



PRODUTO ESTÉRIL – PRODUTO RECOMENDADO PARA USO ÚNICO

Aplicação, condições especiais de armazenamento, conservação, manipulação, reutilização, precauções e advertências.

**PRODUCTO ESTERIL - PRODUCTO RECOMENDADO PARA
USO ÚNICO**

Aplicaciones, condiciones especiales de almacenamiento, conservación, manipulación, reutilización, precauciones advertencias.

**STERILE PRODUCT - PRODUCT RECOMMENDED FOR USE
ONLY**

Application, special storage conditions, storage, handling, reuse, cautions and warnings.

**VER INSTRUÇÕES DE USO
VER INSTRUCCIONES DE USO
SEE INSTRUCTIONS FOR USE**

Nome técnico: Brocas Cirúrgicas

Nome comercial: Brocas Cirúrgicas Carbide TRAUMEC

Nombre técnico: Fresas Quirúrgicas

Nombre comercial: Fresas Quirúrgicas Carbide TRAUMEC

Technical name: Surgical Burs

Product name: Surgical Drill Carbide Traumec

1. Aplicação

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec são instrumentos confeccionados para assessorar os cirurgiões em diversas especialidades cirúrgicas, onde é preciso perfurar, descascar, polir ossos e outros tecidos. Esses instrumentos foram projetados para serem utilizados em motores Cirúrgicos, tais como: TPS - Total Performance System, CORE, ambos do fabricante

Stryker ou qualquer outro que confira total compatibilidade para o uso das Brocas Cirúrgica Carbide Traumec.

Especialidades em que podem ser utilizadas as Brocas Cirúrgica Carbide Traumec: Osteotomia Mandibular Anterior, Osteotomia Mandibular Posterior, Osteotomia Posterior Mandibular Dentealveolar, Assimetria Facial, Reconstrução Óssea, Orbital Hipertelorismo, Genioplastia, Osteotomia LeFort I, LeFort II e LeFort III, Correção Cantal Medial e Lateral, Disostese Mandibulofacial, Deformidades Traumáticas: Tratamento Primário e Secundário, Deformidades Secundárias a Tumores, Síndrome Apert e Crouzon e Fissuras Faciais.

1. Aplicación

Los instrumentos de brocas de metal Traumec quirúrgicas se hacen para ayudar a los cirujanos de diversas especialidades quirúrgicas en las que debemos de perforación, extracción, los huesos de pulido y otros tejidos. Estos instrumentos están diseñados para su uso en motores quirúrgicos tales como: TPS - Total System Performance, CORE, tanto fabricantes Stryker o cualquier otra que da soporte completo para el uso de carburo quirúrgica Taladros Traumec.

Especialidades que se pueden utilizar quirúrgicos carburo Traumec Simulacros: osteotomía mandibular anterior, osteotomía mandibular posterior osteotomía posterior mandibular Dentealveolar, asimetría facial, Hueso de reconstrucción, Orbital Hipertelorismo, genioplastia, osteotomía Lefort I, II y LeFort Corrección Lefort III Cantal medial y lado, Disostese Mandibulofacial, Deformidades traumática: Tratamiento Primario y Secundario, deformidades secundarias a tumores, el síndrome de Apert y Crouzon y cara fisuras.

1. Application

The Surgical Burs Carbide Traumec instruments are made to assist surgeons in surgical specialties where you need to drill, stripping, polishing bones and other tissues. These instruments are designed to be used in Surgical engines such as: TPS - Total Performance System, CORE, both Stryker manufacturer or any other conferring full compatibility for use of Surgical Carbide Drills Traumec.

Specialty Products that may be used Surgical Carbide Drills Traumec: Mandibular Osteotomy Anterior, Posterior Mandibular Osteotomy, Osteotomy Posterior Mandibular Dentealveolar, Facial Asymmetry, Bone Reconstruction Orbital Hypertelorism, genioplasty,

LeFort I osteotomy, LeFort II and III LeFort, Cantal Medial and Correction side, Disostese Mandibulofacial, Deformities Traumatic: Treatment Primary and Secondary, Secondary Deformities the tumors, Apert syndrome and Crouzon and Facial Fissures.

2. Materiais

As Brocas Cirúrgica Carbide Traumec são fabricadas em Carboneto Tungstênio ISO K10.

2. Materiales

Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec son fabricadas en Carboneto Tungstênio ISO K10.

2. Materials

The Surgical Carbide Traumec Drills are made of Tungsten Carbide ISO K10.

3. Forma de Apresentação

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec são fornecidas estéreis por ETO (Óxido de Etileno) ou Raio Gama embaladas em blister selados a quente, comercializadas individualmente em embalagem final confeccionada em papel triplex e devidamente rotulada.

3. Forma de Presentación

Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec se suministran estériles por ETO (óxido de Etileno) o rayos gamma, embalaje en blister sellados con calor, comercializados individualmente en embalaje final confeccionado en papel triples y debidamente rotulado.


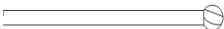

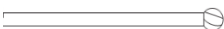
3. Form of Presentation



The Surgical Drill Carbide Traumec are supplied sterile by ETO (Ethylene Oxide) or Raio Gama, packed in blister heat sealed, sold individually in final packaging made of triplex paper and properly labeled.



