

**crea.lign**

Composite de revestimiento

# Manual

crea.lign estilo libre



create natural beauty

powered by  
**visio.lign**

---





## Esquema de estratos del sistema de unión





### Material de la estructura

- resinas de PMMA para prótesis
- composite
- titanio
- metal no noble
- aleaciones de metales nobles (Au, Ag, Pt, Pd)
- (di)silicato de litio
- polímeros de alto rendimiento BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK
- óxido de circonio
- cerámicas de óxido
- aleaciones eco
- cerámica para revestimientos y cerámica inyectable

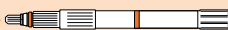


### Agente adhesivo

- visio.link 
- MKZ Primer 
- MKZ Primer + MKZ EM-Aktivator 
- K-Primer 

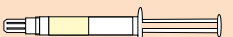
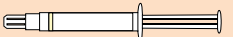

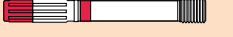



### Personalización del ROJO y BLANCO con

- crea.lign Gel GUM 
- y/o
- crea.lign Paste GUM 

### Personalización de crea.lign Paste o crea.lign Gel con

- crea.lign Modifier 
- visio.paint 
- crea.lign Stain 

### Material de revestimiento (Dentin)

- Opáquer combo.lign (en caso de retenciones) 
- Opáquer crea.lign 
- combo.lign Composite de fijación 
- crea.lign Paste Dentin 
- y/o
- crea.lign Gel Dentin 
- crea.lign Paste Enamel/Incisal/Transpa 
- y/o
- crea.lign Gel Enamel/Incisal/Transpa 

# 1. Acondicionamiento de la estructura



## Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- titanio
- metal no noble
- óxido de circonio
- cerámicas de óxido



## Acondicionamiento de estructuras de metal y circonio (CoCr/metales no nobles/titanio/circonio)

Arenar las estructuras con óxido de aluminio de grano de 110 µm, aplicando una presión de 3 a 4 bar a las estructuras de metal y una presión máxima de 2 bar a las estructuras de circonio.

Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio.

Después, aplicar la imprimación MKZ Primer y esperar a que se evapore.



## (Mezclar 1:1)

## Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- aleaciones de metales nobles (Au, Ag, Pt, Pd)
- aleaciones eco (aleaciones con contenido reducido de metal noble)



## Acondicionamiento de estructuras de metales nobles (aleaciones con base de paladio o base de plata)

Arenar las estructuras de metal con óxido de aluminio de grano de 110 µm y una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después mezclar la imprimación MKZ Primer y el activador MKZ EM-Aktivator en una proporción de 1:1, aplicar y esperar a que la mezcla se evapore.



## Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- (di)silicato de litio
- cerámica para revestimientos y cerámica inyectable



También es adecuado para la silanización de superficies.

## Acondicionamiento de estructuras de cerámica de óxido (óxido de circonio/óxido de aluminio/cerámica Spinell):

Arenar con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión máxima de 2 bar o estructurar la superficie con una fresa diamantada. No debe limpiarse la estructura con chorro de vapor después del arenado o fresado. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. A continuación se aplica la imprimación correspondiente y se espera a que se evapore.



## Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- resinas de PMMA para prótesis
- Composite (composite de revestimiento/dientes de composite)
- Polímeros de alto rendimiento BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK



## Acondicionamiento de resinas (composite/materiales de PMMA /polímeros de alto rendimiento, tales como BioHPP):

Arenar las resinas / estructuras de resina con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después se aplica una capa fina de visio.link y se deja polimerizar en el equipo de fotopolimerización durante 90 segundos (rango de longitud de las ondas: 370 nm - 500 nm). La zona acondicionada debería presentar un brillo sedoso mate tras la fotopolimerización, pues indica que el grosor de la capa es perfecto.



