

ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Περιγραφή του προϊόντος

Το προϊόν Lava™ Wax είναι ένα μπλοκ κηρού για φρεζάρισμα εκμαγιών διαμόρφωσης για την τεχνική χύτευσης ή συμπίεσης. Το Lava Wax καίγεται χωρίς να αφήνει κατάλοιπα. Για την κατασκευή ενός εκμαγιού κηρού σαρώνεται το εκμαγείο αποκοπής με τον σαρωτή Lava™ Scanner και η διαμόρφωση πραγματοποιείται με το λογισμικό Lava™ Design Software. Το φρεζάρισμα διενεργείται με την φρεζομηχανή Lava™ με την βοήθεια των προβλεπόμενων φρεζών.

🔗 Παρακαλούμε να τηρείτε τις οδηγίες χρήσεως των προαναφερόμενων προϊόντων και τις πληροφορίες χρήσεως των υλικών που χρησιμοποιείτε. Αυτές οι πληροφορίες χρήσεως πρέπει να φυλάσσονται σε όλη τη διάρκεια της χρήσης του προϊόντος.

Ενδείξεις

- Κατάσκειυ σκελετών κηρού για την τεχνική χύτευσης μετάλλου
- Κατάσκειυ εκμαγιών διαμόρφωσης κηρού για την τεχνική κεραμικού συμπίεσης

Το Lava Wax δεν προορίζεται για εφαρμογή στο στόμα του ασθενούς.

Μέτρα πρόληψης

Τα δελτία δεδομένων ασφαλείας (MSDS) της 3M μπορείτε να τα προμηθευτείτε από τον δικτυακό τόπο www.mmm.com ή ερχόμενοι σε επαφή με την τοπική θυγατρική εταιρεία.

Κατασκευή εκμαγιών

▶ Κατασκευάστε το εκμαγείο αποκοπής από έναν ανοιχτόχρωμο υπέρσκληρο γύψο ISO 6873 τύπος 4 (άσπρο, μπες, ανοιχτό μπλε, ανοιχτό κγκρίζο) χωρίς προσθήκη ακρυλικών. Η χρήση γύψου με προσθήκη ακρυλικού μπορεί κατά την σάρωση να οδηγήσει σε απουσία δεδομένων.

Μορφοποίηση του εκμαγιού διαμόρφωσης κηρού
Η ευθυγράμμιση στο πρόπλασμα, η διαμόρφωση και ο καθορισμός της θέσης των αξόνων στερέωσης πραγματοποιούνται με το Lava Design Software. Τα πάχη τοιχώματος και οι διατομές συνδετήρα είναι ουσιώδους σημασίας για την αντοχή της μεταγενέστερης αποκατάστασης, γι’ αυτό παρακαλείσθε να τηρείτε τις προδιαγραφές για τα χρησιμοποιούμενα υλικά.
▶ Στο εκμαγείο διαμόρφωσης κηρού πρέπει για τεχνικούς λόγους να δοθούν στο Lava Design Software οι εξής παράμετροι διαμόρφωσης: Πάχος τοιχώματος τουλάχιστον 0,3 mm για τις επί μέρους θήκες ή τουλάχιστον 0,5 mm για γέφυρες.

Φρεζάρισμα, επεξεργασία και χύτευση του εκμαγιού διαμόρφωσης κηρού

▶ Φρεζαρίστε το εκμαγείο διαμόρφωσης κηρού στην φρεζομηχανή Lava με τους τύπους φρεζών 11 (εκχόνδριση), 12 (φινιρίσμα) και 13 (λεπτό φινιρίσμα).

▶ Αποκόψτε το φρεζαρισμένο εκμαγείο διαμόρφωσης κηρού από τη θήκη προπλάσματος με φρεζες σκληρού μετάλλου (καρβίδιου) σε αριθμό στροφών περίπου 10.000–15.000 ανά λεπτό και επεξεργαστείτε τους άξονες στερέωσης, χρησιμοποιήστε απορροφητήρα, μην εισπνέετε την σκόνη τροχίσματος.