4. Modelos das Brocas Traumec


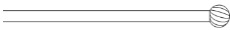

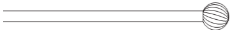
4. Modelos de Fresas Quirúrgicas



4. Models of Drills Traumec


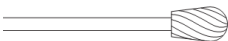

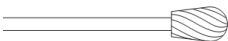



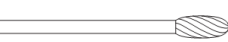








CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION
PA.02.03.1173	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø1,0X45		
PA.02.03.1174	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø1,5X45		
PA.02.03.1175	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø2,0X45		
PA.02.03.1176	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø2,5X45		
PA.02.03.1177	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø3,0X45		
PA.02.03.1178	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø3,5X45		
PA.02.03.1179	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø4,0X45		
PA.02.03.1180	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø4,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION
PA.02.03.1181	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø5,0X45		





PA.02.03.1182	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø5,5X45				
PA.02.03.1183	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø6,0X45				
PA.02.03.1184	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø6,5X45				
PA.02.03.1185	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- D Ø7,0X45				
PA.02.03.1186	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø1,0X45				
PA.02.03.1187	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø1,5X45				
PA.02.03.1188	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø2,0X45				
PA.02.03.1189	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø2,5X45				
PA.02.03.1190	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø3,0X45				
CODE	DESCRIPTION			COUPLING	ILLUSTRATION

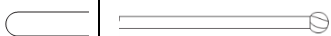
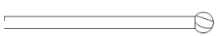
PA.02.03.1191	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø3,5X45		
PA.02.03.1192	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø4,0X45		
PA.02.03.1193	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø4,5X45		
PA.02.03.1194	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø5,0X45		
PA.02.03.1195	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø5,5X45		
PA.02.03.1196	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø6,0X45		
PA.02.03.1197	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø6,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

PA.02.03.1198	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-DA Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- DA Ø7,0X45		
PA.02.03.1199	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø1,0X45		
PA.02.03.1200	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø1,5X45		
PA.02.03.1201	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø2,0X45		
PA.02.03.1202	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø2,5X45		
PA.02.03.1203	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø3,0X45		
PA.02.03.1204	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø3,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

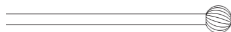
PA.02.03.1205	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø4,0X45		
PA.02.03.1206	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø4,5X45		
PA.02.03.1207	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø5,0X45		
PA.02.03.1208	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø5,5X45		
PA.02.03.1209	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø6,0X45		
PA.02.03.1210	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø6,5X45		
PA.02.03.1211	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-A Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE S- A Ø7,0X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION



PA.02.03.1212	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE S Ø5,0X45 DRILL BIT CARBIDE S Ø5,0X45		
PA.02.03.1213	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE S Ø7,0X45 DRILL BIT CARBIDE S Ø7,0X45		
PA.02.03.1214	BROCA DE OSTEOTOMIA LINDEMANN CARBIDE S Ø2,2X67 OSTEOTOMY DRILL LINDEMANN CARBIDE S Ø2,2X67		
PA.02.03.1215	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE S Ø4,0X8X45 DRILL BIT EGG CARBIDE S Ø4,0X8X45		
PA.02.03.1216	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE S Ø5,0X10X45 DRILL BIT EGG CARBIDE S Ø5,0X10X45		
PA.02.03.1217	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE S Ø1,0X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE S Ø1,0X45		
PA.02.03.1218	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE S Ø1,2X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE S Ø1,2X45		
PA.02.03.1219	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE S Ø1,6X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE S Ø1,6X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION


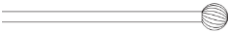



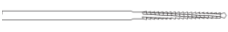



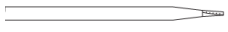




PA.02.03.1220	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE S Ø2,1X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE S Ø2,1X45		
PA.02.03.1221	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø1,0X45		
PA.02.03.1222	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø1,5X45		
PA.02.03.1223	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø2,0X45		
PA.02.03.1224	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø2,5X45		
PA.02.03.1225	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø3,0X45		
PA.02.03.1226	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø3,5X45		
PA.02.03.1227	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø4,0X45		
PA.02.03.1228	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø4,5X45		
CODE	DESCRIPTION		





PA.02.03.1229	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø5,0X45		
PA.02.03.1230	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø5,5X45		
PA.02.03.1231	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø6,0X45		
PA.02.03.1232	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø6,5X45		
PA.02.03.1233	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-D Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- D Ø7,0X45		
PA.02.03.1234	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø1,0X45		
PA.02.03.1235	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø1,5X45		
PA.02.03.1236	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø2,0X45		
PA.02.03.1237	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø2,5X45		
PA.02.03.1238	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø3,0X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

PA.02.03.1239	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø3,5X45		
PA.02.03.1240	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø4,0X45		
PA.02.03.1241	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø4,5X45		
PA.02.03.1242	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø5,0X45		
PA.02.03.1243	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø5,5X45		
PA.02.03.1244	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø6,0X45		
PA.02.03.1245	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø6,5X45		
PA.02.03.1246	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-DA Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- DA Ø7,0X45		
PA.02.03.1247	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø1,0X45		
PA.02.03.1248	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø1,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION



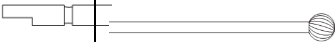
PA.02.03.1249	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø2,0X45		
PA.02.03.1250	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø2,5X45		
PA.02.03.1251	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø3,0X45		
PA.02.03.1252	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø3,5X45		
PA.02.03.1253	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø4,0X45		
PA.02.03.1254	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø4,5X45		
PA.02.03.1255	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø5,0X45		
PA.02.03.1256	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø5,5X45		
PA.02.03.1257	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø6,0X45		
PA.02.03.1258	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø6,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