Arenado



Tiempo de polimerización



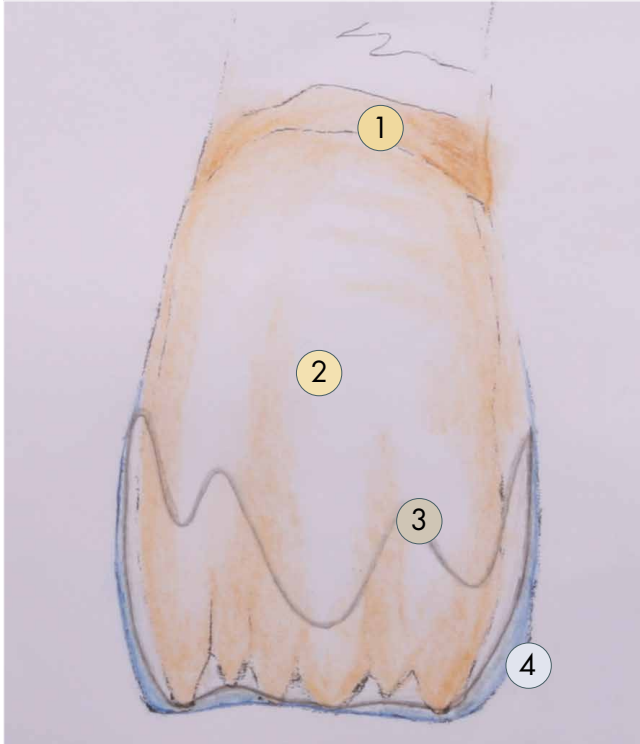
Tiempo de espera



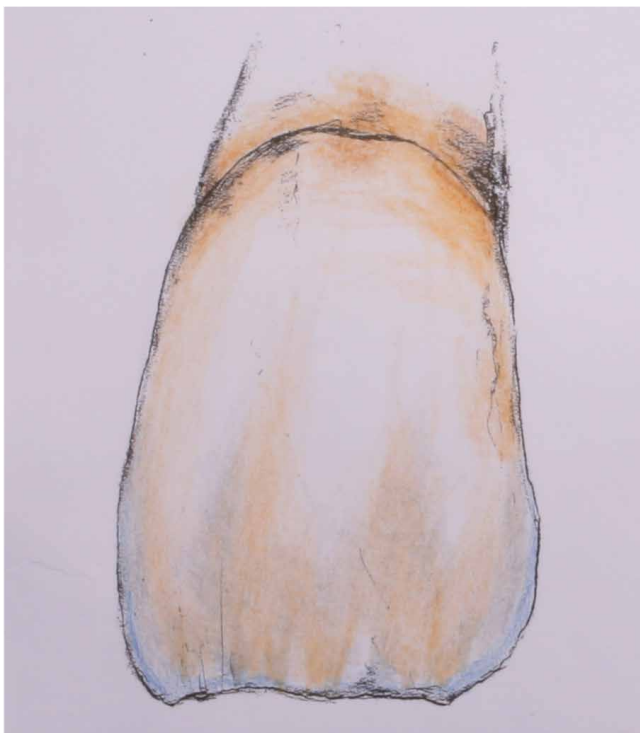
Grosor máximo de la capa

## 2. Instrucciones para la estratificación / personalización

### Estratificación estándar



- 1 Usando la masilla Dentin A3,5 o el Modifier beige - un tono más oscuro que el futuro color del diente - se estratifica el cuello del diente.
- 2 Con la masilla Dentin A3 se estratifica el cuerpo del diente y los mamelones.
- 3 Con Enamel E2 se construye casi todo el incisal.
- 4 Con Incisal opal se completa la forma del borde incisal.



## Estratificación estándar



1 Arenar la estructura de metal con óxido de aluminio de 110 µm a una presión de 3 a 4 bar. No limpiar aplicando vapor ni aire comprimido.



2 Aplicar la imprimación MKZ con un pincel limpio de un único uso y dejar que se seque.



3 Si se usa retenciones mecánicas, se recomienda aplicar en la primera capa (Washopaker) el opáquer de curado dual combo.lign.



4 Aplicar opáquer crea.lign.



5 Aplicar sobre el cuerpo del diente pasta crea.lign A3 y sobre el cuello del diente pasta A3,5.



6 Se aplica el incisal usando Enamel E2.



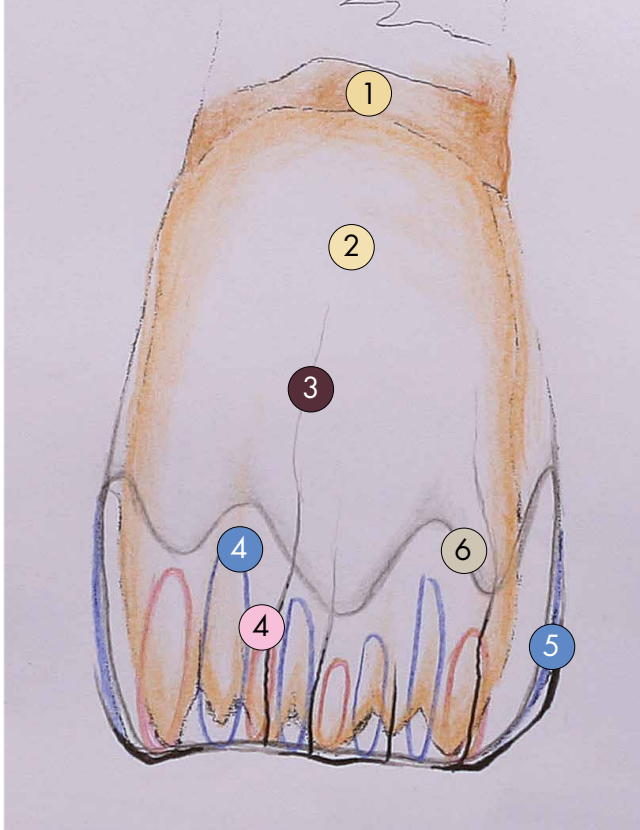
7 Aplicar crea.lign Modelling Liquid para reducir la capa de material de dispersión. Eliminar los restos de material de dispersión con crea.lign Surface Cleaner.



