

# myerson FlexPress™

automated digital injection system



Руководство Пользователя

**myerson**  
the tooth company®  
*more to myerson than teeth*

[www.myersontooth.com](http://www.myersontooth.com)

Монтаж Защиты от Нагрева	2
Раздел 1 Компоненты	3
Раздел 2 Хранение и Эксплуатация	4
Раздел 3 Главная Операция	4
Раздел 4 Редактирование Профилей Пользователя	
Раздел 5 Технология и использования опции «Run Stored Profile» (Рекомендованная Опция)	5
Раздел 6 Технология использования «Re-run Last Profile»	7
Раздел 7 Процедура инъекции DuraFlex Myerson частичного съемного протеза	
Раздел 8 Процедура инъекции зубного протеза DurAcetal компании Myerson.	14
Раздел 9 Гарантия и Возврат	19
Раздел 10 Технические данные	19
Раздел 11 Профилактическое Обслуживание и Очистка	20
Раздел 12 Сервисные работы и Ремонт	20
Раздел 13 Декларация Соответствия	19
Раздел 14 Важнейшие предупреждения по технике безопасности	21
Раздел 15 Замечание	22

## 22

# Монтаж ЗАЩИТЫ от НАГРЕВА

Для того чтобы предупредить повреждение, FlexPress™ компании Myerson поставляется с несмонтированной защитой от нагрева. Для монтажа защиты от нагрева поместите защиту от нагрева над угловыми стойками с предупреждающими этикетками UP. Установите черные колпачковые гайки от руки. Колпачковые гайки просто удерживают защиту от нагрева, так что для них не требуется тугого затягивания гаечным ключом.

Защита от перегрева может удаляться периодически для очистки. Следуйте только выше приведенным шагам в обратном порядке для удаления защиты от перегрева.

Спасибо за Вашу покупку. Не стесняйтесь звонить в компанию Myerson по любым вопросам.

# Раздел 1 – компоненты

Нижеследующее представляет собой перечень компонентов, которые включены в Цифровые Инжекционные Системы Flexpress™ компании Myerson.

Описание	Professional Kit 120v - FP-0101 230v - FP-0103	Advance Kit 120v - FP-0100 230v - FP-0102
myerson <b>Flexpress™</b>	x	x
(1) Инжекционная кювета <b>BS-0104</b>	x	x
(1) <b>DuraFlex</b> компании Myerson 6 упаковок Средние Картриджи	x	x
(1) <b>DurAcetal</b> компании Myerson 6 упаковок Средние Картриджи	x	x
(1) <b>VisiClear</b> компании Myerson 6 упаковок Средние Картриджи <b>VC-MD-6PK</b>	x	x
Шнур Питания	x	x
Воздушный шланг	x	x
(1) Термопластичный сепаратор Модели <b>MS-0200</b>	x	x
TMS Тампоны (10) <b>MS-0202</b>	x	x
TMS Лотки (10) <b>MS-0201</b>	x	x
Разделительный компаунд <b>BS-0105</b>	x	x
Полировочный Набор <b>FN-0200</b>	x	
Полировочный Набор Боров <b>AP-0224</b>	x	
(1) Инструмент удаления камня <b>SC-0100</b>	x	
(1) 25 фунт. Универсальный гипс <b>UNISTONE-25LB</b>	x	

### Раздел 2 – хранение и манипулирование

Цифровая Инжекционная Система Flexpress™ компании Myerson должна храниться в холодном сухом месте. Это блок не должен использоваться в условиях окружающей среду, превышающих 40°C(104°F). Храните все воспламеняющиеся вещества вдали от блока во время его использования. Никогда не помещайте что-либо поверх этого блока.

### Раздел 3 – Главная Операция

Поместите Цифровую Инжекционную Систему Flexpress™ компании Myerson на чистую сухую поверхность. Вставьте шнур питания в колодку штепсельного разъема со стороны устройства и вилку на другом конце в заземленную штепсельную 120 В или 230 В розетку.

Для того чтобы включить устройство, нажмите кулисный переключатель, расположенный с левой стороны устройства выше розетки шнура питания. Кратковременно загорится панель управления, затем опять выключится. Flexpress™ компании Myerson теперь находится в Ждущем режиме. Для того чтобы включить контроллер, нажмите кнопку ON/STBY (нижняя левая кнопка). Ниже располагается то, что вы должны увидеть на голубом жидкокристаллическом дисплее.



