



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

DISPOSICIÓN Nº 1354

BUENOS AIRES, 09 FEB 2017

VISTO el Expediente Nº 1-47-4746-13-1 Registro de esta Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica (ANMAT), y

CONSIDERANDO:

Que por las presentes actuaciones JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A. solicita se autorice la inscripción en el Registro Productores y Productos de Tecnología Médica (RPPTM) de esta Administración Nacional, de un nuevo producto médico.

Que las actividades de elaboración y comercialización de productos médicos se encuentran contempladas por la Ley 16463, el Decreto 9763/64, y MERCOSUR/GMC/RES. Nº 40/00, incorporada al ordenamiento jurídico nacional por Disposición ANMAT Nº 2318/02 (TO 2004), y normas complementarias.

Que consta la evaluación técnica producida por la Dirección Nacional de Productos Médicos, en la que informa que el producto estudiado reúne los requisitos técnicos que contempla la norma legal vigente, y que los establecimientos declarados demuestran aptitud para la elaboración y el control de calidad del producto cuya inscripción en el Registro se solicita.

Que corresponde autorizar la inscripción en el RPPTM del producto médico objeto de la solicitud.

E. H.



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

DISPOSICIÓN N° 1354

Que se actúa en virtud de las facultades conferidas por el Decreto N° 1490/92 y el Decreto N° 101 del 16 de diciembre de 2015.

Por ello;

EL ADMINISTRADOR NACIONAL DE LA ADMINISTRACIÓN NACIONAL DE
MEDICAMENTOS, ALIMENTOS Y TECNOLOGÍA MÉDICA

DISPONE:

ARTÍCULO 1º.- Autorízase la inscripción en el Registro Nacional de Productores y Productos de Tecnología Médica (RPPTM) de la Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica (ANMAT) del producto médico marca Synthes, nombre descriptivo Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental y nombre técnico Sistema Ortopédico de Fijación Interna para fracturas, de acuerdo con lo solicitado por JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A., con los Datos Identificatorios Característicos que figuran como Anexo en el Certificado de Autorización e Inscripción en el RPPTM, de la presente Disposición y que forma parte integrante de la misma.

ARTÍCULO 2º.- Autorízanse los textos de los proyectos de rótulo/s y de instrucciones de uso que obran a fojas 164 a 167 y 243 a 265 respectivamente.

ARTÍCULO 3º.- En los rótulos e instrucciones de uso autorizados deberá figurar la leyenda: Autorizado por la ANMAT PM-16-963, con exclusión de toda otra leyenda no contemplada en la normativa vigente.

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

DISPOSICIÓN N° 1354


ARTÍCULO 4º.- La vigencia del Certificado de Autorización mencionado en el Artículo 1º será por cinco (5) años, a partir de la fecha impresa en el mismo.

ARTÍCULO 5º.- Regístrese. Inscríbase en el Registro Nacional de Productores y Productos de Tecnología Médica al nuevo producto. Por el Departamento de Mesa de Entrada, notifíquese al interesado, haciéndole entrega de copia autenticada de la presente Disposición, conjuntamente con su Anexo, rótulos e instrucciones de uso autorizados. Gírese a la Dirección de Gestión de Información Técnica a los fines de confeccionar el legajo correspondiente. Cumplido, archívese.

Expediente N° 1-47-4746-13-1

DISPOSICIÓN N° 1354

ec


Dr. CARLOS CHIALE
Administrador Nacional
A.N.M.A.T.

1354



09 FEB 2017

PROYECTO DE ROTULO
Anexo III.B – Disposición ANMAT N° 2318/02 (t.o. 2004)

Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental

1- Proyecto de rótulo para implantes estériles

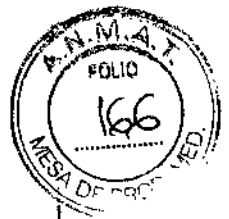
Synthes	
Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental	
Modelo: según corresponda	
Cada empaque contiene: 1 unidad	
Ref. # XXXXXXXXXXXXX	LOTE N° XXXXXXXXXXXXX
Fecha de Fabricación yyyy-mm	Fecha de Vencimiento yyyy-mm
ESTERIL	
Esterilizado por radiación gamma	
PRODUCTO DE UN SOLO USO	
No usar si el envase está abierto o dañado	
Conservar en lugar limpio y seco. Proteger de la luz solar directa	
Vea las instrucciones de uso	
Fabricantes: Synthes GmbH, Eimattstrasse 3 CH-4436, Oberdorf, Suiza	
Importador: JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A., Mendoza 1259, C.P. C1428DJG Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina	
Director Técnico: Farm. Luis Alberto De Angelis – MN: 12610	
Autorizado por la ANMAT PM 16-963	
Venta exclusiva a profesionales e instituciones sanitarias	

E.

NORES RICARDO GRAVENHORST
APODEF. DO

GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TECNICO
M.N. 15.997 M.P. 18.851
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

1354



3- Proyecto de rótulo para instrumental estéril

Synthes
Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental

Modelo: según corresponda

Cada empaque contiene: 1 unidad

Ref. # XXXXXXXXXXXXX **LOTE N°** XXXXXXXXXXXXX

Fecha de Fabricación yyyy-mm **Fecha de Vencimiento** yyyy-mm

ESTERIL

Esterilizado por radiación gamma

PRODUCTO DE UN SOLO USO

No usar si el envase está abierto o dañado

Conservar en lugar limpio y seco. Proteger de la luz solar directa

Vea las instrucciones de uso

Fabricantes: **Synthes GmbH**, Eimattstrasse 3 CH-4436, Oberdorf, Suiza

Importador: **JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.**, Mendoza 1259, C.P. C1428DJG Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina

Director Técnico: Farm. Luis Alberto De Angelis – MN: 12610 **Autorizado por la ANMAT** PM 16-963

Venta exclusiva a profesionales e instituciones sanitarias

E.

ANDRES RICARDO BRAVENHOR -
APODEADO

GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TECNICO
M.N. 15.957 M.P. 18.851
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

INSTRUCCIONES DE USO**Synthes**
Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental**Modelo:** según corresponda**Cada empaque contiene: 1 unidad****Ref. # XXXXXXXXXXXXX****Modelo estéril:**

ESTÉRIL

Esterilizado por radiación gamma

PRODUCTO DE UN SOLO USO

Modelo no estéril:

NO estéril – esterilizar según instrucciones de uso

No usar si el envase está abierto o dañado**Conservar en lugar limpio y seco. Proteger de la luz solar directa****➤ Ve a las instrucciones de uso****Fabricantes: Synthes GmbH, Eimattstrasse 3 CH-4436, Oberdorf, Suiza****Importador: JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A., Mendoza 1259, C.P. C1428DJG Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina****Director Técnico: Farm. Luis Alberto De Angelis – MN: 12610****Autorizado por la ANMAT PM 16-963****Venta exclusiva a profesionales e instituciones sanitarias****Información para que el usuario pueda identificar el producto médico y el contenido del envase**

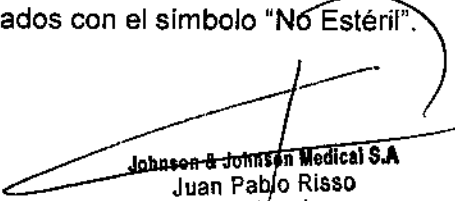
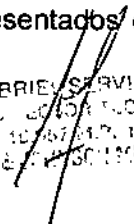
Placa VA-LCP 3.5 para tibia proximal, integrada en el sistema de placas periarticulares VA-LCP de Synthes, para fracturas de la tibia proximal en adultos y adolescentes con placas de crecimiento ya cerradas.

Producto estéril

El sistema provee productos estériles y no estériles.


Los productos suministrados en condiciones estériles son presentados en embalaje etiquetado con el símbolo "Estéril".

Los productos suministrados en condiciones no estériles son presentados en embalaje etiquetados con el símbolo "No Estéril".


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Risso
Apoderado
GABRIEL SERVICIO
CO. J. MED. Y D. TECNOL.
M.N. 12787/1971 B. 151
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Al extraer el producto estéril de su envase, se debe seguir un procedimiento aséptico. No se puede garantizar la esterilidad si los precintos están rotos o si el envase se abre de manera incorrecta.

Productos de un sólo uso

Los productos cuyo embalaje contenga el símbolo  son de un solo uso y no deben reutilizarse nunca.

Condiciones de almacenamiento, conservación y/o manipulación del producto

Los productos deben almacenarse en un lugar limpio y seco, y protegerse de la luz solar directa.

Instrucciones especiales para operación y/o uso de productos médicos

NOTA: Los productos médicos son utilizados por médicos especializados y capacitados en la Técnica Quirúrgica correspondiente por personal de Synthes. Las Técnicas Quirúrgicas se encuentran disponibles en versión impresa y en línea en la página Web de Synthes y están a disposición de la Autoridad Sanitaria cuando las requiera.

Preparación

Complete la evaluación radiográfica preoperatoria y elabore el plan preoperatorio. Determine el tamaño del implante con ayuda de la plantilla radiográfica para placa VA-LCP 3.5 para tibia proximal.

Nota: En ocasiones puede ser necesario planificar de forma preoperatoria los tornillos de tracción.

Importante: En caso de fracturas diafisarias (asociadas), es esencial insertar cuatro tornillos por fragmento. Asegúrese de elegir una placa de la longitud adecuada para incorporar estos tornillos.

Colocación del paciente

Coloque al paciente en decúbito supino sobre una mesa radio transparente de quirófano. La extremidad inferior lesionada debe poder movilizarse libremente, pero la del lado opuesto puede colocarse en un sujetapiernas obstétrico.

Es necesario poder visualizar la tibia proximal con el intensificador de imágenes, tanto en proyección lateral como anteroposterior.

Apoye la rodilla sobre un cojín para flexionarla en la posición adecuada. Otra posibilidad es colocar el muslo sobre un sujetapiernas y fijarlo en flexión de 50° a 80°.

Abordaje quirúrgico

Según necesidades, practique una incisión curva (incisión con forma de palo de hockey de 120°) o una incisión recta de unos 50 mm desde el tubérculo de Gerdy en sentido distal.

A una distancia aproximada de 0.5 cm de la cresta tibial, desprenda el músculo tibial anterior del hueso y apártelo. La placa se insertará en el espacio situado entre el periostio

Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado

GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TECNICO
M.N. 16.487.14.01.10.051
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

y el músculo. Para que la porción proximal de la placa quede correctamente colocada, es importante mantener suficientemente seco el lugar de inserción del músculo.

Para las fracturas intraarticulares complejas, puede ser preferible una artrotomía anterolateral que permita un adecuado control de la reducción. La artrotomía se practica por debajo del menisco externo. El menisco se fija y se asegura con puntos de retención reabsorbibles.

Inserción y fijación de la placa

Determinación del tipo de placa

Use el implante de prueba del lado correspondiente para determinar el tipo de placa (curvatura pequeña o grande) que mejor se adapte a las características anatómicas del paciente.

Los implantes de prueba llevan las marcas «SB» (curvatura pequeña) y «LB» (curvatura grande) para distinguirlos más fácilmente.

Importante: Tenga en cuenta que el hueso fracturado puede estar ensanchado e inducir a error en la selección de la placa. En estos casos, puede ser útil comparar con las radiografías de la extremidad opuesta.

Preparación de los instrumentos de arco de inserción

Enrosque la tuerca en un perno de interbloqueo canulado.

Puede elegir entre un perno con canulación de 1.6 mm para inserción de una aguja guía de fijación preliminar y un perno con canulación de 2.8 mm para perforación previa a través del agujero distal del cuello de la placa.

Elija la placa de la longitud, lado y versión (curvatura pequeña o larga) adecuados y colóquela sobre una superficie plana para montar correctamente en ella el arco de inserción (mango de inserción + brazo direccional).

Nota: Las placas VA-LCP para tibia proximal son placas premoldeadas de diseño anatómico. No se recomienda su moldeado posterior, pues podría verse afectada la función orientadora del arco de inserción y la placa podría resultar debilitada. Pese a todo, en ocasiones es inevitable tener que moldear la placa; en estos casos, vaya moldeando la placa de forma paulatina, para no tener que doblar y desdoblar.

Coloque el mango de inserción sobre la placa de tal modo que sus clavijas inferiores queden alineadas con las tres fositas situadas en torno al agujero distal del cuello de la placa.

Las alas laterales del mango de inserción ayudan a montarlo en la orientación correcta. Introduzca el perno de interbloqueo ya ensamblado con su tuerca en el mango de inserción y enrósquelo a la placa hasta que quede bien apretado. Si utiliza la llave hexagonal pequeña para apretar el perno, asegúrese de que el agujero de la placa no resulte dañado. Apriete la tuerca con la llave combinada.

Enrosque el perno de conexión en el lado correcto del brazo direccional y monte este en el mango de inserción. Apriete el perno de conexión con la llave combinada para fijar el brazo direccional al mango de inserción.

Importante: El brazo direccional sirve para todos los tipos de placas (izquierda, derecha, curvatura pequeña, curvatura grande). Asegúrese de montar el brazo direccional en la orientación correcta; para ello, fíjese en las marcas de las caras superior y lateral del brazo direccional.

Inserción y fijación preliminar de la placa

Con ayuda del arco de inserción, proceda a insertar la placa entre el músculo tibial anterior y el periostio. Deslice la placa en sentido distal con su extremo distal en contacto constante con el hueso. Determine con cuidado la posición correcta de la placa sobre el cóndilo y la posición correcta de la porción distal de la placa, ya sea con un intensificador de imágenes o mediante palpación directa.

Nota: El brazo direccional puede montarse antes o después de insertar la placa.

Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Rizzo
Apoderado

GABRIEL ESTIVADIO
COORDINADOR TÉCNICO
C/O. J. & J. MEDICAL S.A.
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Inserte agujas de Kirschner de Ø 2.0 mm a través de los agujeros para agujas de Kirschner en la porción proximal o media de la cabeza de la placa para fijar la placa al hueso.

Fije de forma preliminar la placa con un tornillo de cortical insertado a través del agujero alargado en el cuello de la placa. A través de la guía de broca universal, taladre con la broca de Ø 2.5 mm hasta la cortical medial.

Retire la broca y la guía de broca, y mida la longitud del tornillo con el medidor de profundidad.

Nota: No utilice la calibración de la broca para medir la longitud del tornillo.

Si va a utilizar tornillos de cortical no autorroscantes, conecte el macho largo al mango de anclaje rápido y proceda a realizar la rosca.

Inserte el tornillo de cortical de la longitud adecuada con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador hexagonal.

Para el apretado final, monte la pieza de destornillador en el mango y apriete el tornillo.

El agujero alargado puede ayudar a reducir las fracturas laterales por cizallamiento: roscando el tornillo de cortical sobre la placa se comprime el fragmento contra el hueso (efecto de afianzamiento).

