

1. Wskazania
printo[®] GR-14.1 denture firmy pro3dure, to utwardzane światłem tworzywo polimeryzowane przeznaczone do stosowania w połączeniu z po-zaustnymi urządzeniami do utwardzania za pomocą światła. printo[®] GR-14.1 denture jest polecane do wytwarzania i naprawy zdejmowanych protez peł-nych i częściowych oraz płyt bazowych w technologii wytwarzania addytywnego.

2. Przeciwwskazania

printo[®] GR-14.1 denture jest przeciwwskazany ...
1. ... u pacjentów ze stwierdzoną alergią na jeden ze składników wyrobu.
2. ... w przypadku bezpośredniego kontaktu wewnątrzustnego materiału, który nie został utwardzony lub tylko częściowo utwardzony.
3. ... w każdym przypadku nie uwzględnionym we wskazaniach (patrz powyżej).

3. Wymagania

Format pliku
STL (patrz geometryczne ustawienia wstępne dla CAD)

Wypożyczenie sprzętowe (druk 3D):

ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
Structo Pte Ltd · 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapur (348615)
MILCRAFT · 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Kanada
DAZZ3D · Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

Wypożyczenie sprzętowe (utwardzanie ostateczne):

pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Niemcy
Structo Pte Ltd · 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapur (348615)
NK Optik (Otoflash G171) · Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Niemcy
Prusa Research s.a. (Prusa CW1) · Partyzantská 188/7a, 170 00 Praha 7, Republika Czeska

Środek adhezyjny do mocowania zębów protetycznych w podstawie protezy:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG · Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Niemcy

4. Materiał

printo[®] GR-14.1 denture składa się z funkcjonalnych żywic akrylowych (metakrylowych), środków inicjujących, barwników i stabilizatorów.

5. Wytyczne dot. geometrii

Mostek językowy ≥ 2,5 mm (szczeka / zuchwa)
Podniebnienny/językowy ≥ 3,0 mm (szczeka / ≥ 2,5 (zuchwa)
Twarzowy/policzkowy ≥ 2,5 mm (szczeka / zuchwa)

6. Parametry materiału

Głębokość naświetlania kontrolowana przez czas ekspozycji
≥ 50 μm (4 mils)
≥ 100 μm (5 mils)

7. Proces wytwarzania (rys. 1-10, strona 1)

1. Przygotować dane (CAD & dane konstrukcyjne).
2. Wybrać parametry procesu (typ konstrukcji itp.).
3. Przenieść przygotowane dane do drukarki 3D.
4. Przygotować druk 3D - wstrząsnąć butelką.
5. Napełnić zbiornik na żywicę drukarki 3D.
6. Wytworzyć elementy.
7. Wyczyścić elementy (przy użyciu alkoholu izopropylowego ≥ 97 % lub porównywalnego środka czyszczącego) w myjce ultradźwiękowej lub podobnym urządzeniu przez ok. 4 min. - zalecane czyszczenie wstępne).
8. Osuszyć elementy (przy użyciu sprężonego powietrza, do całkowitego usunięcia pozostałości alkoholu izopropylowego lub porównywalnego środka czyszczącego).
9. Przeprowadzić utwardzanie ostateczne (10 min.); zalecana atmosfera gazu obojętnego (stosować odpowiednie urządzenia do polimeryzacji światłem).
10. Wykończyć elementy.

8. Przyklejanie zębów protetycznych

W przypadku korzystania z drukowanych zębów protetycznych - więcej informacji podanych jest w dodatkowej instrukcji użytkownika printo[®] GR-17.1 temporary It. W celu uzyskania optymalnej przyczepności zębów protezy do obiektu stomatologicznego może być konieczne uszorstkowanie powierzchni protezy i zastosowanie odpowiedniego środka adhezyjnego. Przed użyciem należy sprawdzić przydatność środka adhezyjnego lub kleju. VITA VIONIC[®] BOND polecany jest jako środek adhezyjny. Podczas wytwarzania protez należy starannie przestrzegać powszechnie stosowanych technologii i etapów pracy dentystycznej. Należy postępować zgodnie z instrukcjami i wskazówkami odpowiednich dostawców.