Из Главного меню вы можете выбрать любые 5 опций, используя клавиши со стрелками UP (Вверх) и DOWN (Вниз). Ниже располагается перечень опций и описание для каждой:

1. Run Stored Profile (Запустить сохраненный профиль)- компания с ограниченной ответственностью Myerson предварительно программирует Flexpress™ компании Myerson с технологическими параметрами для DurAcetal® компании Myerson, DuraFlex компании Myerson и VisiClear™ компании Myerson. При выборе предварительно запрограммированного материала для вас уже установлены Melt Temp (Температуры плавления), Melt Time (Время плавления) и Hold Time (Время удержания). Эта опция рекомендуется к использованию в случаях технологических процессов, использующих Flexpress™ компании Myerson. Имеется также (3) «Spare» (резервных) местоположения для покупателя, чтобы сохранить их собственные настройки.
2. Return Last Profile (Вернуть Последний профиль)- При выборе этой опции Flexpress™ компании Myerson будет запускать последний установленный профиль. Эта опция замечательна при нескольких случаях обработки одного и того же материала.
3. Edit User Profiles (Редактировать профили пользователя)- эта опция имеет место там, где вы можете создать ваши собственные технологические профили и сохранить их для дальнейшего использования. FlexPress компании Myerson способен хранить вплоть до 7 уникальных технологических профилей.
4. Edit User Settings (Редактировать уставки пользователя)- Эта опция дает вам возможность выбрать уставки, такие как единицы измерения температуры (C/°F), on/off (включение/ выключение) аварийной сигнализации, языки и т.д.
6. Configure from PC (Сконфигурировать с ПК)- Эта опция используется ремонтным персоналом в случае гарантийного ремонта FlexPress компании Myerson.

## Раздел 4 – редактирование профилей пользователя

FlexPress компании Myerson позволяет пользователю сохранить вплоть до 7 пользовательских технологических профилей в целях облегчения переключения с одного материала на другой. Нижеследующая процедура описывает, как создать и сохранить профили в Цифровой Инжекционной Системе FlexPress™М компании Myerson. Замечание: компания с ограниченной ответственностью Myerson не предоставляет технологические установки для материалов отличных от тех материалов, которые поставлены компанией с ограниченной ответственностью Myerson. Обращайтесь к информации, поставленной производителем, относительно технологических установок.

1. В главном меню используйте кнопки **UP/DOWN** (Вверх/Вниз), пока не отобразится «**Edit User Profile**» (Редактируйте профиль пользователя). Нажмите кнопку **ENTER** (Ввод) для выбора.
2. Использование кнопок **UP/DOWN** (Вверх/Вниз) до тех пор, пока не отобразится «Spare» (резервное) местоположение, которое редактируется.
3. Первым параметром, который модифицируется, является «Name» (Имя) резервного профиля. Нажмите кнопку **ENTER**, и должен появиться мерцающий курсор. Используйте кнопки **LEFT/RIGHT** (Влево/Вправо) для перемещения курсора на местоположение символа, который вы хотите модифицировать. Как только курсор встанет на позицию, используйте кнопки **UP/DOWN** для прокрутки через доступные символы. Нажмите кнопку **ENTER**, когда закончили.
4. Нажмите кнопку **DOWN** (Вниз), и отобразится параметр «Melt Temperature» (Температура плавления). Нажмите кнопку **ENTER** (Ввод), и появится мерцающий курсор. Используйте кнопки **UP/DOWN** для изменения температуры плавления на требуемое значение. Как только закончили, нажмите кнопку **ENTER**.
5. Повторите шаг 4 для параметров «**Melt Time**» и «**Hold Time**».
6. Как только вы удовлетворены изменениями, нажмите кнопку **LEFT** (Влево). На экране должно отобразиться «Saving Changes» (Сохранение Изменений). Профиль, который вы только что создали, теперь появится в опции «**Run Stored Profile**» (Запустить сохраненный профиль) в главном меню.