Consejo práctico: Para evitar que el tornillo de cortical insertado en el agujero alargado choque con el tornillo de bloqueo insertado en el agujero distal del cuello, compruebe antes la trayectoria con una guía de broca larga. Si utiliza un brazo direccional, puede insertar una aguja de Kirschner de Ø 1.6 mm a través del mango de inserción.

En este momento, todavía es posible ajustar la posición de la placa.

Importante: La adecuada posición de la placa es fundamental para el éxito: una placa demasiado distal no proporciona suficiente apoyo para la superficie articular; una placa demasiado proximal puede dañar la zona articular con los tornillos proximales.

Reducción de la superficie articular

La reducción de la fractura suele realizarse a través de la placa, pues normalmente hay poco espacio para colocar tornillos independientes en el cóndilo tibial. No obstante, la reducción de la fractura puede conseguirse también insertando tornillos independientes de compresión en la zona proximal con respecto a la placa. Asegúrese de que estos tornillos no interfieran con los tornillos de bloqueo de la placa ni penetren en la zona articular.

En caso de fractura por cizallamiento, es preciso comprimir el cóndilo lateral con un tornillo de cortical interfragmentario para fijar el fragmento previamente asegurado.

Nota: Asegúrese de insertar los tornillos de bloqueo VA suficientes para garantizar la plena estabilidad del montaje.

A través de la guía de broca universal, taladre con la broca de Ø 2.5 mm hasta penetrar ligeramente en la cortical medial.

Retire la broca y la guía de broca, y mida la longitud del tornillo con el medidor de profundidad.

Si va a utilizar tornillos de cortical no autorroscantes, use el macho largo para tallar la rosca.

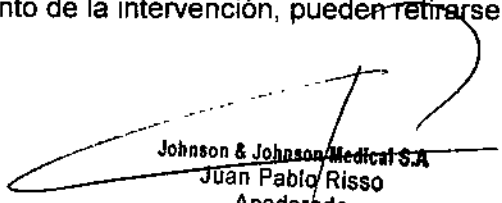
Inserte el tornillo de cortical de la longitud adecuada con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador hexagonal.

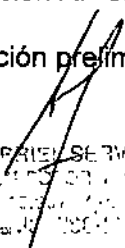
Para el apretado final, monte la pieza de destornillador en el mango y apriete el tornillo.

Antes de continuar, confirme mediante exploración clínica y radioscopia que:

- la placa esté correctamente orientada en la meseta tibial;
- la trayectoria de los tornillos en los agujeros proximales de bloqueo sea paralela a la articulación en el plano transversal;
- la placa esté correctamente alineada con la diáfisis tibial tanto en proyección AP como lateral.

En este momento de la intervención, pueden retirarse ya las agujas de fijación preliminar.


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado


GABRIEL SERVIDIO
COORDINADOR CLÍNICO
MÉDICO ORTOPEDIA Y TRAUMATOLOGÍA
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Nota: En las fracturas con hundimiento de la meseta tibial puede ser útil incorporar un material de relleno óseo.

Conexión distal del brazo direccional a la placa

Con la llave combinada y la llave hexagonal pequeña, asegúrese de que todas las conexiones entre brazo direccional, mango de inserción y placa sigan estando bien apretadas.

Para evitar daños en los agujeros para los tornillos o problemas en el desmontaje posterior, no apriete en exceso ninguna conexión. Para evitar movimientos indeseados del arco de inserción, el brazo direccional debe estar fijado distalmente a la placa y al hueso.

Localice el agujero del brazo direccional que corresponda al agujero combinado más distal de la placa. El número grabado en el brazo direccional indica la localización del agujero en la placa. Practique una incisión cutánea en este lugar.

Importante: Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, seque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).

Tenga en cuenta que en los pacientes de baja estatura es posible que la zona crítica se alcance con una placa más corta.

Monte una hoja en el mango del bisturí. El mango del bisturí puede pasar a través de los agujeros del brazo direccional y permite practicar una incisión precisa y mínimamente cruenta.

El bisturí debe insertarse, retirarse, girarse 180° y volver a insertarse de nuevo. Practique una incisión suficiente para evitar conflictos de espacio con las partes blandas cuando introduzca una guía de broca o una aguja guía. Acto seguido, extraiga el bisturí del brazo direccional.

Nota: Retire siempre la hoja antes de volver a guardar el mango del bisturí en la caja.

Monte el trocar con mango en una vaina guía. Oriente la flecha de la vaina guía en la dirección de la flecha con la inscripción «LOCKING SCREW» (tornillo de bloqueo) en el brazo direccional. Introduzca el conjunto de trocar y vaina guía a través del agujero del brazo direccional y la incisión, hasta llegar a la placa.

Presione hacia abajo el trocar con vaina guía hasta que quede completamente encajado en el brazo direccional.

Tenga cuidado de no aplicar una presión excesiva sobre la vaina guía, pues la placa podría curvarse en el punto de contacto.

Retire el trocar. Introduzca la guía de centrado percutánea a través de la vaina guía, y enrósquela hasta que quede bien fija en el agujero más distal de la placa.

Es posible montar un mango en la guía de centrado para facilitar su manipulación. Gire el mango en sentido antihorario (hacia la izquierda, en sentido contrario al de las agujas del reloj) para soltarlo y extraerlo de la vaina guía.

Tras conseguir la posición correcta de la placa, inserte una aguja de Kirschner de Ø 1.6 mm en el hueso, a través de la guía de centrado.

Otra posibilidad es utilizar la guía de broca de bloqueo y una broca para estabilizar la porción distal de la placa al hueso.

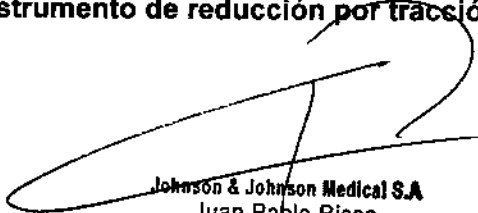
Use la broca de Ø 2.8 mm para perforar a través de la guía de broca de bloqueo hasta la cortical opuesta.

Notas:

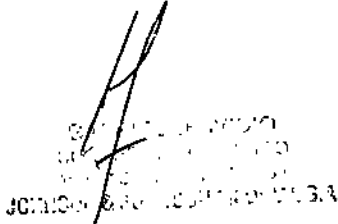
– Tras cerrar distalmente el «marco» del arco de inserción, el margen de compresión excéntrica es ya limitado.

Apriete todas las conexiones antes de continuar.

Uso del instrumento de reducción por tracción



Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado



JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

La inserción del primer tornillo en el cuerpo de la placa puede empujar el hueso en sentido medial, especialmente en caso de hueso denso o reducción inestable. El instrumento de reducción por tracción ayuda a resolver este problema.

Otra posibilidad es usar un tornillo de cortical.

El instrumento de reducción por tracción debe utilizarse siempre con una vaina guía y en la porción de bloqueo de la placa. Oriente la flecha de la vaina guía en la dirección de la flecha con la inscripción «LOCKING SCREW» en el brazo direccional.

Enrosque la tuerca sobre la punta del instrumento de reducción por tracción.

Con la tuerca en su posición más alta, conecte el instrumento de reducción por tracción a un motor quirúrgico con anclaje rápido e introdúzcalo a través de una vaina guía.

Importante: Al introducir el instrumento de reducción por traducción, supervise con cuidado el avance de la punta.

Retire el motor quirúrgico y comience a enroscar la tuerca hacia la vaina guía, supervisando su avance bajo control radio lógico. De esta forma, el instrumento tira del hueso hacia la placa y lo fija en esa posición.

Nota: Puede utilizarse una llave combinada para apretar y aflojar la tuerca más fácilmente.

Deténgase cuando haya conseguido la reducción deseada.

No apriete excesivamente la tuerca.

Consejo práctico: El canal perforado permite insertar más adelante un tornillo de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en ese mismo agujero.

Inserción de los tornillos en la cabeza de la placa

Inserción de tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en la hilera proximal

Opción A: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo fijo (posición no angulada)

Introduzca una guía de broca VA con ángulo fijo a través de uno de los agujeros de la hilera proximal de la placa. La guía de broca está diseñada para que no pueda enroscarse en la placa con una angulación incorrecta.

Con la broca de \varnothing 2.8 mm perfora a través de la guía. Los cuatro tornillos de la hilera proximal deben insertarse paralelos al eje de la articulación y paralelos también entre sí. Haga avanzar la broca hasta que llegue a la pared medial del cóndilo tibial.

Importante: Durante la perforación, supervise estrechamente la dirección de la broca.

Aunque la guía de broca con ángulo fijo limita la amplitud de movimientos, no está garantizado que el ángulo sea totalmente fijo. Tenga cuidado de no atravesar la superficie articular (incluso en posición cero es posible atravesarla en casos de inclinación anómala de la meseta tibial) ni interferir con otros tornillos. Para evitar el riesgo de degeneración del cartílago articular suprayacente, no coloque los tornillos demasiado próximos a la meseta tibial.

Lea la medida indicada en la broca calibrada de \varnothing 2.8 mm.

Retire la broca y la guía de broca.

Inserte el tornillo de bloqueo VA de la longitud adecuada.

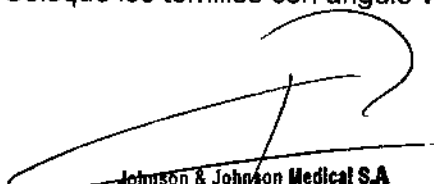
Los tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm pueden insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador Stardrive T15. El apretado final debe hacerse a mano con la pieza de destornillador Stardrive T15 y el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm.

Importante: Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.

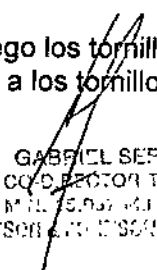
Instrumento alternativo

Otra posibilidad es utilizar para la perforación previa el extremo recto de la guía de broca doble VA. La guía de broca doble VA permite brocar con desviación axial (extremo en embudo) o con ángulo fijo (extremo recto).

Consejo práctico: Inserte primero los tornillos con ángulo fijo, y luego los tornillos con ángulo variable. Coloque los tornillos con ángulo variable en torno a los tornillos con ángulo fijo.



Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Risso
Apoderado



GABRIEL SERVIDIO
COORDINADOR TÉCNICO
MIL 5002 441 18 551
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Repita los pasos anteriores para insertar los demás tornillos.

Opción B: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo variable

Introduzca el extremo en embudo de la guía de broca doble a través de uno de los agujeros de la hilera proximal de la placa. La guía de broca está diseñada para que no pueda enroscarse en la placa con una angulación incorrecta.

Con la broca de \varnothing 2.8 mm, perfora a través de la guía de broca doble con el ángulo deseado. Los cuatro tornillos de la hilera proximal deben insertarse paralelos al eje de la articulación.

Su ángulo puede adaptarse a la inclinación de la meseta tibial. Haga avanzar la broca hasta que llegue a la pared medial del cóndilo tibial.

Importante: Durante la perforación, supervise cuidadosamente la dirección de la broca. Tenga cuidado de no atravesar la superficie articular ni interferir con otros tornillos.

Retire la broca y la guía de broca, y mida la longitud del tornillo con el medidor de profundidad.

Inserte el tornillo de bloqueo VA de la longitud adecuada.

Los tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm pueden insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador Stardrive T15. El apretado final debe hacerse a mano con la pieza de destornillador Stardrive T15 y el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm.

Importante: Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.

Repita los pasos anteriores para insertar los demás tornillos.

Inserción de tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en la segunda hilera

Opción A: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo fijo (posición no angulada)

Para insertar tornillos de bloqueo VA, formando un ángulo fijo, en la segunda hilera, siga el procedimiento descrito en "Inserción de tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en la hilera proximal".

Opción B: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo variable

Para insertar tornillos de bloqueo VA, formando un ángulo fijo, en la segunda hilera, siga el procedimiento descrito en "Inserción de tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en la hilera proximal".

Importante: Si van a quedar vacíos algunos agujeros de la placa, asegúrese de que los tornillos estén distribuidos entre las dos hileras y no ocupen solo la hilera proximal.

Inserción de los tornillos en el cuerpo de la placa

Inserción de tornillos de cortical de \varnothing 3.5 mm en el cuerpo de la placa

Elija un agujero del brazo direccional y practique una incisión a través de él.

Importante: Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, diseque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).

Tenga en cuenta que en los pacientes de baja estatura es posible que la zona crítica se alcance con una placa más corta.

Instrumento optativo

Otra posibilidad es utilizar el mango para bisturí. Monte una hoja en el mango del bisturí. El mango para bisturí cabe a través de los agujeros del brazo direccional y permite practicar una incisión precisa y mínimamente cruenta.

El bisturí debe insertarse, retirarse, girarse 180° y volver a insertarse de nuevo. Practique una incisión suficiente para evitar conflictos de espacio con las partes blandas cuando introduzca una guía de broca o una aguja guía. Acto seguido, extraiga el bisturí del brazo direccional.

Nota: Retire siempre la hoja antes de volver a guardar el mango del bisturí en la caja.

Monte el trocar con mango en una vaina guía.

Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Risso
Apoderado

GABRIEL SERVIDIO
COORDINADOR TÉCNICO
Módulo 15.097.12.2.03.041
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Orienta la flecha de la vaina guía en la dirección de la flecha con la inscripción «CORTEX SCREW» en el brazo direccional.

Introduzca el conjunto de trocar y vaina guía a través del agujero del brazo direccional y la incisión, hasta llegar a la placa. Presione hacia abajo el trocar con vaina guía hasta que quede completamente encajado en el brazo direccional.

Retire el trocar.

Escoja la guía de broca adecuada –neutra o de compresión– e introdúzcala en la vaina guía hasta que quede encajada.

Al colocar la guía de broca, asegúrese de que los extremos abiertos de los instrumentos estén orientados hacia el mecanismo de mordaza de la vaina guía.

Importante: Si utiliza la guía de broca de compresión, es importante introducirla con la orientación adecuada en la vaina guía.

Nota: Tras cerrar distalmente el «marco» del arco de inserción, el margen de compresión excéntrica es ya limitado.

Utilice la broca de \varnothing 2.5 mm con tope para perforar hasta la profundidad deseada.

Compruebe que el tope de plástico asiente sobre la guía de broca antes de extraer la broca.

Extraiga la broca y lea la profundidad de perforación indicada inmediatamente por debajo del tope de plástico. La primera cifra visible indica la profundidad correcta.

Oprima suavemente el mecanismo de liberación del trocar y tire lentamente de la guía de broca hacia atrás para extraerla de la vaina guía.

Instrumento alternativo

Otra posibilidad es determinar la longitud del tornillo con ayuda del medidor de profundidad. Retire la guía de broca e introduzca el medidor de profundidad en la vaina guía hasta la profundidad previamente perforada. La longitud del tornillo viene indicada por la marca del medidor de profundidad que esté alineada con el extremo libre de la vaina guía. Retire el medidor de profundidad.

Inserte el tornillo de cortical de la longitud adecuada. El tornillo de cortical puede insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador hexagonal. Cambie la inserción manual del tornillo con la pieza de destornillador montada en el mango cuando la marca de la pieza de destornillador se aproxime al extremo de la vaina guía.