9. Informacje dla użytkownika

Przestrzegać wytycznych producenta oprogramowania w zakresie ustawień parametrów i zaleceń konstrukcyjnych. Przestrzegać wytycznych producenta wyposażenia sprzętowego w zakresie ustawień parametrów i zaleceń dotyczących druku oraz utwardzania ostatecznego. Aby uniknąć niekorzystnego wpływu na jakość materiału, nie należy pod żadnym pozorem wystawiać płynnego materiału na działanie promieniowania. Odstępstwa od opisanego procesu wytwarzania lub warunków przechowywania mogą prowadzić do odchylenia w zakresie właściwości mechanicznych i optycznych materiału. Podczas przetwarzania materiału stosować środki ochrony indywidualnej.

Uwaga: Żyvice polimerowe są odporne na środki chemiczne - unikać zanieczyszczenia odzieży! Unikać kontaktu ze skórą i oczami! W razie przypadkowego kontaktu przepłukać obficie pod bieżącą wodą, w razie potrzeby skonsultować się z lekarzem. Kod partii oraz data ważności są podane na każdym opakowaniu materiału. W przypadku reklamacji należy zawsze wskazać kod partii wyrobu. Nie należy używać wyrobu po upływie daty ważności. Zawartość opakowania/pojemnik należy unieszkodliwić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

10. Informacje dotyczące zagrożeń

Działa drażniąco na skórę. Może powodować reakcję alergiczną skóry. Działa drażniąco na oczy. Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

**Generative Resin
GR-14.1 denture**

Instrukcja używania · Lietošanas pamācība
Naudojimo instrukcija · Brugsanvisning
Bruksanvisning



Właściwości fizyczne*/
Fizikālās īpašības*/
Fizikīnās savybės*/
Fysiske egenskaber*/
Fysikaliska egenskaper*:

printo[®] GR-14.1 denture

■ Twardość w skali Shore'a D/
Cietība pēc Šora D/
Kietumas pagal Šorą D/
Shore-hårdhed D/
Shore-hårdhet D
(ISO 7619-1):
> 80**

■ Wytrzymałość na zginanie/
Lieces izturība/
Stipruma rība lenkiant/
Bøjemodul/
Bøjhållfasthet
MPa (ISO 20795-1):
≥ 65**

■ Moduļi sprężystości przy zginaniu/
Lieces modulīš/
Lenkimo modulis/
Módulo de flexión/
Bøjmodul
MPa (ISO 20795-1):
≥ 2000**

■ Nasiąkliwość/
Ūdens absorbcija/
Vandens absorbcija/
Vandoptagelse/
Vattenabsorption
μg/mm³ (ISO 20795-1):
< 32

■ Rozpuszczalność/
Šķīdība/
Tirpumas/
Opløselighed/
Løslighet
μg/mm³ (ISO 20795-1):
< 1,6

Informacje do zamówień/
Pasūtīšanas informācija/
Užsakymo informacija/
Beställingsinformationer/
Beställningsinformation:

printo[®] GR-14.1 denture

1 kg:
λ ≤ 405 nm

pomarańczowo-różowe/
oranžs – rozā/
oranžinē – rožinē/
orange-pink/
orange-rosa
REF: D1001302

jasnoróżowe/
gaiši rozā/
šviesiā rožinē/
lys-pink/
ljust rosa
REF: D1001303

ciemnoróżowe/
tumši rozā/
tamsiā rožinē/
mørk-pink/
mörkt rosa
REF: D1001304

* Dane uzyskane podczas badań reprezentatywnej próbki materiału, przeprowadzonych w ramach kontroli jakości. / * Šie dati ir iegūti no testa parauga mēriņumiem, kas tika noteikti kā dāļa no kvalitātes nodrošināšanas. / * Šie duomenys gauti atliks reprezentacinio mėginio matavimus, kurie buvo apskaičiuoti taikiant mūsų kokybės užtikrinimo sistemą. / * Disse data stammer fra målinger af en repræsentativ prøve, og er blevet konstatert i forbindelse med vores kvalitetsikring. / * Dessa uppgifter härtammar från mätningar av ett representativt prov, vilka beräknades inom ramen för vår kvalitetsstärkning.