# Раздел 5 – Технология использования «Run Stored Profile»

## (Recommended Option)

1. Из главного меню используйте кнопки **UP** и **DOWN** до тех пор, пока не отобразится «Run Stored Profile» (Запустить сохраненный профиль), затем нажмите кнопку ввода.
2. Далее используйте кнопки **UP/DOWN** до тех пор, пока не отобразится профиль, который вы хотите запустить.
3. После выбора профиля на дисплее отобразится имя профиля. При нажатии на **ENTER** будет идти прокрутка между именем профиля, температурой плавления, временем плавления и временем удержания. Рекомендуется проверить установку перед запуском профиля.
4. Нажмите кнопку **START** (Запустить), и машина начнет обрабатывать профиль. Если машина находится при комнатной температуре, потребуется приблизительно 15 минут для достижения технологической температуры.
5. Подготовьте картридж, сделав насечку «+», используя острый нож по дереву. Смотрите иллюстрацию справа. Этим создается ровный разрыв «Burst» на картридже.
6. Далее, покройте бока картриджа легким покрытием из разделительного компаунда. Он предупредит картридж от возгорания в стены нагревательной камеры.
7. Когда **Flexpress** компании **Myerson** находится в режиме самокалибровки, при Melt Temp (Температуре плавления) будет звучать аварийный сигнал, и сверху дисплея будет читаться «**LOAD**» (Нагрузить), таким образом вам подается сигнал, чтобы загрузить картридж. В это время вставьте картридж в нагревательную камеру, отцентрируйте флягу и затяните, используя ремень фляги и ручки. Если вы не готовы начать профиль в это время и хотите выключить аварийную сигнализацию, нажмите кнопку UP (Вверх). Это успокоит аварийную сигнализацию, но Flexpress™ компании Myerson будет оставаться калибруемым до тех пор, пока вы не нажмете кнопку **START** или не поместите этот блок в резерв путем нажатия кнопки STBY.
8. Нажмите кнопку **START**, чтобы начать профиль. Теперь дайте Flexpress™ компании Myerson сделать перерыв. Этот блок начнет счет времени плавления Melt Time в обратном порядке и, как только оно закончится, этот блок будет автоматически инжектировать материал в зуботехническую кювету. Пистон будет стоять в верхнем положении в продолжение времени удержания Hold Time, затем отпускаясь.
9. В верхней части дисплея будет показано «**DONE**» (Выполнено).
10. Вы можете теперь устранить ремень фляги и ручки.
11. Зажмите флягу, используя термостойкие перчатки, и нажмите кнопку **EXTEND/RETRACT** (Вытянуть/Возвратить). При этом пистон будет вытянут и вытолкнут из оставшегося картриджа, прикрепленного к фляге.



12. Нажмите кнопку **EXTEND/RETRACT** (Вытянуть/Возвратить) еще раз для возврата пистона.

13. **Flexpress™** компании **Myerson** теперь готов к другому событию технологического процесса.

## Раздел 6 – Технология использования «Re-run Last Profile»

1. Из главного меню используйте кнопки UP и DOWN до тех пор, пока курсор находится слева от «Rerun Last Profile» (Повторный запуск последнего профиля), затем нажмите кнопку ввода.
2. На дисплее будет показано имя профиля и установки профиля последней инъекции. Если это не тот профиль, который вы хотите запустить, нажмите кнопку со стрелкой **LEFT** (Влево) для возврата в главное меню.
3. Flexpress™ компании Myerson теперь готов к вашему случаю технологического процесса. Смотрите шаги 5-13 Раздела 5, что касается инъекции в полном объеме.

## Раздел 7- Процедура инъекции DuraFlex частичного съемного протеза компании Myerson

В нижеследующей процедуре описываются шаги, необходимые для создания Частичных съемных зубных протезов DuraFlex компании Myerson с помощью Цифровой Инжекционной Системы Flexpress™ компании Myerson.

1. Определите модель для главных подрезаний и ретуширования этих подрезаний. Благодаря эластичности и возможности точной настройки материала, мала вероятность того, что какое-либо ретуширование потребуется.



2. Покройте эту модель термопластичным сепаратором модели **MS-0200**.



3. Нанесите воск и установите зубы так, как вы бы хотели для акрилового частичного зубного протеза.



4. Добавьте кламмеры на частичный съемный зубной протез, компания с ограниченной ответственностью Myerson рекомендует использовать воск для матрицы 12 размера при создании кламмеров.





5. Покройте внутреннюю поверхность зуботехнической кюветы вазелином. Это предупредит гипс от налипания на зуботехническую кювету.
6. Разместите частичный зубной протез, используя обычный гипс Buff Stone. Когда гипс посажен, поместите матрицу, используя 3/16 дюймовый (4.75 мм) вспомогательный нитевидный воск. Распространите матрицу на инъекционный порт на зуботехнической кювете.