Instrumento optativo

Marque con sendos tapones de referencia el lugar de cada tornillo en el brazo direccional, para más adelante.

Repita los pasos anteriores para insertar los demás tornillos.

Importante: Es preciso haber insertado todos los tornillos de cortical de \varnothing 3.5 mm antes de comenzar a insertar los tornillos de bloqueo.

Inserción de tornillos de bloqueo VA de \varnothing 3.5 mm en el cuerpo de la placa

Opción A: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo fijo a través del brazo direccional

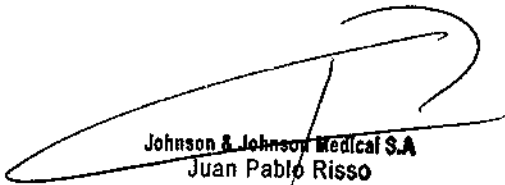
Escoja un agujero del brazo direccional a través del cual realizar una incisión, y practique la incisión. Otra posibilidad es utilizar el mango para bisturí.

Importante: Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, diseque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).

Tenga en cuenta que en los pacientes de baja estatura es posible que la zona crítica se alcance con una placa más corta.

Monte el trocar con mango en una vaina guía. Oriente la flecha de la vaina guía en la dirección de la flecha con la inscripción «LOCKING SCREW» en el brazo direccional.

Introduzca el conjunto de trocar y vaina guía a través del agujero del brazo direccional y la incisión, hasta llegar a la placa. Presione hacia abajo el trocar con vaina guía hasta que quede completamente encajado en el brazo direccional. Retire el trocar.


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado

GABRIEL SERVIDIO
COORDINADOR TÉCNICO
MÉDICO ORTOPEDISTA
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Introduzca la guía de broca de bloqueo a través de la vaina guía y enrósquela hasta que quede bien fija en la placa. Para facilitar la inserción, puede usar el mango 03.113.014. Utilice la broca calibrada de Ø 2.8 mm con tope para perforar hasta la profundidad deseada. Compruebe que el tope de plástico asiente sobre la guía de broca antes de extraer la broca.

Extraiga la broca y lea la profundidad de perforación indicada inmediatamente por debajo del tope de plástico. La primera cifra visible indica la profundidad correcta.

Otra posibilidad es determinar la longitud del tornillo con ayuda del medidor de profundidad.

Inserte el tornillo de bloqueo VA de la longitud adecuada.

Los tornillos de bloqueo VA de Ø 3.5 mm pueden insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador Stardrive T15. El apretado final debe hacerse a mano con la pieza de destornillador Stardrive T15 y el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm.

Cambie la inserción manual del tornillo cuando la marca de la pieza de destornillador se aproxime al extremo de la vaina guía.

Importante: Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.

Marque con sendos tapones de referencia el lugar de cada tornillo en el brazo direccional, para más adelante.

Repita los pasos anteriores para insertar los demás tornillos.

Consejo práctico: Use la llave hexagonal pequeña para aflojar la guía de broca de bloqueo en la placa.

Opción B: inserción de tornillos de bloqueo VA con ángulo variable a través de la guía de broca a pulso

Monte la guía de broca para uso a manos libres: enrosque la guía de broca VA en la vaina de protección e introduzca el trocar a través de la guía de broca VA.

Según el ángulo deseado, el conjunto de trocar, guía de broca y vaina de protección puede colocarse a través del agujero del brazo direccional o por fuera del brazo direccional.

El brazo direccional ayuda a localizar el agujero. Elija un agujero del brazo direccional y practique una incisión a través de él. Si utiliza el instrumento por fuera del brazo direccional es posible que tenga que ampliar la incisión.

Importante: Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, diseque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).

Tenga en cuenta que en los pacientes de baja estatura es posible que la zona crítica se alcance con una placa más corta.

Introduzca el conjunto a través de la incisión hasta la placa.

La cabeza esférica de la guía de broca VA debe presionarse suavemente en el agujero VA para evitar la perforación con más de 15° de angulación. Retire solamente el trocar.

Utilice la broca calibrada de Ø 2.8 mm con tope para perforar hasta la profundidad deseada. Compruebe que el tope de plástico asiente sobre la guía de broca. Extraiga la broca y lea la profundidad de perforación indicada inmediatamente por debajo del tope de plástico en la forma ya descrita para la opción A.

Extraiga la broca y prepare el tornillo de bloqueo VA de la longitud adecuada. Retire con cuidado la guía de broca y asegúrese de que la vaina de protección permanezca en su sitio sobre el agujero para el tornillo.

Inserte el tornillo a través de la vaina de protección histórica.

Los tornillos de bloqueo VA de Ø 3.5 mm pueden insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador Stardrive T15. El apretado final debe hacerse a mano con la pieza de destornillador Stardrive T15 y el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm.

Importante: Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.

Repita los pasos anteriores para insertar los demás tornillos.

Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado

GABRIEL SERVIDIO
CIRUJANO ORTOPÉDICO
MÉDICO ESPECIALISTA
JO JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Inserción de los tornillos en el cuello de la placa

Retirada del brazo direccional

Si ha utilizado un brazo direccional, desmóntelo de la placa antes de proceder a la perforación previa de los agujeros angulados en el cuello de la placa.

Otra posibilidad es realizar la perforación previa con la broca larga con tope a través del perno de interbloqueo canulado aún conectado al mango de inserción y la placa. La longitud adecuada puede leerse en la calibración de la broca inmediatamente por debajo del tope de plástico.

Para insertar los tornillos, es preciso haber retirado antes todos los instrumentos del arco de inserción.

Para desmontar el brazo direccional, retire todas las vainas guías, guías de broca y el instrumento de reducción por tracción.

Gire el perno de conexión del brazo direccional en sentido antihorario para soltar y extraer el brazo direccional del mango de inserción.

Gire la tuerca de interbloqueo y luego el perno de interbloqueo en sentido antihorario y retire el perno de interbloqueo con la tuerca y el mango de inserción.

Consejo práctico: Use la llave hexagonal pequeña para aflojar las guías de broca de bloqueo, las vainas de centrado y el perno de interbloqueo. Use la llave combinada para aflojar el perno de conexión del brazo direccional y la tuerca del perno de interbloqueo.

Inserción del tornillo de bloqueo VA de Ø 3.5 mm en el agujero distal del cuello

Con la broca de Ø 2.8 mm, perfora a través de la guía. Haga avanzar la broca hasta que llegue a la pared medial del cóndilo tibial.

Importante: Durante la perforación, supervise estrechamente la dirección de la broca.

Aunque la guía de broca con ángulo fijo limita la amplitud de movimientos, no está garantizado que el ángulo sea totalmente fijo. Tenga cuidado de no chocar con otros tornillos, especialmente si previamente anguló los tornillos de la segunda hilera fuera del eje nominal.

Otra posibilidad es utilizar la guía de broca doble VA para la perforación previa con desviación axial o con ángulo fijo.

Lea la medida indicada en la broca calibrada de Ø 2.8 mm.

Retire la broca y la guía de broca.

Inserte el tornillo de bloqueo VA de la longitud adecuada.

Los tornillos de bloqueo VA de Ø 3.5 mm pueden insertarse con un motor quirúrgico y la pieza de destornillador Stardrive T15. El apretado final debe hacerse a mano con la pieza de destornillador Stardrive T15 y el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm.

Importante: Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.

Inserción del tornillo de bloqueo VA de Ø 3.5 mm en el agujero proximal del cuello

Introduzca una guía de broca VA con ángulo fijo en el agujero proximal del cuello y siga el procedimiento descrito en "Inserción del tornillo de bloqueo VA de Ø 3.5 mm en el agujero distal del cuello".

Otra posibilidad es utilizar la guía de broca doble VA para la perforación previa con desviación axial o con ángulo fijo.

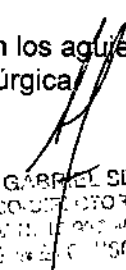
Importante: Tenga cuidado de no chocar con otros tornillos, especialmente si previamente anguló los tornillos de la hilera proximal fuera del eje nominal.

Finalización de la cirugía

Reinserte el menisco externo en el borde remanente de la cápsula o en los agujeros pequeños más proximales de la placa y proceda a cerrar la herida quirúrgica.



Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado



GABRIEL SERVIDIO
COORDINADOR TECNICO
M.D. 11.000.452.13.851
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Para facilitar la posterior extracción de los tornillos, se recomienda anotar en el informe de quirófano el tipo de tornillo utilizado (hexagonal o Stardrive).

Extracción de los implantes

Técnica de extracción

El implante únicamente debe extraerse después de que la fractura haya consolidado por completo. Extraiga los implantes en orden inverso al de su implantación.

En primer lugar, practique una incisión siguiendo la trayectoria de la antigua cicatriz. Si utilizó un brazo direccional, monte el mango de inserción y el brazo direccional sobre la placa.

Practique pequeñas incisiones y use la pieza de destornillador correspondiente (hexagonal o Stardrive) con el mango de anclaje rápido para desbloquear a mano todos los tornillos. En un segundo paso, proceda a extraer por completo todos los tornillos con un motor quirúrgico.

Importante: Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, diseque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).

Tenga en cuenta que en los pacientes de baja estatura es posible que la zona crítica se alcance con una placa más corta.

Consejos para la extracción

El juego de extracción de tornillos de Synthes contiene los instrumentos necesarios para extraer tanto tornillos intactos como tornillos dañados de difícil extracción.

El juego incluye:

- Instrumentos de extracción específicos de tornillos de un tamaño (p. ej., piezas de destornillador, tornillos cónicos de extracción)
- Instrumentos generales de extracción utilizables con tornillos de cualquier tamaño
- Bandejas modulares de instrumentos para soluciones personalizadas.

Stardrive

La estrella Stardrive facilita la inserción y la extracción de los tornillos:

- Excelente transmisión del momento de torsión entre el destornillador y la oquedad del tornillo, incluso con inserción del destornillador solo hasta la mitad (p. ej., en caso de invasión de partes blandas).
- Posibilidad de extracción exitosa del tornillo incluso en caso de deformación de la oquedad del tornillo.
- Mayor duración del instrumento y mayor resistencia a la corrosión.
- Diseño específico de los destornilladores para inserción (diseño cónico, autosujeción) y extracción (diseño cilíndrico, punta redondeada para localizar fácilmente la oquedad y ofrecer la máxima transmisión del momento de torsión).

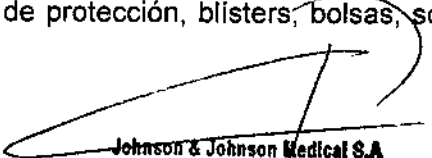
Cuidado y mantenimiento

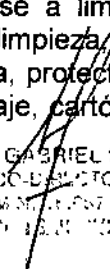
Recalibración del mango con limitación dinamométrica (03.127.016)

Synthes ha elaborado un folleto específico con instrucciones de uso para el mango con limitación dinamométrica de 2.5 Nm (03.127.016), que se incluye en cada envase y contiene toda la información relativa al uso, recalibración, cuidado y mantenimiento del instrumento. Asegúrese de observar fielmente el periodo recomendado de recalibración.

Productos no estériles

Los productos de Synthes no suministrados estériles deben someterse a limpieza y esterilización en autoclave antes de utilizarlos en cirugía. Antes de la limpieza, retire y elimine todo el envase original desechable (p. ej., protectores de silicona, protectores de puntas, tapas de protección, blísters, bolsas, sobres, espuma de embalaje, cartón, etc.).


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado


GABRIEL SERVILIO
COORDINADOR TÉCNICO
MOTOR INSTRUMENTOS
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Limpie los productos antes de utilizarlos por primera vez y después de cada uso, así como antes de enviarlos para mantenimiento y reparación. Antes de proceder a la esterilización en autoclave, coloque el producto en una bolsa o recipiente autorizados.

El primer paso –y también el más importante– para descontaminar cualquier instrumento reutilizable es su limpieza y aclarado minuciosos, ya sea a mano o en lavadora automática. La limpieza minuciosa es un proceso complicado, cuyo éxito depende de diversos factores interrelacionados: calidad del agua, cantidad y tipo de detergente, método de limpieza (manual, baño ultrasónico, lavadora), aclarado y secado minuciosos, correcta preparación del producto, tiempo, temperatura, y meticulosidad del responsable de la limpieza.

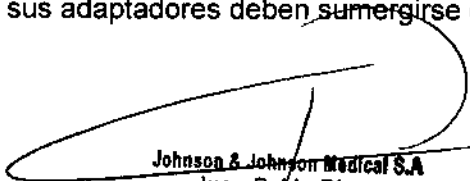
Los restos de materias orgánicas y la presencia de microbios en número abundante pueden reducir la eficacia del proceso de esterilización.

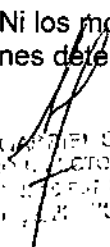
Reprocesamiento de productos reutilizables de Synthes: instrumentos, bandejas de instrumentos y cajas

Estas recomendaciones son para procesar productos reutilizables de Synthes. Los productos reutilizables de Synthes abarcan ciertos instrumentos quirúrgicos, bandejas de instrumentos y cajas. La información suministrada no se aplica a los implantes de Synthes. Deben seguirse estas recomendaciones a menos que se especifique lo contrario en el prospecto de un producto concreto.

Precauciones

- No utilice estropajos de acero ni productos abrasivos de limpieza.
- Evitense las disoluciones que contengan yodo o un contenido elevado de cloro.
- En un limpiador ultrasónico solamente deben colocarse juntos los productos de Synthes de parecida composición metálica.
- Los productos de Synthes sucios o usados no deben cargarse en una caja para limpiarlos en una lavadora mecánica. Los productos de Synthes sucios deben procesarse por separado de las bandejas y cajas. Las cajas de Synthes están diseñadas como utensilio de organización para el proceso de esterilización en autoclave, como utensilio de almacenamiento para los productos sanitarios y como utensilio de organización para la cirugía.
- Las canulaciones largas y estrechas, los orificios ciegos y las piezas complicadas requieren especial atención durante la limpieza.
- Todos los productos deben limpiarse a conciencia.
- Los instrumentos de Synthes deben someterse a esterilización final antes de usarlos.
- Los parámetros de esterilización solo son válidos para los productos previamente limpiados de forma adecuada.
- Los parámetros indicados únicamente son válidos para equipos de reprocesamiento adecuadamente instalados, mantenidos, calibrados y conformes con las normas ISO 15883 e ISO 17665.
- Se recomienda utilizar detergentes con pH de 7 a 9.5; para los detergentes con pH superior es preciso tener en cuenta los datos de compatibilidad con los materiales especificados en la correspondiente ficha de información técnica.
- Procesamiento clínico de los motores quirúrgicos y sus adaptadores. Ni los motores quirúrgicos ni sus adaptadores deben sumergirse en agua o disoluciones detergentes.


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado


CARTEL DE VÁLIDO
DE LA FICHA TÉCNICA
DE PRODUCTOS DE
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

No limpie con ultrasonidos los motores quirúrgicos. Consulte los folletos específicos del motor correspondiente.

