b><br>Цей матеріал протипоказаний пацієнтам з наявністю алергічних реакцій на пластмаси в анамнезі.                         |
|  | <b>Увага:</b> надмірний час нагрівання під час термоформування може призвести до провисання пластику з можливим ризиком травмування оператора. |

|   |   |
|---|---|
|  | <p>Важливо: матеріал Zendura AT постачається попередньо висушеним у високобар'єрному пакуванні та має бути підданий термоформуванню протягом 15 хвилин після відкриття захисного фольгованого пакета.</p> |
|  | <p><b>Зберігайте невідкриті пакування листів Zendura у прохолодному та сухому місці.</b></p>  |

## Підготовка моделі

1. Стоматологічна модель повинна бути добре затверділою та сухою.
2. Модель необхідно обрізати до висоти приблизно 20–25 мм ( $\frac{3}{4}$ "–1").
3. Прикріпіть до моделі будь-які спеціалізовані елементи кріплення.
4. Заповніть блок-аут матеріалом усі отвори або піднутрення на моделі та дайте висохнути.  
**Рекомендовано:** покрити модель рідким розділювачем для фольги або розділювальним агентом для моделей (щоб запобігти прилипання апарата до моделі) та дати висохнути.

## Термоформування

1. Увімкніть термоформер і введіть правильний код або відрегулюйте таймер для листа Zendura AT (див. таблицю з рекомендованими параметрами конфігурації).
2. Виконуйте термоформування під тиском 4 бар (60 psi) або вище. Бажано застосовувати вищий тиск.
3. Попередньо розігрійте нагрівальний елемент термоформера перед тим, як розмістити модель на платформі.
4. Відкрийте фольгований пакет. Розмістіть лист Zendura AT у рамці термоформера.
5. Перемістіть нагрівальний елемент над листом Zendura AT, щоб розпочати нагрівання, доки лист не буде готовий до формування. Лист вважається готовим, коли він провисає на 12–20 мм ( $\frac{1}{2}$ "– $\frac{3}{4}$ ").
6. Відведіть нагрівальний елемент від листа.
7. Сформуєте лист Zendura AT на моделі за допомогою стисненого повітря та дайте виробу охолонути перед обробкою.
8. Обріжте та відшліфуйте апарат.
9. Перед передачею пацієнту промийте апарат Zendura AT м'яким мийним засобом (наприклад, 2% Liqinox) і ретельно сполосніть водою.

## Рекомендовані параметри термоформування

|                 | Температура   | Час нагрівання | Тиск    | Код |
|-----------------|---------------|----------------|---------|-----|
| MiniSTAR®       | 220 °C        | 25 sec         | ≥ 4 Bar | 112 |
| MiniSTAR® S     | 220 °C        | 20 sec         | ≥ 4 Bar | 102 |
| Biostar®        | 220 °C        | 30 sec         | ≥ 4 Bar | 123 |
| Drufomat Scan   |               | 55 sec         | ≥ 4 Bar |     |
| Erkodent® Units | 205 °C-210 °C | 60 sec         |         |     |

*MiniSTAR, MiniSTAR S та Biostar є торговельними марками компанії Scheu Dental Technology. Drufomat Scan є торговельною маркою компанії Dreve Dentamid.*

*Erkodent є торговельною маркою компанії ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Інструкції щодо обр

### ізнання

1. Відріжте апарат Zendura від стоматологічної моделі за допомогою відрізного диска або бормашини зі свердлом діаметром 1 мм (для матеріалу Zendura). Працюйте на швидкості близько 35 000 об/хв і відрізьте якомога ближче до остаточного контуру апарата. (Рекомендується залишати щонайменше 3 мм ясен.)
2. Зніміть апарат із 3D-моделі, обріжте зайві частини ножицями для коронок і мостів або
3. ротаційним відрізним диском.

4. Відполіруйте краї апарата Zendura за допомогою ротаційного полірувального диска на швидкості приблизно 10 000 об/хв.
5. Перед передачею пацієнту промийте апарат Zendura прохолодною водою з м'яким милом. Оскільки матеріал Zendura спроектований для забезпечення винятково високої міцності, навчання виготовленню апаратів із цього матеріалу може потребувати певних експериментів.
6. Ми рекомендуємо відвідати [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources) , щоб отримати поради щодо обрізання та фінальної обробки цього матеріалу.

Уповноважений представник в Україні:

ТОВ "ІНСПЕ"

Вул. Братів Міхновських, 42, місто Львів, 79018, Україна,

т./ф. 032 240-37-05, E-mail: [info@inspe.ua](mailto:info@inspe.ua)



Бей Матеріалз, ЛЛС

48450 бульвар Лейкв'ю

м. Фрімонт, штат Каліфорнія,

94538, США

## Рекомендовані параметри термоформування

|                 | Температура   | Час нагрівання | Тиск    | Код |
|-----------------|---------------|----------------|---------|-----|
| MiniSTAR®       | 220 °C        | 25 sec         | ≥ 4 Bar | 112 |
| MiniSTAR® S     | 220 °C        | 20 sec         | ≥ 4 Bar | 102 |
| Biostar®        | 220 °C        | 30 sec         | ≥ 4 Bar | 123 |
| Drufomat Scan   |               | 55 sec         | ≥ 4 Bar |     |
| Erkodent® Units | 205 °C-210 °C | 60 sec         |         |     |

*MiniSTAR, MiniSTAR S та Biostar є торговельними марками компанії Scheu Dental Technology.  
Drufomat Scan є торговельною маркою компанії Dreve Dentamid.*

