

## Sicherheitshinweise



- Der Antrieb dieses 20 : 1-Winkelstücks (Art.-Nr. 5052) ist nur bis maximal 7,5 Ncm gestattet (Beschädigungsgefahr)!
- Betrieb des Winkelstücks ist nur in Antriebseinheiten gestattet, die den Medizinprodukt-Richtlinien entsprechen!
- Stellen Sie immer die richtigen Betriebsbedingungen und Kühlmittelfunktionen sicher.
- Kontrollieren Sie vor jeder Anwendung das Winkelstück auf Beschädigung und lose Teile (z.B. Druckknopf).
- Vermeiden Sie die Berührung von Weichgewebe mit der LED (Verbrennungsgefahr durch erhitzte LED)!
- Winkelstück nicht als Lichtsonde verwenden!
- Direkten Blickkontakt mit dem Lichtauge vermeiden!
- Das Winkelstück ist nicht zur Verwendung in explosionsfähigen Atmosphären oder Gemischen wie Anästhesiemitteln mit Sauerstoff oder Lachgas geeignet.
- Vor erstmaligem Gebrauch Ölpflege am Winkelstück und anschließende Sterilisation aller gelieferten Teile durchführen.
- Winkelstück nicht während des Betriebs aufstecken oder abnehmen, Bohrfutter nur bei Stillstand entnehmen oder einführen!

## Gerätesymbole



EU-Konformitätszeichen



Autoklavierbar bei 135°C



Für Thermodesinfektion geeignet

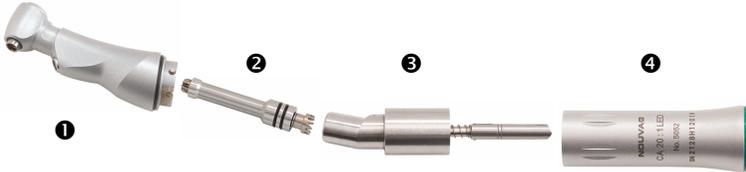
## Technische Daten

Nouvag Artikel-Nr.	5052	Spannzangensystem	Hexagon
Übersetzungs-Verhältnis	20:1	Max. Drehmoment am Bohrfutter (Ncm)	70**
Kupplung Motorseitig gem. Norm	ISO 3964	Max. Motordrehzahl (U/min.)	50'000
Instrumente mit Schaft-Ø (mm)	2,35	Max. Drehmoment von Motor (Ncm)	7,5
Mindest Einspannlänge (vorgegeben)	einrastend	Gewicht (g)	100
Freigegebene Länge des Bohrfutters (mm)	45	Länge (mm)	110
Max. Arbeits-Ø der rotierenden Instrumente (mm)	*		

\*Gemäß Angaben des Herstellers der rotierenden Instrumente in Zusammenhang mit der Arbeitsdrehzahl

\*\*Bei Drehmomenten über 30 Ncm muss gehärtetes Bohrfutter verwendet werden (>50 HRC, >520 HV)

## Bedienung



### Demontage/Montage Winkelstück

1. Mit einer Hand den Winkelstückkopf ❶ halten.
2. Griffhülse ❷ mit leichtem Druck gegen den Winkelstückkopf mit Drehbewegung lösen.
3. Kniestück ❸ aus dem Winkelstückkopf ziehen.



### Demontage/Montage Kühlrohr und Clip

1. Kühlmittelrohr ❶ für Bohrrinnenkühlung, durch die Öffnung im Druckknopf, zur Entriegelung des Bohrers, stecken.
2. Clip ❷ mit leichtem Druck auf den Winkelstückkopf klemmen.
3. Kühlmittelrohr ❶ in vorgesehene Nut, oben am Clip, drücken.
4. Y-Verbinder ❸ mit den beiden Schlauchenden mit den Kühlmittelrohren am Clip verbinden.
5. Schlauchset an das andere Ende des Y-Verbinders anschließen (auf Abbildung nicht dargestellt).