** Zgodnie z wewnętrznymi specyfikacjami w zakresie projektu i wymagań / ** Atbilstoši iekšējā dizaina un prasību specifikācijām / ** Pagal vidinius dizaino ir techninius nurodymus / ** Int. interne design- og kravspecifikationer / ** Enligt interna design- och kravspecifikationer

Ņā stromā do gory. Sājā lpp. uz augšu. Šia puse j viršu. Denne side opad. Dennda sida uppåt.	Dopaszczalna temperatura Temperatūras robeža Temperatūros rība Temperaturgräns Temperaturgräns	Znak CE CE marķējums CE zerkājis CE-merke CE-tecken	Ostrzeżenie Uzmanību Demiesis Pas pā Observeda	Nie ūstāvāt, ježeli apakojamie ne jest uzskodzone. Nemantot, ja ir bojāts iepakojums. Nenaudokite, jei pakuoje pažeista. Mā ikke anvendes, når pakken er beskadiget. Får ej användas om förpackningen är skadad.	Zārijiet do instrukcijas lietošanas. Ievērojiet lietošanas pamācību. Vadovaukites naudojimo instrukcija. Overshould brugsanvisningen. Följ bruksanvisningen.	Trzymać z dala od światła słonecznego. Ievērot lietošanas pamācību. Laiyklīte atokliu nuo saules spindulių. Hålldes borte fra sollys. Utsätt inte för solljus.	Rx only QTY: 1EA	Wyrob medyczny Medicīniska ierīce Medicinos priemonts Medicinsk udstyr Medicinteknisk produkt	Užyt do datų Derīguma termiņš Galliojimo data Holdbarhedsdato Hållbarhetsdatum	Numer katalogowy Katalogo numurs Katalognumerus Katalognummer	Kod partii Partijas numurs Partijos numeris Batchnummer Partinummer	Data produkcij Izgatavošanas datums Pagaminimo data Produktionsdato Tilvirkningsdatum

Manufacturer:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 (0)2374 920050-0 · Fax +49 (0)2374 920050-50

Distributor (US):
pro3dure medical LLC
9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344
Phone: 952-426-1928 · Fax: 952-681-7515
info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

1. Indikācijas
printident® GR-14.1 denture no „pro3dure” ir ar gaismu cietināms polimerizējams materiāls, kas paredzēts izmantošanai kombinācijā ar ekstrairrālām gaismas cietināšanas ierīcēm. **printident® GR-14.1 denture** ir indiēti izņemamu plīnu un daļēju protēžu izgatavošanai un labošanai, kā arī pamatplašu aditīvai izgatavošanai.

2. Kontraindikācijas
printident® GR-14.1 denture izmantošana ir kontraindicēta ārstsēšanā ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam ir alerģija pret kādu no sastāvdaļām.
2. ... ja ir tiešs intraorāls kontakts ar nesacietējūsu vai daļēji sacietējušu materiālu.
3. ... attiecībā uz katru lietošanas gadījumu, kas nav indikācijas daļa (skat. augstāk).

3. Prasības
Datnes formāts
STL (skat. ģeometriskos priekšiestatījumus CAD)

Aparatūra (3D drukā):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Austrālija
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Kanada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Ķīna 518052

Aparatūra (pēc sacietēšanas):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Vācija
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Ottoflah G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Vācija
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyžanská 188/7a, 170 00 Praha 7, Čehija

Saistviela mākslīgo zobu stiprināšanai pamatplatē:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Vācija

4. Materiāls
printident® GR-14.1 denture sastāv no funkcionāliem (met)akrīlāta sveķiem, iniciatoriem, krāsvielām un stabilizatoriem.

5. Geometriskās iepriekšējs iestatījums
lingvālais tilts ≥ 2,5 mm (augšžoklis / apakšžoklis)
palatīnālis/lingvālis ≥ 3,0 mm (augšžoklis / ≥ 2,5 (apakšžoklis)
faciāls/bukāls ≥ 2,5 mm (augšžoklis / apakšžoklis)

6. Materiāla parametri
Staroju mā dzījums tiek kontrolēts ar gaismošanas laiku
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

2

1. Indikācijas
„pro3dure” gamintojo „printident® GR-14.1 denture” yra šviesoje kietėjantis polimerizuojantis plastikas, naudojamas kartu su ekstrairrālėmis gaismas cietinimo prietaisais. **printident® GR-14.1 denture** skirtas išsiaminti pliniams ir dalinams datų protezams bet bazinėms plokštėlems gaminti ir taisyti adityvinis gamybos būdu.

2. Kontraindikacijos
Gydymas naudojant „printident® GR-14.1 denture” yra kontraindikuotinas ...
1. ... jei žinoma, kad pacientas yra alergiškas kuriai nors iš sudedamųjų medžiagų.
2. ... jei yra tiesioginis intraoralinis kontaktas su nesukietėjusia arba tik iš dalies sukietėjusia medžiaga.
3. ... bet kokiai taikymo srčiai, kuri nėra indikacijos dalis (žr. pirmiau).