▶ Τα εκμαγεία διαμόρφωσης κηρού είναι ευαίσθητα στη θραύση ή σε υψηλές θερμοκρασίες. Σε περίπτωση που θα αποσταλούν πρέπει να ληφθούν κατάλληλα μέτρα προστασίας.
▶ Στερώστε με άξονα και τοποθετήστε το εκμαγείο διαμόρφωσης κηρού σύμφωνα με τις προδιαγραφές του χρησιμοποιούμενου κράματος ή κεραμικού συμπίεσης.
▶ Κόψτε τον κηρό σε έναν κλίβανο προθέρμανσης απορροφώντας τον ταυτόχρονα από τον θάλαμο, όπως αυτό συνθήζεται στην τεχνική χύτευσης/συμπίεσης. Να αποφεύγετε την εισπνοή των αερίων καύσης.
▶ Χυτείστε ή συμπίεστε την αποκατάσταση σύμφωνα με τις προδιαγραφές των κραμάτων ή των κεραμικών συμπίεσης.

Απορύψη

▶ Απορρίψτε την θήκη προπλάσματος που περιέχει κατάλοιπα κηρού μαζί με τα οικιακά απορρίμματα.

Αποθήκευση και λήξη

Αποθηκεύετε το προϊόν σε θερμοκρασίες από 15–25 °C/59–77 °F. Να προστατεύεται από έκθεση σε άμεση ηλιακή ακτινοβολία και υγρασία.

Να μη χρησιμοποιείται μετά την πάροδο της ημερομηνίας λήξης του.

Πληροφόρηση πελατών

Κοινά άτομο δεν είναι εξουσιοδοτημένο να παρέχει οποιοσδήποτε πληροφορίες που παρεκκλίνουν από τις πληροφορίες οι οποίες παρέχονται στο παρόν φύλλο οδηγιών.

Εγγύηση

Η 3M Deutschland GmbH εγγυάται ότι το παρόν προϊόν δεν έχει ελαττώματα υλικών και κατασκευής. Η 3M Deutschland GmbH ΔΕΝ ΠΑΡΕΧΕΙ ΚΑΜΙΑ ΑΛΛΗ ΕΓΓΥΗΞΗ ΣΥΜΠΕΡΙΛΑΜΒΑΝΟΜΕΝΗΣ ΚΑΘΕ ΣΥΝΕΠΙΛΟΓΟΜΕΝΗΣ ΕΓΓΥΗΞΗΣ Ή ΕΜΠΟΡΕΥΣΙΜΟΤΗΤΑΣ Ή ΚΑΤΑΛΗΛΟΤΗΤΑΣ ΓΙΑ ΕΝΑΝ ΙΔΙΑΙΤΕΡΟ ΣΚΟΠΟ. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για την εφαρμογή και τη σωστή χρησιμοποίηση του προϊόντος. Σε περίπτωση, κατά την οποία το προϊόν βρεθεί ελαττωματικό κατά τη διάρκεια της ισχύος της εγγύησης, η αποκλειστική αξίωση έναντι της 3M Deutschland GmbH και η μοναδική της υποχρέωση είναι η επισκευή ή αντικατάσταση του προϊόντος 3M Deutschland GmbH.

Περιορισμός ευθύνης

Εκτός από τις περιπτώσεις όπου απαγορεύεται από το νόμο, η 3M Deutschland GmbH δεν φέρει καμία ευθύνη για οποιαδήποτε απώλεια ή ζημιά προκύπτει από το παρόν προϊόν, είτε αυτή είναι άμεση, έμμεση, ειδική, τυχαία ή συνεπαγόμενη, ανεξάρτητα από τη διεκδικούμενη υπόθεση, συμπεριλαμβανομένης της εγγύησης, του συμβολαίου, της αμέλειας ή αντικειμενικής ευθύνης.

Κατάσταση ισχύος αυτών των πληροφοριών: Φεβρουάριος 2012

SV SVENSKA

Produktbeskrivning

Lava™ Wax är ett vaxblock för fräsning av modeller för gjutning eller pressteknik. Lava Wax förbränns utan rester.

För tillverkning av en vaxmodell scannar man in sågmodellen med Lava™ scanner och utformar modellen med Lava™ Design software. Man fräser i en Lava™ fräsmaskin med de därför avsedda fräserna.

🔗 Se bruksanvisningar för de nämnda produkterna samt bruksanvisningarna till de material som används. Spara bruksanvisningen under produktens hela användningstid.

Användningsområden

- Tillverkning av vaxmodeller för metallgjutningstekniken
- Tillverkning av vaxmodeller för presskeramiktekniken

Lava Wax är inte avsett för användning i patientens mun

Försiktighetsåtgärder

3M säkerhetsdatablad återfinns under www.mmm.com eller hos din lokala filial.