7. Покройте гипс сепаратором гипса и укрепите болтом верхнюю половину зуботехнической кюветы на месте. Вспомогательный воск должен наполнить инъекционный порт зуботехнической кюветы. Это предохранит гипс от протечки во время второй половины процесса размещения.

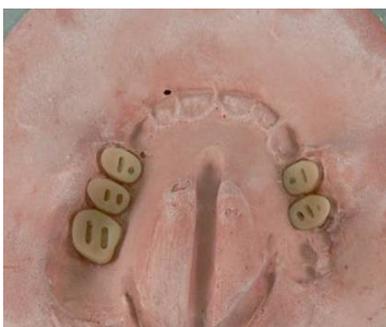


8. Залейте зуботехническую кювету, используя Покрывающий камень INVSTONE-25LB компании с ограниченной ответственностью Myerson. Этот камень разработан для предупреждения зубов от перемещения во время инъекции. Заметьте, что камень не выпячивается из окна зуботехнической кюветы.



9. Когда последняя половина камня установлена, удалите болты, но оставьте зуботехническую кювету единой и поместите в кипящую воду.

10. Как только воск удален, удалите и разместите отверстия в стоматологических зубах. Отверстия в зубах очень важны. Они позволяют создать механическую фиксацию, необходимую для закрепления зубов на месте, а также позволяют воздуху выйти, когда инжeksiруется DuraFlex компании Myerson. Как только отверстия созданы, зубы необходимо поместить обратно в надлежащее местоположение. Небольшая точка супер-клея на резцовой области зубов будет удерживать их на месте, когда материал инжeksiруется. Скрепите вместе две половины болтами.



11. Затем, включите Flexpress™ компании Myerson путем нажатия кнопки ON/STBY. Выберите метод изготовления, обращаясь к разделам 4-6.

12. Когда Flexpress™ компании Myerson достигает предварительно установленной температуры, зазвучит гудок. В это время вставьте требуемый картридж DuraFlex компании Myerson в нагревательную камеру закрученным концом вниз. Легкое покрытие разделительным компаундом BS-0105 картриджа поможет исключить то, что картридж получится застрявшим в нагревательной камере. Нажмите кнопку запуска, при этом будет запущен цикл инъекции.



13. Поместите зуботехническую кювету на Flexpress™ компании Myerson, отцентрировав отверстие матрицы зуботехнической кюветы над центром нагревательной камеры. Заблокируйте зуботехническую кювету на месте, используя ремень и ручки зуботехнической кюветы.

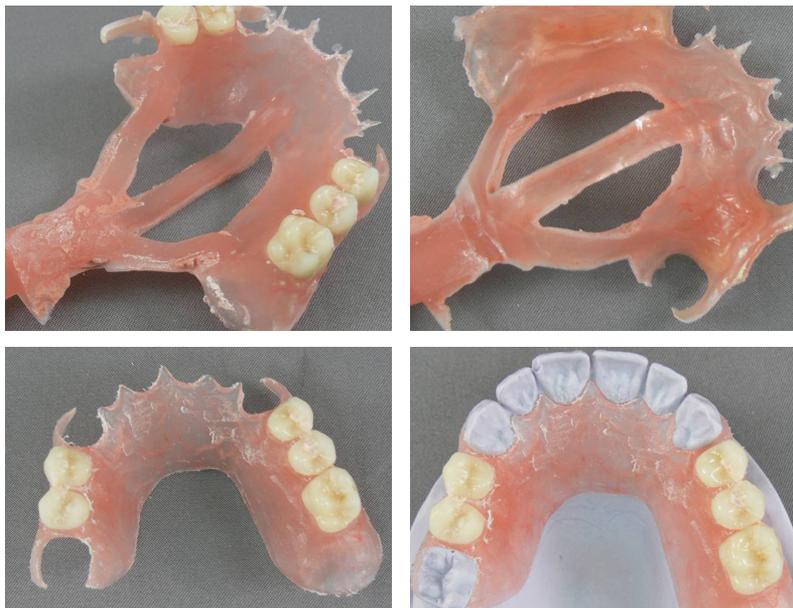


14. Когда истечет время, установленное на таймере, Flexpress™ компании Myerson будет автоматически инжектировать картридж DuraFlex компании Myerson. Пистон будет находиться в верхнем положении согласно времени удержания. Как только пистон отводится назад, можно безопасно открутить удерживаемую внизу пластину и удалить зуботехническую кювету.