3. Reikalavimai
Failo formatas
STL (žr. geometrinis išankstinis nustatymas, skirtus CAD)

Aparatinė įranga (3D spausdinimas):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australija
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Kanada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Ķīmija 518052

Aparatinė įranga (po kietėjimo):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Vokietija
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Ottoflah G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Vokietija
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyžanská 188/7a, 170 00 Praha 7, Čekija

Klijuojamoji medžiaga, skirta dantų protezams tvirtinti prie protezo pagrindo:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Vokietija

4. Medžiaga
„printident® GR-14.1 denture” sudaro funkcinės (met)akriliato dervos, iniciatoriai, dažikliai ir stabilizatoriai.

5. Geometriniai parametrai
Lingvalinis tiltsis ≥ 2,5 mm (viršūtinis žandikaulis / apatinis žandikaulis)
Gomurinis / lingvalinis ≥ 3,0 mm (viršūtinis žandikaulis / ≥ 2,5 (apatinis žandikaulis)
Veido / žando ≥ 2,5 mm (viršūtinis žandikaulis / apatinis žandikaulis)

6. Medžiagos parametrai
Spinduliuotės gylis reguliuojamas pagal ekspozicijos laiką
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

Materials are our DNA!

7. Izgavimo proceso (1–10. etpis, 1. lpp.)
1. Sagatavojiet datus(CAD un konstrukcijas sagatavošana).
2. Izvēlieties procesa parametrus (konstrukcijas stils utt.).
3. Pāršūtiēt sagatavotos datus uz 3D printeri.
4. Sagatavojiet 3D drukāšanu – sakrītiēt pudeli.
5. Uzplūdiēt 3D printerā sveķu tvertini.
6. Izgatavojiet detaļās.
7. Aplūvēm 4 minūtes fīrēt detaļās (ar IPA ≥ 97 % vai līdzvērtingu fīršanas līdzekli) ultraskaņas vannā vai līdzvērtingā ierīcē (ieteicama priekšfīršana).
8. Nožāvējiēt detaļās (ar saspiestu gaisu, līdz ir notīrīti visi IPA vai līdzvērtinga fīršanas līdzekļa atlikumi).
9. Secīga cietēšana (10 min.): ieteicama inerta atmosfēra (izmantojiēt piemērotu erci cietināšanai ar gaisu).
10. Pabeidiētiēt detaļu izgatavošanu.

8. Mākslīgo zobu uzlīmēšana
Izmantojiēt drukātus mākslīgos zobus, stīkāku informāciju skat. papildu lietošanas instrukcijā **printident® GR-17.1 temporary It**. Lai panāktu mākslīgo zobu optimālu saķeri ar zobārstniecības objektu, iespējams, ka protēzes virsmu ir nepieciešams padarīt raupju un izmantot piemērotu saistvielu. Pirms lietošanas pārbaudāma saistvielas vai adheziya piemērotību. Iesākām izmantot VITA VIONIC® BOND saistvielu. Izgatavojiet līkies zobus, rūpiģi vērojāmas aktuālais tehniskās metodes un zobtehnikas darba soļi. Aicinām ņemt vērā attiecīgo piedāvātāju instrukcijas un norādes.

9. Norādes
Attiecībā uz parametru iestatījumiem un dizaina ieteikumiem ievērojiēt programmatūras izgatavotāja sniegtos norādījumus. Attiecībā uz parametru iestatījumiem/drukāšanas un secīgas cietināšanas ieteikumiem ievērojiēt aparatūras izgatavotāja sniegtos norādījumus. Lai novērstu kaitējošu ietekmi uz materiāla kvalitāti, nekādā gadījūmā šķidros materiālus nepakūjiēt starojumam. Jebkādas atkāpes no izklāstītajiem rāzošanas procesiem vai uzglabāšanas nosacījumiem var radīt atšķirīgas materiāla mehāniskās un optiskās īpašības. Atsprādes laikā lietojiēt individuālos aizsargādzekļus.