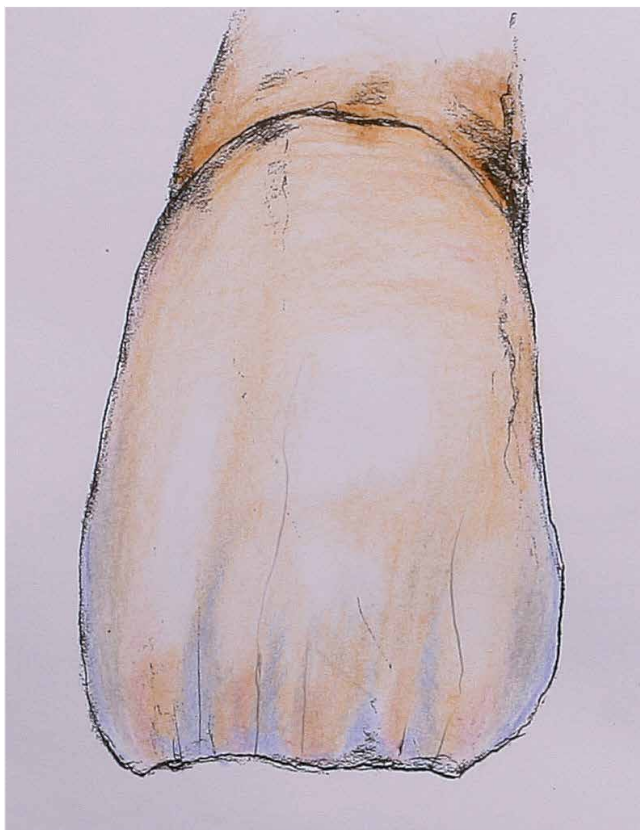
8 El revestimiento transformado y pulido con el conjunto de herramientas visio.lign.

## 2. Instrucciones para la estratificación / personalización

### Estratificación personalizada



- 1 Usando la masilla Dentin A3,5 o el Modifier beige -un tono más oscuro que el futuro color del diente- se estratifica el cuello del diente.
- 2 Con la masilla Dentin A3 se estratifica el cuerpo del diente y los mamelones.
- 3 Crear fisuras finas en el esmalte con visio. paint ebony.
- 4 Aplicar de forma alterna capas de Incisal blue e Incisal rose sobre los mamelones.
- 4 Se aplica Incisal blue por mesial y distal sobre el borde incisal.
- 5 Se aplica Incisal blue por mesial y distal sobre el borde incisal.
- 6 Toda el incisal se construye con Enamel E2.



## Estratificación personalizada



1



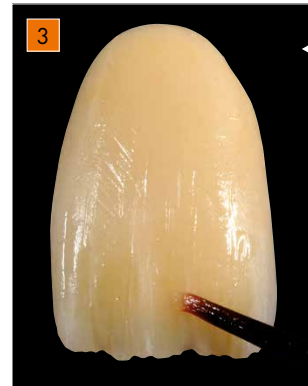
Aplicar sobre el cuerpo del diente pasta crea.lign A3.



2



Aplicar en la región del cuello crea.lign A3,5.



3



Aplicar visio.paint para efectos especiales, como por ejemplo fisuras en el esmalte.



4



Aplicar de forma alterna capas de crea.lign Incisal blue y rose.



5



Aplicar Incisal blue por mesial y distal.



6



La región incisal se completa con Enamel E2.



7



Aplicar crea.lign Modelling Liquid para reducir la capa de material de dispersión y polimerizar. Eliminar los restos de material de dispersión con crea.lign Surface Cleaner.