15. Для того чтобы удалить зуботехническую кювету, ослабьте удерживаемые внизу ручки и удалите ремень зуботехнической кюветы. Используя термостойкие перчатки, зажмите зуботехническую кювету и нажмите кнопку EXTEND/RETRACT (Вытянуть/Возвратить) (нижняя правая кнопка). Это позволит вытягивать пистон и вытолкнуть разрушенный картридж и зуботехническую кювету наружу.

16. Нажмите кнопку EXTEND/RETRACT опять, чтобы вернуть пистон.

17. После этого приспособление разоблачается, оно может быть помещено на устройство удаления камня для устранения любого чрезмерного камня, который налип на приспособление. Заметьте, насколько Термопластический Сепаратор Модели MS-0200 создает гладкую и чистую поверхность на нижней стороне приспособления.



18. Так образом представляется событие финишной обработки DuraFlex компании Myerson. Готовьтесь к примерке.



## Раздел 8 – Процедура инъекции зубного протеза DurAcetal компании Myerson.

Следующая процедура описывает шаги, необходимые для создания зубных протезов DurAcetal® компании Myerson с помощью Цифровой Инжекционной Системы Flexpress™ компании Myerson.

1. Заретушируйте седла на модели. Это является подготовкой для акрила, который будет размещен позже. Используемая толщина составляет от 1 до 1.5 мм. Если вы заметите крупную ткань, прекратите выдавливать воск. Прочность является аргументом для останова по крупной ткани.



2. Ниже находится продублированная модель. Эта модель продублирована с использованием Универсальной массы UNISTONE-25LB. Гипс с расширением отвечает за усадку, которая происходит при остывании DurAcetal компании Myerson.

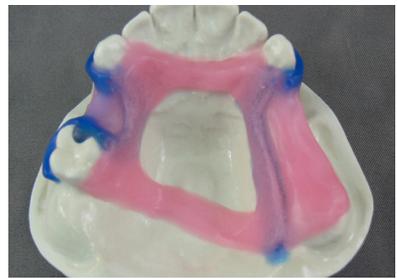
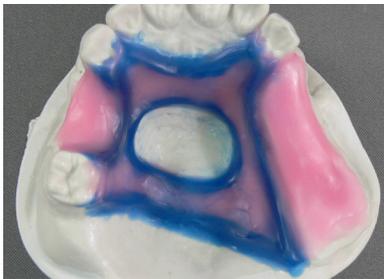
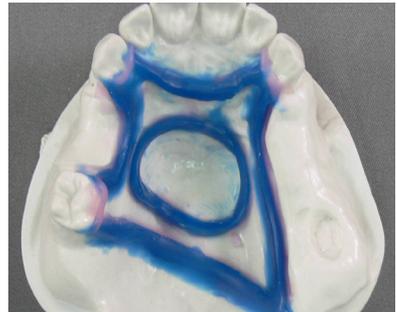
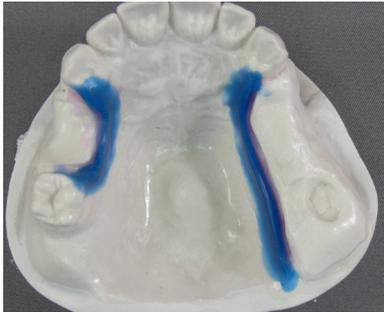


3. Поместите Термопластический сепаратор Модели MS-0200 на продублированную модель.

**myerson**<sup>®</sup>  
**Cosmetic Dental Materials**

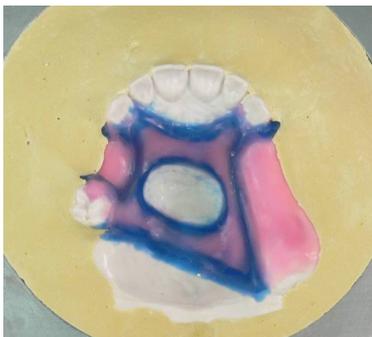


4. Нанесите воск на зубной протез.



5. Покройте внутреннюю поверхность зуботехнической кюветы вазелином. Это предупредит гипс от налипания на зуботехническую кювету.

6. Разместите зубной протез, используя обычный камень Buff Stone. Когда камень посажен, поместите матрицу, используя 3/16 дюймовый (4.75 мм) вспомогательный нитевидный воск. Распространите матрицу на инъекционный порт на зуботехнической кювете.



