

1. Indication
printodont[®] GR-14.1 denture from pro3dure is a light-curable poly-merizable resin intended to be used in conjunction with extraoral curing light equipment. **printodont[®] GR-14.1 denture** is indicated for the fabrication and repair, by additive manufacturing, of full and partial removable dentures and baseplates.

2. Contraindication
printodont[®] GR-14.1 denture restorations are contraindicated ...

1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
2. ... direct intraoral contact of uncured or partially uncured material.
3. ... for every application that is not part of the indication (see above).

3. Requirements

File Format
 STL (see geometric presettings for CAD)

Hardware (3D Printing):

ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
 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, Canada
 DAZZ3D · Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

Hardware (Post Curing):

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

Bonding agent for fixing denture teeth in the denture base:

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG · Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Germany

4. Material

printodont[®] GR-14.1 denture consists of functional (meth)acrylic resins, initiators, dyes and stabilisers.

5. Geometric presetting

Lingual Ridge ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)
Palatal/Lingual ≥ 3.0 mm (Maxilla) / ≥ 2.5 (Mandibula)
Facial/Buccal ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)

6. Material parameters

Radiation penetration depth controllable by exposure time
 ≥ 50 µm (4 mils)
 ≥ 100 µm (5 mils)

7. Manufacturing process (fig. 1-10, page 1)

1. Prepare data (CAD & build preparation).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (with IPA ≥ 97 % or equivalent cleaning agent) approx. 4 min. in an ultrasonic bath or equivalent device – precleaning recommended.
8. Dry parts, until there are no residues of IPA or equivalent cleaning agent.
9. Post curing (10 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
10. Finish parts.

8. Bonding of denture teeth

If using printed denture teeth – see additional IFU **printodont[®] GR-17.1 temporary It** for details. In order to realize the optimal bonding of artificial teeth to the dental object, it can be necessary to roughen the surface of the denture and to use an appropriate adhesive. The suitability of a bonding agent or adhesive must be approved prior use. Recommended bonding agent is VITA VIONIC[®] BOND. The commonly used techniques and dental work steps must be carefully considered when manufacturing the dentures. Please follow the instructions and indications of the corresponding suppliers.

9. Notice

Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. Ensure personal protective gear during processing.

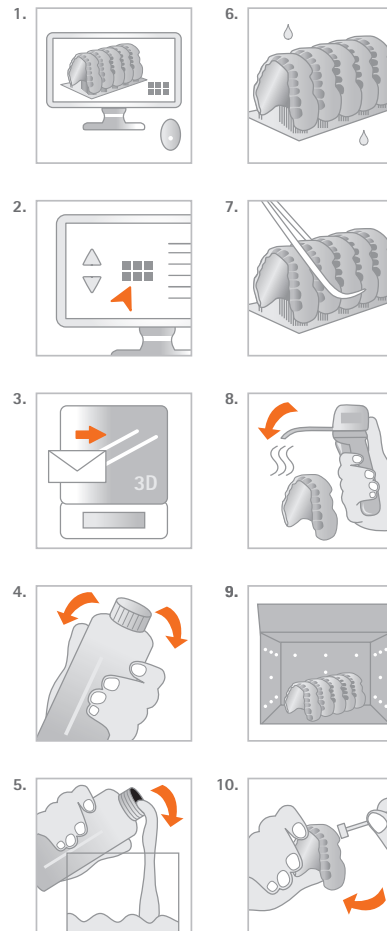
Caution: Polymerized resins are chemically resistant – avoid stains on clothing! Avoid any contact with skin and eyes! In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary. The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Dispose of contents/container according to official regulations.

10. Hazard statements

Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye irritation. May cause respiratory irritation.

