



## Instructions for Use



1-800-667-9622

Synca Marketing Inc.  
337 Marion, Le Gardeur,  
QC., Canada, J5Z 4W8

Caution: U.S. Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist or dental technicians.

### Description

FIBER FORCE is a series of glass fiber pre-impregnated with light-curing methacrylate-resin (prepreg). FIBER FORCE can be custom shaped and then polymerized by light curing. Designed for a dental office or a dental lab, easy-to-use FIBER FORCE is incorporated into a removable denture to provide a solid and esthetic reinforcement. FIBER FORCE is compatible with all types of methacrylate resins (self-cure, heat-cure, pressure-cure and microwavable).

### Indications

FIBER FORCE is used for the structural reinforcement in the production or repair of removable dentures made from methacrylate resin. Different configurations and associated resins are available.

- FIBER FORCE configurations are selected and used according to the application and space available as indicated in the table below.
- A corresponding white or pink resin is used in conjunction with the selected configuration(s).

| Selection of the FIBER FORCE | Production of removable dentures (injected/pressed) | Repair and reinforcement of removable dentures | Extension and reinforcement of partial dentures |
|------------------------------|---|--|---|
| Pink Mesh<br>118 x 53mm      | ***   |  |   |
| Pink Braid<br>Ø 1mm          |   | ***<br><b>X 3</b>                              | ***<br><b>X 2</b>                               |
| Pink Braid<br>Ø 2mm          |   | ***  | ***   |
| Pink UD Fibers<br>Ø 2mm      |   | ***  | ***   |

\*\*\* : Advised use ("X" indicates number of FIBER FORCE to use)

### Contraindications

Allergies to methacrylates

### Side effects

With the current state of knowledge, there are no known side effects.

### Precautions

- Always wear gloves to avoid handling FIBER FORCE with fingers: non-cured resin may irritate fingers and eyes. Sensitization from long-term exposure to the resin should not be ruled out as a possible hazard.
- Non-cured FIBER FORCE should not come into contact with mucous tissues.
- Fabrication of FIBER FORCE must be done extra-orally.
- Follow instructions in order to completely cure FIBER FORCE.
- When cutting or grinding cured splints, wear protective glasses, masks, gloves, and use appropriate air evacuation: fiberglass particles may irritate skin. In case of irritation, discomfort may be relieved with mild soap and water (light rubbing).
- Once package is opened, FIBER FORCE must be used quickly without exposure to light (sunlight as example): risk of premature curing.

### Composition (% by weight)

|                                   | preshaped fibers | resin in syringe |
|-----------------------------------|------------------|------------------|
| Glass fiber                       | 45-55%           | 0%               |
| Urethane dimethacrylate           | 30-40%           | 70%-85%          |
| Triethylene glycol dimethacrylate | 3-4%             | 8%-12%           |
| Inorganic elements and pigments   | 4-5%             | 8%-12%           |
| Catalysts/stabilizers             | <1%              | < 1%             |