- Los pacientes con sospecha de enfermedad de Creutzfeldt-Jakob (ECJ) o infecciones afines deben intervenir con instrumentos de un solo uso. Deseche tras la intervención todo instrumento utilizado (o sospechoso de haber sido utilizado) en un paciente con ECJ, o siga las recomendaciones nacionales más actualizadas.
- Consulte asimismo la legislación y las directrices nacionales para obtener información complementaria. Además, deben satisfacerse también las normas y procedimientos internos del hospital y las recomendaciones específicas de los fabricantes de detergentes, desinfectantes y el equipo utilizado para el procesamiento clínico.

Límites del reprocesamiento

- Los ciclos repetidos de procesamiento con lavado ultrasónico, lavado mecánico y esterilización tienen efectos mínimos sobre el instrumental quirúrgico de Synthes.
- La vida útil de un producto viene normalmente determinada por los daños y desgaste debidos al uso. Son signos de daño o desgaste en un producto, entre otros, los siguientes: corrosión (p. ej., herrumbre, picaduras), alteración del color, rayado excesivo, descascarillado, desgaste y fisuras. No deben utilizarse los productos con problemas de funcionamiento, marcas irreconocibles, número de referencia ausente o borrado, dañados o excesivamente desgastados.

Cuidado en el lugar de uso

Limpie la sangre y los restos de los productos durante el transcurso de la intervención quirúrgica, para evitar que se sequen sobre la superficie.

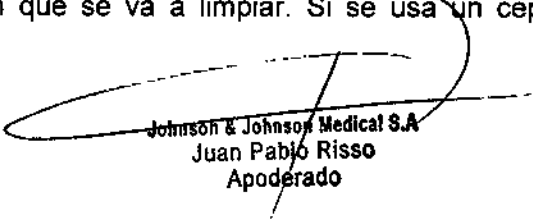
- Lave los productos canulados con agua estéril o depurada para evitar que los residuos o restos de suciedad se sequen en el interior.
- Los productos sucios deben separarse de los no contaminados para evitar la contaminación del personal o el entorno.
- Los productos deben cubrirse con una toalla humedecida en agua depurada para evitar que la sangre o los restos se sequen.

Embalaje y transporte

- Los productos sucios deben transportarse por separado de los productos no contaminados para evitar la contaminación.

Preparación para la descontaminación (aplicable a todos los métodos de limpieza)

- Se recomienda reprocesar los productos en cuanto sea razonablemente posible después de su uso.
- En el caso de los instrumentos desmontables, desmonte el producto antes de su reprocesamiento
- Abra los productos dotados de trinquetes, cierres o bisagras.
- Extraiga los objetos punzocortantes para limpiarlos a mano, o colóquelos en una bandeja aparte.
- Los orificios y canulaciones de los instrumentos debe procesarse a mano antes de proceder a su limpieza. Los orificios y canulaciones deben despejarse en primer lugar de residuos. Los orificios y canulaciones deben cepillarse minuciosamente con un cepillo de cerdas blandas del tamaño adecuado, con movimientos giratorios. El cepillo utilizado debe encajar bien apretado; su diámetro debe ser aproximadamente igual al del orificio o canulación que se va a limpiar. Si se usa un cepillo demasiado grande o demasiado


Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Risso
Apoderado

GABRIEL SERVADIO
CO-DIRECTOR GENERAL
MILAN 2011
3090 001 000 000 000 000

10. Inspección visual del producto. Repita los pasos 2 a 10 hasta que no quede ningún resto visible de suciedad.
11. Efectúe un enjuague final del producto con agua desionizada o depurada durante 15 segundos como mínimo.
12. Seque el producto con un paño suave y limpio sin pelusas, de un solo uso, o con aire comprimido de calidad médica.

Limpieza: método con lavadora automática o mecánica

Equipo: limpiador ultrasónico, lavadora de desinfección, cepillos de cerdas blandas de diversos tamaños, paños sin pelusas, jeringuillas, pipetas y/o pistola de agua, disolución de detergente químico o enzimático

Método de prelavado (debe llevarse a cabo antes del proceso de limpieza mecánica descrito más abajo)

1. Enjuague el producto sucio bajo el grifo de agua fría durante un minuto como mínimo.

Sírvase de un cepillo de cerdas blandas o de un paño suave y limpio sin pelusas para eliminar todos los restos visibles de suciedad.

2. Limpie manualmente el producto, durante 2 minutos como mínimo, con una disolución de detergente químico o enzimático recién preparada. Siga las instrucciones de uso del fabricante del detergente en cuanto a las condiciones correctas de dilución, temperatura, calidad del agua y tiempo de exposición. Sírvase de un cepillo de cerdas blandas para eliminar la suciedad y los restos orgánicos. Si procede, accione las juntas, mangos y otras piezas móviles para exponer estas zonas a la disolución detergente.

Limpie el producto bajo el grifo de agua corriente para evitar la aerosolización de los contaminantes. Nota: La disolución fresca es una disolución recién preparada y limpia.

3. Enjuague el producto bajo un chorro de agua fría o templada del grifo, durante un minuto como mínimo. Sírvase de una jeringuilla, de una pipeta o de una pistola de agua para purgar los orificios y canulaciones. Si procede, accione las juntas, mangos y otras piezas móviles para aclarar bien estas zonas bajo el chorro de agua corriente.

4. Prepare una disolución fresca de detergente químico o enzimático. Siga las instrucciones de uso del fabricante del detergente en cuanto a las condiciones correctas de dilución, temperatura, calidad del agua y tiempo de exposición. Nota: La disolución fresca es una disolución recién preparada y limpia.

5. Limpie el producto Synthes de forma ultrasónica durante 15 minutos como mínimo, a una frecuencia mínima de 40 kHz.


6. Enjuague el producto con agua desionizada o depurada durante 2 minutos como mínimo.

Sírvase de una jeringuilla, de una pipeta o de una pistola de agua para purgar los orificios y canulaciones. Para el aclarado final debe usarse agua desionizada o depurada.

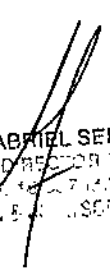
7. Inspección visual del producto. Repita los pasos 2 a 7 hasta que no quede ningún resto visible de suciedad.

Proceso de limpieza mecánica: (debe ir precedido por los pasos de prelavado 1 a 7)

8. Procese el producto con los siguientes parámetros de ciclo:



Johnson & Johnson Medical S.A
Juan Pablo Riso
Apoderado



GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TÉCNICO
MIRAFLORES 7100, 1200
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A

Ciclo	Tiempo mínimo (minutos)	Temperatura mínima, agua	Tipo de detergente
Prelavado	2	Agua corriente fría	N.P.
Lavado I	2	Agua corriente fría (< 40 °C)	Detergente*
Lavado II	5	Agua corriente caliente (> 40 °C)	Detergente*
Aclarado	2	Agua desionizada o depurada caliente (> 40 °C)	N.P.
Desinfección térmica	5	> 93 °C	N.P.
Secado	40	> 90 °C	N.P.

* véase «Información complementaria»

Desinfección térmica

Para la limpieza automática o mecánica, desinfecte térmicamente a 93 °C como mínimo durante 5 minutos como mínimo. En los productos con orificios o canulaciones, oriente la pieza de tal modo que el orificio o canulación quede en posición vertical. Si ello no fuera posible por limitaciones de espacio en la lavadora automática o mecánica, use en caso necesario una gradilla de irrigación o soporte de carga con conexiones diseñadas para garantizar el flujo de los líquidos de procesamiento a través del orificio o canulación.

Secado

Si la lavadora mecánica no incluye un ciclo seco:

- Seque bien cada producto por dentro y por fuera, para que no se forme herrumbre y evitar el funcionamiento defectuoso.
- Utilice un paño limpio, suave y sin pelusas, de un solo uso, para evitar que la superficie resulte dañada.

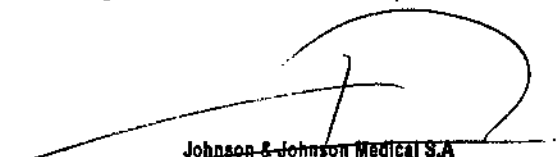
Preste especial atención a las roscas, trinquetes, bisagras y zonas en las que pueda acumularse líquido. Abra y cierre los productos para alcanzar a todas las zonas. Seque las partes huecas (orificios, canulaciones) con una pistola neumática con aire comprimido de calidad médica.


Inspección

Los instrumentos de Synthes deben inspeccionarse tras el procesamiento, antes de la esterilización, para comprobar:

- Limpieza.
- Daños; entre otros: corrosión (herrumbre, picaduras), alteración del color, rayado excesivo, deslaminación, fisuras y desgaste.
- Funcionamiento adecuado; entre otros: filos cortantes, flexibilidad, movimiento de bisagras, articulaciones, cierres y piezas móviles como mangos, trinquetes y anclajes.
- Desgaste y eliminación o borrado de los números de referencia
- No deben utilizarse los productos con problemas de funcionamiento, marcas irreconocibles, número de referencia ausente o borrado, dañados o desgastados.

Compruebe que los instrumentos funcionen correctamente, estén bien ajustados y su superficie esté en condiciones. No utilice nunca instrumentos dañados, con marcas irreconocibles, signos de corrosión o superficies cortantes romas.


 Johnson & Johnson Medical S.A.
 Juan Pablo Risso
 Apoderado


 GABRIEL SERVIDIO
 CO-DIRECTOR TÉCNICO
 JF

259

Lubrique los instrumentos con piezas móviles, como bisagras y articulaciones, rodamientos de resorte y piezas roscadas. Se recomienda lubricar y mantener los instrumentos de Synthes exclusivamente con el lubricante especial Synthes.

Los productos desmontados deben volver a montarse antes de la esterilización, a menos que se especifique lo contrario o la caja no esté configurada para albergar el producto montado.

Esterilización

Se indican a continuación las recomendaciones para esterilizar los productos de Synthes:

Tipo de ciclo	Tiempo mínimo de exposición a la esterilización (minutos)	Temperatura mínima de exposición a la esterilización	Tiempo mínimo de secado*
Prevacío	4	132 °C	20 minutos
Vapor saturado con aireación forzada (prevacío) (mínimo: tres pulsos)	3	134 °C	20 minutos

* Al aplicar los tiempos de secado a las cajas de Synthes y sus accesorios, pueden ser necesarios tiempos de secado fuera de los parámetros habituales de prevacío para productos sanitarios. Esto reviste especial importancia para las cajas y bandejas con polímeros (plásticos) usadas en combinación con envolturas no tejidas de esterilización para trabajo intensivo. Los tiempos de secado recomendados actualmente para las cajas de Synthes oscilan entre un tiempo estándar de 20 minutos y un tiempo prolongado de 60 minutos. El tiempo de secado se ve influido muy a menudo por la presencia de materiales basados en polímeros (plásticos); por consiguiente, cambios como la eliminación de los tapetes de silicona o la modificación del sistema de barrera estéril (p. ej., de una envoltura fuerte a una ligera) pueden reducir el tiempo necesario de secado. Los tiempos de secado pueden ser muy variables debido a las diferencias en los materiales de embalaje (p. ej., envolturas no tejidas), las condiciones ambientales, la calidad del vapor, los materiales del producto, la masa total, el funcionamiento del esterilizador y el tiempo variable de enfriamiento. El usuario deberá emplear métodos verificables (p. ej., inspecciones visuales) para confirmar un secado adecuado. Los tiempos de secado suelen oscilar entre 20 y 60 minutos debido a las diferencias en los materiales de embalaje (sistema de barrera estéril, p. ej., envolturas o sistemas de recipientes rígidos reutilizables), la calidad del vapor, los materiales del producto, la masa total, el funcionamiento del esterilizador y el tiempo variable de enfriamiento.

Deben seguirse las instrucciones de uso del fabricante de la autoclave y las normas de carga máxima recomendada para la esterilización. La autoclave debe estar correctamente instalada, mantenida, validada y calibrada.

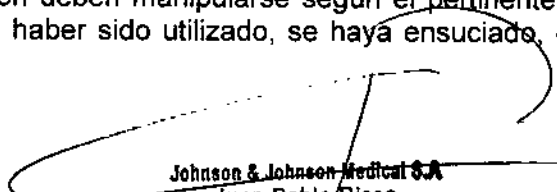
Conservación

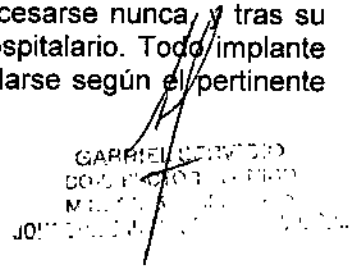
Los productos embalados deben conservarse en un ambiente seco y limpio, protegidos frente a la luz solar directa, las plagas, la humedad y las temperaturas extremas.

Procesamiento de implantes Synthes no estériles

Estas recomendaciones son para procesar implantes Synthes no estériles. La información ofrecida se aplica exclusivamente a implantes de Synthes no utilizados ni sucios. Los implantes de Synthes explantados no deben reprocesarse nunca y tras su extracción deben manipularse según el pertinente protocolo hospitalario. Todo implante que, sin haber sido utilizado, se haya ensuciado, debe manipularse según el pertinente

E

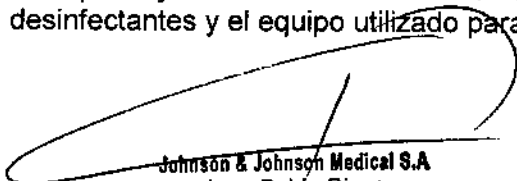

 Johnson & Johnson Medical S.A.
 Juan Pablo Rizzo
 Apoderado


 GABRIEL NAVARRO
 COORDINADOR GENERAL
 MANTENIMIENTO
 JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.


protocolo hospitalario. No reprocese los implantes sucios. Deben seguirse estas recomendaciones a menos que se especifique lo contrario en el prospecto de un producto concreto.