Modelltillverkning

▶ Tillverka en sågsnittmodell av ljus superhård gips ISO 6873 typ 4 (vitt, beige, ljusblått, ljusgrått) utan tillsats av syntetiskt material. Om man använder gips med tillsats av syntetiskt material kan detta leda till missad data när man scannar.

Utformning av vaxmodeller

Justering i råämnet, modellering samt positionering av fixeringsstift sker med Lava Design software. Vaggarnas tjocklek och förbindelsernas tvärsnittsarea är utslagsgivande för den färdiga restaurationen stabilitet; beakta därför normalvärdena för det material som kommer till användning.
▶ Vid vaxmodellering måste man av tekniska skäl mata in följande utformningsparametrar i Lava Design software: Vagg tjocklek minst 0,3 mm för separata kronor, respektive minst 0,5 mm för bryggor.

Fräsning, utformning och gjutning av vaxmodeller

▶ Fräs vaxmodellen i Lava fräsmaskin med frästyperna 11 (grovbearbetning), 12 (finbearbetning) och 13 (extra fin bearbetning).
▶ Den frästa vaxmodellen separeras från råämnehållaren med hårdmetallborr vid ett varvtal på ca. 10.000–15.000 1/min och stiften trimmas. Använd utsug, slpdammet får inte inandnas.
▶ Vaxmodeller är känsliga för brott eller höga temperaturer. Om de måste skickas, skall man vidta lämpliga förebyggande åtgärder.
▶ Fäst och badda in vaxmodellerna enligt instruktionerna för den legering eller presskeramik som används.
▶ Vaxet skall, som vanligt inom gjut-/pressteknik, brännas ur i en urbrännings-ugn under utsugning från muffeln. Undvik att andas in förbränningsgaser.
▶ Gjut eller pressa restaurationen enligt instruktionerna för legering eller press-teknik.

Avfallshantering

▶ Behandla råämnehållaren med vaxrester som hushållsavfall.

Förvaring och hållbarhet

Förvara produkten vid 15–25 °C/59–77 °F.

Skydda produkten mot direkt solbestrålning och fuktighet.

Använd inte efter utgångsdatum.

Kundinformation

Ingen har tillåtelse att lämna ut någon information som avviker från den information som ges i detta instruktionsblad.

Garanti

3M Deutschland GmbH garanterar att denna produkt är fri från material- och tillverkningsdefekter. 3M Deutschland GmbH UTFÄSTER INGA ANDRA GARANTIER, INKLUSIVT UNDERFÖRSTÄDDA GARANTIER GÄLLANDE SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT SPECIFIKT SYFTE. Användaren är ansvarig för att avgöra produktens lämplighet i en specifik applikation. Om denna produkt visas vara defekt inom garantitiden är kundens enda krav och 3M Deutschland GmbH:s enda åtagande att reparera eller byta ut produkten.

Ansvarsbegränsning

I annat fall än då lag så föreskriver är 3M Deutschland GmbH inte ansvarigt för förlust eller skada som orsakas av denna produkt, oavsett om det rör sig om direkt, indirekt, speciell eller oförutsägbar skada eller följdskada. Detta gäller oavsett rättsläget med avseende på garanti, kontrakt, vårdslöshet eller uppsåt.

Informationsutgåva: februari 2012

FI SUOMI

Tuoteseloste

Lava™ Wax on vahablokki mallien jyrshintään valu- ja prässäystekniikalla. Lava Wax palaa täydellisesti jäämäi jättämättä.

Vahamalla valmistusta varten ositettu kipsimalli skannataan Lava™ -skannerilla ja malli suunnitellaan Lava™ Design -ohjelmalla. Jyrshintä suoritetaan Lava™ -jyrshintäiteella ja tarkoitukseen sopivilla jyrsimillä.

🔗 Tutustu myös muiden tekstissä mainittujen tuotteiden ja käytettävien materiaalien erillisiin käyttöohjeisiin. Säilytä nämä käyttöohjeet tuotteen koko käyttöä ajan.

Indikaatiot

- Vaharunkojen valmistus metallivalutekniikkaa varten
- Vahamalla valmistus keramian prässäystekniikkaa varten

Lava Wax ei ole tarkoitettu käytettäväksi potilaan suussa.