### FIBER FORCE implementation

#### A. Production of a methyl methacrylate removable denture: injection technique

- 1) It is necessary to anchor the FIBER FORCE mesh to the plaster model so that the mesh will not move during the injection process. To accomplish this, make 2 small anchor holes in the center of the plaster model (2 mm deep).
- 2) Apply a wax separator to the plaster model and the anchor holes. Allow to dry completely.
- 3) Heat and adapt a wax sheet (0.2mm – 0.6 mm) to the model. Create 8 holes in the wax along the gingival crest and base of the model. These holes will be used to create cleats that are necessary for the proper spacing of the FIBER FORCE mesh during the injection process.
- 4) Preventing exposure to light, overfill the 8 holes in the wax with FIBER FORCE pink resin.
- 5) Preventing exposure to light, remove the FIBER FORCE mesh from its blister package. Cut to approximate size with the protective film in place. Remove the protective film.
- 6) Place the FIBER FORCE mesh over the wax on the model. Ensure that it is properly centered.
- 7) Place the model in the SPLINTVAC and adjust the height as indicated in the SPLINTVAC instructions. As per SPLINTVAC instructions, close the SPLINTVAC and use the vacuum pump to adapt the FIBER FORCE mesh to the model.
- 8) Place the SPLINTVAC and model into a light curing unit and light cure FIBER FORCE. Follow curing times listed below.
- 9) Remove the model from the SPLINTVAC. Remove the cured FIBER FORCE mesh from the model and remove any remaining wax from the model and the mesh (boiling water/steam). Let dry completely.
- 10) Ensure that any spaces in the mesh are free of resin. If necessary, pierce openings with a hand tool.
- 11) As necessary, cut any unadapted parts of the mesh. For best esthetics, the mesh should be cut just before the intersection of the teeth – gingival margin. Use short, sturdy scissors. Set the mesh aside.
- 12) Pick up the model and apply a coat of wax separator using your usual technique. Let it dry completely.
- 13) Apply wax to the model using your usual technique. Place 2 injection sites next to the anchor holes. Continue flasking procedure as usual.
- 14) Before closing the flask, overfill in the anchor holes made at A1) with Pink FIBER FORCE resin to ensure an excess.
- 15) Place the FIBER FORCE mesh over the plaster model and in contact with the resin in the anchor holes; this must locally coat the mesh. As necessary add a few drops of resin over the mesh.
- 16) Light cure the FIBER FORCE resin in a light curing unit, respecting the times indicated below. The mesh is now anchored to the plaster model.
- 17) Start the injection process with your usual methyl methacrylate resin, as per manufacturer's instructions.
- 18) Finish the denture as per your usual process. The FIBER FORCE mesh must remain completely within the resin.

#### B. Production of a methyl methacrylate removable denture: press technique

- 1) Apply a wax separator to the plaster model. Allow to dry completely.
- 2) Heat and adapt a wax sheet (0.2mm – 0.6 mm) to the model. Create 6 holes in the wax along the gingival crest and base of the model. These holes will be used to create cleats that are necessary for the proper spacing of the FIBER FORCE mesh during the injection process.
- 3) Preventing exposure to light, overfill the 6 holes in the wax with FIBER FORCE Pink resin.
- 4) Preventing exposure to light, remove the FIBER FORCE mesh from its blister package. Cut to approximate size with the protective film in place. Remove the protective film.
- 5) Place the FIBER FORCE mesh over the wax on the model. Ensure that it is properly centered.
- 6) Place the model in the SPLINTVAC and adjust the height as indicated in the SPLINTVAC instructions. As per SPLINTVAC instructions, close the SPLINTVAC and use the vacuum pump to adapt the FIBER FORCE mesh to the model.
- 7) Place the SPLINTVAC and model into a light curing unit and light cure FIBER FORCE. Follow curing times listed below.
- 8) Remove the model from the SPLINTVAC. Remove the cured FIBER FORCE mesh from the model and remove any remaining wax from the model and the mesh (boiling water/steam). Let dry completely.
- 9) Pierce openings with a hand tool to ensure that any spaces in the mesh are free of resin.
- 10) As necessary, cut any unadapted parts of the mesh. For best esthetics, the mesh should be cut just before the intersection of the teeth – gingival margin. Use short, sturdy scissors. Set the mesh aside.
- 11) Pick up the model and apply a coat of wax separator. Let it dry completely.
- 12) Use your usual waxing and flasking procedure.
- 13) Before closing the flask, place the FIBER FORCE mesh over the plaster model. Place your usual methyl methacrylate resin and press as per manufacturer's instructions.
- 14) Finish the denture as per your usual process. The FIBER FORCE mesh must remain completely within the resin.

#### C. Repair and reinforcement of removable dentures

- 1) Inspect the broken denture. If necessary, remove sharp edges.
- 2) Repair the denture following your usual procedure.
- 3) Create a groove along the inside arch of the denture at a 30° to 90° angle from the fracture, parallel to the teeth line (use a 1,5 to 2 mm fissure bur).
- 4) Place FIBER FORCE pink resin along the bottom of the groove.
- 5) Preventing exposure to light, remove a braid or UD fiber FIBER FORCE from its blister pack, and use scissors to cut it to size while it is still in the protective film. Remove the protective film.
- 6) Place the braid or UD fiber along the base of the groove, ensuring that it is well incorporated into the resin. Several fibers can be incorporated to maximize reinforcement.
- 7) Completely fill the groove with FIBER FORCE pink resin, ensuring that the fibers are completely covered. Overfill the groove.
- 8) Light cure the FIBER FORCE resin in a light curing unit or by a handheld curing light. Ensure that curing times are respected (see below).
- 9) Finish and polish the denture using your usual technique. The FIBER FORCE fibers must be completely covered by resin.