Precauciones

- Todo implante que, sin haber sido utilizado, se haya ensuciado con sangre, tejidos o líquidos corporales, debe manipularse según el pertinente protocolo hospitalario. Synthes desaconseja el reprocesamiento de los implantes sucios.
- Los implantes de Synthes no deben lubricarse.
- No utilice un implante de Synthes cuya superficie esté dañada.
- No utilice estropajos de acero ni productos abrasivos de limpieza con los implantes de Synthes.
- Los implantes de Synthes no deben procesarse ni transportarse con materiales sucios o contaminados de ningún tipo.
- Los implantes de Synthes son productos críticos y deben someterse a esterilización final antes de usarlos.
- Los parámetros de esterilización solo son válidos para los productos previamente limpiados de forma adecuada.
- Con los productos y cajas cargadas de Synthes (esto es, cajas con todo o parte de su contenido asignado) deben utilizarse exclusivamente recipientes rígidos de esterilización autorizados para esterilización por vapor de agua.
- Los parámetros indicados únicamente son válidos para equipos de reprocesamiento adecuadamente instalados, mantenidos, calibrados y conformes con las normas ISO 15883 e ISO 17665.
- Se recomienda utilizar detergentes con pH de 7 a 9.5; para los detergentes con pH superior es preciso tener en cuenta los datos de compatibilidad con los materiales especificados en la correspondiente ficha de información técnica.
- Las opciones para el uso de recipientes rígidos de esterilización con productos y cajas cargadas de Synthes son las siguientes:
 - No debe colocarse más de una (1) caja cargada a tope directamente en un recipiente rígido de esterilización.
 - No deben colocarse en el recipiente rígido de esterilización bandejas de instrumentos procedentes de más de una (1) caja cargada.
 - Los módulos y gradillas autónomos o productos sueltos deben colocarse en una cesta, sin apilarlos, para garantizar la ventilación óptima.
 - El recipiente rígido de esterilización debe tener un cociente de volumen/abertura de ventilación que no supere los 322 cm³/cm².
 - Con los productos y cajas cargadas de Synthes deben utilizarse exclusivamente recipientes rígidos de esterilización autorizados para esterilización en autoclave con prevacío.
 - Los siguientes parámetros solo son válidos para los equipos correctamente instalados, mantenidos, calibrados y de conformidad con el reprocesamiento.
 - Consulte asimismo la legislación y las directrices nacionales para obtener información complementaria. Además, deben satisfacerse también las normas y procedimientos internos del hospital y las recomendaciones específicas de los fabricantes de detergentes, desinfectantes y el equipo utilizado para el procesamiento clínico.



Johnson & Johnson Medical S.A
Juan Pablo Risso
Apoderado



GABRIEL SERVINO
COORDINADOR DE INFECCIONES
Médico de la Universidad de Buenos Aires
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Límites del reprocesamiento

- Los ciclos repetidos de procesamiento con lavado ultrasónico, lavado mecánico y esterilización tienen efectos mínimos sobre los implantes de Synthes.
- Deben inspeccionarse los implantes de Synthes por si presentaran corrosión, daños como arañazos y muescas, alteraciones del color o residuos.
- Un cambio de color no afecta de forma negativa a los implantes de titanio o aleación de titanio. La capa protectora de óxido se mantiene íntegra.
- Todo implante con corrosión, arañazos, mellas o residuos debe desecharse.

Instrucciones de procesamiento

Cuidado en el lugar de uso

- Los implantes deben permanecer cubiertos hasta que se necesiten, para evitar que se ensucien o contaminen. Manipúlense únicamente los que vayan a implantarse.
- Los implantes deben manipularse lo mínimo posible para evitar daños a su superficie.

Embalaje y transporte

- Los implantes no deben entrar en contacto con otros productos o equipos sucios.
- Evítese la contaminación cruzada de los implantes con instrumentos sucios durante el transporte.

Preparación para el procesamiento

- Synthes desaconseja el reprocesamiento de los implantes sucios.

Limpieza y desinfección: método manual ultrasónico

Equipo: limpiador ultrasónico, disolución de detergente químico o enzimático, paños suaves y limpios sin pelusas.

1. Prepare una disolución fresca de detergente químico o enzimático. Siga las instrucciones de uso del fabricante del detergente en cuanto a las condiciones correctas de dilución, temperatura, calidad del agua y tiempo de exposición.

Nota: La disolución fresca es una disolución recién preparada y limpia.

2. Limpie el implante de Synthes de forma ultrasónica durante 15 minutos como mínimo.
3. Enjuague el implante con agua desionizada o depurada durante 2 minutos como mínimo.

Para el aclarado final debe usarse agua desionizada o depurada.


4. Seque el implante con un paño suave y limpio sin pelusas, de un solo uso, o con aire comprimido de calidad médica.


Limpieza: método con lavadora automática o mecánica

Equipo: lavadora de desinfección, disolución de detergente químico o enzimático.

Use los siguientes parámetros del ciclo:

E


Johnson & Johnson Medical S.A
Juan Pablo Risso
Apoderado


GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TÉCNICO
MAR 26 2007 14:00:00
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

Ciclo	Tiempo mínimo (minutos)	Temperatura mínima, agua	Tipo de detergente
Prelavado	2	Agua corriente fría	N.P.
Lavado I	2	Agua corriente fría (< 40 °C)	Detergente*
Lavado II	5	Agua corriente caliente (> 40 °C)	Detergente*
Aclarado	2	Agua desionizada o depurada caliente (> 40 °C)	N.P.
Desinfección térmica	5	> 93 °C	N.P.
Secado	40	> 90 °C	N.P.

Desinfección térmica

– Para la limpieza automática o mecánica, desinfecte térmicamente a 93 °C como mínimo durante 5 minutos como mínimo.

Inspección

– Los implantes de Synthes deben inspeccionarse tras el procesamiento, antes de la esterilización.

– Todo implante con corrosión, arañazos, desperfectos o residuos debe desecharse.

Embalaje

– Coloque los implantes limpios y secos en su lugar adecuado dentro de la caja de Synthes.

Además, utilice una envoltura adecuada o un recipiente rígido reutilizable para esterilización, como un sistema de barrera estéril conforme con la norma ISO 11607. Tenga cuidado de proteger los implantes y los instrumentos punzantes o afilados para evitar que entren en contacto con otros objetos que pudieran dañar su superficie.

Esterilización

Se indican a continuación las recomendaciones para esterilizar los implantes de Synthes:

Tipo de ciclo	Tiempo mínimo de exposición a la esterilización (minutos)	Temperatura mínima de exposición a la esterilización	Tiempo mínimo de secado*
Prevacío	4	132 °C	20 minutos
Vapor saturado con aireación forzada (prevacío) (mínimo: tres pulsos)	3	134 °C	20 minutos

* Al aplicar los tiempos de secado a las cajas de Synthes y sus accesorios, pueden ser necesarios tiempos de secado fuera de los parámetros habituales de prevacío para productos sanitarios. Esto reviste especial importancia para las cajas y bandejas con polímeros (plásticos) usadas en combinación con envolturas no tejidas de esterilización para trabajo intensivo. Los tiempos de secado recomendados actualmente para las cajas de Synthes oscilan entre un tiempo estándar de 20 minutos y un tiempo prolongado de 60 minutos. El tiempo de secado se ve influido muy a menudo por la presencia de materiales basados en polímeros (plásticos); por consiguiente, cambios como la eliminación de los tapetes de silicona o la modificación del sistema de barrera estéril (p. ej., de una envoltura fuerte a una ligera, o el uso de recipientes rígidos de esterilización) pueden reducir el tiempo necesario de secado. Los tiempos de secado pueden ser muy variables debido a las diferencias en los materiales de embalaje (p. ej., envolturas no tejidas), las

- Usar solamente implantes estériles que están en los envases sin abrir y no dañados; no usar si hay pérdida de esterilidad.
- En ocasiones puede ser necesario planificar de forma preoperatoria los tornillos de tracción.
- En caso de fracturas diafisarias (asociadas), es esencial insertar cuatro tornillos por fragmento. Asegúrese de elegir una placa de la longitud adecuada para incorporar estos tornillos.
- El brazo direccional puede montarse antes o después de insertar la placa. Inserte agujas de Kirschner de Ø 2.0 mm a través de los agujeros para agujas de Kirschner en la porción proximal o media de la cabeza de la placa para fijar la placa al hueso.
- No utilice la calibración de la broca para medir la longitud del tornillo.
- La adecuada posición de la placa es fundamental para el éxito: una placa demasiado distal no proporciona suficiente apoyo para la superficie articular; una placa demasiado proximal puede dañar la zona articular con los tornillos proximales.
- Asegúrese de insertar los tornillos de bloqueo VA suficientes para garantizar la plena estabilidad del montaje.
- Tras cerrar distalmente el «marco» del arco de inserción, el margen de compresión excéntrica es ya limitado.
- Apriete todas las conexiones antes de continuar.
- Es preciso haber insertado todos los tornillos de cortical de Ø 3.5 mm antes de comenzar a insertar los tornillos de bloqueo.
- Confirme la posición y la longitud del tornillo antes de proceder a su apretado final con el mango de limitación dinamométrica a 2.5 Nm.
- Use la llave hexagonal pequeña para aflojar las guías de broca de bloqueo, las vainas de centrado y el perno de interbloqueo. Use la llave combinada para aflojar el perno de conexión del brazo direccional y la tuerca del perno de interbloqueo.
- Si utiliza una placa con más de 12 agujeros, diseque con cuidado las partes blandas hasta la placa antes de insertar el trocar y la vaina guía, con el fin de visualizar y proteger el nervio musculocutáneo (o peroneo superficial).
- Durante la perforación, supervise estrechamente la dirección de la broca.

Método de esterilización

Los productos etiquetados "Estéril R" están esterilizados por exposición a radiación gamma.

No reesterilizar. El contenido es estéril a menos que el material de empaque esté roto o dañado.

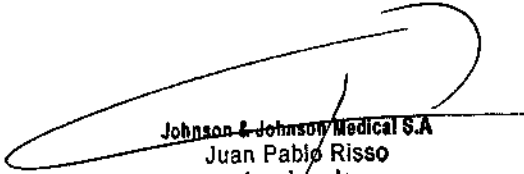
Prestaciones para las que fue diseñado. Posibles efectos secundarios no deseados

La placa VA-LCP 3.5 está indicada para las fracturas de la tibia proximal en adultos y adolescentes con placas de crecimiento ya cerradas; entre otras:


- Fracturas por cizallamiento, hundimiento o mixtas (cizallamiento hundimiento) de la meseta tibial
- Fracturas bicondíleas o metafisarias puras
- Fracturas asociadas metafisarias o diafisarias
- Fracturas periprotésicas

Efectos secundarios:

- reducción insuficiente de la fractura
- daño del cartílago



Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apodógrado



GABRIEL SERVIDIO
CO-DIRECTOR TÉCNICO
M.R.L. 15.057 M.P. 08.051
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.

- lesiones de la articulación porque la broca y / o tornillos penetran en la superficie articular.
- rotura del implante después de la operación, antes de la consolidación ósea.

Información para una combinación segura con otros productos médicos

El sistema provee productos que se deben utilizar en combinación. Para asegurar que las combinaciones entre los productos es segura y no afecta la función específica referirse al Informe de seguridad y eficacia – Requerimientos de funcionalidad y diseño.

Synthes garantiza la compatibilidad de sus implantes e instrumentos originales y distintos. Debe observarse el uso específico de cada producto, de acuerdo a las descripciones de Synthes. No es aconsejable mezclar productos Synthes con los de otros fabricantes, debido a que los diseños, los materiales, la mecánica y las construcciones no están homologados. Synthes no asume ninguna responsabilidad por las complicaciones surgidas por la mezcla de componentes o por el uso de instrumentos de otros fabricantes

Información que permita comprobar que el producto está bien instalado; naturaleza y frecuencia de las operaciones de mantenimiento y calibrado

No Corresponde (el Producto Médico no requiere instalación, mantenimiento o calibrado para garantizar su correcto funcionamiento).

Información para evitar riesgos relacionados con la implantación del producto.

- Contraindicaciones del correspondiente sistema de Synthes.
- Intolerancia o alergia demostrada del paciente.

Otras contraindicaciones de la osteosíntesis: infecciones agudas, crónicas o pendientes de confirmar, mala calidad ósea, riego sanguíneo insuficiente, osteopatías o incumplimiento terapéutico.

Nota: Estas indicaciones pueden limitarse debido a la anatomía específica del paciente. No se recomienda usar estos implantes en otros huesos.

Riesgos de interferencia recíproca en investigaciones o tratamientos específicos

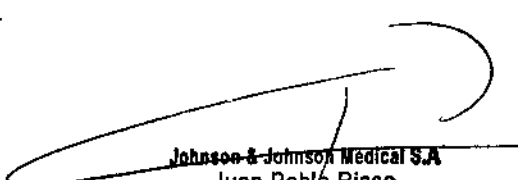
No corresponde

Instrucciones en caso de rotura del envase protector de la esterilidad y si corresponde los métodos de reesterilización.

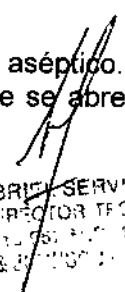
Aquellos productos cuyo etiquetado indique que son de un solo uso no deben reutilizarse nunca.

Los productos suministrados en condiciones estériles son presentados en embalaje etiquetado con el símbolo "Estéril".

Al extraer el producto estéril de su envase, se debe seguir un procedimiento aséptico. No se puede garantizar la esterilidad si los precintos están rotos o si el envase se abre de manera incorrecta.



Johnson & Johnson Medical S.A.
Juan Pablo Riso
Apoderado



GABRIEL SERVADIO
CO-DIRECTOR TÉCNICO
MÉDICO
JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A.



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

ANEXO
CERTIFICADO DE AUTORIZACIÓN E INSCRIPCIÓN

Expediente N°: 1-47-4746-13-1

El Administrador Nacional de la Administración Nacional de Medicamentos, Alimentos y Tecnología Médica (ANMAT) certifica que, mediante la Disposición N° **1.354**, y de acuerdo con lo solicitado por JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A., se autorizó la inscripción en el Registro Nacional de Productores y Productos de Tecnología Médica (RPPTM), de un nuevo producto con los siguientes datos identificatorios característicos:

Nombre descriptivo: Placa VA-LCP para tibia proximal, con sus tornillos y su instrumental.

Código de identificación y nombre técnico UMDNS: 12-833- Sistema Ortopédico de Fijación Interna para fracturas.

Marca(s) de (los) producto(s) médico(s): Synthes.

Clase de Riesgo: III

Indicación/es autorizada/s: indicada para las fracturas de la tibia proximal en adultos y adolescentes con placas de crecimiento ya cerradas.