PA.02.03.1259	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE L-A Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE L- A Ø7,0X45		
PA.02.03.1260	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE L Ø5,0X45 DRILL BIT CARBIDE L Ø5,0X45		
PA.02.03.1261	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE L Ø7,0X45 DRILL BIT CARBIDE L Ø7,0X45		
PA.02.03.1262	BROCA DE OSTEOTOMIA LINDEMANN CARBIDE L Ø2,2X67 OSTEOTOMY DRILL LINDEMANN CARBIDE L Ø2,2X67		
PA.02.03.1263	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE L Ø4,0X8X45 DRILL BIT EGG CARBIDE L Ø4,0X8X45		
PA.02.03.1264	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE L Ø5,0X10X45 DRILL BIT EGG CARBIDE L Ø5,0X10X45		
PA.02.03.1265	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE L Ø1,0X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE L Ø1,0X45		
PA.02.03.1266	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE L Ø1,2X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE L Ø1,2X45		
PA.02.03.1267	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE L Ø1,6X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE L Ø1,6X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

PA.02.03.1268	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE L Ø2,1X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE L Ø2,1X45		
PA.02.03.1269	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø1,0X45		
PA.02.03.1270	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø1,5X45		
PA.02.03.1271	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø2,0X45		
PA.02.03.1272	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø2,5X45		
PA.02.03.1273	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø3,0X45		
PA.02.03.1274	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø3,5X45		
PA.02.03.1275	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø4,0X45		
PA.02.03.1276	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø4,5X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

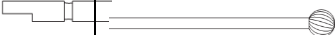
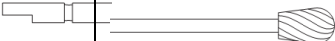

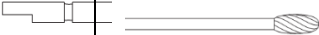
PA.02.03.1277	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø5,0X45		
PA.02.03.1278	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø5,5X45		
PA.02.03.1279	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø6,0X45		
PA.02.03.1280	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø6,5X45		
PA.02.03.1281	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-D Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-D Ø7,0X45		
PA.02.03.1282	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø1,0X45		
PA.02.03.1283	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø1,5X45		
PA.02.03.1284	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø2,0X45		
PA.02.03.1285	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø2,5X45		
PA.02.03.1286	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø3,0X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION



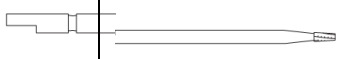
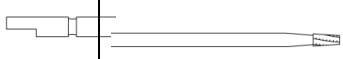


PA.02.03.1287	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø3,5X45			
PA.02.03.1288	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø4,0X45			
PA.02.03.1289	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø4,5X45			
PA.02.03.1290	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø5,0X45			
PA.02.03.1291	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø5,5X45			
PA.02.03.1292	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø6,0X45			
PA.02.03.1293	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø6,5X45			
PA.02.03.1294	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-DA Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-DA Ø7,0X45			
PA.02.03.1295	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø1,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø1,0X45			
PA.02.03.1296	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø1,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø1,5X45			
CODE	DESCRIPTION	COUPLING		ILLUSTRATION

PA.02.03.1297	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø2,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø2,0X45		
PA.02.03.1298	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø2,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø2,5X45		
PA.02.03.1299	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø3,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø3,0X45		
PA.02.03.1300	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø3,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø3,5X45		
PA.02.03.1301	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø4,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø4,0X45		
PA.02.03.1302	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø4,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø4,5X45		
PA.02.03.1303	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø5,0X45		
PA.02.03.1304	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø5,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø5,5X45		
PA.02.03.1305	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø6,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø6,0X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION



PA.02.03.1306	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø6,5X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø6,5X45		
PA.02.03.1307	BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE M-A Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M-A Ø7,0X45		
PA.02.03.1308	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE M Ø5,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M Ø5,0X45		
PA.02.03.1309	BROCA DE DESGASTE PERA CARBIDE M Ø7,0X45 DRILL BIT SPHERICAL CARBIDE M Ø7,0X45		
PA.02.03.1310	BROCA DE OSTEOTOMIA LINDEMANN CARBIDE M Ø2,2X67 OSTEOTOMY DRILL LINDEMANN CARBIDE M Ø2,2X67		
PA.02.03.1311	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE M Ø4,0X8X45 DRILL BIT EGG CARBIDE M Ø4,0X8X45		
PA.02.03.1312	BROCA DE DESGASTE EGG CARBIDE M Ø5,0X10X45 DRILL BIT EGG CARBIDE M Ø5,0X10X45		
CODE	DESCRIPTION	COUPLING	ILLUSTRATION

PA.02.03.1313	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE M Ø1,0X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE M Ø1,0X45	
PA.02.03.1314	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE M Ø1,2X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE M Ø1,2X45	
PA.02.03.1315	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE M Ø1,6X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE M Ø1,6X45	
PA.02.03.1316	BROCA DE DESGASTE CÔNICA CARBIDE M Ø2,1X45 DRILL BIT CONICAL CARBIDE M Ø2,1X45	

Obs: As imagens constantes nas tabelas, são meramente ilustrativas
 Obs.: Las imágenes mencionadas anteriormente son meramente ilustrativas
 Note: The images listed above are merely illustrative.

5. Princípio de funcionamento

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser acopladas a uma peça de mão específica, e esta conectada em um motor cirúrgico, fornecendo ao cirurgião as respectivas modalidades de uso: procedimentos de corte em ossos e tecidos duros. Podendo ser utilizado em diversas especialidades cirúrgicas onde se tem a necessidade de realizar os procedimentos citados acima.

5. Principio de funcionamiento



Las Fresas quirúrgicas Carbide Traumec deben ser acopladas a una pieza de mano específica, y estar conectada en un motor quirúrgico, suministrando al cirujano las respectivas modalidades de uso: procedimientos de corte em huesos y tejidos duros. Pudiendo ser utilizados en diversas especialidades quirúrgicas donde tiene necesidad de realizar los procedimientos citados encima.