### Winkelstück an Motor koppeln

1. Winkelstück ❶ mit leichtem Druck an Motor ❷ drücken bis es einschnappt.
2. Mit leichter Gegenbewegung Sitz prüfen.

# Aufbereitungsanweisung

<b>Einschränkung der Wiederaufbereitung</b>	Häufiges Wiederaufbereiten hat nur geringe Auswirkungen auf das Winkelstück. Das Ende der Produktlebensdauer wird normalerweise von Verschleiss und Beschädigung durch Gebrauch bestimmt.
---	---

## ANWEISUNGEN

<b>Am Gebrauchsort</b>	Oberflächenverschmutzung mit einem Einmaltuch/Papiertuch entfernen.
<b>Aufbewahrung und Transport</b>	Keine besonderen Anforderungen. Lange Wartezeiten bis zur Aufbereitung wegen Anrocknungs- und Korrosionsgefahr vermeiden.
<b>Reinigungs-vorbereitung</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bohrfutter und Kühlschläuche mit Sprayclip und Kühlmittelrohr entfernen.</li> <li>Entriegelung am Winkelstück durch Linksdrehung der Griffhülse öffnen und Griffhülse abnehmen.</li> <li>Kniestück aus dem Winkelstückkopf ziehen.</li> <li>Mitteltrieb aus dem Kniestück ziehen.</li> </ol>
<b>Automatische Reinigung und Desinfektion</b>	<p>Ausstattung: Reinigungs-/Desinfektionsgerät mit speziellem Beladungsträger, welcher den Anschluss von Handstücken an das Reinigungs-/Desinfektionsgerät und die Spülung von Kanälen gewährleistet. Für die Kleinteile ist ein feinmaschiger Korb zu verwenden. Winkelstück von der Rückseite her anspülen. Als Reinigungsmittel neutrale oder alkalische Reiniger in der empfohlenen Konzentration einsetzen.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Winkelstück in Beladungsträger bestücken (Spülung der Kanäle muss gewährleistet sein).</li> <li>Kleinteile in feinmaschigem Korb legen und Korb schließen.</li> <li>Reinigungszyklus mit ausreichender Reinigung und Spülung einstellen. Letzten Spülgang mit vollentsalztem Wasser durchführen.</li> <li>10-minütigen Spüldurchlauf bei 93°C vornehmen, um eine thermische Desinfektion zu bewirken.</li> <li>Kontrolle beim Herausnehmen des Winkelstücks, ob sich noch sichtbarer Schmutz in Zwischenräumen und Rillen befindet. Falls notwendig, Zyklus wiederholen oder manuell reinigen.</li> </ol>
<b>Manuelle Reinigung</b>	<p>Ausstattung: Weiche Bürste, demineralisiertes Wasser &lt; 38°C, Düsenreiniger.</p> <p><i>Verfahren:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Oberflächenverschmutzung von Winkelstück und Kleinteilen spülen und wegbürsten. Abnehmbare Kühlmittelrohre mit Y-Verbinder und Sprayclip können im Ultraschallbad gereinigt werden.</li> <li>Austrittsöffnungen der Kühlrohre und des Y-Verbinders mit dem Düsenreiniger vorsichtig von Schmutz und Ablagerungen befreien und anschließend mit demineralisiertem Wasser abspülen.</li> </ol>
<b>Manuelle Desinfektion</b>	Für die manuelle Desinfektion Winkelstück und Kleinteile mit in Desinfektionsmittellösung auf Äthylalkoholbasis getränktem Tuch abwischen. LED-Auge vor Kratzern schützen, weiches Tuch verwenden. Chlorfreies Desinfektionsmittel verwenden!
<b>Trocknung</b>	Wenn kein Trocknungsprogramm im Reinigungs-/Desinfektionsgerät zur Verfügung steht, das Winkelstück und die Kleinteile mit Saugtuch von Flüssigkeitsresten befreien und anschließend mit Druckluft trocken blasen.
<b>Kontrolle, Zusammenbau und Wartung</b> 	<p>Nach jeder Reinigung und Desinfektion Elemente auf Beschädigung, Korrosion und Verschleiß prüfen.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Mitteltrieb in das Kniestück stecken.</li> <li>Goldene Kontakte von Kniestück und Winkelstückkopf gegenüberliegend positionieren und Kniestück in den Winkelstückkopf stecken. Freie Drehbarkeit von Spannsystem und Welle prüfen.</li> <li>Griffhülse und Winkelstückkopf verbinden und mit Drehbewegung verriegeln.</li> <li>Mit NouClean-Pflegespray Winkelstück für ca. 3 Sek. durchsprühen und mit befeuchtetem Lappen abwischen (gem. Anleitung auf Spraydose).</li> </ol> <p><i>Pflegezyklus: Jeweils nach 30 Min. Einsatz, nach jeder Innenreinigung und vor jeder Sterilisation.</i></p> <p>Probelauf nach Ölpflege: Winkelstück, Kopf nach unten mit geringster Drehzahl starten und innerhalb 30 Sek. auf Maximal-Drehzahl erhöhen. Bei Schmutzaustritt gesamten Hygiene- und Pflegeprozess wiederholen.</p>
<b>Verpackung</b>	<p>Einzel: Winkelstück in Sterilgut-Einzelverpackung verpacken. Der Beutel muss groß genug sein, damit die Versiegelung nicht unter Spannung steht.</p> <p>Sets: Winkelstücke in dafür vorgesehene Trays einsortieren oder auf Allzweck-Sterilisationstrays legen.</p>
<b>Sterilisation</b>	<p>Im Vakuum-Autoklav bei 135°C während mindestens 5 Minuten* autoklavieren. Bei der Sterilisation von mehreren Instrumenten in einem Sterilisationszyklus darf die Maximalbelastung des Sterilisators nicht überschritten werden. Bei Autoklaven ohne Nachvakuum muss Trocknungsphase erfolgen. Winkelstück im Beutel mindestens 1 Stunde bei Raumtemperatur, mit Papierseite nach oben, trocknen lassen.</p> <p>* Die Temperaturhaltezeiten richten sich nach den ländergültigen Richtlinien und Normen.</p>
<b>Lagerung</b>	Falls sterilisiertes Winkelstück nach erfolgter Sterilisation nicht sofort zum Einsatz kommt, Sterilindikator beigegeben und Verpackung mit Sterilisationsdatum beschriften. Staubfrei und trocken lagern.