Modelo/s:

02.113.001 Aguja-K Ø1.6 c/punt-broc L200 acero

02.113.001S Aguja-K Ø1.6 c/punt-broc L200 acero

02.127.110 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L10 acero

E
A

02.127.110S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L10 acero
02.127.112 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L12 acero
02.127.112S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L12 acero
02.127.114 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L14 acero
02.127.114S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L14 acero
02.127.116 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L16 acero
02.127.116S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L16 acero
02.127.118 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L18 acero
02.127.118S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L18 acero
02.127.120 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L20 acero
02.127.120S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L20 acero
02.127.122 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L22 acero
02.127.122S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L22 acero
02.127.124 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L24 acero
02.127.124S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L24 acero
02.127.126 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L26 acero
02.127.126S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L26 acero
02.127.128 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L28 acero
02.127.128S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L28 acero
02.127.130 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L30 acero
02.127.130S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L30 acero
02.127.132 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L32 acero
02.127.132S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L32 acero

Σ H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

02.127.134 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L34 acero
02.127.134S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L34 acero
02.127.136 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L36 acero
02.127.136S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L36 acero
02.127.138 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L38 acero
02.127.138S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L38 acero
02.127.140 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L40 acero
02.127.140S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L40 acero
02.127.142 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L42 acero
02.127.142S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L42 acero
02.127.144 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L44 acero
02.127.144S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L44 acero
02.127.146 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L46 acero
02.127.146S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L46 acero
02.127.148 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L48 acero
02.127.148S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L48 acero
02.127.150 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L50 acero
02.127.150S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L50 acero
02.127.152 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L52 acero
02.127.152S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L52 acero
02.127.154 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L54 acero
02.127.154S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L54 acero

02.127.156 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L56 acero
02.127.156S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L56 acero
02.127.158 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L58 acero
02.127.158S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L58 acero
02.127.160 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L60 acero
02.127.160S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L60 acero
02.127.165 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L56 acero
02.127.165S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L65 acero
02.127.170 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L70 acero
02.127.170S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L70 acero
02.127.175 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L75 acero
02.127.175S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L75 acero
02.127.180 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L80 acero
02.127.180S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L80 acero
02.127.185 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L85 acero
02.127.185S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L85 acero
02.127.190 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L90 acero
02.127.190S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L90 acero
02.127.195 Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L95 acero
02.127.195S Torn-bloq VA Ø3.5 autorrosc L95 acero
02.127.210 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.210S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.211 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 4

Σ H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

02.127.211S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 4
02.127.220 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.220S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.221 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 6
02.127.221S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 6
02.127.230 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.230S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.231 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 8
02.127.231S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 8
02.127.240 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.240S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.241 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.241S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.250 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.250S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.251 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.251S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.260 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.260S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq dcha
02.127.261 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.261S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-peq izq 1
02.127.310 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc

E H

02.127.310S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.311 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.311S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.320 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.320S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.321 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.321S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.330 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.330S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.331 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.331S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.340 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.340S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.341 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.341S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.350 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.350S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.351 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.351S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.360 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.360S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande dc
02.127.361 PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz
02.127.361S PI-VA-LCP 3.5 p/tib-prox curva-grande iz

21 H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

02.200.010 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 acero
02.200.010S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 acero
02.200.012 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 acero
02.200.012S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 acero
02.200.014 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 acero
02.200.014S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 acero
02.200.016 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 acero
02.200.016S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 acero
02.200.018 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 acero
02.200.018S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 acero
02.200.020 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 acero
02.200.020S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 acero
02.200.022 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 acero
02.200.022S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 acero
02.200.024 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 acero
02.200.024S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 acero
02.200.026 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 acero
02.200.026S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 acero
02.200.028 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 acero
02.200.028S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 acero
02.200.030 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 acero
02.200.030S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 acero

E
H

02.200.032 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 acero
02.200.032S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 acero
02.200.034 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 acero
02.200.034S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 acero
02.200.036 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 acero
02.200.036S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 acero
02.200.038 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 acero
02.200.038S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 acero
02.200.040 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 acero
02.200.040S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 acero
02.200.042 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 acero
02.200.042S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 acero
02.200.044 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 acero
02.200.044S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 acero
02.200.045 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 acero
02.200.045S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 acero
02.200.046 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 acero
02.200.046S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 acero
02.200.048 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 acero
02.200.048S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 acero
02.200.050 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 acero
02.200.050S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 acero
02.200.055 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 acero

Σ
H



*Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT*

02.200.055S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 acero
02.200.060 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 acero
02.200.060S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 acero
02.200.065 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 acero
02.200.065S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 acero
02.200.070 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 acero
02.200.070S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 acero
02.200.075 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 acero
02.200.075S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 acero
02.200.080 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 acero
02.200.080S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 acero
02.200.085 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 acero
02.200.085S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 acero
02.200.090 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 acero
02.200.090S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 acero
02.200.095 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 acero
02.200.095S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 acero
02.200.100 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 acero
02.200.100S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 acero
02.200.105 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 acero
02.200.105S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 acero
02.200.110 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 acero

02.200.110S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 acero
02.200.115 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L115 acero
02.200.115S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L115 acero
02.200.120 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L120 acero
02.200.120S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L120 acero
02.200.125 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L125 acero
02.200.125S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L125 acero
02.200.130 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L130 acero
02.200.130S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L130 acero
02.200.135 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L135 acero
02.200.135S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L135 acero
02.200.140 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L140 acero
02.200.140S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L140 acero
02.200.145 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L145 acero
02.200.145S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L145 acero
02.200.150 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L150 acero
02.200.150S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L150 acero
02.212.054 Torn-bloq Ø3.5 autorros L54 acero
02.212.056 Torn-bloq Ø3.5 autorros L56 acero
02.212.058 Torn-bloq Ø3.5 autorros L58 acero
03.019.005 Mang d-ancl-ráp L150
03.100.033 Pieza-destornillador-hex p/torn Ø3.5 L25
03.100.040 Guía-broca-LCP 3.5 cort p/broc Ø2.8

E. H.



*Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT*

- 03.100.045 Pieza-destorn 3.5 T15, L250 p/AO/ASIF
- 03.113.010 Trocar c/mango Ø6.0
- 03.113.011 Bisturí p/instrum percutáneo-arco-inserc
- 03.113.012 Guí-broc Ø2.5 p/posición neutra percut
- 03.113.013 Guí-broc Ø2.5 p/posición-compresión perc
- 03.113.014 Mang p/guías-broca
- 03.113.015 Instr-reducción por tracción p/vaina ext
- 03.113.016 Tuerca p/instr-reducción por tracción
- 03.113.019 Piez-destorn 3.5 T15 larg autosujet p/AO
- 03.113.020 Guía-broca-bloq Ø2.8 percut
- 03.113.021 Destorn 3.5 T15 L270
- 03.113.022 Guía-centr percut p/aguja-K Ø1.6
- 03.113.023 Broc Ø2.5 c/top calibr L250/225
- 03.113.023S Broc Ø2.5 c/top calibr L250/225
- 03.113.024 Broc Ø2.8 c/top calibr L250/225
- 03.113.024S Broc Ø2.8 c/top calibr L250/225
- 03.113.028 Medid-profún p/instrum percutáneo-arco-i
- 03.122.053 Vaina externa 6/5 p/guía PHILOS
- 03.122.054 Guí-broc 5/2.9 p/03.122.053
- 03.124.004 Tuerca p/perno-interbloqueo canulado
- 03.124.005 Perno-interbloq-canul-1.6
- 03.124.006 Perno-interbloq-canul2.8

E H

- 03.127.001 Guía-broca VA 3.5 c/áng fij p/broc Ø2.8
- 03.127.002 Guía-broca doble VA 3.5 p/broc Ø2.8
- 03.127.004 Guía-broca VA 3.5 p/broc Ø2.8 larg c/cab
- 03.127.005 Trocar p/guía-broca VA 3.5 p/broc Ø2.8 l
- 03.127.006 Vain-protec híst p/guía-broca VA 3.5 p/b
- 03.127.007 Mango-inserción p/brazo direccional p/pl
- 03.127.008 Mango-inserción p/brazo direccional p/pl
- 03.127.009 Arco-inserción p/pl-VA-LCP 3.5 p/tib-pro
- 03.127.010 Vain-guí p/instr-arco-inserc p/placas VA
- 03.127.011 Tapón p/arc-inserc p/placas VA 3.5
- 03.127.012 Impl-prueb p/pl-VA-LCP 3.5 p/tib-prox cu
- 03.127.013 Impl-prueb p/pl-VA-LCP 3.5 p/tib-prox cu
- 03.127.014 Impl-prueb p/pl-VA-LCP 3.5 p/tib-prox cu
- 03.127.015 Impl-prueb p/pl-VA-LCP 3.5 p/tib-prox cu
- 03.127.016 Mang c/func-limit dinamomét 2.5Nm
- 03.213.001 Guía-broca DLS 3.7 p/broc Ø3.1
- 03.213.002 Broca DLS Ø3.1 c/top L165 2arist-corte
- 04.200.010 Torn-cort 3.5 autorrosc L10 TAN
- 04.200.012 Torn-cort 3.5 autorrosc L12 TAN
- 04.200.014 Torn-cort 3.5 autorrosc L14 TAN
- 04.200.016 Torn-cort 3.5 autorrosc L16 TAN
- 04.200.018 Torn-cort 3.5 autorrosc L18 TAN
- 04.200.020 Torn-cort 3.5 autorrosc L20 TAN

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

04.200.022 Torn-cort 3.5 autorrosc L22 TAN
04.200.024 Torn-cort 3.5 autorrosc L24 TAN
04.200.026 Torn-cort 3.5 autorrosc L26 TAN
04.200.028 Torn-cort 3.5 autorrosc L28 TAN
04.200.030 Torn-cort 3.5 autorrosc L30 TAN
04.200.032 Torn-cort 3.5 autorrosc L32 TAN
04.200.034 Torn-cort 3.5 autorrosc L34 TAN
04.200.036 Torn-cort 3.5 autorrosc L36 TAN
04.200.038 Torn-cort 3.5 autorrosc L38 TAN
04.200.040 Torn-cort 3.5 autorrosc L40 TAN
04.200.042 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 TAN
04.200.044 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 TAN
04.200.045 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 TAN
04.200.046 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 TAN
04.200.048 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 TAN
04.200.050 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 TAN
04.200.055 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 TAN
04.200.060 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 TAN
04.212.054 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L54 TAN
04.212.056 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L56 TAN
04.212.058 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L58 TAN
204.010 Torn-cort Ø3.5 L10 acero

E
H

204.010S Torn-cort Ø3.5 L10 acero
204.012 Torn-cort Ø3.5 L12 acero
204.012S Torn-cort Ø3.5 L12 acero
204.014 Torn-cort Ø3.5 L14 acero
204.014S Torn-cort Ø3.5 L14 acero
204.016 Torn-cort Ø3.5 L16 acero
204.016S Torn-cort Ø3.5 L16 acero
204.018 Torn-cort Ø3.5 L18 acero
204.018S Torn-cort Ø3.5 L18 acero
204.020 Torn-cort Ø3.5 L20 acero
204.020S Torn-cort Ø3.5 L20 acero
204.022 Torn-cort Ø3.5 L22 acero
204.022S Torn-cort Ø3.5 L22 acero
204.024 Torn-cort Ø3.5 L24 acero
204.024S Torn-cort Ø3.5 L24 acero
204.026 Torn-cort Ø3.5 L26 acero
204.026S Torn-cort Ø3.5 L26 acero
204.028 Torn-cort Ø3.5 L28 acero
204.028S Torn-cort Ø3.5 L28 acero
204.030 Torn-cort Ø3.5 L30 acero
204.030S Torn-cort Ø3.5 L30 acero
204.032 Torn-cort Ø3.5 L32 acero
204.032S Torn-cort Ø3.5 L32 acero

E. H.



*Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT*

204.034	Torn-cort Ø3.5 L34 acero
204.034S	Torn-cort Ø3.5 L34 acero
204.036	Torn-cort Ø3.5 L36 acero
204.036S	Torn-cort Ø3.5 L36 acero
204.038	Torn-cort Ø3.5 L38 acero
204.038S	Torn-cort Ø3.5 L38 acero
204.040	Torn-cort Ø3.5 L40 acero
204.040S	Torn-cort Ø3.5 L40 acero
204.042	Torn-cort Ø3.5 L42 acero
204.042S	Torn-cort Ø3.5 L42 acero
204.044	Torn-cort Ø3.5 L44 acero
204.044S	Torn-cort Ø3.5 L44 acero
204.045	Torn-cort Ø3.5 L45 acero
204.045S	Torn-cort Ø3.5 L45 acero
204.046	Torn-cort Ø3.5 L46 acero
204.046S	Torn-cort Ø3.5 L46 acero
204.048	Torn-cort Ø3.5 L48 acero
204.048S	Torn-cort Ø3.5 L48 acero
204.050	Torn-cort Ø3.5 L50 acero
204.050S	Torn-cort Ø3.5 L50 acero
204.055	Torn-cort Ø3.5 L55 acero
204.055S	Torn-cort Ø3.5 L55 acero

E

A

204.060	Torn-cort Ø3.5 L60 acero
204.060S	Torn-cort Ø3.5 L60 acero
204.065	Torn-cort Ø3.5 L65 acero
204.065S	Torn-cort Ø3.5 L65 acero
204.070	Torn-cort Ø3.5 L70 acero
204.070S	Torn-cort Ø3.5 L70 acero
204.075	Torn-cort Ø3.5 L75 acero
204.075S	Torn-cort Ø3.5 L75 acero
204.080	Torn-cort Ø3.5 L80 acero
204.080S	Torn-cort Ø3.5 L80 acero
204.085	Torn-cort Ø3.5 L85 acero
204.085S	Torn-cort Ø3.5 L85 acero
204.090	Torn-cort Ø3.5 L90 acero
204.090S	Torn-cort Ø3.5 L90 acero
204.095	Torn-cort Ø3.5 L95 acero
204.095S	Torn-cort Ø3.5 L95 acero
204.100	Torn-cort Ø3.5 L100 acero
204.100S	Torn-cort Ø3.5 L100 acero
204.105	Torn-cort Ø3.5 L105 acero
204.105S	Torn-cort Ø3.5 L105 acero
204.110	Torn-cort Ø3.5 L110 acero
204.110S	Torn-cort Ø3.5 L110 acero
204.212	Torn-vást Ø3.5 L 12/4 acero

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

204.212S Torn-vást Ø3.5 L 12/4 acero
204.214 Torn-vást Ø3.5 L 14/4 acero
204.214S Torn-vást Ø3.5 L 14/4 acero
204.216 Torn-vást Ø3.5 L 16/6 acero
204.216S Torn-vást Ø3.5 L 16/6 acero
204.218 Torn-vást Ø3.5 L 18/6 acero
204.218S Torn-vást Ø3.5 L 18/6 acero
204.220 Torn-vást Ø3.5 L 20/6 acero
204.220S Torn-vást Ø3.5 L 20/6 acero
204.222 Torn-vást Ø3.5 L 22/6 acero
204.222S Torn-vást Ø3.5 L 22/6 acero
204.224 Torn-vást Ø3.5 L 24/10 acero
204.224S Torn-vást Ø3.5 L 24/10 acero
204.226 Torn-vást Ø3.5 L 26/10 acero
204.226S Torn-vást Ø3.5 L 26/10 acero
204.228 Torn-vást Ø3.5 L 28/10 acero
204.228S Torn-vást Ø3.5 L 28/10 acero
204.230 Torn-vást Ø3.5 L 30/10 acero
204.230S Torn-vást Ø3.5 L 30/10 acero
204.232 Torn-vást Ø3.5 L 32/14 acero
204.232S Torn-vást Ø3.5 L 32/14 acero
204.234 Torn-vást Ø3.5 L 34/14 acero

