

FICHA TECNICA TORNILLOS SOLUTION

| SCHELEWAR OF STREETS GOES | Código: DE- | ·IDI-0088-119 | Fecha de publicación: 02-10-2012 | Versión: 1 | | |
|---|---|----------------|----------------------------------|---------------|--|--|
| INFC | RMACIÓN BÁSI | CA TORNILLOS | SOLUTION | | | |
| NOMBRE DEL PRODUCTO | TORNILLOS SC | LUTION | | | | |
| NOMBRE DEL PROPIETARIO | Industrias Médic | as Sampedro S. | A.S | | | |
| NOMBRE DE LA INDUSTRIA FABRICANTE | Industrias Médicas Sampedro S.A.S | | | | | |
| TIPO DE ACTIVIDAD | Diseño y fabricación de sistemas de fijación ósea | | | | | |
| PRESENTACION COMERCIAL | Empaque plástico de polietileno, no estéril, 1 unidad por empaque | | | | | |
| CLASIFICACIÓN DE RIESGO | II B | | | | | |
| MATERIAL DE FABRICACIÓN | Titanio biocompatible. Norma ASTM F 136-02A Y ASTM F67-06, Acero inoxidable biocompatible. Norma ASTM F 138-08, ASTM F67-06 | | | | | |
| | PRUEBAS Y | PRECAUCION | ES . | | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE MATERIA PRIMA | Verificación de certificación del material según norma ASTM F 136-02A, ASTM F67-06 y según según norma ASTM F138-08 Verificación de dimensiones y cantidades. | | | | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE PORDUCTO TERMINADO | Durante el proceso de fabricación, controles de calidad según planos e instructivos de fabricación. Control de calidad final, dimensional y de acabados según planos. | | | | | |
| usos | Empleados como sistema de fijación para la osteosíntesis en general. Puedes ser usados solos ó en para fijar placas. | | | | | |
| PRECAUCIONES | Evitar rayas o hendiduras en la superficie del implante. Nuestros implantes están diseñados para ser utilizados una sola vez, de ninguna manera deben ser reimplantados El cirujano debe usar técnicas quirúrgicas conocidas y aceptadas, además seguir las indicaciones de nuestro personal de soporte técnico para garantizar el uso correcto del implante. El material en el cual son fabricadas las placas les permiten ser moldeadas fácilmente para acomodarse a las características del paciente y su patología, una técnica inadecuada de moldeado de los implantes puede llevar a la ruptura de éstos. Industrias Médicas Sampedro S.A.S no entrega sus productos estérilizados. Los implantes deben ser estérilizados en los contenedores de los set suministrados por Industrias Médicas Sampedro S.A.S Los implantes pueden ser estérilizados con vapor u óxido de etileno. | | | | | |
| | DOCUMEN. | TOS ASOCIADO | S | | | |
| Planos: NA | | | | | | |
| | | OS SOLUTIONS | | | | |
| Referencia | Código | | Imagen | Longitud (mm) | | |
| TORNILLOS SOLUTIONS | TSXX | | NA | NA | | |



Referencia

PLACAS SOLUTIONS

FICHA TECNICA PLACAS SOLUTION

Imagen NA

Código: DE-IDI-0088-120 Fecha de publicación: 02-10-2012

Versión: 1

Longitud (mm)