**Note:** Any self-cure methacrylate resin may be used instead of FIBER FORCE resin. Place the braid or UD FIBER FORCE fiber along the bottom of the groove. Polymerize it in a light-curing unit or using a hand-held curing light. Remove the hardened FIBER FORCE and set aside. Apply the self-cure methacrylate resin along the bottom of the groove. Place the hardened FIBER FORCE fiber into the groove. Cover the fiber with more self-cure methacrylate resin. Cure according to manufacturer's directions.

#### D. Reinforcing an extension of a partial denture.

- 1) Create a groove along the inside arch of the denture, parallel to the teeth line, at the area proposed for the extension (use a 1,5 to 2 mm fissure bur, 1 to 2mm deep).
- 2) Place FIBER FORCE pink resin along the bottom of the groove.
- 3) Preventing exposure to light, remove a braid or UD FIBER FORCE fiber from its blister package, and use scissors to cut it to size while it is still in the protective film. Remove the protective film.
- 4) Place the braid or UD fiber along the base of the groove, ensuring that it is well incorporated into the resin. Create a bow at the area where the extension will be made. This bow will solidify the area where the tooth will be added. Several fibers can be incorporated to maximize reinforcement.

- 5) Completely fill the groove with FIBER FORCE pink resin, ensuring that the fibers are completely covered. Overfill the groove.
- 6) Light cure the FIBER FORCE resin in a light curing unit or by a handheld curing light. Ensure that curing times are respected (see below).
- 7) Cover the bow with FIBER FORCE resin; in the same operation, place and affix the tooth to the resin.
- 8) Light cure the FIBER FORCE resin in a light curing unit or by a handheld curing light. Ensure that curing times are respected (see below).
- 9) Finish and polish the denture using your usual technique. The FIBER FORCE fibers must be completely covered by resin.

| Type of lampe | LED 5W light | Halogen, 1100mW/cm <sup>2</sup> | Halogen, 550mW/cm <sup>2</sup> | Xenon strobe light, 250mW/cm <sup>2</sup> | Neon, 6800mW/cm <sup>2</sup> | Mercury Vapor (Arc) |
|---------------|--------------|---------------------------------|--------------------------------|---|------------------------------|---------------------|
| Required time | 30 seconds   | 40 seconds                      | 2 minutes                      | 4 minutes                                 | 10 minutes                   | 20 minutes          |

### Note

Product reserved exclusively for dental usage.

Keep out of the reach of children.



Single use product.



Prevent exposure to light.



Store between 12°C and 30°C, in its original closed packaging.



Attention: see instructions for use.



## Notice d'instruction



1-800-667-9622

Synca Marketing Inc.  
337 Marion, Le Gardeur,  
QC., Canada, J5Z 4W8

Caution: U.S. Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist or dental technicians.

### Description

FIBER FORCE est un ensemble de préformes en fibres de verre pré imprégnées de résine méthacrylate photo-durcissable. Utilisable au cabinet comme au labo, FIBER FORCE est inclus dans une prothèse mobile dont il constitue une armature solide, esthétique et simple à mettre en œuvre. FIBER FORCE est compatible avec tout type de résine méthacrylate (durcissable à froid, à chaud, sous pression, aux micro-ondes).

### Indications

Système de renfort structurel de prothèse mobile en résine méthacrylate, dans le cadre d'une fabrication à neuf comme d'une réparation.