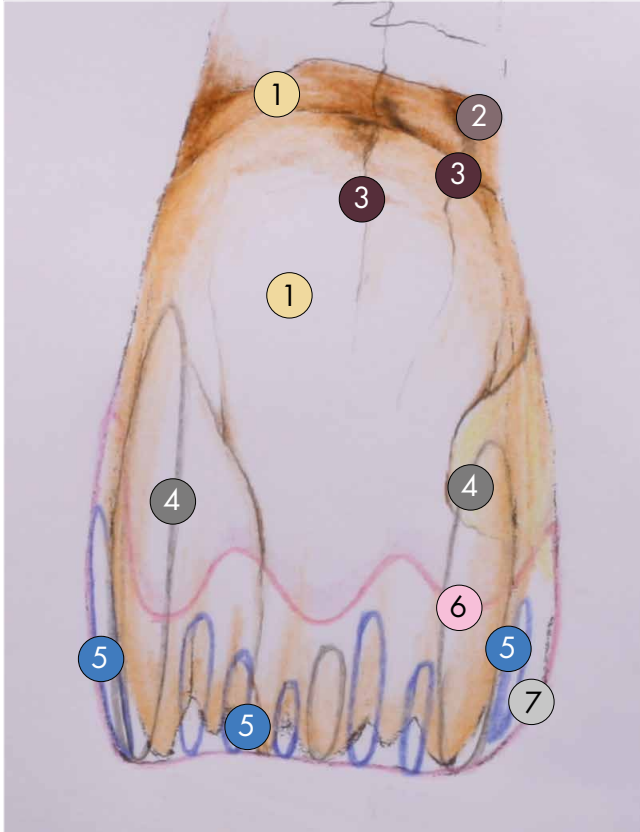


8

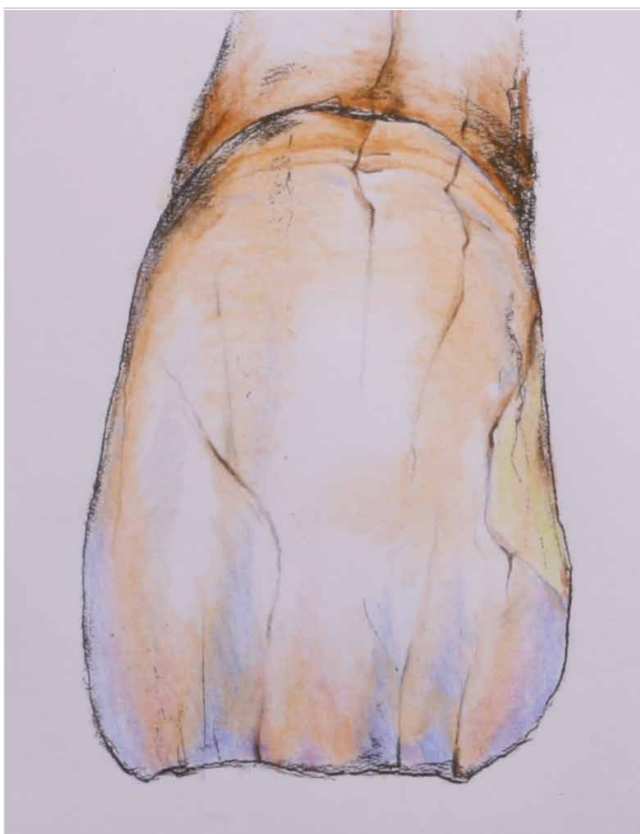
El revestimiento transformado y pulido con el conjunto de herramientas visio.lign.

## 2. Instrucciones para la estratificación / personalización

### Estratificación personalizada detallada



- 1 Se estratifica el cuello del diente y el cuerpo del diente con los mamelones usando la ma-silla Dentin A3.
- 2 Con Stains orange y Stains brown, que se mezcla previamente con visio.paint ebony, se pintan sombras oscuras para que hagan contraste en la región del cuello.
- 3 Añadir fisuras finas con visio.paint ebony.
- 4 Construir bordes marginales con Incisal uni-versal.
- 5 Aplicar Incisal blue por encima de los mame-lones y en los bordes marginales.
- 6 Completar la región del borde incisal con Incisal rose.
- 7 Completar con crea.lign Transpa Clear distal el borde marginal y laminar el revestimiento.





## Estratificación personalizada detallada



1 Washopaker, combo.lign opáquer de curado dual sobre la cofia de BioHPP.



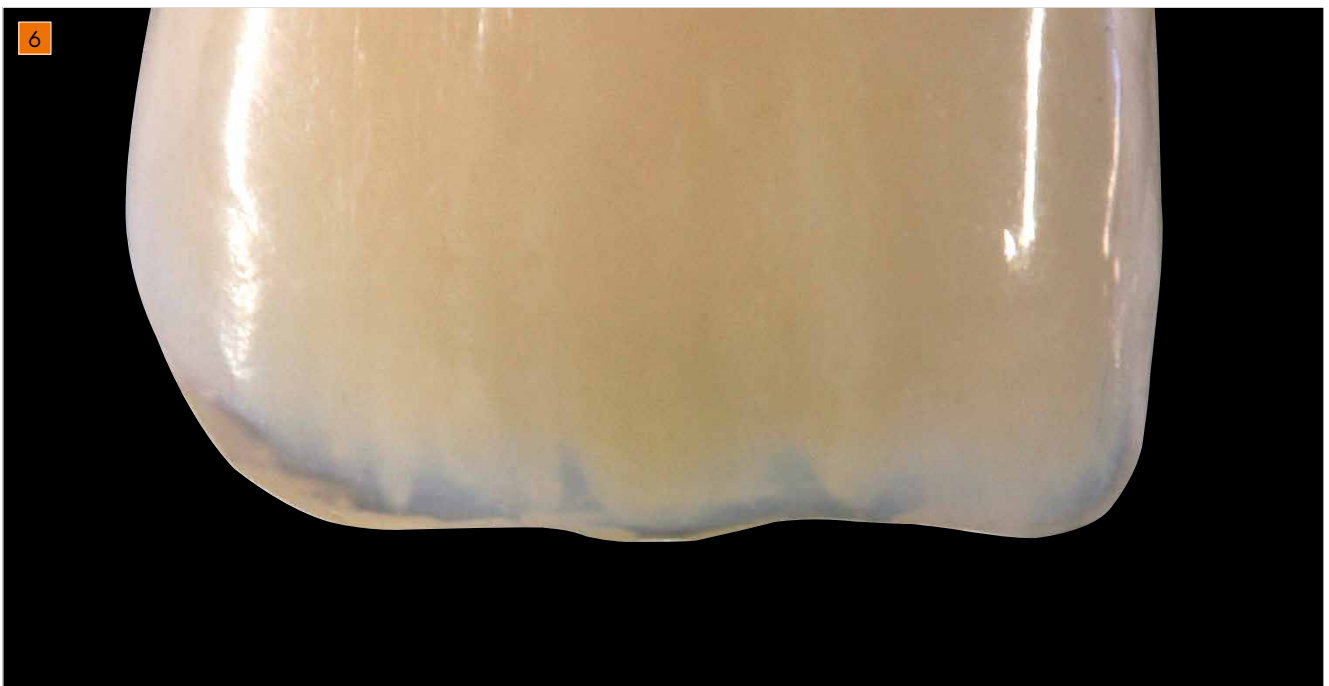
2 11 cofias de BioHPP, 21 cofias de metal no noble.