7. Покройте камень сепаратором гипса и укрепите болтом верхнюю половину зуботехнической кюветы на месте. Вспомогательный воск должен наполнить инъекционный порт зуботехнической кюветы. Это предохранит гипс от протечки во время второй половины процесса размещения.

8. Залейте зуботехническую кювету, используя Покрывающий камень **INVSTONE-25LB** компании с ограниченной ответственностью Myerson. Обратите внимание, чтобы камень не выпячивается из окна зуботехнической кюветы.



9. Когда последняя половина гипса установлена, удалите болты, но оставьте зуботехническую кювету единой и поместите в кипящую воду.

10. Как только воск удален, скрепите вместе две половины болтами.



11. Затем, включите Flexpress™ компании Myerson путем нажатия кнопки **ON/STBY**. Выберите метод изготовления, обращаясь к разделам 4-6.

12. После этого приспособление разоблачается, оно может быть помещено на устройство удаления камня для устранения любого чрезмерного камня, который налип на приспособление. Обратите внимание, насколько Термопластический Сепаратор Модели MS-0200 создает гладкую и чистую поверхность на нижней стороне приспособления.



13. В этот момент вы имеете ваше отделанное приспособление DurAcetal компании Myerson. Отверстия на седловидных частях дугового протеза были созданы с использованием стандартного круглого бора. Это позволит акрилу механически удерживаться на зубном протезе DurAcetal компании Myerson.



# Раздел 9 – Гарантия и возвраты компании Myerson

Компания Myerson предлагает три (3) года ограниченной гарантии для США и Канады от дефектов в материале и конструктивных характеристиках и качестве изготовления изделия. Если вы захотите представить изделие на рассмотрение для возврата по гарантии, пожалуйста, контактируйте с дистрибьютором компании Myerson или компанией Myerson. Включите только дефектное изделие, представляемое на рассмотрение для замены по гарантии; также включите письмо, описывающее в деталях проблему, дату покупки этого изделия, а также адрес возврата и имя для контакта. Компания с ограниченной ответственностью Myerson не несет ответственность за издержки при перевозке при возврате. Компания Myerson обновит или заменит изделие, которое было найдено дефектным из-за материала или конструктивных характеристик и качества изготовления изделия. Если после трех (3) лет гарантии вы почувствовали проблему с изделием, пожалуйста, контактируйте с дистрибьютором компании Myerson или компанией Myerson.

## Section 10- technical data

- Источник питания 120ВА переменного тока 50/60Гц или 230 ВА переменного тока 50/60Гц
- Максимальная Температура Плавления 608° F (320°C)
- Размеры Высота:17 дюйм, Ширина:11дюйм, Глубина:10 дюйм (43см,28см,25см)
- Вес 29 фунтов (13,15 кг)
- Давление воздуха 100 фунт/кв.дюйм рекомендованное; 150 фунт/кв.дюйм Максимальное
- Предохранитель 10А (5x20мм)

## Раздел 11 - Профилактическое Обслуживание и Очистка

Используйте только одобренные материалы в Цифровой Инжекционной Системе Flexpress™ компании Myerson. Использование других материалов может стать причиной того, что это устройство выйдет из строя и лишит юридической силы гарантию производителей. Смотрите Раздел 10, что касается информации о гарантии.

Храните зону плавильной камеры и зуботехнической кюветы свободной от грязи и других инородных частиц для продления срока службы этого устройства. Периодически очищайте плавильную камеру с помощью чистящей щетки. Подставка блока может с помощью влажной тряпки и слабого мыльного раствора. Перед очисткой, выключите устройство и выньте вилку из электрической штепсельной розетки. Всегда храните этот блок в вертикальном положении.

## Раздел 12 - Сервисные работы и Ремонты

For service and repair of the myerson Flexpress Digital Injection

System, please call 888.401.1126 or go to [cdmdental.com](http://cdmdental.com).

For technical support contact Kris Schermerhorn CDT at 800.874.1047 or email at [Kfuldek@msn.com](mailto:Kfuldek@msn.com)

## Раздел 13 - Декларация Соответствия

Use only approved materials in the myerson Flexpress Digital Injection System. The use of other materials may cause the unit to fail and void the manufactures warranty. See Section 10 for warranty information.