Différentes préformes et résines associées sont disponibles :

- Préformes FIBER FORCE à utiliser en fonction de l'espace disponible et selon applications comme conseillé dans le tableau ci dessous
- Résine rose en seringue à utiliser en association avec une / des préformes.

| Référence conseillée<br>FIBER FORCE | Fabrication de prothèse mobile renforcée (injection/pressée) | Réparation et renforcement de prothèse mobile | Renforcement d'une extension de prothèse mobile |
|-------------------------------------|--|---|---|
| Grille rose<br>118 x 53 mm          | ***  |   |   |
| Tresse rose<br>Ø 1 mm               |  | ***<br><b>X 3</b>                             | ***<br><b>X 2</b>                               |
| Tresse rose<br>Ø 2 mm               |  | ***   | ***   |
| Fibres UD rose<br>Ø 2 mm            |  | ***   | ***   |

\*\*\* : Indication conseillée (« X » indique le nombre de préformes FIBER FORCE à utiliser)

### Contre-indication

Allergie aux méthacrylates

### Effets secondaires

Dans l'état actuel des connaissances, il n'y a aucun effet secondaire.

### Précautions

- Porter des gants et éviter toute manipulation des préformes avec les doigts : la résine non durcie peut être irritante pour les doigts et les yeux. Une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue.
- Le matériau non durci ne doit pas entrer au contact des muqueuses.
- La mise en œuvre des préformes doit être effectuée à l'extérieur de la bouche.
- Respecter le protocole de mise en œuvre afin de garantir le durcissement complet de la préforme.
- Lors de la mise à longueur ou si besoin du meulage des préformes durcies, porter lunettes de protection, masque respiratoire, gants, et utiliser une aspiration appropriée : éjection de particules de verre qui peuvent irriter la peau. En cas d'irritation, la gêne peut être soulagée à l'eau et au savon doux (action mécanique).
- Après ouverture de l'emballage, le pré-imprégné doit être mis en œuvre rapidement sans être exposé à une source de lumière (soleil par exemple) : risque de durcissement prématuré.

### Composition (% poids)

|                                      | préforme fibrée | résine en seringue |
|--------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Fibre de verre :                     | 45 à 55 %       | 0%                 |
| Uréthane diméthacrylate              | 30 à 40 %       | 70 à 85 %          |
| Tri éthylène glycol diméthacrylate : | 3 à 4 %         | 8 à 12%            |
| Charges inorganiques et pigments :   | 4 à 5 %         | 8 à 12 %           |
| Catalyseurs / stabilisants :         | <1%             | < 1%               |

### Mise en œuvre des préformes FIBER FORCE

#### A. Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate : Technique d'injection

- 1) Il sera nécessaire d'ancrer la grille sur le modèle en plâtre, afin que celle-ci ne bouge pas lors de l'injection. Pour ce faire, effectuer 2 petits trous d'ancrage au centre du modèle en plâtre (profondeur : 2mm)
- 2) Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l'art (y compris dans les trous d'ancrage) ; attendre le séchage complet.
- 3) Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6 mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 8 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et à la base du modèle : ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE durant de l'injection.
- 4) A l'abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE rose : veiller à mettre un léger excès de résine.
- 5) A l'abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques) : Otez les films de protection
- 6) Déposer la grille FIBER FORCE sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
- 7) Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE sur le modèle.
- 8) Faire durcir la grille FIBER FORCE dans le SPLINTVAC à l'aide d'une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
- 9) Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
- 10) Contrôler que les espaces entre les mailles de la grille sont restés libres de résine. Si besoin, les ajourer avec un outil à main.
- 11) Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
- 12) Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l'art; attendre le séchage complet
- 13) Confectionner votre cire selon votre technique habituelle. Il faut confectionner 2 conduits d'injection de part et d'autre des trous d'ancrage. Réaliser ensuite votre moufle conformément aux règles de l'art.
- 14) Avant fermeture de votre moufle, remplir les trous d'ancrage réalisés en A1) de résine FIBER FORCE rose : la résine doit être mise en excès.
- 15) Placer la grille FIBER FORCE durcie sur le modèle en plâtre, et au contact de la résine déposée précédemment dans les trous d'ancrage ; celle-ci doit enrober localement la grille. Au besoin, ajouter quelques gouttes de résine par-dessus.