3 Washopaker, combo.lign opáquer de curado dual sobre la cofia de metal no noble.



4 No se observa divergencias de color a pesar de los diferentes materiales de la estructura.



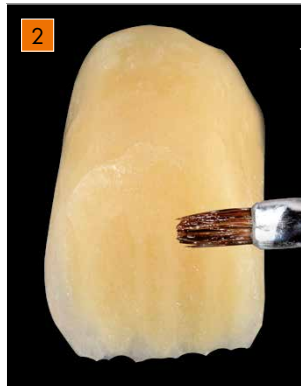
6 Estética de aspecto natural

## 2. Instrucciones para la estratificación / personalización

### Diente de resina neo.lign



1  
Rebajar el diente completo neo.lign hasta la dentina y arenar.



2  
A continuación aplicar una capa fina de visio.link y polimerizar.



3  
Aplicar crea.lign Incisal blue por mesial y distal.



4  
Con crea.lign Transpa se realiza los mame-  
lones.



5  
Completar la región incisal con crea.lign  
Enamel.



6  
Aplicar crea.lign Modelling Liquid para  
reducir la capa de material de dispersión y  
polimerizar. Eliminar los restos de material de  
dispersión con crea.lign Surface Cleaner.



7  
El diente de resina transformado  
y pulido usando el conjunto de  
herramientas visio.lign.

**DESPUÉS**



**ANTES**

## Corona fresada de resina (monolítica)



1 Corona acondicionada según las indicaciones de la página 3.



2 Aplicar una capa fina de visio.link sobre la corona.



3 Se pinta la corona superficialmente con las pinturas de colorear visio.paint.



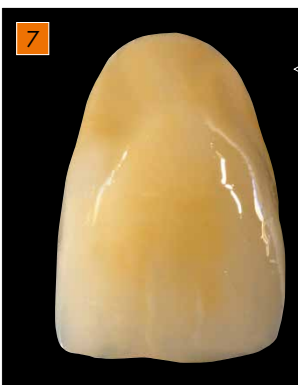
4 Las pinturas de colores visio.paint pueden rebajarse con el líquido crea.lign Modelling Liquid para crear transiciones suaves.



5 Ahora se cubre la corona crea.lign Transpa Clear, con el fin de proteger la pintura frente a la abrasión y la adhesión de placa.



6 Aplicar crea.lign Modelling Liquid para reducir la capa de material de dispersión y polimerizar. Eliminar los restos de material de dispersión con crea.lign Surface Cleaner.



7 La corona tras transformarla y pulirla para conseguir un brillo intenso usando el conjunto de herramientas visio.lign.

DESPUÉS



ANTES

### 3. Correcciones



Para conseguir rugosidad en la superficie arenar o usar el diamante basto, no aplicar vapor ni aire comprimido.



Aplicar una capa fina de visio.link.



Aplicar crea.lign para corregir la forma del diente.

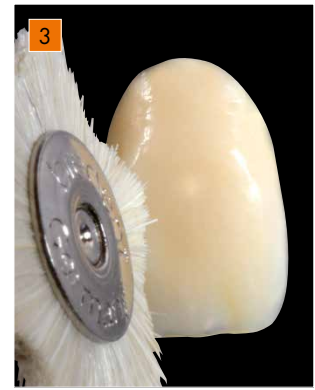
### 4. Transformación con el conjunto de herramientas visio.lign



Con las fresas del conjunto de herramientas visio.lign se mecaniza la superficie.



Con el cepillo de goma se alisa el material de la transición a la estructura y el revestimiento.