5. Operating Principle

The Surgical Carbide Drills Traumec be coupled to a handpiece specifies, and this connected to a surgical motor, providing the surgeon with their modes of use: procedures for cutting bone and hard tissues. It can be used in several surgical specialties where there is the need to perform the procedures mentioned above.

6. Instruções para uso do produto

Abrir a embalagem puxando pela aba de abertura na extremidade da embalagem, retira-la da embalagem. Seu manuseio deve seguir técnicas assépticas utilizadas nos centros cirúrgicos. Conectar a broca na peça de mão, certificando-se que a mesma está bem fixada, interligar a peça de mão ao motor cirurgico, selecionar a potência do motor de acordo com a necessidade exigida pelo procedimento e executar a operação.

O cirurgião encarregado de executar o procedimento é responsável pela escolha dos parâmetros, pela seleção dos instrumentos e a técnica cirúrgica necessária para boa execução do ato cirúrgico. Na qualidade de fabricante, a Traumec não recomenda uma técnica cirúrgica específica.

6. Instrucciones para el uso del producto

Abrir el embalaje tirando de las aletas de abertura de las extremidades, retirarlo del embalaje. Su manipulación debe seguir técnicas asépticas utilizadas en los centros quirúrgicos. Conectar le fresa en la pieza de mano, certificando que la misma este bien fija, conectar a pieza de mano al motor quirúrgico, seleccionar la potencia del motor de acuerdo con las necesidades exigidas por el procedimiento y ejecutar la operación.

El cirujano encargado de ejecutar el procedimiento es responsable por la elección de los parámetros, por la selección de los instrumentos y la técnica quirúrgica necesaria para la

buena ejecución del acto quirúrgico. En calidad de fabricante, Traumec no recomienda una técnica quirúrgica específica.

6. Instructions for use the product

Opening the package by pulling the tab opening at the end of the pack, removes it from the package. Its handling should follow aseptic techniques used in operating rooms. Connect to drill in the handpiece, making sure that it is firmly attached, connect the handpiece to the surgical engine, select the power of the engine according to the needs required by the procedure and perform the operation.

The surgeon performing the procedure in charge is responsible for the choice of parameters, the selection of instruments and surgical technique required for proper execution of the surgery. As a manufacturer, Traumec does not recommend a specific surgical technique.

7. Condições de Armazenamento, transporte e manipulação.

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser armazenadas em local limpo, seco, arejado, a temperatura ambiente e ao abrigo da luz. As condições especiais de armazenamento, manipulação e conservação do produto devem ser seguidas no intuito de assegurar que os componentes permaneçam intactos para o procedimento cirúrgico. Cuidados com o recebimento, estocagem, transporte, limpeza e conservação das referências do lote devem ser adotados em conjunto com as boas práticas de armazenamento e distribuição de produtos médicos.

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser transportadas e manuseadas de forma a impedir qualquer dano ou alteração nas suas características.

As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser manipuladas cuidadosamente e individualmente, evitando-se batidas ou quedas. Qualquer produto que tenha caído ou sido inadequadamente manuseado, ou com suspeita de ter sofrido dano, deve ser separado e segregado.

7. Condiciones de Almacenamiento, transporte y manipulación.



Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec deben ser almacenadas en local limpio, seco, aireado, a temperatura ambiente y al abrigo de la luz. Las condiciones especiales de almacenamiento, manipulación y conservación del producto deben ser seguidas con el fin de asegurar que

los componentes permanezcan intactos para el procedimiento quirúrgico. Cuidados con la recepción, almacenamiento, transporte, limpieza y conservación de las referencias del lote, deben ser adoptados en conjunto con las buenas prácticas de almacenamiento y distribución de los productos médicos.

Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec deben ser transportadas y manipuladas de forma de impedir cualquier daño o alteración en sus características. Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec deben ser transportadas y manipuladas cuidadosamente e individualmente evitando golpes o caídas. Cualquier producto que haya sufrido una caída o haya sido inadecuadamente manipulado, o tenga sospecha de haber sufrido un daño, debe ser separado o segregado.

7. Conditions of storage, shipping and handling.

The Surgical Drill Carbide Traumec should be stored in clean, dry, airy room temperature and protected from light. The special conditions of storage, handling and storage of the product should be followed in order to ensure that the components remain intact for the procedure. Care of the receipt, storage, transportation, cleaning and maintenance of the lot of the references should be adopted in conjunction with good storage and distribution of medical products.

The Surgical Drill Carbide Traumec must be transported and handled so as to prevent any damage or change in its characteristics. The Surgical Drill Carbide Traumec must be handled carefully and individually, avoiding bumping or dropping. Any product that has been dropped or improperly handled, or suspected to have suffered damage, should be separated and segregated.

8. Procedimentos para Reutilização de Produto Médico

O processo para reutilização do instrumental cirúrgico envolve, no mínimo, cinco etapas básicas: limpeza prévia, descontaminação, lavagem, enxágue e a secagem. Recomenda-se que todo instrumental seja limpo imediatamente após o procedimento cirúrgico em que foi empregado, evitando o endurecimento de sujidades oriundas deste procedimento. A limpeza deve ser padronizada, evitando-se a disseminação de contaminação e danos ao instrumental. Todo procedimento de limpeza manual deve ser realizado utilizando-se equipamentos de proteção individual apropriados. Nas operações de limpeza em equipamentos automáticos, as instruções dos fabricantes devem ser rigorosamente seguidas, em especial quanto aos produtos e à qualidade da água a serem empregados.