Uzmanību! Polimerizēti sveķi ir izturīgi pret ķīmiskajām vielām, tāpēc gādājiēt, lai tie nenokūst uz apģērba. Nodrošiniēt, lai nenotiek sarekas ar ādu un acīm. Ja rodas nejausa sareka, noskalojiēt ar pietiekamu daudzumu ūdens un nepieciešamības gadījumā sazīnieties ar ārstu. Uz katrā materiāla iepakojuma ir norādīts partijas numurs un derīguma termiņš. Reklamācijās gadījūmā vienmēr norādiēt izstrādājuma partijas numuru. Neizmantojiēt izstrādājumu, ja ir beidiējis tā derīgums. Uztīļējiēt saturu/tvertini atbilstoši noteiktajiem priekšrakstiēm.

10. Bīstamības norādījumi
Izraisa ādas kairinājūms. Var izraisīt alergiskas reakcijas uz ādas. Izraisa nopietnu kairinājūmu acīs. Var kairināt elpceļus.

7. Gamybos procesas (1–10 pav., 1 psl.)
1. Duomenų parengimas (CAD ir pasirengimas gamybai).
2. Pasirinkite technologinius parametrus (konstrukcijos stilių ir pan.).
3. Paruošius duomenis perkelti į 3D spausdintuvą.
4. Pasirengimas 3D spausdinimui – papurtykite butelį.
5. Pripildykite 3D spausdintuvo dervos talpyklę.
6. Gaminkite dalis.
7. Valykitė dalis (su IPA ≥ 97 % arba lygiavėrciu valikliu) apie 4 min. ultragarso vonelėje arba lygiavėrciame prietaise – rekomenduojamas pirminis valymas).
8. Dalis nusausinkite (suspaustu oru, kol neliks IPA arba lygiavėrcio valiklio likučių).
9. Papildomas kietinimas (10 min.): rekomenduojama inertinė atmosfera (naudokite tinkamas kietinimo lempas).
10. Užbaikite gaminti dalis.

8. Dantų protezu klijavimas
Audojant atspausdintus dantų protezus – daugiau informacijos rasite papildomoje „printident® GR-17.1 temporary It” naudojimo instrukcijoje. Norint pasiekti optimalų dantų protezo sukūbimą su dantų objektu, gali prireikti siurškinti protezo paviršių ir naudoti tinkamą klijavimo priemonę. Prieš naudojant klijavimo priemonę ar klijus, reikia patikrinti jų tinkamumą. Kaip klijavimo priemonę rekomenduojama naudoti „VITA VIONIC® BOND”. Gaminant dantų protezą, reikia atidžiai laikytis įprastinės technikos ir dantų technikos darbo etapų. Laikykites atitinkamų tiekėjų nurodymų ir pastabų.

9. Pastaba
Laikykites programinės įrangos gamintojo nurodymų, susijusių su parametru nustatymu ir rekomendacijomis konstrukcijai. Laikykites aparatinės įrangos gamintojo nurodymų, susijusių su parametru nustatymu / rekomendacijomis spausdinimui ir papildomam kietinimui. Kad išvengtūmė neigiamo poveikio medžiagos kokybei, kystą medžiagą saugokite nuo spinduliuotės. Nesilaikant aprašo y gamybos proceso arba laikymo sąlygų, gali skirtis mechaninės ir optinės medžiagos savybės. Apdirbimo proceso metu pasirūpinkite asmens apsaugos priemonėmis. **Dėmesio:** polimerizuotos dervos yra chemiškai atsparios – venkite dėmių ant drabužių! Saugokites, kad nepatęktų ant odos ir į akis! Įvykus netęciniam sąlyčiui, praplaukite dideliu kiekiu vandens ir prireikus pasikonsultuokite su gydytoju. Partijos numeris ir galiojimo data nurodyti ant kiekvienos medžiagos pakuočės. Pateikdami pretenzijas visada nurodykite produkto partijos numerį. Nenaudokite priemonės pasibaigus jos galiojimui. Turinį / talpyklę utližuokite laikydamiės nustatyty valdžios institucijų reikalavimų.

10. Nurodymai dėl pavūju
Dirgina odą. Gali sukelti alergines odos reakcijas. Smarkiai dirgina akis. Gali dirginti kvėpavimo takus.

1. Indikationer
printident® GR-14.1 denture fra pro3dure er et lyshærdende, polymeriserbart plastmateriale, som er beregnet til anvendelse i forbindelse med ekstrairalt lyshærdningsudstyr. **printident® GR-14.1 denture** er indikeret til fremstilling og reparation af udtagelige fuld- og delproteser samt basisplader med additiv fremstilling.