Die oben aufgeführten Anweisungen wurden von der NOUVAG AG für die Vorbereitung eines Medizinprodukts zu dessen Wiederverwendung als geeignet validiert. Dem Aufbereiter obliegt die Verantwortung, dass die tatsächlich durchgeführte Aufbereitung mit verwendeter Ausstattung, Materialien und Personal in der Aufbereitungseinrichtung die gewünschten Ergebnisse erzielt. Dafür sind normalerweise Validierung und Routineüberwachung des Verfahrens erforderlich. Ebenso sollte jede Abweichung von den bereitgestellten Anweisungen durch den Aufbereiter sorgfältig auf ihre Wirksamkeit und möglichen nachteiligen Folgen ausgewertet werden.

## Störungen und Fehlerursachen

Störung	Ursache	Behebung
Motor läuft, aber Werkzeug bewegt sich nicht	Winkelstück nicht optimal an Motor gekoppelt	Winkelstück stark an Motor drücken, bis es einschnappt. Mit leichter Gegenbewegung Sitz prüfen
Werkzeug läuft nicht regelmässig	Werkzeug nicht optimal eingespannt	Werkzeug richten
Winkelstück ist laut	Kugellager nicht geölt oder verschmutzt	Winkelstück mit <b>NouClean-Spray</b> durchsprühen

## Ersatzteile

Art.-Nr.	Bezeichnung	Stückzahl
39152	-----Y-Verbinder mit Kühlschlauch -----	3
39150	-----Kühlmittelrohr, Innenkühlung -----	1
39149	-----Clip mit Kühlrohr-----	1
1882	-----Ölflasche -----	1
1940	-----Reinigungsnadel -----	1
1984	-----NouClean-Spray-----	1
1958	-----Aufsatz zu NouClean-Spray -----	1

## Servicestellen

### Switzerland

Nouvag AG • St.Gallerstr. 23-25 • CH-9403 Goldach  
Phone +41 (0)71 846 66 00 • Fax +41 (0)71 845 35 36  
info@nouvag.com • www.nouvag.com

### Germany

Nouvag GmbH • Schulthaißstrasse 15 • D-78462 Konstanz  
Phone +49 (0)7531 1290-0 • Fax +49 (0)7531 1290-12  
info-de@nouvag.com • www.nouvag.com

**Nouvag Servicestellen weltweit siehe: [www.nouvag.com](http://www.nouvag.com)**

### USA

Nouvag USA, LLC. • 6201 Airport Freeway • Suite 200  
Haltom City • Texas 76117 • USA  
Phone +1 (817) 887 9814 • Fax +1 (817) 887 9817 • Toll free (800) 673 7427  
www.nouvagusa.com

**Wir bitten Sie, bei Benötigung von Service, Reparatur oder Ersatzteilen, den Händler oder Vertreter Ihres Landes zu kontaktieren.**

### Hinweis zur Entsorgung:

Bei der Entsorgung von Gerät, Gerätbestandteilen und Zubehör müssen die erlassenen Vorschriften des Gesetzgebers befolgt werden.