204.234S Torn-vást Ø3.5 L 34/14 acero
204.236 Torn-vást Ø3.5 L 36/14 acero
204.236S Torn-vást Ø3.5 L 36/14 acero
204.238 Torn-vást Ø3.5 L 38/14 acero
204.238S Torn-vást Ø3.5 L 38/14 acero
204.240 Torn-vást Ø3.5 L 40/18 acero
204.240S Torn-vást Ø3.5 L 40/18 acero
204.245 Torn-vást Ø3.5 L 45/18 acero
204.245S Torn-vást Ø3.5 L 45/18 acero
204.250 Torn-vást Ø3.5 L 50/18 acero
204.250S Torn-vást Ø3.5 L 50/18 acero
204.810 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 acero
204.810S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 acero
204.812 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 acero
204.812S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 acero
204.814 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 acero
204.814S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 acero
204.816 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 acero
204.816S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 acero
204.818 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 acero
204.818S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 acero
204.820 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 acero
204.820S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 acero

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

204.822 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 acero
204.822S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 acero
204.824 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 acero
204.824S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 acero
204.826 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 acero
204.826S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 acero
204.828 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 acero
204.828S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 acero
204.830 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 acero
204.830S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 acero
204.832 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 acero
204.832S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 acero
204.834 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 acero
204.834S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 acero
204.836 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 acero
204.836S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 acero
204.838 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 acero
204.838S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 acero
204.840 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 acero
204.840S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 acero
204.842 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 acero
204.842S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 acero

E
H

204.844 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 acero
204.844S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 acero
204.845 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 acero
204.845S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 acero
204.846 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 acero
204.846S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 acero
204.848 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 acero
204.848S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 acero
204.850 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 acero
204.850S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 acero
204.855 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 acero
204.855S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 acero
204.860 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 acero
204.860S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 acero
204.865 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 acero
204.865S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 acero
204.870 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 acero
204.870S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 acero
204.875 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 acero
204.875S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 acero
204.880 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 acero
204.880S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 acero
204.885 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 acero





Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

204.885S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 acero
204.890 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 acero
204.890S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 acero
204.895 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 acero
204.895S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 acero
204.900 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 acero
204.900S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 acero
204.905 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 acero
204.905S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 acero
204.910 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 acero
204.910S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 acero
204.915 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L115 acero
204.920 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L120 acero
204.925 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L125 acero
204.930 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L130 acero
206.010 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L10 acero
206.010S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L10 acero
206.012 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L12 acero
206.012S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L12 acero
206.014 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L14 acero
206.014S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L14 acero
206.016 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L16 acero

E
H

206.016S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L16 acero
206.018 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L18 acero
206.018S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L18 acero
206.020 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L20 acero
206.020S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L20 acero
206.022 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L22 acero
206.022S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L22 acero
206.024 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L24 acero
206.024S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L24 acero
206.026 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L26 acero
206.026S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L26 acero
206.028 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L28 acero
206.028S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L28 acero
206.030 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L30 acero
206.030S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L30 acero
206.032 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L32 acero
206.032S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L32 acero
206.035 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L35 acero
206.035S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L35 acero
206.036 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L36 acero
206.040 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L40 acero
206.040S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L40 acero
206.045 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L45 acero

Σ H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 206.045S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L45 acero
- 206.050 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L50 acero
- 206.050S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L50 acero
- 206.055 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L55 acero
- 206.055S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L55 acero
- 206.060 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L60 acero
- 206.060S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L60 acero
- 207.010 Torn-esponj Ø4 L10/5 acero
- 207.010S Torn-esponj Ø4 L10/5 acero
- 207.012 Torn-esponj Ø4 L12/5 acero
- 207.012S Torn-esponj Ø4 L12/5 acero
- 207.014 Torn-esponj Ø4 L14/5 acero
- 207.014S Torn-esponj Ø4 L14/5 acero
- 207.016 Torn-esponj Ø4 L16/6 acero
- 207.016S Torn-esponj Ø4 L16/6 acero
- 207.018 Torn-esponj Ø4 L18/7 acero
- 207.018S Torn-esponj Ø4 L18/7 acero
- 207.020 Torn-esponj Ø4 L20/8 acero
- 207.020S Torn-esponj Ø4 L20/8 acero
- 207.022 Torn-esponj Ø4 L22/9 acero
- 207.022S Torn-esponj Ø4 L22/9 acero
- 207.024 Torn-esponj Ø4 L24/10 acero

E A

207.024S Torn-esponj Ø4 L24/10 acero
207.026 Torn-esponj Ø4 L26/12 acero
207.026S Torn-esponj Ø4 L26/12 acero
207.028 Torn-esponj Ø4 L28/14 acero
207.028S Torn-esponj Ø4 L28/14 acero
207.030 Torn-esponj Ø4 L30/14 acero
207.030S Torn-esponj Ø4 L30/14 acero
207.035 Torn-esponj Ø4 L35/14 acero
207.035S Torn-esponj Ø4 L35/14 acero
207.040 Torn-esponj Ø4 L40/14 acero
207.040S Torn-esponj Ø4 L40/14 acero
207.045 Torn-esponj Ø4 L45/15 acero
207.045S Torn-esponj Ø4 L45/15 acero
207.050 Torn-esponj Ø4 L50/15 acero
207.050S Torn-esponj Ø4 L50/15 acero
207.055 Torn-esponj Ø4 L55/16 acero
207.055S Torn-esponj Ø4 L55/16 acero
207.060 Torn-esponj Ø4 L60/16 acero
207.060S Torn-esponj Ø4 L60/16 acero
212.101 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L10 acero
212.102 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L12 acero
212.103 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L14 acero
212.104 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L16 acero

E. H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 212.105 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L18 acero
- 212.106 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L20 acero
- 212.107 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L22 acero
- 212.108 4orn-bloq Ø3.5 autorrosc L24 acero
- 212.109 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L26 acero
- 212.110 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L28 acero
- 212.111 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L30 acero
- 212.112 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L32 acero
- 212.113 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L34 acero
- 212.114 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L35 acero
- 212.115 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L36 acero
- 212.116 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L38 acero
- 212.117 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L40 acero
- 212.118 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L42 acero
- 212.119 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L45 acero
- 212.120 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L48 acero
- 212.121 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L50 acero
- 212.122 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L52 acero
- 212.123 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L55 acero
- 212.124 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L60 acero
- 212.125 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L65 acero
- 212.126 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L70 acero

E H

212.127 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L75 acero
212.128 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L80 acero
212.129 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L85 acero
212.129S Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L85 acero
212.130 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L90 acero
212.130S Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L90 acero
212.131 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L95 acero
212.131S Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L95 acero
212.152 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L12 acero
212.154 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L16 acero
212.156 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L20 acero
212.158 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L24 acero
212.161 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L30 acero
212.164 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L35 acero
212.167 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L40 acero
212.168 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L45 acero
212.169 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L50 acero
212.170 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L55 acero
212.171 Torn-bloq Ø3.5 autopperf L60 acero
213.009 Espaciador-LCP Ø3.5 L2 acero
213.010 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L10 acero
213.012 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L12 acero
213.014 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L14 acero

E. H.



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 213.016 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L16 acero
- 213.018 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L18 acero
- 213.020 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L20 acero
- 213.022 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L22 acero
- 213.024 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L24 acero
- 213.026 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L26 acero
- 213.028 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L28 acero
- 213.030 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L30 acero
- 213.032 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L32 acero
- 213.034 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L34 acero
- 213.035 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L35 acero
- 213.036 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L36 acero
- 213.038 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L38 acero
- 213.040 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L40 acero
- 213.042 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L42 acero
- 213.044 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L44 acero
- 213.045 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L45 acero
- 213.046 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L46 acero
- 213.048 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L48 acero
- 213.050 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L50 acero
- 213.052 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L52 acero
- 213.054 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L54 acero

E.

A

213.055 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L55 acero
213.056 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L56 acero
213.058 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L58 acero
213.060 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L60 acero
213.065 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L65 acero
213.070 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L70 acero
213.075 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L75 acero
213.080 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L80 acero
213.085 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L85 acero
213.090 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L90 acero
213.095 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L95 acero
213.112 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L12 acero
213.116 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L16 acero
213.120 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L20 acero
213.124 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L24 acero
213.130 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L30 acero
213.135 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L35 acero
213.140 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L40 acero
213.145 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L45 acero
213.150 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L50 acero
213.155 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L55 acero
213.160 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L60 acero
219.981 Arandela Ø3.5/2.7 acero





Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 292.200.10 Aguja-K Ø2 L150 acero 10uds
- 310.210 Broc Ø2 L125/100 2arist-corte
- 310.210S Broc Ø2 L125/100 2arist-corte
- 310.230 Broc Ø2.5 L180/155 2arist-corte
- 310.250 Broc Ø2.5 L110/85 2arist-corte
- 310.288 Broc Ø2.8 L165 p/AO/ASIF
- 310.288S Broc Ø2.8 L165 p/AO/ASIF
- 310.350 Broc Ø3.5 L110/85 2arist-corte
- 310.360 Broc Ø3.5 L95/80 2arist-corte
- 310.370 Broc Ø3.5 L195/170 2arist-corte
- 310.380 Broc Ø3.5 L180/165 2arist-corte
- 310.890 Avellan 3.5
- 311.310 Mach p/torn-cort Ø3.5 calibr L175
- 311.320 Mach p/torn-cort Ø3.5 L110/50
- 311.330 Mach p/torn-cort Ø3.5 L180/110
- 311.340 Mach p/torn-espon Ø4 L110/85
- 311.430 Mang d-ancl-ráp L110
- 311.431 Mang d-ancl-ráp
- 311.440 Mango-T d-ancl-ráp
- 312.200 Guía-triple 2 c/3 aguj
- 312.280 Guía-broca-doble 3.5/2.5
- 312.300 Guía-broca-centrado 3.5/2.5 L42

- 312.648 Guía-broca-LCP 3.5 p/broc Ø2.8
- 312.850 Guía-broca 3.5/2.7 c/tope c/2insertos
- 314.020 Destornill-hex-peq c/vaina-sujec
- 314.030 Pieza-destornill-hex-peq Ø2.5
- 314.041 Destorn 3.5 T15 ranurado L200
- 314.060 Vain-sujec p/314.020 314.030 314.070 314
- 314.070 Destornill-hex-peq Ø2.5 ranurado
- 314.080 Vain-sujec p/314.070 314.290 314.550+314
- 314.090 Vain-sujec p/314.070 314.550+314.570
- 314.091 Vain-sujec p/torn p/LCP 3.5
- 314.115 Destorn 3.5 T15
- 314.116 Pieza-destorn 3.5 T15 autosujet p/AO/ASI
- 314.160 Llave-hex-peq Ø2.5 acod
- 314.550 Pieza-destornill-hex-peq Ø2.5 L165
- 314.570 Destornill-hex-peq Ø2.5mm L270
- 315.050 Broc Ø3.5 L225/200 3aristas-corte
- 315.230 Broc Ø2.5 L180/155 3aristas-corte
- 315.250 Broc Ø2.5 L 110/85 3aristas-corte
- 315.350 Broc Ø3.5 L 110/85 3aristas-corte
- 315.370 Broc Ø3.5 L 195/170 3aristas-corte
- 319.010 Medid-profun p/torn Ø2.7-4 medic hast 60
- 319.020 Patrón p/brocas+torn+agujas-K+clavos-Ste
- 319.090 Medid-profun p/torn-larg Ø3.5 medic hast

Σ H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

321.120	Tensor-articul tracción- 20
321.160	Llave combinada Ø11
322.320	Guía-broca-DCP 3.5 p/posición neutra+-co
323.027	Guía-broca-LCP 3.5 p/broc Ø2.8
323.055	Guía-centr p/aguja-K Ø1.6 L70 p/323.027+
323.060	Medidor-profundidad PHILOS p/aguja-K Ø1.
323.350	Guía-broca LC-DCP3.5 p/posición neutra +-
323.360	Guía-broca univ 3.5
323.505	Guía-broca-univ LCP 3.5 acero
324.024	Instr p/reducción-temp
324.081	Guía-centr p/aguja-K Ø1.25
324.168	Guía-centr Ø2.0
324.214	Broc Ø2.8 c/escal L200/100 3aristas-cort
324.214S	Broc Ø2.8 c/escal L200/100 3aristas-cort
329.040	Grifa p/pl 2.4-3.5 L145
329.050	Grifa p/pl 2.4-3.5 L145
329.070	Grifa p/pl-reco 2.7+3.5
329.150	Prensa p/doblar-pl 2.4-4 L230
329.290	Alicat p/dobl pl-reco 2.7+3.5
397.705	Mang p/adaptador dinamométr refs. 511.77
398.410	Pinzas-reducc-anchas c/puntas cier-crema
398.800	Pinzas-sujeción-huesos autocentr cierre-

398.810 Pinzas-sujeción-huesos autocentr cierre-

398.811 Pinzas-pl c/pata-sujeción móvil tam0

399.071 Pinz-reducc c/punt cierrefin L126

399.074 Pinzas-reducc anchas c/puntas cierrefin

399.082 Pinzas-reducción-dentadas cierrefin L146

399.091 Pinzas-sujeción-huesos autocentr cierref

399.180 Separador-Hohmann-peq punta corta estrech

399.190 Separador-Hohmann-peq punta corta estrech

399.310 Separador-Hohmann-moldeable anch8 L230

399.340 Separador-Hohmann-moldeable anch10 L230

399.360 Periost lámina ligeramente curvada cort

399.490 Separad-Hohmann anch15 L160

399.770 Pinz-reducc c/punt cierre-varilla-rosc L

399.790 Pinz-reducc dentadas cierre-varilla-rosc

399.970 Pinz-reducc c/punt ciera-cremall L130

399.990 Pinzas-reducción-dentadas ciera-cremall L

404.010 Torn-cort Ø3.5 L10 Ti

404.010S Torn-cort Ø3.5 L10 Ti

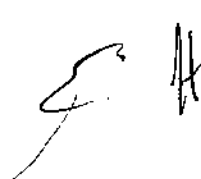
404.012 Torn-cort Ø3.5 L12 Ti

404.012S Torn-cort Ø3.5 L12 Ti

404.014 Torn-cort Ø3.5 L14 Ti

404.014S Torn-cort Ø3.5 L14 Ti

404.016 Torn-cort Ø3.5 L16 Ti





Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 404.016S Torn-cort Ø3.5 L16 Ti
- 404.018 Torn-cort Ø3.5 L18 Ti
- 404.018S Torn-cort Ø3.5 L18 Ti
- 404.020 Torn-cort Ø3.5 L20 Ti
- 404.020S Torn-cort Ø3.5 L20 Ti
- 404.022 Torn-cort Ø3.5 L22 Ti
- 404.022S Torn-cort Ø3.5 L22 Ti
- 404.024 Torn-cort Ø3.5 L24 Ti
- 404.024S Torn-cort Ø3.5 L24 Ti
- 404.026 Torn-cort Ø3.5 L26 Ti
- 404.026S Torn-cort Ø3.5 L26 Ti
- 404.028 Torn-cort Ø3.5 L28 Ti
- 404.028S Torn-cort Ø3.5 L28 Ti
- 404.030 Torn-cort Ø3.5 L30 Ti
- 404.030S Torn-cort Ø3.5 L30 Ti
- 404.032 Torn-cort Ø3.5 L32 Ti
- 404.032S Torn-cort Ø3.5 L32 Ti
- 404.034 Torn-cort Ø3.5 L34 Ti
- 404.034S Torn-cort Ø3.5 L34 Ti
- 404.036 Torn-cort Ø3.5 L36 Ti
- 404.036S Torn-cort Ø3.5 L36 Ti
- 404.038 Torn-cort Ø3.5 L38 Ti