Varotoimenpiteet

3M käyttöturvatiedotteet (KTT) saa osoitteesta www.mmm.com tai Suomen tytäryrityksestä.

Mallin valmistus

▶ Valmista ositettu kipsimalli vaaleasta erikoisovakivpisistä ISO 6873, tyyppi 4 (valkoinen, beige, vaaleansininen, vaaleanharmaa) ilman muovilisäainetta. Skannauksen aikana saattaa syntyä tietoaukkoja jälkettäessä kipsejä, joissa on muovilisäainetta.

Vahallinen suunnittelu

Aihion kohdistus, muotoilu ja pidikkeiden asemointi suoritetaan Lava Design -ohjelmalla. Seinämäpaksuudet ja konektorien poikkipinnat vaikuttavat ratkaisevasti myöhemmän restauraation kestävyyyteen. Sen tähden myös myöhemmin käytettävien materiaalien käytöstä annettuja ohjeita on noudatettava.
▶ Lava Design -ohjelmassa on teknistä systä syötettävä seuraavat suunnittelutiedot vahamalla muotoilua varten: Yksittäisten kruunujen seinämäpaksuus vähintään 0,3 mm ja siltojen seinämäpaksuus vähintään 0,5 mm.

Vahallinen jyrshintä, suunnittelu ja valu

▶ Jyrsi vahamalla Lava -jyrshintäiteella jyrshintyyppillä 11 (karkea jyrsiminen), 12 (viimeistely) ja 13 (hienoviimeistely).
▶ Irrota jyrsiyty vahamalla kovametallifreeserillä aihion kannattimesta poran nopeuden ollessa n.10.000–15.000 rpm ja viimeistele pitonastat. Käytä imuria äläkä hengitä hiomapölyä.
▶ Vahamallait särkyvät helposti ja ne ovat herkkiä korkeille lämpötiloille. Mahdollisen lähettämisen varalta on suoritettava seuraavat toimenpiteet.
▶ Kiinnitä ja upota vahamalla myöhemmin käytettävän lejeeringin ja keramiikan prässäyssiessifikaation mukaan.
▶ Kuten valu- ja prässäystekniikassa yleensä, polta vaha esilämmitysuisissa muhvelista imulaitetta käyttäen. Vältä hengittämästä palokaasuja.
▶ Vala tai prässää restauraatio lejeeringin tai keramian prässäysohjeiden mukaisesti.

Käytöstä poistaminen

▶ Hävitä aihion kannatin ja vahan jäämät kotitalousjätteiden mukana.

Säilytys ja säilyvyys

Säilytä tuotetta 15–25 °C lämpötilassa.

Suojaa suoralta auringonpaisteelta ja kosteudelta.

Älä käytä viimeisen käyttöpäivän jälkeen.

Asiakastiedote

Kenelläkään ei ole oikeutta muuttaa näissä ohjeissa annettuja tietoja.

Takuu

3M Deutschland GmbH takaa, ettei tuotteessa ole materiaali- tai valmistusvikoja. 3M Deutschland GmbH EI VASTAA MENETYKSISTÄ TAI VAHINGOISTA, JOTKA SUJORAAN TAI VÄLILLISESTI SEURAAVAT TÄSSÄ MAINITUN TUOTTEEN KÄYTÖSTÄ TAI VÄÄRINKÄYTÖSTÄ. Käyttäjän tulee arvioida ennen tuotteen käyttöönottoa sen soveltuvuus käyttötarkoituksensa, ja hän on itse vastuussa kaikista tuotteen käyttöön liittyivistä riskeistä. Jos tuotteessa ilmenee vikaa takuuaikana, 3M Deutschland GmbH sitoutuu korjaamaan tai vaihtamaan viallisiksi osoitetut tuotteensa uusin.

Vastuunrajoitus

3M Deutschland GmbH ei vastaa menetyksistä tai vahingoista, jotka suoraan tai välillisesti seuraavat tässä mainitun tuotteen käytöstä tai väärinkäytöstä. Käyttäjän tulee arvioida ennen tuotteen käyttöönottoa sen soveltuvuus käyttötarkoituksensa, ja hän on itse vastuussa kaikista tuotteen käyttöön liittyivistä riskeistä.