NA

| INF | ORMACIÓN BÁSICA PLACAS SOLUTION | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|--|
| NOMBRE DEL PRODUCTO | PLACAS SOLUTION | | | | | | |
| NOMBRE DEL PROPIETARIO | Industrias Médicas Sampedro S.A.S | | | | | | |
| NOMBRE DE LA INDUSTRIA FABRICANTE | Industrias Médicas Sampedro S.A.S | | | | | | |
| TIPO DE ACTIVIDAD | Diseño y fabricación de sistemas de fijación ósea | | | | | | |
| PRESENTACION COMERCIAL | Empaque plástico de polietileno, no estéril, 1 unidad por empaque | | | | | | |
| CLASIFICACIÓN DE RIESGO | II B | | | | | | |
| MATERIAL DE FABRICACIÓN | Titanio biocompatible. Norma ASTM F 136-02A Y ASTM F67-06, Acero inoxidable biocompatible. Norma ASTM F 139 | | | | | | |
| | | | | | | | |
| PRUEBAS Y PRECAUCIONES | | | | | | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE MATERIA PRIMA | Verificación de certificación del material según norma ASTM F 136-02A, ASTM F67-00 según según norma ASTM F139 Verificación de dimensiones y cantidades. | | | | | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE PORDUCTO TERMINADO | Durante el proceso de fabricación, controles de calidad según planos e instructivos de fabricación. Control de calidad final, dimensional y de acabados según planos. | | | | | | |
| usos | Empleados como sistema de fijación para la osteosíntesis en general. | | | | | | |
| PRECAUCIONES | Evitar rayas o hendiduras en la superficie de la placa. Nuestros implantes están diseñados para ser utilizados una sola vez, de ninguna manera deben ser reimplantados. El cirujano debe usar técnicas quirúrgicas conocidas y aceptadas, además seguir las indicaciones de nuestro personal de soporte técnico para garantizar el uso correcto del implante. El material en el cual son fabricadas las placas les permiten ser moldeadas fácilmente para acomodarse a las características del paciente y su patología, una técnica inadecuada de moldeado de los implantes puede llevar a la ruptura de éstos. Industrias Médicas Sampedro S.A.S no entrega sus productos estérilizados. Los implantes deben ser estérilizados en los contenedores de los set suministrados por Industrias Médicas Sampedro S.A.S Los implantes pueden ser estérilizados con vapor u óxido de etileno. | | | | | | |
| | | | | | | | |
| DOCUMENTOS ASOCIADOS | | | | | | | |
| Planos: NA | | | | | | | |
| | DI ACAC COLUTIONIC | | | | | | |
| | PLACAS SOLUTIONS | | | | | | |

Código

PSXX



CLAVOS SOLUTIONS

Imagen NA Longitud (mm)

NA

Código

CSXX

Referencia

CLAVOS SOLUTIONS

| sampedro | FICHA TECNICA PINES SOLUTION | | | | |
|---|---|-----------|----------------------------------|--------------|--|
| | Código: DE-IDI-0 | 088-122 | Fecha de publicación: 02-10-2012 | Versión: 1 | |
| IN | IFORMACIÓN BÁSICA | PINES SOL | LUTION | | |
| NOMBRE DEL PRODUCTO | PINES SOLUTION | | | | |
| NOMBRE DEL PROPIETARIO | Industrias Médicas Sampedro S.A.S | | | | |
| NOMBRE DE LA INDUSTRIA FABRICANTE | Industrias Médicas Sampedro S.A.S | | | | |
| TIPO DE ACTIVIDAD | Diseño y fabricación de sistemas de fijación ósea | | | | |
| PRESENTACION COMERCIAL | Empaque plástico de polietileno, no estéril, 1 unidad por empaque | | | | |
| CLASIFICACIÓN DE RIESGO | II B | | | | |
| MATERIAL DE FABRICACIÓN | Titanio biocompatible. Norma ASTM F 136-02A Y ASTM F67-06, Acero inoxidable biocompatible. Norma ASTM F 138-08 | | | | |
| | PRUEBAS Y PRE | CAUCIONE | S | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE MATERIA PRIMA | Verificación de certificación del material según norma ASTM F 136-02A, ASTM F67-06 y según según norma ASTM F138-08 Verificación de dimensiones y cantidades. | | | | |
| PRUEBAS DE CONTROL DE PORDUCTO TERMINADO | Durante el proceso de fabricación, controles de calidad según planos e instructivos de fabricación. Control de calidad final, dimensional y de acabados según planos. | | | | |
| usos | Fijaciones óseas, tracciones esqueléticas, manipulación de fragmentos óseos, guía para implantes e instrumentos canulados. | | | | |
| PRECAUCIONES | Evitar rayas o hendiduras en la superficie del implante. Nuestros implantes están diseñados para ser utilizados una sola vez, de ninguna manera deben ser reimplantados. El cirujano debe usar técnicas quirúrgicas conocidas y aceptadas, además seguir las indicaciones de nuestro personal de soporte técnico para garantizar el uso correcto del implante. El material en el cual son fabricadas las placas les permiten ser moldeadas fácilmente para acomodarse a las características del paciente y su patología, una técnica inadecuada de moldeado de los implantes puede llevar a la ruptura de éstos. Industrias Médicas Sampedro S.A.S no entrega sus productos estérilizados. Los implante deben ser estérilizados en los contenedores de los set suministrados por Industrias Médicas Sampedro S.A.S Los implantes pueden ser estérilizados con vapor u óxido de etileno. | | | | |
| | DOCUMENTOS A | SOCIADOS | 3 | | |
| Planos: NA | | | | | |
| | CLAVOS SOL | UTIONS | | | |
| | 0 (!! | | | | |
| Referencia PINES SOLUTIONS | Código PISXX | | Imagen | Longitud (mr | |