Se realiza el pulido previo con el cepillo de pelo de cabra y la pasta de pulido Acrypol.



Aplicar crea.lign Modelling Liquid para reducir la capa de material de dispersión. Eliminar los restos de material de dispersión con crea.lign Surface Cleaner.



El revestimiento transformado con el conjunto de herramientas visio.lign Toolkit.

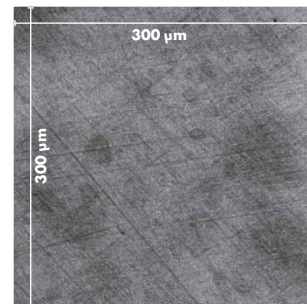


Con el cepillo de hilos de algodón y la pasta Abraso Starglanz se efectúa el pulido de brillo intenso.

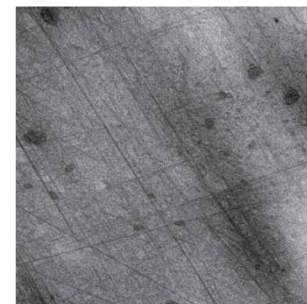


## RUGOSIDAD DE LA SUPERFICIE

Con el conjunto de herramientas visio.lign y la estrategia previamente presentada para el pulido se obtiene una rugosidad de la superficie en el composite crea.lign de tan solo 0,024  $\mu\text{m}$  (valor Ra de crea.lign) y 0,030  $\mu\text{m}$  (valor Ra de la pasta crea.lign).



crea.lign Gel 0,024  $\mu\text{m}$



crea.lign Paste 0,030  $\mu\text{m}$

## 5. Instrucciones para la estratificación al personalizar el rojo y blanco

### Esquema de estratificación para crea.lign GUM



El hueso representado con el color beige.



Con el color lila se consigue la sensación de profundidad. El lila se arrastra desde el pliegue hasta los dientes.



Con el rosa se cubren las capas precedentes.



Con pink se destacan los alveolos.



Con red se destacan las zonas de intensa irrigación sanguínea.



Con transpa se sella toda la superficie.



El tono light se aplica en el b aplica en el borde incisal.

## Esquema de estratificación para crea.lign Paste GUM



Formar la zona marginal con Paste PO.



Construir los alveolos con Paste PL.



El tono light se aplica en el borde incisal.



Con el color lila se consigue la sensación de profundidad.



Con red se destacan las zonas de intensa irrigación sanguínea.



Con transpa se sella toda la superficie.

## 6. Tiempos y equipos para la polimerización

### 6.1 bre.Lux PowerUnit 2

Fabricante	Nombre del producto	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 expresados en segundos [s] / potencia de la luz en porcentajes [%]				
		bre.Lux LED N2 (lámpara manual)		bre.Lux PowerUnit2 (equipo básico)		
		Polimerización inicial (fijar/curado inicial)	Polimerización intermedia (curado intermedio de cada capa)	Polimerización inicial (fijar/curado inicial)	Polimerización intermedia (curado intermedio de cada capa)	Polimerización final (curado final del material)
bredent	visio.link	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
	combo.lign Composite de fijación	30 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	180 s
	crea.lign Gel	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	crea.lign Paste	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	combo.lign Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	visio.paint	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign Stains	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	Ropak UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker color diente UV	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	compoForm UV	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	Material para cubeta	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s (1)
	Laca para muñones fotopolimerizante	N/A	30 s *	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	SERACOLL UV	N/A	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	40 s / 50 % (iProg)
	Qu-connector	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
	Heraeus	Signum	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s
	Palatray XL	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	360 s
Shofu	Solidex	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
GC	Gradia	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
Wegold	S-Lay	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
VITA	VITA VM LC PRE OPAQUE / VITA VM LC OPAQUE PASTE	N/A	N/A	N/A	N/A	180 s
	VITA VM LC OPAQUE Pulver	N/A	N/A	N/A	360 s	360 s
	VITA VM LC Composite	30 s	N/A	40 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s (2)
Degudent	Degudent in:joy	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s

#### Nota:

- \* En caso de aplicación única.
- \*\* Aplicar opaquizante sólo en dos capas.
- (1) Si se usa material para cubeta UV, 180 s en cada cara, superior e inferior.
- (2) En caso de haber piezas intermedias, 2 mm de grosor máximo por estrato.
- (iProg) Requiere programación personalizada: véase los parámetros nuevos, también para la adhesión de piezas prefabricadas de cera. Crear un programa personalizado con un 50 % de potencia luminosa sin etapas (reducción del calor!).
- N/A N/A No aplicable

Los tiempos indicados para la polimerización son indicativos y aplicables a equipos intactos.