Em hipótese alguma, devem ser empregados escovas metálicas, palhas de aço ou outros produtos abrasivos, mesmo os saponáceos, para remoção de sujidades remanescentes de qualquer etapa do processo de limpeza. Não utilizar agentes de limpeza agressivos, tais como agentes minerais e ácidos (sulfúrico, nítrico). Deve ser assegurado que o instrumental, esteja livre de qualquer produto de preservação, bem como de qualquer sujidade oriunda da estocagem ou do procedimento de reparo. A presença de produtos não hidrossolúveis pode acarretar a formação de barreiras físicas, protegendo microorganismos da ação de germicidas, bem como proporcionar a retenção de sujidades indesejáveis à posterior utilização do instrumental. A qualidade da água é fator fundamental tanto para o processo de limpeza, quanto para a conservação do instrumental. A presença de elementos particulados, a concentração de elementos ou substâncias químicas, e o desequilíbrio de pH podem deteriorar o instrumento durante o processo de limpeza.

A combinação de alguns destes parâmetros pode levar a incrustação de precipitados minerais, não elimináveis na fase de remoção de incrustações de matéria orgânica, bem como à indução do processo de corrosão do aço inoxidável, como no caso de presença excessiva de cloretos. É recomendável que a água empregada na lavagem do instrumental esteja de acordo com as exigências de qualidade estabelecida no processo de esterilização.

Nota: Todo o instrumental deve ser limpo logo após o término do procedimento cirúrgico, desta forma evita-se o endurecimento de líquidos originados do trabalho cirúrgico. Todo processo de limpeza deve ser feito com máximo cuidado, evitando-se quedas e batidas que possam comprometer o instrumental.

LIMPEZA PRÉVIA: As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser mergulhadas em um recipiente apropriado contendo água e detergente, preferencialmente enzimático, à temperatura ambiente. Após, deve ser rigorosamente lavada em água corrente,

preferencialmente morna. Essa fase deve sempre ser realizada com água a temperaturas inferiores a 45°C. Pois temperaturas mais elevadas causam a coagulação de proteínas, dificultando o processo de remoção de incrustações do instrumental.

DESCONTAMINAÇÃO: A descontaminação é feita através da imersão da broca em um recipiente apropriado contendo solução de desinfetante em água, à temperatura ambiente (desinfecção química), ou em banho aquecido (desinfecção termoquímica). O tempo de imersão de instrumental depende tanto da temperatura de operação, quanto da diluição, e do tipo de desinfetante empregado.

LAVAGEM E ENXÁGUE: As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser totalmente escovadas, com escova de cerdas macias, dando-se especial atenção para as áreas de difícil acesso, onde pode ocorrer a retenção de tecidos e deposição de secreções ou soluções desinfetantes, sendo posteriormente enxaguadas abundantemente em água corrente.

SECAGEM: Deve-se assegurar que os processos de secagem não causem o depósito de partículas ou felpas na superfície das brocas. Especial cuidado deve ser dado às áreas de difícil acesso. Recomenda-se que o tecido seja absorvente, macio, e que cada broca seja seca isoladamente, certificando-se de que não haja umidade na superfície das brocas.

ESTERILIZAÇÃO: Para o caso de reutilização das Brocas Cirúrgicas Traumec, recomendamos os métodos de esterilização descritos abaixo:

Existem parâmetros adequados de processos de esterilização (física ou química) para cada equipamento e volume, que devem ser analisados e conduzidos por pessoas treinadas e especializadas em processos de esterilização, assegurando a completa eficiência desse procedimento. Para isso, devem ser seguidas as instruções do fabricante e métodos em acordo com guias internos de uso do estabelecimento hospitalar. O processo de esterilização selecionado, em qualquer caso, deverá atender à norma EN556-1, que estabelece que a probabilidade teórica da presença de microorganismos vitais seja no máximo igual a 10⁻⁶ (S.A.L. [Sterility Assurance Level] - nível de garantia de esterilidade = 10⁻⁶). É total responsabilidade do usuário a garantia de utilização de um processo de esterilização adequado e a verificação da esterilidade de todos os dispositivos, em qualquer fase do processo. É recomendável que sejam aplicados os seguintes parâmetros de esterilização física em autoclaves (vapor saturado):

Ciclo	Temperatura	Tempo de Exposição
Convencional (1 atm de pressão)	121°C (250°F)	30 minutos
Convencional (1 atm de pressão)	132°C (270°F)	15 minutos
Gravidade	132°C (270°F)	45 minutos
Alto Vácuo	132°C (270°F)	4 minutos

OBS.: O tempo só deverá ser marcado quando o calor da câmara de esterilização atingir a temperatura desejada. As Brocas Cirúrgicas Carbide Traumec devem ser esterilizadas em autoclaves

conforme método validado de acordo com a NBR ISO 17665 Parte 1:2010.

DESCARTE: O descarte de peças desqualificadas deve ser feito sob avaliação e orientação técnica. Após a substituição, os componentes danificados devem ser destruídos, a fim de evitar-se, de forma indevida, o uso posterior.

O descarte do instrumental deverá obedecer às normas relativas à eliminação de lixo hospitalar contaminante, descartando-se em recipientes apropriados e com identificação clara de que se trata de lixo contaminante.

Recomendamos que as peças sejam cortadas, entortadas ou limadas para sua inutilização. Para descartar o instrumental seguir os procedimentos legais locais do país para descarte de produtos potencialmente contaminantes.