Tietojen antoaika: Helmikuu 2012

DA DANSK

Produktbeskrivelse

Lava™ Wax er en voksblok til fræsning af modeller til støbe- eller pressteknik. Lava Wax forbrænder uden rester.

For at fremstille en voksmodel scannes savemodellen med Lava™-scanneren, og modellen udformes med Lava™ Design Softwaren. Fræsningen sker i Lava™-fræsemaskinen med de dertil beregnede fræsere.

🔗 Følg brugsanvisningen til de nævnte produkter og brugsanvisningen til de materialer, der anvendes. Denne brugsanvisning skal gemmes, så længe produktet anvendes.

Anvendelsesområder

- Fremstilling af voksstel til metalstøbeteknikken
- Fremstilling af voksmodeller til pressekeramikteknikken

Lava Wax er ikke beregnet til anvendelse i patientens mund.

Forholdsregler

3M sikkerhedsdatablade kan fås på www.mmm.com eller hos din lokale afdeling.

Modelfremstilling

▶ Fremstil savsnitsmodellen af en lys superhårdgips ISO 6873 type 4 (hvid, beige, lyseblå, lysegrå) uden plasttilsætning. Anvendelse af gipstyper med plasttilsætning kan føre til datafejl ved scanningen.

Udformning af voksmodellen

Positioneringen i emnet, modelleringen og positioneringen af holdestifterne foretages med Lava Design Softwaren. Kappetykkelserne og forbindrområderne er udslagsgivende for den senere restaurerings styrke. Overhold derfor retningslinjerne for det materiale, der anvendes.
▶ Ved voksmodelleringen skal der af tekniske grunde indtastes følgende udformningsparametre i Lava Design Softwaren: kappetykkelse mindst 0,3 mm for enkeltkroner eller mindst 0,5 mm for broer.

Fræsning, finisering og støbning af voksmodellen

▶ Fræs voksmodellen i Lava fræsemaskinen med bortyperne 11 (fræsning), 12 (finisering) og 13 (slutfinisering).
▶ Afskær den fræsedede voksmodel fra emneholderen med hårdmetalfræsere med et omdrejningstal på ca. 10.000–15.000 o/min., og trim området ved holdestifterne. Anvend samtidig udsugning, og undgå at indånde silibestøvet.
▶ Voksmodeller har stor risiko for brud og er følsomme over for høje temperaturer. Hvis de eventuelt skal sendes, skal der træffes passende foranstaltninger.
▶ Anbring voksmodellen på stifterne, og integrer den i henhold til retningslinjerne for den legering eller preskeramik, der anvendes.
▶ Brænd voksen ud af mufflen i en forvarmet ovn under udsugning, som det er almindeligt, når der anvendes støbe-/pressteknik. Undgå at inhalere forbrændingsgasser.
▶ Støb eller pres restaureringen i henhold til angivelserne til legeringen eller pressekeramikken.

Bortskaffelse

▶ Bortskaf emneholderen med voksesterne sammen med husholdningsaffaldet.

Opbevaring og holdbarhed

Opbevar produktet ved 15–25 °C.

Beskyt det mod direkte sollys og fugt.

Anvend ikke produktet efter udløbsdatoen.

Kundeinformation

Ingen personer er berettiget til at give informationer, som afviger fra angivelserne i denne brugsanvisning.

Garanti

3M Deutschland GmbH garanterer, at dette produkt er uden defekter i materiale og fremstilling. 3M Deutschland GmbH GIVER INGEN ANDRE GARANTIER, HERUNDER EVENTUEL UNDERFORSTÅET GARANTI ELLER GARANTI OM SALGBARHED ELLER EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL. Brugeren er ansvarlig for benyttelsen samt en formålstenlig anvendelse af produktet. Hvis der inden for garantiperioden optræder skader på produktet, er det eneste krav og den eneste forpligtelse, der påhviler 3M Deutschland GmbH, reparation eller en ombytning af 3M Deutschland GmbH produktet.

Ansvarsbegrænsning

Med mindre det er forbudt ved lov, påtager 3M Deutschland GmbH sig intet ansvar for tab eller skader opstået som følge af anvendelsen af dette produkt, uanset om tabet eller skaden er direkte, indirekte, speciell, tilfældig eller konsekvensmæssig, uanset hvilket retsgrundlag der påberåbes, herunder garanti, kontrakt, forsømmelse eller objektivt ansvar.