E
H

404.038S	Torn-cort Ø3.5 L38 Ti
404.040	Torn-cort Ø3.5 L40 Ti
404.040S	Torn-cort Ø3.5 L40 Ti
404.042	Torn-cort Ø3.5 L42 Ti
404.042S	Torn-cort Ø3.5 L42 Ti
404.044	Torn-cort Ø3.5 L44 Ti
404.044S	Torn-cort Ø3.5 L44 Ti
404.045	Torn-cort Ø3.5 L45 Ti
404.045S	Torn-cort Ø3.5 L45 Ti
404.046	Torn-cort Ø3.5 L46 Ti
404.046S	Torn-cort Ø3.5 L46 Ti
404.048	Torn-cort Ø3.5 L48 Ti
404.048S	Torn-cort Ø3.5 L48 Ti
404.050	Torn-cort Ø3.5 L50 Ti
404.050S	Torn-cort Ø3.5 L50 Ti
404.055	Torn-cort Ø3.5 L55 Ti
404.055S	Torn-cort Ø3.5 L55 Ti
404.060	Torn-cort Ø3.5 L60 Ti
404.060S	Torn-cort Ø3.5 L60 Ti
404.065	Torn-cort Ø3.5 L65 Ti
404.065S	Torn-cort Ø3.5 L65 Ti
404.070	Torn-cort Ø3.5 L70 Ti
404.070S	Torn-cort Ø3.5 L70 Ti

E H



*Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT*

404.075	Torn-cort Ø3.5 L75 Ti
404.075S	Torn-cort Ø3.5 L75 Ti
404.080	Torn-cort Ø3.5 L80 Ti
404.080S	Torn-cort Ø3.5 L80 Ti
404.085	Torn-cort Ø3.5 L85 Ti
404.085S	Torn-cort Ø3.5 L85 Ti
404.090	Torn-cort Ø3.5 L90 Ti
404.090S	Torn-cort Ø3.5 L90 Ti
404.095	Torn-cort Ø3.5 L95 Ti
404.095S	Torn-cort Ø3.5 L95 Ti
404.100	Torn-cort Ø3.5 L100 Ti
404.100S	Torn-cort Ø3.5 L100 Ti
404.105	Torn-cort Ø3.5 L105 Ti
404.105S	Torn-cort Ø3.5 L105 Ti
404.110	Torn-cort Ø3.5 L110 Ti
404.110S	Torn-cort Ø3.5 L110 Ti
404.212	Torn-vást Ø3.5 L12/4 Ti
404.212S	Torn-vást Ø3.5 L12/4 Ti
404.214	Torn-vást Ø3.5 L14/4 Ti
404.214S	Torn-vást Ø3.5 L14/4 Ti
404.216	Torn-vást Ø3.5 L16/6 Ti
404.216S	Torn-vást Ø3.5 L16/6 Ti

404.218 Torn-vást Ø3.5 L18/6 Ti
404.218S Torn-vást Ø3.5 L18/6 Ti
404.220 Torn-vást Ø3.5 L20/6 Ti
404.220S Torn-vást Ø3.5 L20/6 Ti
404.222 Torn-vást Ø3.5 L22/6 Ti
404.222S Torn-vást Ø3.5 L22/6 Ti
404.224 Torn-vást Ø3.5 L24/10 Ti
404.224S Torn-vást Ø3.5 L24/10 Ti
404.226 Torn-vást Ø3.5 L26/10 Ti
404.226S Torn-vást Ø3.5 L26/10 Ti
404.228 Torn-vást Ø3.5 L28/10 Ti
404.228S Torn-vást Ø3.5 L28/10 Ti
404.230 Torn-vást Ø3.5 L30/10 Ti
404.230S Torn-vást Ø3.5 L30/10 Ti
404.232 Torn-vást Ø3.5 L32/14 Ti
404.232S Torn-vást Ø3.5 L32/14 Ti
404.234 Torn-vást Ø3.5 L34/14 Ti
404.234S Torn-vást Ø3.5 L34/14 Ti
404.236 Torn-vást Ø3.5 L36/14 Ti
404.236S Torn-vást Ø3.5 L36/14 Ti
404.238 Torn-vást Ø3.5 L38/14 Ti
404.238S Torn-vást Ø3.5 L38/14 Ti
404.240 Torn-vást Ø3.5 L40/18 Ti

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

404.240S Torn-vást Ø3.5 L40/18 Ti
404.245 Torn-vást Ø3.5 L45/18 Ti
404.245S Torn-vást Ø3.5 L45/18 Ti
404.250 Torn-vást Ø3.5 L50/18 Ti
404.250S Torn-vást Ø3.5 L50/18 Ti
404.810 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 Ti
404.810S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L10 Ti
404.812 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 Ti
404.812S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L12 Ti
404.814 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 Ti
404.814S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L14 Ti
404.816 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 Ti
404.816S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L16 Ti
404.818 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 Ti
404.818S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L18 Ti
404.820 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 Ti
404.820S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L20 Ti
404.822 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 Ti
404.822S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L22 Ti
404.824 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 Ti
404.824S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L24 Ti
404.826 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 Ti

E H

404.826S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L26 Ti
404.828	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 Ti
404.828S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L28 Ti
404.830	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 Ti
404.830S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L30 Ti
404.832	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 Ti
404.832S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L32 Ti
404.834	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 Ti
404.834S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L34 Ti
404.836	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 Ti
404.836S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L36 Ti
404.838	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 Ti
404.838S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L38 Ti
404.840	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 Ti
404.840S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L40 Ti
404.842	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 Ti
404.842S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L42 Ti
404.844	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 Ti
404.844S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L44 Ti
404.845	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 Ti
404.845S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L45 Ti
404.846	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 Ti
404.846S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L46 Ti

C H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

404.848	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 Ti
404.848S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L48 Ti
404.850	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 Ti
404.850S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L50 Ti
404.855	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 Ti
404.855S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L55 Ti
404.860	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 Ti
404.860S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L60 Ti
404.865	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 Ti
404.865S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L65 Ti
404.870	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 Ti
404.870S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L70 Ti
404.875	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 Ti
404.875S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L75 Ti
404.880	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 Ti
404.880S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L80 Ti
404.885	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 Ti
404.885S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L85 Ti
404.890	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 Ti
404.890S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L90 Ti
404.895	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 Ti
404.895S	Torn-cort Ø3.5 autorrosc L95 Ti

E H

404.900 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 Ti
404.900S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L100 Ti
404.905 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 Ti
404.905S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L105 Ti
404.910 Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 Ti
404.910S Torn-cort Ø3.5 autorrosc L110 Ti
406.010 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L10 Ti
406.010S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L10 Ti
406.012 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L12 Ti
406.012S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L12 Ti
406.014 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L14 Ti
406.014S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L14 Ti
406.016 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L16 Ti
406.016S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L16 Ti
406.018 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L18 Ti
406.018S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L18 Ti
406.020 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L20 Ti
406.020S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L20 Ti
406.022 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L22 Ti
406.022S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L22 Ti
406.024 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L24 Ti
406.024S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L24 Ti
406.026 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L26 Ti

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

406.026S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L26 Ti
406.028 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L28 Ti
406.028S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L28 Ti
406.030 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L30 Ti
406.030S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L30 Ti
406.032 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L32 Ti
406.032S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L32 Ti
406.035 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L35 Ti
406.035S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L35 Ti
406.040 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L40 Ti
406.040S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L40 Ti
406.045 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L45 Ti
406.045S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L45 Ti
406.050 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L50 Ti
406.050S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L50 Ti
406.055 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L55 Ti
406.055S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L55 Ti
406.060 Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L60 Ti
406.060S Torn-esponj Ø4 rosc h/cabez L60 Ti
407.010 Torn-esponj Ø4 L10/5 Ti
407.010S Torn-esponj Ø4 L10/5 Ti
407.012 Torn-esponj Ø4 L12/5 Ti

Σ

H

407.012S Torn-esponj Ø4 L12/5 Ti
407.014 Torn-esponj Ø4 L14/5 Ti
407.014S Torn-esponj Ø4 L14/5 Ti
407.016 Torn-esponj Ø4 L16/6 Ti
407.016S Torn-esponj Ø4 L16/6 Ti
407.018 Torn-esponj Ø4 L18/7 Ti
407.018S Torn-esponj Ø4 L18/7 Ti
407.020 Torn-esponj Ø4 L20/8 Ti
407.020S Torn-esponj Ø4 L20/8 Ti
407.022 Torn-esponj Ø4 L22/9 Ti
407.022S Torn-esponj Ø4 L22/9 Ti
407.024 Torn-esponj Ø4 L24/10 Ti
407.024S Torn-esponj Ø4 L24/10 Ti
407.026 Torn-esponj Ø4 L26/12 Ti
407.026S Torn-esponj Ø4 L26/12 Ti
407.028 Torn-esponj Ø4 L28/14 Ti
407.028S Torn-esponj Ø4 L28/14 Ti
407.030 Torn-esponj Ø4 L30/14 Ti
407.030S Torn-esponj Ø4 L30/14 Ti
407.035 Torn-esponj Ø4 L35/14 Ti
407.035S Torn-esponj Ø4 L35/14 Ti
407.040 Torn-esponj Ø4 L40/14 Ti
407.040S Torn-esponj Ø4 L40/14 Ti

E H



Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 407.045 Torn-esponj Ø4 L45/15 Ti
- 407.045S Torn-esponj Ø4 L45/15 Ti
- 407.050 Torn-esponj Ø4 L50/15 Ti
- 407.050S Torn-esponj Ø4 L50/15 Ti
- 407.055 Torn-esponj Ø4 L55/16 Ti
- 407.055S Torn-esponj Ø4 L55/16 Ti
- 407.060 Torn-esponj Ø4 L60/16 Ti
- 407.060S Torn-esponj Ø4 L60/16 Ti
- 412.101 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L10 TAN
- 412.102 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L12 TAN
- 412.103 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L14 TAN
- 412.104 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L16 TAN
- 412.105 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L18 TAN
- 412.106 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L20 TAN
- 412.107 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L22 TAN
- 412.108 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L24 TAN
- 412.109 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L26 TAN
- 412.110 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L28 TAN
- 412.111 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L30 TAN
- 412.112 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L32 TAN
- 412.113 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L34 TAN
- 412.114 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L35 TAN

- 412.115 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L36 TAN
- 412.116 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L38 TAN
- 412.117 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L40 TAN
- 412.118 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L42 TAN
- 412.119 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L45 TAN
- 412.120 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L48 TAN
- 412.121 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L50 TAN
- 412.122 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L52 TAN
- 412.123 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L55 TAN
- 412.124 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L60 TAN
- 412.125 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L65 TAN
- 412.126 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L70 TAN
- 412.127 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L75 TAN
- 412.128 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L80 TAN
- 412.129 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L85 TAN
- 412.130 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L90 TAN
- 412.131 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L95 TAN
- 412.134 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L44 TAN
- 412.136 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L46 TAN
- 412.151 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L10 TAN
- 412.152 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L12 TAN
- 412.153 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L14 TAN
- 412.154 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L16 TAN

E H

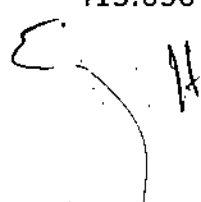


Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT

- 412.155 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L18 TAN
- 412.156 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L20 TAN
- 412.157 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L22 TAN
- 412.158 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L24 TAN
- 412.159 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L26 TAN
- 412.160 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L28 TAN
- 412.161 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L30 TAN
- 412.162 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L32 TAN
- 412.163 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L34 TAN
- 412.164 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L35 TAN
- 412.165 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L36 TAN
- 412.166 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L38 TAN
- 412.167 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L40 TAN
- 412.168 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L45 TAN
- 412.169 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L50 TAN
- 412.170 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L55 TAN
- 412.171 Torn-bloq Ø3.5 autoperf L60 TAN
- 413.009 Espaciador-LCP Ø3.5 L2 TAN
- 413.010 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L10 TAN
- 413.012 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L12 TAN
- 413.014 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L14 TAN
- 413.016 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L16 TAN

Σ H

413.018 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L18 TAN
413.020 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L20 TAN
413.022 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L22 TAN
413.024 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L24 TAN
413.026 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L26 TAN
413.028 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L28 TAN
413.030 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L30 TAN
413.032 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L32 TAN
413.034 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L34 TAN
413.035 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L35 TAN
413.036 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L36 TAN
413.038 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L38 TAN
413.040 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L40 TAN
413.042 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L42 TAN
413.044 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L44 TAN
413.045 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L45 TAN
413.046 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L46 TAN
413.048 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L48 TAN
413.050 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L50 TAN
413.052 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L52 TAN
413.054 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L54 TAN
413.055 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L55 TAN
413.056 Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L56 TAN

A handwritten mark consisting of a large, stylized letter 'E' or 'C' followed by a vertical line and a small 'H' or 'A'.



*Ministerio de Salud
Secretaría de Políticas,
Regulación e Institutos
ANMAT*

413.058	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L58 TAN
413.060	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L60 TAN
413.062	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L62 TAN
413.065	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L65 TAN
413.070	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L70 TAN
413.075	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L75 TAN
413.080	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L80 TAN
413.085	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L85 TAN
413.090	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L90 TAN
413.095	Torn-bloq Ø3.5 autorrosc L95 TAN
413.112	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L12 TAN
413.116	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L16 TAN
413.120	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L20 TAN
413.124	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L24 TAN
413.130	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L30 TAN
413.135	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L35 TAN
413.140	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L40 TAN
413.145	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L45 TAN
413.150	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L50 TAN
413.155	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L55 TAN
413.160	Torn-bloq Ø3.5 autoperf L60 TAN
419.981	Arandela Ø3.5/2.7 TAN

E
A

511.770 Adapt dinamométr 1.5Nm p/CompAir Drive+P

511.773 Adapt dinamométr 1.5Nm p/AO/ASIF

Período de vida útil: 10 (diez) años para los productos en su presentación estéril.

Forma de presentación: envase individual en presentaciones estéril y no estéril.

Condición de uso: Venta exclusiva a profesionales e instituciones sanitarias


Nombre del fabricante: Synthes GmbH

Lugar/es de elaboración: Eimattstrasse3, CH-4436 Oberdorf, Suiza.

Se extiende a JOHNSON & JOHNSON MEDICAL S.A. el Certificado de Autorización e Inscripción del PM-16-963, en la Ciudad de Buenos Aires, a **09 FEB 2017**, siendo su vigencia por cinco (5) años a contar de la fecha de su emisión.

DISPOSICIÓN Nº

1354


Dr. CARLOS GHIALE
Administrador Nacional
A.N.M.A.T.