8. Procedimiento para Reutilización del Producto Médico

El Proceso para reutilización del instrumental quirúrgico envuelve, por lo menos, 5 etapas básicas: limpieza previa, descontaminación, lavado, enjuague y secado. Se recomienda que todo instrumental se limpie inmediatamente, después del procedimiento quirúrgico en que fue empleado, evitando el endurecimiento de suciedades respectivas de este procedimiento. La limpieza debe ser estandarizada, evitando la iseminación y contaminación de daños al instrumental. Todo procedimiento de limpieza manual debe ser realizado utilizando equipamientos de protección individual apropiados. En las operaciones de limpieza en equipamientos automáticos, las instrucciones de los fabricantes deben ser seguidas rigurosamente, en especial en cuanto a los productos y la calidad de agua que va a ser empleada.

Bajo ningún concepto deben ser empleados cepillos metálicos, lana de acero u otros productos abrasivos, inclusive los saponáceos, para la remoción de suciedades restantes de cualquier etapa del proceso de limpieza. No utilizar agentes de limpieza agresivos, tales como agentes minerales y ácidos (sulfúrico, nítrico). Debe ser asegurado que el instrumental esté libre de cualquier producto de preservación, así como de cualquier suciedad procedente del almacenamiento o procedimiento de reparación. La presencia de productos no hidrosolubles puede conducir a la formación de barreras físicas, protegiendo

microorganismos de acción de germicidas, así como proporcionar la retención de suciedad indeseable para la posterior utilización del instrumental. La calidad del agua es un factor fundamental tanto para el proceso de limpieza, y para la conservación del instrumental. La presencia de elementos particulados, la concentración de elementos o sustancias químicas, y el desequilibrio del pH pueden deteriorar el instrumento durante el proceso de limpieza. La combinación de algunos de estos parámetros puede llevar a la incrustación de precipitados minerales, no eliminables en la fase de remoción de incrustaciones de materia orgánica, así como inducción del proceso de corrosión del acero inoxidable, como en el caso de presencia excesiva de cloretos. Es recomendable que el agua empleada en el lavado del instrumental este de acuerdo con las exigencias de calidad establecidas en el proceso de esterilización.

Nota: Todo el instrumental debe limpiarse rápidamente al término del procedimiento quirúrgico, de esta forma se evita el endurecimiento de líquidos originados del trabajo quirúrgico. Todo proceso de limpieza debe ser hecho con máximo cuidado, evitando golpes y caídas que puedan comprometer el instrumental.

LIMPIEZA PREVIA: Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec deben ser sumergidas en un recipiente apropiado que contenga agua y detergente, preferentemente enzimático, a temperatura ambiente. Después debe ser rigurosamente lavado en agua corriente, preferiblemente tibia. Esa fase debe ser siempre realizada con agua a temperaturas inferiores a 45°C, debido a que las altas temperaturas causan la coagulación de proteínas, dificultando el proceso de remoción de incrustaciones del instrumental.

DESCONTAMINACION: La descontaminación es hecha através de la inmersión de la fresa en un recipiente apropiado que contenga solución de desinfectante en agua, a temperatura ambiente (desinfección química), o en baño caliente (desinfección termoquímica). El tiempo de inmersión del instrumental depende tanto de la temperatura de operación, o cuanto a la dilución, y del tipo de desinfectante empleado.

LAVADO Y ENJUAGUE: Las Brocas Quirúrgicas Traumec deben ser totalmente cepilladas, con cepillo de cerdas blandas, dándole especial atención en las áreas de difícil acceso, donde puede ocurrir la retención de tejidos y deposición de las secreciones o soluciones desinfectantes, siendo posteriormente enjuagadas con abundante agua corriente.

SECADO: Se debe asegurar que los procedimientos de secado no causen el depósito de partículas o pelusas en la superficie de las fresas. Especial cuidado debe ser dado a las áreas de difícil acceso. Se recomienda que el tejido sea absorbente, suave, y que cada fresa sea seca separadamente cerciorándose de que no haya humedad en la superficie de las fresas.

ESTERILIZACION: Para el caso de reutilización de las Fresas Quirúrgicas Traumec, recomendamos los métodos de esterilización descritos abajo:

Existen parámetros adecuados de proceso de esterilización (física o química) para cada equipamiento y volumen, que deben ser analizados y guiados por personas entrenadas y especializadas en procesos de esterilización, asegurando la completa eficiencia de ese procedimiento.

Para esto, deben ser seguidas las instrucciones del fabricante y métodos de acuerdo con las directrices internas de uso del establecimiento hospitalario.

El proceso de esterilización seleccionado, en cualquier caso, deberá atender la norma EN556-1, que establece que a probabilidad teórica de la presencia de microorganismos vitales no es mas que a 10^{-6} (S.A.L. [Sterility Assurance Level] – nivel de garantía de esterilidad = 10^{-6}). Es total responsabilidad del usuario la garantía de utilización de un proceso de esterilización adecuado y la verificación de la esterilidad de todos los dispositivos, en cualquier fase del proceso.

Es recomendable que sean aplicados los siguientes parámetros de esterilización física en un autoclave (vapor saturado):

Ciclo	Temperatura	Tiempo de Exposición
Convencional (1 atm de presión)	121°C (250°F)	30 minutos
Convencional (1 atm de presión)	132°C (270°F)	15 minutos
Gravedad	132°C (270°F)	45 minutos
Alto Vacío	132°C (270°F)	4 minutos

Obs.: El tiempo sólo se debe establecer cuando la cámara de esterilización por calor alcanza la temperatura deseada.

Las Fresas Quirúrgicas Carbide Traumec deben ser esterilizadas en um autoclave conforme al método validado de acuerdo con la norma NBR ISO 17665 Parte 1:2010.

DESCARTE: La eliminación de partes desclasificadas debe ser hecha bajo evaluación y orientación técnica. Después del reemplazo, los componentes dañados deben ser destruidos con el fin de evitar, de forma inapropiada, su utilización posterior. La eliminación del instrumento deberá cumplir con las regulaciones relativas a la eliminación de residuos hospitalarios contaminantes, descartándose en recipientes apropiados con identificación clara de que es residuo contaminante.