2. Kontraindikationer
printident® GR-14.1 denture behandlinger er kontraindicerede ...
1. ... hvis man er bekendt med, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... ved direkte intraoral kontakt med materiale, som ikke eller kun delvist er hærdet.
3. ... til enhver anvendelse, der ikke er del af indikationen (se foroven).

3. Krav
Filformat
STL (se geometriske forindstillinger til CAD)

Hardware (3d-print):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Kanada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Ķīna 518052

Hardware (Efterhærdning):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Tyskland
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Ottoflah G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Tyskland
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyžanská 188/7a, 170 00 Praha 7, Tjekkiet

Bindemiddel til fastgørelse af proteseønder i protesebasen:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Tyskland

4. Materiale
printident® GR-14.1 denture består af funktionelle (meth)-akrylatharpikser, initiatorer, farvestoffer og stabilisatorer.

5. Geometriske angivelser
Lingval bro ≥ 2,5 mm (overkæbe / underkæbe)
Palatinal/lingual ≥ 3,0 mm (overkæbe / ≥ 2,5 (underkæbe)
Facial/bukkal ≥ 2,5 mm (overkæbe / underkæbe)

6. Materiale-parametre
Strålningstiden kan styres vha. belysningsstiden
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

3

1. Indikationer
printident® GR-14.1 denture från pro3dure är ett ljushärdande polymeriserbart plastmateriale, som är avsett för användning tillsammans med extraorala lyshärdare. **printident® GR-14.1 denture** är avsett för framställning och reparation av uttagbara hel- och delproteser liksom basplattor genom additiv tillverkning.

2. Kontraindikationer
printident® GR-14.1 denture förberējūmā ir kontraindicēti ...
1. ... vid kändedom om att en patient är allergisk mot något av innehålet.
2. ... vid direkt intraoral kontakt med ej eller endast delvis genomhärdat material.
3. ... för alla användningar som inte ingår i indikationen (se ovan).

3. Krav
Filformat
STL (se geometriska förinställningar för CAD)

Hårdvara (3d-utskrivning):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Kanada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Ķīmija 518052

Hårdvara (efter härdning):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Tyskland
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Ottoflah G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Tyskland
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyžanská 188/7a, 170 00 Praha 7, Tjekkiet

Vidhäftningsmedel för att fästa proteseønder i protesen:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Tyskland

4. Material
printident® GR-14.1 denture består av funktionella (met)akrylhartsar, initiatorer, färgämnen och stabilisatorer.

5. Geometrisk förhållanden
Lingval byrgga ≥ 2,5 mm (överkäbe / underkäbe)
Palatinal/lingual ≥ 3,0 mm (överkäbe / ≥ 2,5 (underkäbe)
Facial/bukkal ≥ 2,5 mm (överkäbe / underkäbe)

6. Materialparametrar
Strålningstidjet kan styras via exponeringstiden
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

7. Produktionsproces (iii. 1-10, side 1)
1. Forbered data (CAD og konstruktionsforberedelse).
2. Vælgi procesparametrene (build-style osv.).
3. Overfør de forberedte data til 3D-printeren.
4. Forbered 3D-print - nyst flasken.
5. Fyld 3D-printerens harkpistank.
6. Byg delene.
7. Rengør delene (med IPA ≥ 97 % eller et tilsvarende rengøringsmiddel) ca. 4 min. i et ultralydsbad eller et tilsvarende udstyr - forrensning anbefales).
8. Tør delene (med trykluft, indtil der ikke længere er rester fra IPA eller et tilsvarende rengøringsmiddel).
9. Efterhærdning (10 min.): inaktiv atmosfære anbefales (anvend egnede lyshærdningshæder).
10. Færdiggør delene.

8. Pākāļēbnāj of proteseønder
Ved anvendelse af trykte proteseønder – se separat brugsanvisning til **printident® GR-17.1 temporary It** for yderligere oplysninger. For at opnå en optimal vedhæftning af proteseønderne på tandlægeobjektet kan det være nødvendigt at krads proteseens overflade op og at anvende et egned bindemiddel. Et bindemiddel eller et adhesivs egnethed skal testes forud for anvendelsen. Som bindemiddel anbefales VITA VIONIC® BOND. Ved fremstilling af protesen skal de almindelige teknikker og tandtekniske fremgangsmeder nøje overholdes. Vær venligst opmærksom på anvísninger og henvisninger fra de pågældende udbydere.