Opdatering af informationerne: februar 2012

NO NORSK

Produktbeskrivelse

Lava™ Wax er en voksblokk for fresing av modeller til støpe- eller pressteknikk. Lava Wax forbrenner uten rester.

For fremstilling av en voksmodell skannes den utsagede modellen inn med Lava™ Scanner og det utformes en modell med Lava™ Design Software. Deretter freses den i voks i Lava™ fresemaskinen med de passende freserne.

🔗 Følg bruksanvisningen for de nevnte produktene og bruksinformasjonen for materialene som tas i bruk. Denne bruksinformasjonen skal oppbevares så lenge dette produktet er i bruk.

Bruksområder

- Fremstilling av vokskonstruksjoner til metallstøpeteknikk
- Fremstilling av voksmodeller til pressekeramikk-teknikk

Lava Wax skal ikke brukes i pasientens munn.

Forholdsregler

3M HMS datablad finner du under www.mmm.com eller hos din lokale representant.

Fremstilling av modellen

▶ Fremstil sagsnittmodellen i en lys superhard gips ISO 6873 type 4 (hvit, beige, lyseblå, lysegrå) uten bruk av plasttilsetninger. Bruk av gips med plasttilsetninger kan føre til datahull under skanning.

Utforming av voksmodellen

Plasseringen i emnet, utformingen og posisjoneringen av holdestiftene foretas med Lava Design softwaren. Veggtykkelsene og forbindelsertverrsnittene er utslagsgivende for hvor stabil den senere restaureringen blir; derfor er det viktig å følge anvisningene for materialet som tas i bruk.

▶ Av tekniske grunner må følgende utformingsparameter legges inn i Lava Design softwaren for utforming av voksmodeller: Veggtykkelse minimum 0,3 mm for enkeltkroner eller minimum 0,5 mm for broer.

Fresing, utforming og støping av voksmodellen

▶ Fres voksmodellen i Lava fresemaskinen med fresertypene 11 (skrubbe), 12 (glatte) og 13 (finglatte).
▶ Ta den freste voksmodellen ut av emneholderen ved bruk av hardmetall-fresere med et turtall på ca. 10.000–15.000 1/min og trim det som er igjen av holdestiftene. Bruk avsug og unngå å puste inn slipestøvet.
▶ Voksmodeller er bruddfømltige og skal ikke ha høye temperaturer. For en eventuell forsendelse må det treffes egnede tiltak.
▶ Voksmodellen påsettes stifter og innstøpes i henhold til anvisningene for legeringen eller pressekeramikken som skal tas i bruk.
▶ Som vanlig innen støpe-/pressteknikken, skal voksen brennes ut av støpe-koppen i en forvarmingsovn med avsug fra smeltedjeigen. Unngå å puste inn forbrenningsgassene.
▶ Støp eller press restaureringen i henhold til anvisningen for legeringen eller presskeramikken.

Avhending

▶ Emneholderen og voksestene kan håndteres som vanlig husholdningsavfall.

Oppbevaring og holdbarhet

Produktet skal oppbevares ved 15–25 °C/59–77 °F.

Unngå direkte sollys og fuktighet.

Må ikke brukes etter utløpsdato.

Kundeinformasjon

Ingen person har myndighet til å gi informasjon som varierer i innhold fra informasjonen i denne veiledningen.

Garanti

3M Deutschland GmbH garanterer at dette produktet er fri for defekter i materiale og fremstilling. 3M Deutschland GmbH GIR INGEN ANNEN GARANTI, INKLUDERT UNDERFORSTÅTT GARANTI ELLER GARANTI OM SALGBARHET ELLER EGNETHET TIL ET SPEIELT FORMÅL. Brukeren er selv ansvarlig for å fastslå produktets egnethet til et spesielt formål. Dersom produktet vises å være defekt i løpet av garantiperioden, er reparasjon eller utskifting av 3M Deutschland GmbH produktet din eneste rettighet og 3M Deutschland GmbHs eneste forpliktelse.

Ansvarsbegrænsning

Bortsett fra når dette forbyr av lovgivning, aksepterer 3M Deutschland GmbH ikke ansvar for tap eller skade i forbindelse med bruk av dette produktet, det være seg direkte, indirekte, spesiell, tilfeldig eller konsekvensmessig, uansett hvedet grunn, inkludert garanti, kontrakt, uaktsomhet eller ansvar.

Informasjonsstatus februar 2012