Recomendamos que las piezas sean cortadas, retorcidas o limadas para su inutilización. Para descartar el instrumental siga los procedimientos legales locales del país para la eliminación de los productos potencialmente contaminantes.

8. Procedures for Re-use of Medical Product

The process for reuse of surgical instruments involves at least five basic steps: pre-cleaning, decontamination, washing, rinsing and drying. It is recommended that all instruments be cleaned immediately after the surgical procedure that was employed to avoid the hardening of dirt taken from this procedure. Cleaning should be standardized, avoiding the spread of contamination and damage to the instrument. All cleaning procedure manual should be performed using appropriate personal protective equipment. In cleaning in automatic equipment, the manufacturers' instructions must be strictly followed, especially as regards the products and the quality of water to be used.

In no event should be used metallic brushes, steel wool or other abrasives, even the scouring, to remove dirt remaining from any stage of the cleaning process. Do not use aggressive cleaning agents, agents such as mineral acids (sulfuric, nitric). It should be ensured that the instrumental is free of any product preservation, as well as any dirt coming from the storage or repair procedure. The presence of non-soluble products can lead to the formation of physical barriers, protecting microorganisms from the action of germicides, as well as providing the retention of unwanted dirt to further use of the instruments. Water quality is a key factor for both the cleaning process, and for the conservation of the instruments. The presence of particulate elements, the concentration of elements or chemicals, and the imbalance of pH can damage the instrument during the cleaning process. The combination of some of these parameters may lead to fouling of precipitated minerals, can not be eliminated during removal of organic matter of scale, and the induction process of corrosion of stainless steel, as in the case of excessive presence of chlorides. It is recommended that the water used for washing the instruments are in accordance with the quality requirements set in the sterilization process.

Note: All instruments should be cleaned immediately after the surgical procedure, thus avoids the hardening fluid originated from surgical work. The entire cleaning process should be done with extreme caution, avoiding falls, beats that could compromise the instrumental.



CLEANING PRIOR: The Surgical Drill Carbide Traumec must be immersed in a suitable container containing water and detergent, preferably enzymatic, at room temperature. After, must be rigorously washed in water, preferably warm. This phase should be performed with water at temperatures below 45 ° C because higher temperatures cause coagulation of protein, making the removal of fouling of the instrument.

DECONTAMINATION: The decontamination is performed by immersing the drill in a suitable container containing disinfectant solution in water at room temperature (disinfection chemistry), or in a heated bath (thermochemical disinfection). The immersion time of instrument depends on the operating temperature, the dilution, and the type of disinfectant used.

WASH AND RINSE: The Surgical Drill Carbide Traumec should be completely brushed with soft bristle brush, paying particular attention to areas of difficult access, where it could cause the retention of tissues and deposition of secretions or disinfectant solutions and subsequently rinsed thoroughly in running water.

DRYING: You should ensure that the drying does not cause the deposit of particles or lint on the surface of the drills. Special care should be given to areas of difficult access. It is recommended that the fabric is absorbent, soft, and each drill is dried separately, making sure that no moisture on the surface of the drills.

STERILIZATION: In the case of reuse of Surgical Drills Traumec, we recommend the sterilization methods described below:

There are adequate parameters of sterilization processes (physical or chemical) for each device and volume, which should be analyzed and conducted by trained and specialized in sterilization processes, ensuring the full effectiveness of this procedure.

To this should be followed the manufacturer's instructions and methods in accordance with internal guides in the hospital use. The sterilization process selected, in any case shall meet the standard EN556-1, which states that the theoretical probability of the presence of microorganisms vital is at most equal to 10⁻⁶ (S.A.L [Sterility Assurance Level] - level of sterility assurance = 10⁻⁶). It is sole responsibility of the user to guarantee use of an appropriate sterilization process and check the sterility of all devices at any stage of the process.

It is recommended to apply the following physical parameters of sterilization in an autoclave (saturated steam):

Cycle	Temperature	Exposure Time
Conventional (1 atm de pressure)	121°C (250°F)	30 minutes
Conventional (1 atm de pressure)	132°C (270°F)	15 minutes
Gravity	132°C (270°F)	45 minutes
Higt Vacuum	132°C (270°F)	4 minutes

OBS.: The time should only be scored when the heat of the sterilization chamber reaches the desired temperature.

The Surgical Drill Carbide Traumec must be sterilized in an autoclave according to the method validated according to ISO 17665 Part 1:2010.

DISPOSAL: The disposal of unqualified parts must be under evaluation and technical guidance. After replacing the damaged components must be destroyed in order to be avoided, inappropriately later use.

Disposal of the instrument should follow the rules relating to disposal of medical waste contaminant, dropping into bins with clear identification that it is garbage polluting.

We recommend that the pieces are cut, bent or filed for its destruction. To eliminate the instrumental follow local legal procedures of the country for disposal of potentially contaminating products.

9. Advertências

Não utilizar o produto se a embalagem estiver aberta ou danificada.

Não utilizar as brocas se houver sinais de danos.

O procedimento de perfuração deve ser realizado utilizando a rotação da broca entre 500 e 1.000 rpm.

9. Advertencias:

No utilizar el producto si el embalaje estuviese abierto o dañado.

No utilizar las fresas si hubiera señales de daños.

El procedimiento de perforación debe llevarse a cabo utilizando la rotación de perforación entre 500 y 1000 rpm.

9. Warnings

Do not use if package is opened or damaged.

Do not use the drills there are signs of damage.