9. Henvisning
Folę anvísningerne fra softwarefabrikanten med hensyn til parameterindstillinger og konstruktionsanbefalinger. Folę anvísningerne fra hardwarefabrikanten med hensyn til parameterindstillinger samt tryk- og efterhærdningsanbefalinger. For at undgå uforudsette påvirkninger af materialekvaliteten må du under ingen omstændigheder udsætte det flydende materiale for bestrålning. Afviķselser fra de beskrevne produktionsprocesser eller opbevaringsbetingelser kan medføre afvigende mekaniske eller optiske egenskaber for materialet. Sørg for at være personligt sikkerhedsudstyr under bearbejdningen.

Pas pā: polimerisētiēt harkpiser ir ķemisk bestandīge - undģa pletter p lējti! Undģa kontakt med hud og ģoņel Ved ulsigtet kontakt skylles med tilstrækkeligt rindende vand, og lægen kontaktes eventuelt. Batchnummeret og min. holdbarhedsdatoen er angivet på enhver materialepakning. Ved reklamationer skal du altid angive produktets batchnummer. Anvend ikke produktet efter udløbet af min. holdbarhedsdatoen. Bortskaf indholdet/beholderen iht. myndighedernes forskrifter.

10. Riskosāetinger
Forårsager hudirritation. Kan forårsage allergisk hudreaktion. Forårsager alvorlig øjenirritation. Kan forårsage irritation af luftvejene.

3

7. Tilverkningsprocess (bild 1–10, sidan 1)
1. Forbered datan (CAD og konstruktionsforberedelse).
2. Vælgi procesparametrer (modellstil etc.).
3. Overfør den forberedte datan til 3D-skrivaren.
4. Forbered 3D-trycket – skåka flaskan.
5. Fyld på 3D-skrivarens harkstank.
6. Konstruera delarna.
7. Rengör delarna (med IPA ≥ 97 % eller likvärdigt rengöringsmedel) i ca 4 min. i ett ultraljudsbad eller likvärdigt apparat – förrensning rekommenderas).
8. Torka delarna (med trykluft, tills inga rester av IPA eller likvärdigt rengöringsmedel finns kvar).
9. Efterhårdning (10 min.): inert atmosfär rekommenderas (använd lämpliga ljushärdningsapparater).
10. Färdiggör delarna.

8. Klisting av proteständer
Vid anvāndning av tryckta proteständer – se den extra bruksanvisningen **printident® GR-17.1 temporary It** for ytterligere informasjon. For ått oppnå en optimal adhesion av proteseønderne på det dentala objektet kan det vara nødvendig ått rugga upp proteseens yta och anvānda ett lämpligt vidhäftningsmedel. Ett vidhäftningsmedel eller adhesivs lämplighet måste kontrolleras för användningen. Som vidhäftningsmedel rekommenderas VITA VIONIC® BOND. Vid framställningen av protesen måste aktuellt teknik og tandtekniska arbetssjget iaktas. Följ motsvarande leverantörers anvísningar og tips.

9. Information
Folę anvísningarna från programvarutilverkaren rörānde parameterinställningar och konstruktionsrekommendationer. Folę anvísningarna från hårdvarutilverkaren rörānde parameterinställningar/tryck- och efterhårdningsrekommendationer. För ått undgå negativa effekter på materialkvaliteten får det flytande materialet aldrig utsättas för bestrålning. Afvikelser från de beskrivna tillverkningsförfardarna eller förvaringsvilkoren kan leda till avvikande mekaniska og optiska egenskaper hos materialet. Använd personlig skyddstutrustning vid hanteringen. **Observera:** Polymeriserade hartsar är kemiskt bestandīga – undvik fläckar på kläder! Undvik kontakt med hud och ģoņel Efter oavsiktlig kontakt, skķj ordentligt med rinnande vatten och kontakta läkare vid behov. Partinummer og hållbarhetsdatum anges på alla förpackningar till materialet. Ange alltid produktens partinummer vid reklamationer. Använd inte produkten efter ått hållbarhetsdatumet har gått ut. Avfallshantera innehålet/behållarna enligt myndigheternas föreskrifter.

10. Fāroanvísningar
Irriterar huden. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Orsakar alvorlig ģoņenirritation. Kan orsaka irritation i luftvejarna.