**Programas personalizados:** Las estructuras metálicas almacenan la energía del calor de la luz en mayor grado que los polímeros puros. El calor puede producir efectos positivos en los materiales, como un templado adicional, o conducir a una fragilización o a tensiones en caso de aplicarse de forma excesiva. La acumulación de calor puede controlarse cómodamente ajustando los programas guardados en la memoria mediante automatismos a las condiciones particulares que requiere el material. En caso de trabajos que no llevan metales, o construcciones con grosores de metal de >2 mm, se recomienda la opción de potencia hasta el 100 % «Red. Leistung aus (reducción de la potencia apagada)». Para los trabajos que contienen componentes metálicos o en los que se producen grandes contracciones del material, se recomienda reducir la potencia de la luz con la opción «Red. Leistung an (reducción de la potencia encendida)». No obstante, siempre es posible aumentar la potencia hasta el 100 % en los programas personalizados sin tener que realizar ajustes en el equipo. En caso dado puede modificarse los tiempos de polimerización de forma proporcional.

La lámpara manual puede usarse como alternativa al equipo bre.Lux PowerUnit 2 en la polimerización inicial y la intermedia, la polimerización final deberá realizarse siempre en el equipo bre.Lux PowerUnit 2.

## 7.2 Tablas de combinación de colores

crea.lign Gel/Paste*	Colores clásicos A-D																
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BL3
<b>Esmalte</b>																	
<b>E1</b>	■					■				■				■			■
<b>E2</b>		■	■				■										
<b>E3</b>				■				■	■		■	■			■	■	
<b>E4</b>					■								■				

\* Todas las masillas crea.lign Gel pueden combinarse perfectamente con todas las masillas crea.lign Paste.



## 6.2 Otros equipos de fotopolimerización adecuados

Tiempos de fotopolimerización para los componentes del sistema visio.lign: visio.link, combo.lign y crea.lign

Fabricante	Nombre del producto	Longitud de onda [nm] *	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 en segundos [s]			
			visio.link	combo.lign	crea.lign / crea.lign - Opaker / combo.lign - Opaker	
bredent	bre.Lux PowerUnit 2	370 - 500 nm	90 s	180 s	360 s	
Dentsply	Triad 2000	400 - 500 nm	180 s	360 s	600 s	
Degudent	Eclipse	k.A.	60 s	180 s	360 s	
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS, Heraflash	320 - 520 nm	90 s	180 s	360 s	
GC	Labolight LV-III	380 - 490 nm	120 s	300 s	600 s	
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen, Luminat 100	400 - 580 nm	240 s	180 s	480 s	
Schütz Dental	Spektra 200	310 - 500 nm	120 s	180 s	360 s	
Shofu Dental	Solidilite	400 - 500 nm	90 s	180 s	360 s	
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	120 s	300 s	480 s	
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550 nm	90 s	180 s	480 s	
3M ESPE	Visio Beta	400 - 500 nm	neu: P1 - P4	> 240 s (P2)	420 s (P2)	900 s (P1)
			alt: U0 - U3	420 s (U1, U3)	900 s (U0)	900 s (U0)

**Nota:** \* Datos del fabricante  
k.A. Sin datos

## 7. Grosor de las capas/Tablas de correspondencia de colores

### 7.1 Tiempos de polimerización específicos según el grosor de la capa

Material	Grosor máximo de la capa [mm]	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 en segundos [s]	
		Polimerización intermedia (curado intermedio de cada capa)	Polimerización final (curado final del material)
crea.lign Enamel	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Incisal	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Transpa clear	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Dentin	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Modifier	1 mm	180 s	360 s
crea.lign GUM	1 mm	180 s	360 s
crea.lign Stains	0,3 mm	180 s	360 s
visio.paint	0,1 mm	180 s	360 s
Con un 30 % de visio.paint mezclado en el crea.lign	0,3 mm	180 s	360 s
crea.lign Paste	2 mm	180 s	360 s
combo.lign	2 mm	180 s	180 s
crea.lign Opaker	0,1 mm	180 s	360 s
combo.lign Opaker	0,1 mm	180 s	180 s

#### crea.lign Opaker

Colores del sistema	1	2	3	4	5	6	7	8	9	GUM
<b>Colores</b>	A1 / B2	A2	A3	B1 / C1 / BL3	C2 / C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	D3	colores encía

Para las estructuras pretintadas, como las de circonio, es ideal el opaquizante crea.lign Opaker Z transparente .

#### combo.lign Opaker

Colores del sistema	claro	medio	intenso	GUM
<b>Colores</b>	A1 - A3 / B1 - B2 / C1 - C2	A3.5 / B3 - B4 / D2 - D3	A4 / C3 - C4 / D4	colores encía

## bre.Lux PowerUnit 2

### Full Range System



bre.Lux PowerUnit 2 equipo básico



### Ventajas

#### Polimerización completa asegurada, pues

- todas las ondas luminosas están disponibles  
= máxima penetración  
= resultado de máxima calidad

#### Velocidad de polimerización imbatible

- 72 lámparas + full range + plato giratorio + Light-Tray

#### Seguridad

- aumento suave y gradual de la potencia de la luz
- control del calor 45 - 55 °C, ajustable hasta 65 °C en programas de ajuste personalizado
- protección contra el sobrecalentamiento
- desconexión automática de la luz con señal acústica al finalizar el programa