- 16) Faire durcir la résine FIBER FORCE des trous d'ancrage dans une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. La grille est alors ancrée en position sur le modèle en plâtre.
- 17) Réaliser l'injection avec votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle, conformément aux recommandations du fabriquant.
- 18) Finir la prothèse selon les règles de l'art. La grille FIBER FORCE doit rester totalement incluse sous la résine.

#### B. Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate : Technique de pressée

- 1) Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l'art et attendre le séchage complet.
- 2) Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6 mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 6 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et au centre du modèle : ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE durant la pressée.
- 3) A l'abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE rose : veiller à mettre un léger excès de résine.
- 4) A l'abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques) : Otez les films de protection.
- 5) Déposer la grille FIBER FORCE sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
- 6) Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE sur le modèle.
- 7) Faire durcir la grille FIBER FORCE dans le SPLINTVAC à l'aide d'une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
- 8) Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
- 9) **Dégager les espaces entre les mailles de la grille avec un outil à main pour vous assurer qu'elles soient libres de résine.**
- 10) Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
- 11) Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l'art, et attendre le séchage complet.
- 12) Confectionner votre cire et votre moufle en plâtre selon votre technique habituelle.
- 13) Au moment de la mise en moufle, placer la grille FIBER FORCE durcie sur le modèle en plâtre. Déposer votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle par-dessus et presser selon les recommandations du fabriquant.
- 14) Finir la prothèse selon les règles de l'art. La grille FIBER FORCE doit rester totalement incluse sous la résine.

#### C. Réparation et renforcement de prothèses mobiles en résine méthacrylate

- 1) Inspecter la prothèse cassée, si besoin éliminer les éclats.
- 2) Recoller la prothèse selon les règles de l'art.
- 3) Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, de 30° à 90° du trait de fracture, longeant la base de la dentition (fraise fissure 1,5 à 2 mm).
- 4) Déposer un peu de résine FIBER FORCE rose au fond de la rainure.
- 5) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Otez le film de protection.
- 6) Plaquer la tresse ou la fibre UD au fond de la rainure en l'incorporant bien dans la résine. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
- 7) Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE. La résine doit être mise en excès.
- 8) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous
- 9) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art. Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

**Remarque** : vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle : Faire durcir tout d'abord la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE au fond de sa rainure à l'aide d'une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de

polymérisation prescrits ci dessous. L'extraire et la mettre de côté. Appliquer un peu de résine méthacrylate auto polymérisable en fond de rainure. Insérer la tresse ou la fibre UD durcie. Recouvrir ensuite le renfort FIBER FORCE et la rainure de résine méthacrylate auto, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant

#### D. Renforcement d'une extension de prothèse

- 1) Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, longeant la base de la dentition, de part et d'autre de la zone d'extension. (fraise fissure 1,5 à 2 mm, profondeur 1 à 2 mm).
- 2) Déposer un peu de résine FIBER FORCE rose au fond de la rainure.
- 3) A l'abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Otez le film de protection.
- 4) Plaquer la tresse ou la fibre UD dans la rainure, en l'incorporant bien dans la résine; Ménager une boucle sur la zone d'extension : cette boucle est destinée à la rétention de la dent à ajouter. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
- 5) Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD. La résine doit être mise en excès.
- 6) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous
- 7) Enrober la boucle avec la résine FIBER FORCE ; coller la dent en extension dans le même temps opératoire.
- 8) Faire durcir l'ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
- 9) Poncer et finir la prothèse selon les règles de l'art. Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

| Type de lampe | Lampe LED SW | Halogène, 1100mW/cm² | Halogène, 550mW/cm² | Stroboscopique ou xénon, 250mW/cm² | Néons, 6800mW/cm² | Vapeur de mercure (arc) |
|---------------|--------------|----------------------|---------------------|------------------------------------|-------------------|-------------------------|
| Temps requis  | 30 secondes  | 40 secondes          | 2 minutes           | 4 minutes                          | 10 minutes        | 20 minutes              |

### Note

Produit réservé à l'usage dentaire.

Tenir hors de la portée des enfants.



Produit à usage unique.



À conserver à l'abri de la lumière



À conserver entre 12 et 30°C, dans son emballage fermé.



Attention : voir notice d'instruction