Keep heating chamber and flask area free from dirt and other foreign debris to prolong the life of the unit. Periodically clean the heating chamber with the cleaning brush. The rest of the unit can be cleaned with a damp rag and mild soap solution. Turn off and unplug the unit before cleaning.

**Always keep the unit in an upright position.**

## Раздел 14 – Важнейшие предупреждения по технике безопасности

При использовании Цифровой Инжекционной Системы Flexpress™ компании Myerson всегда следуйте основным мерам предосторожности в обеспечение безопасности для снижения риска случайного вреда из-за ожогов или электрошока.

Носите длинные рукава, длинные штаны, термостойкие перчатки и защитные очки при использовании этого устройства. Не оставляйте термостойкие перчатки в горячих зонах в течение длительного периода времени.

Храните в местах, недоступных для детей. Не размещайте устройство там, где можно споткнуться о шнур. Храните устройство вдали от огнеопасных материалов. Для данного устройства является нормальным становиться во время использования полностью теплым.

**Не оставляйте блок без присмотра с включенным источником энергии.**

Цифровая Инжекционная Система Flexpress™ компании Myerson предназначена только для использования внутри помещения. Не используйте вне помещения или в сырых и влажных местах. Никогда не погружайте этот блок в воду или другие жидкости. Используйте только на чистой, сухой рабочей поверхности. Чрезмерные пыль и грязь снизят срок службы этого устройства.

Используйте только рекомендованные принадлежности и материалы с этим устройством. Использование материалов отличных от рекомендованных компанией с ограниченной ответственностью myerson, может привести в результате к случайному ущербу и неустранимому повреждению этого устройства. Когда устройство не используется, оно должно храниться в сухом защищенном месте, вне досягаемости для детей.

Производитель не принимает на себя никакой ответственности за косвенные или непрямые повреждения от использования этого изделия.

Используйте это изделие только как определено в этом руководстве. Использование это устройства способом подробно не описанным, может привести в результате к ущербу или опасным положениям.

## Раздел 15 - замечания

# myerson®

the tooth company

more to myerson than teeth  
www.myersontooth.com

## myerson SPECIAL

Зубы высшего качества созданные вручную практически неотличимые от натуральных зубов



## myerson DB PLUS

Формула, проверенная временем, усиленная субмикронным диоксидом кремния для улучшения твердости



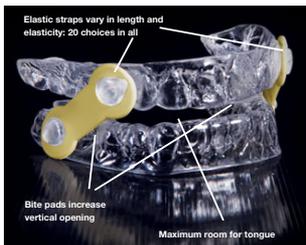
## KENSON

в течение 50 лет; эстетика как у живых, оценка, не имеющая себе равной.



## myerson-ema®

...Sleep Better



ema® is a trademark of frantz design inc.

# myerson.

## Cosmetic Dental Materials

myerson  
**DuraFlex**™  
flexible partial dentures



myerson  
**VisiClear**  
clear clasps & frameworks



myerson  
**DurAcetal**®  
durable cosmetic appliances



Partial Dentures-Частичные Съёмные Зубные Протезы

Clasps – Кламмеры

Crowns- Коронки

Bridges- Мосты

Unilaterals – Односторонние протезы

Framework- Съёмный Зубной Мост

Вы можете воспользоваться оральным приспособлением EMA Custom для курса лечения расстройств, связанных с дыханием.

В запатентованном проекте EMA используются заменяемые эластичные планки, прикрепленные к верхним и нижним сформированным штамповкой оттисковыми ложкам, изготовленным на заказ, что дает возможность постепенного перемещение нижней челюсти, пока уход успешный. EMA доступно для медицинских и стоматологических



*more to myerson than teeth*  
[www.myersontooth.com](http://www.myersontooth.com)

**ПРОИЗВЕДЕНО**

компанией с ограниченной  
ответственностью Myerson  
3 Тринити Авеню  
Лавентил, Тринидад и Тобаго  
Телефон 868 623 1007  
Факс 868 627 4594



Компания с ограниченной ответственность  
Myerson  
311 Северный Абердин  
Чикаго, IL 60607-1203 США  
Номер для бесплатного звонка 800 423  
2683  
Номер для бесплатного факса 800424  
2928  
Телефон 312 432 8200  
Факс 312 563 9535

**ЕВРОПЕЙСКИЙ  
ПРЕДСТАВИТЕЛЬ**

Компания с ограниченной  
ответственностью Myerson  
8 Кристал Вей, Харроу Мидлсекс