#### Larga vida útil de las lámparas LED

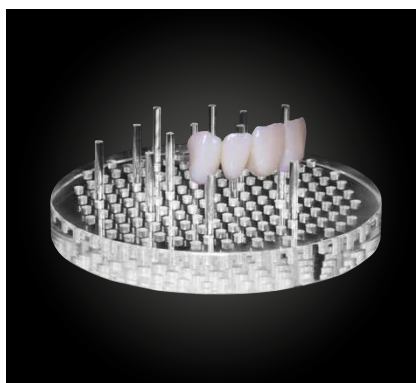
- 20 000 horas de funcionamiento o 12 años

#### Confort

- cómodo y rápido acceso a los programas
- programable para satisfacer necesidades particulares
- cajón espacioso
- equipo compacto e muy silencioso

#### Especificaciones técnicas de bre.Lux PowerUnit 2

Equipo básico	
V	100 - 240 VAC
P	130 W
Frec	50 / 60 Hz
Fusible	T 2.0 A
Espectro de luz	370 - 500 nm



## bre.Lux LED N2

### lámpara manual con soporte para el flexo



#### Especificaciones técnicas lámpara manual

Lámpara manual	
V	5 VAC
P	5 W
Espectro de luz	370 - 500 nm
Transformador lámpara manual	
V	100 - 240 VAC
P	max. 15 W
Frec	50 / 60 Hz
Salida	5 V / 3 A



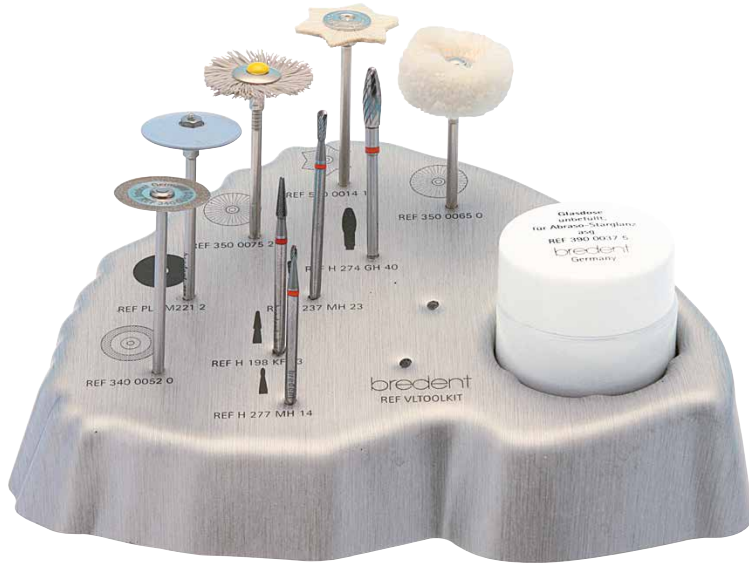
"Desata la fuerza de la luz"  
Obtener más información sobre  
bre.Lux PowerUnit 2

Descargar gratuitamente en [www.bredent.com](http://www.bredent.com) o  
pedir por teléfono al  
+49 7309 872-456 REF 0005900E

→ Tiempos de polimerización de bre.Lux véase en las págs.16/17

# visio.lign Toolkit

para revestimientos duraderos y resistentes a la placa dental con colores estables



→ El soporte para herramientas también puede pedirse sin piezas.  
REF VLI Shell

## El toque final

El Surtido de herramientas visio.lign Toolkit se ha optimizado para realizar los repasados y acabados en composites, como p. ej. en trabajos con el sistema de visio.lign, y contiene fresas, cepillos y pastas para pulido para un acabado perfecto.

**i** Kit para trabajar con composite  
Obtener más información sobre visio.lign Toolkit

Descargar gratuitamente en [www.bredent.com](http://www.bredent.com) o pedir por teléfono al +49 7309 872-456 REF 0004270E

## Superficies de composite como la cerámica

Al mecanizar los materiales del sistema visio.lign con el Surtido de herramientas visio.lign Toolkit se obtiene superficies resistentes a la placa y de colores sólidos con el mismo nivel de calidad y durabilidad que las superficies cerámicas.



## Ventajas

### del Surtido de herramientas visio.lign Toolkit

- Fresas con talón biselado consiguen superficies lisas que requieren menos esfuerzo para pulirlas.
- El Surtido contiene pasta para el pulido previo y el pulido de brillo intenso.
- Las herramientas están dispuestas en diferentes niveles para que resulten más fáciles de extraer.
- Bote de vidrio extraíble para evitar que se seque la pasta de pulido brillante.
- Pictogramas y números de referencia para el pedido impresos para una mejor organización.
- Quedan tres espacios libres para instrumental adicional.

**crea.lign**

Composite de revestimiento



create natural beauty

**bredent**group

0098330E-20211012  
Salvo error y modificaciones