*Erkodent є торговельною маркою компанії ERKODENT Erich Kopp GmbH.*

## Інструкції щодо обрізання

1. Відріжте апарат Zendura від стоматологічної моделі за допомогою відрізного диска або бормащини зі свердлом діаметром 1 мм (для матеріалу Zendura). Працюйте на швидкості близько 35 000 об/хв і відріжайте якомога ближче до остаточного контуру апарата. (Рекомендується залишати щонайменше 3 мм ясен.)
2. Зніміть апарат із 3D-моделі, обріжте зайві частини ножицями для коронок і мостів або ротаційним відрізним диском.
3. Відполіруйте краї апарата Zendura за допомогою ротаційного полірувального диска на швидкості приблизно 10 000 об/хв.
4. Перед передачею пацієнту промийте апарат Zendura прохолодною водою з м'яким милом. Оскільки матеріал Zendura спроектований для забезпечення винятково високої міцності, навчання виготовленню апаратів із цього матеріалу може потребувати певних експериментів.

Ми рекомендуємо відвідати [www.ZenduraDental.com/pages/resources](http://www.ZenduraDental.com/pages/resources), щоб отримати поради щодо обрізання та фінальної обробки цього матеріалу.

Уповноважений представник в Україні:











ТОВ "ІНСПЕ"

Вул. Братів Міхновських, 42, місто Львів, 79018, Україна,  
т./ф. 032 240-37-05, E-mail: info@inspe.



Бей Матеріалз, ЛЛС  
48450 бульвар Лейкв'ю  
м. Фрімонт, штат Каліфорнія,  
94538, США

**Symbols used on labeling • Symboles utilisés sur l'étiquetage • Simboli usati sull'etichettatura • Symbole auf Etiketten und Verpackungen • Símbolos utilizados en la etiqueta • Símbolos utilizados na identificação • Символи, що використовуються на маркуванні**

|   |   |
|---|---|
|   | <p>Reference or re-order number • Numéro de référence ou pour renouveler une commande</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Numero di riferimento o di riordino • Referenznummer/Artikelnummer/Bestellnummer</li> <li>• Número de referencia o de pedido recurrente • Número de referência ou do novo pedido • Референсний номер</li> </ul>  |
|   | <p>Lot number • Numéro de lot • Numero di lotto • Chargennummer • Número do lote • Номер партії</p>   |
|   | <p>Consult accompanying Instructions for Use • Consulter le mode d'emploi pertinent • Consultare le istruzioni per l'uso allegate • Beiliegende Gebrauchsanweisung beachten • Consulte as instruções de uso anexas • Зверніться до супровідної інструкції із застосування</p>   |
|   | <p>Caution • Attention • Attenzione • Achtung • Atenção • Увага</p>   |
|   | <p>Use by date/Expiration date • Date d'expiration/de péremption • Usare entro/Data di scadenza • Mindesthaltbarkeitsdatum/Verfalldatum/Verbrauchsdatum • Use por data/data de validade • Використати до</p>  |
|   | <p>Single-use • À usage unique • Monouso • Einmalgebrauch • O fabricante recomenda o uso único • Одноразового використання</p>  |
|   | <p>Manufacturer • Fabricant • Produttore • Hersteller • Fabricante • Виробник</p>   |
|   | <p>For use only by or on order of a licensed clinician • Destiné à être utilisé exclusivement par ou à la demande d'un praticien • Per uso esclusivo da parte o su prescrizione di un medico autorizzato • Nur zur Verwendung durch oder auf Anordnung eines zugelassenen Arztes/ einer zugelassenen Ärztin • Para uso apenas por um dentista ou por ordem de um dentista</p> <p>Licenciado • Для використання лише ліцензованим клініцистом або за його призначенням</p> |
|   | <p>European conformity mark • Marque de conformité européenne • Europäisches Konformitätszeichen • Marca de conformidad europea • Marca de conformidade europeia • Знак відповідності Європейського Союзу</p>   |
|  | <p>Ukrainian national conformity mark • Symbole national de conformité ukrainien • Simbolo nazionale di conformità ucraino • Ukrainisches nationales Konformitätszeichen • Símbolo nacional de conformidad de Ucrania • Símbolo nacional de conformidade da Ucrânia • Український національний символ відповідності</p>   |



AR Experts B.V.  
Boeingavenue 209  
1119 PD, Schiphol-Rijk  
The Netherlands



UKCA Experts Ltd.  
6th Floor City Gate East  
Tollhouse Hill  
Nottingham NG1 5FS  
United Kingdom

**TGA Sponsor**

Emergo Asia Pacific Pty Ltd  
T/a EMERGO Australia  
201 Sussex Street  
Darling Park, Tower II, Level 20,  
Sydney, NSW 2000,  
AUSTRALIA



48450 Lakeview Boulevard Fremont,  
California 94538  
USA  
[www.baymaterials.com](http://www.baymaterials.com)



Etkon GmbH  
Lochhamer Schlag 6  
82166 Gräfelfing  
Germany



Institut Straumann AG  
Peter Merian-Weg 12  
CH-4002 Basel  
Switzerland



**Brasil Detentor do Registro**

Emergo Brazil Import Importação e Distribuição de  
Produtos Médicos Hospitalares Ltda.  
Avenida Francisco Matarazzo 1.752 Salas 502/503,  
Água Branca, São Paulo - SP, CEP – 05001-200, CNPJ:  
04.967.408/0001-98, [brazilvigilance@ul.com](mailto:brazilvigilance@ul.com)



Zendura® AT