The perforation procedure must be carried out using the drill rotation between 500 and 1000 rpm .

10. Precauções

- Nunca tente retrabalhar uma broca. Isso afetará a função específica de seu uso, alterando suas dimensões gerais. Qualquer retrabalho poderá causar desgaste excessivo, descaracterizando sua função, trazendo grandes prejuízos ao uso pretendido e ao paciente.

- O uso contínuo ou prolongado de uma broca poderá causar desgaste nas mesmas e acarretar em possíveis rupturas. Uma broca desgastada, fatalmente deixará o procedimento cirúrgico mais prolongado, podendo ainda causar necrose térmica devido ao aquecimento por fricção.

- Para bons resultados cirúrgicos e para evitar qualquer perda do fio de corte, necrose térmica devido ao aquecimento por fricção, arqueamento e risco de ruptura, utilize sempre brocas novas a cada procedimento cirúrgico.

- O uso de irrigação durante a operação com brocas reduzirá a possibilidade à necrose térmica.

- Assegure-se de que a broca esteja devidamente encaixada e travada na peça de mão antes de acionar o motor cirúrgico.

- Não tente inserir ou remover as brocas enquanto a peça de mão estiver em funcionamento. O não atendimento desta instrução pode resultar em lesão para a equipe da sala de cirurgia.

- Não aplique pressão excessiva como, por exemplo, flexionar ou arquear as brocas. A pressão excessiva pode dobrar ou fraturar os instrumentos, causando danos ao tecido e/ou perda do controle tátil. O não atendimento desta instrução pode resultar em lesão para o paciente e/ou para a equipe da sala de cirurgia.

10. Precauciones

Nunca intente reprocessar una fresa. Esto afectará a la función específica de su uso, alterando el cambio de sus dimensiones totales. Cualquier reproceso puede causar un desgaste excesivo, alterando sus características y trayendo grandes perjuicios al uso pretendido o para el paciente.

El uso continuo o prolongado de una fresa podrá causar desgaste en la misma y dar lugar a posibles rupturas. Una fresa desgastada dejará el procedimiento quirúrgico más prolongado, pudiendo causar necrosis térmica debido al calentamiento por fricción.

Para buenos resultados quirúrgicos y para evitar cualquier pérdida del hilo de corte, necrosis térmica debido al calentamiento por fricción, flexión y el riesgo de ruptura, utilice siempre fresas nuevas para cada procedimiento quirúrgico.

El uso de irrigación durante la operación con fresas reducirá la posibilidad de necrosis térmica.

Asegúrese que la fresa esté debidamente encajada y trabada en la pieza de mano antes de accionar el motor quirúrgico.

No intente insertar o extraer las fresas en cuanto la pieza de mano estuviese en funcionamiento. El no cumplimiento de esta instrucción puede resultar en perjuicio para el equipo de la sala de cirugía.

No aplique presión excesiva como por ejemplo, flexionar o arquear las fresas. La presión excesiva puede doblar o fracturar los instrumentos, causando daños en el tejido y/o pérdida del control táctil. El no cumplimiento de esta instrucción puede resultar lesionado el paciente y/o el equipo de la sala de cirugía.

10. Precautions

Never attempt to rework a drill. This will affect the specific function of its use, changing its overall dimensions. Any rework may cause excessive wear, characterizing its function, bringing great losses to the intended use and the patient.

Continued or prolonged use of a drill can cause wear in them and result in possible disruptions. A drill worn, will inevitably longer surgical procedure, which may cause thermal necrosis due to frictional heating.

For good surgical results and to avoid any loss of the cutting, thermal necrosis due to frictional heating, bending and risk of rupture, always use new drills every surgical procedure.

The use of irrigation during the drilling operation will reduce the possibility of thermal necrosis.

Ensure that the drill is properly seated and locked into the handpiece before starting engine surgery.

Do not insert or remove the drills while the handpiece is running. Failure to follow this instruction can result in injury to staff the operating room.

Do not apply excessive pressure, for example, bend or bow drills. Excessive pressure can bend or fracture the instruments, causing tissue damage and / or loss of tactile control. Failure to follow this instruction can result in injury to the patient and / or the operating room team.

11. Contra indicações.

Este produto não pode ser utilizado em procedimentos no sistema nervoso central ou sistema circulatório central.

11. Contraindicaciones

Este producto no puede ser utilizado en procedimientos del sistema nervioso central o sistema circulatorio central.

11. Contraindications.

This product can not be used in procedures in the central nervous system or central circulatory system.

Nome Técnico: BROCAS CIRURGICA

Nome Comercial: Brocas Cirúrgicas Carbide TRAUMEC

Modelo Comercial: BROCA DE DESGASTE ESFÉRICA CARBIDE S-D Ø1,0X45

Código: PA.02.03.1173

Lote: XXXXXX

Quantidade: 01 PÇ

Registro ANVISA n.º: 80455630012

Fabricação: XX/XX/XXXX

Validade: XX/XX/XXXX

Material: XXXXXX



PRODUTO NÃO ESTÉRIL

**CONDIÇÕES ESPECIAIS DE ARMAZENAMENTO, CONSERVAÇÃO, MANIPULAÇÃO DO PRODUTO MÉDICO:
VER INSTRUÇÕES DE USO.**

Fabricado por: Traumec Tecnologia e Implantes Ortopédicos Importação e Exportação Ltda

Endereço: Rua 1A JC, nº138, Jardim Centenário.

Cidade: Rio Claro - UF: SP CEP: 13503-510

CNPJ: 09.123.223/0001-10

Atendimento ao Consumidor - Fone: 55(19) 3522-1177 / Fax: 55(19) 3522-1174

Email: sac@traumec.com.br

www.traumec.com.br