**Generative Resin
 GR-14.1 denture**

Instructions for use · Gebrauchsanweisung
 Mode d'emploi · Instrucciones de uso
 Istruzioni per l'uso



Physical properties*/
 Physikalische Eigenschaften*/
 Propriétés physiques*/
 Propiedades físicas*/
 Proprietà fisica*:

printodont[®] GR-14.1 denture

- Shore hardness D/ Shore-Härte D/ Dureté Shore D/ Durezza Shore D/ Durezza Shore D (ISO 7619-1): > 80**
- Flexural strength/ Biegefestigkeit/ Résistance à la flexion/ Fuerza flexible/ Resistenza alla flessione MPa (ISO 20795-1): ≥ 65
- Bending module/ Biegemodul/ Module de pliage/ Módulo de flexión/ Modulo di piegatura MPa (ISO 20795-1): ≥ 2000
- Water absorption/ Wasseraufnahme/ Absorption de l'eau/ Absorción de agua/ Assorbimento dell'acqua µg/mm³ (ISO 20795-1): < 32
- Solubility/ Löslichkeit/ Solubilité/ Solubilidad/ Solubilità µg/mm³ (ISO 20795-1): < 1,6

Ordering information/
 Bestellinformationen/
 Informations de commande/
 Informazioni sobre pedidos/
 Informazioni sull'ordine:

printodont[®] GR-14.1 denture

1 kg:
 λ ≤ 405 nm

orange-pink/
 orange-rose/
 rosa-naranja/
 rosa-arancione
 REF: D1001302

light-pink/
 rose-clair/
 rosa-chiaro/
 rosa-chiaro
 REF: D1001303

deep-pink/
 dunkel-pink/
 rose-profond/
 rosa-profundo/
 rosa-scuro
 REF: D1001304

* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / * Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / * Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / * Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / * Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.
 ** According to internal design and requirements specifications / ** Gemäß internen Design- und Anforderungsspezifikationen / ** Selon la conception interne et les spécifications des exigences / ** Según especificaciones de diseño y requisitos internos / ** Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti

↑↑ This side up. / Diese Seite nach oben. / Ce côté vers le haut. / Este lado hacia arriba. / Questo lato in su.

84°C / 18°C Temperature limit / Température limite / Limite de temperatura / Limite de temperatura / Limite di temperatura

CE 0044 CE mark / CE-Zeichen / CE marquée / CE marca / CE marchio

Warning Achtung Attention Attention Attention

Do not use if package is damaged. / Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist. / Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé. / No lo use si el paquete está dañado. / Non usare se il pacchetto è danneggiato.

Consult instructions for use. / Gebrauchsanweisung beachten. / Consulter le mode d'emploi. / Consultar instrucciones de uso. / Consultare le istruzioni per l'uso.

Keep away from sunlight. / Von Sonnenlicht fernhalten. / Éviter le soleil. / Mantener alejado de la luz solar. / Tenere lontano dalla luce del sole.

Rx only QTY: 1EA

MD Medical Device / Medizinprodukt / Dispositif médical / Producto sanitario / Dispositivo medico

Use by date / Haltbarkeitsdatum / Utiliser par date / Utilizar por fecha / Usare entro la data

REF Catalogue number / Katalognummer / Numéro de catalogue / Número de catálogo / Numero di catalogo

LOT Lot number / Chargennummer / Numéro de lot / Número de lote / Numero di lotto

Date of manufacture / Herstellungsdatum / Date de fabrication / Fecha de manufactura / Data di produzione

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. Indikationen
printodont® GR-14.1 denture de pro3dure ist ein lichthärtender polymerisierbarer Kunststoff, der für die Verwendung in Verbindung mit extraoralen Lichthärtungsgeräten vorgesehen ist. **printodont® GR-14.1 denture** ist für die Herstellung und Reparatur von herausnehmbaren Voll- und Teilprothesen sowie Basisplatten durch additive Fertigung indiziert.

2. Kontraindikationen
printodont® GR-14.1 denture Versorgung sind kontraindiziert ...
1. ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.
2. ... bei direktem intraoralen Kontakt von nicht oder nur teilweise ausgehärtetem Material.
3. ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

3. Anforderungen
Datei-Format
STL (siehe geometrische Voreinstellungen für CAD)

Hardware (3D-Druck):
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, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

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

Haftvermittler zur Befestigung von Prothesenzähnen in der Prothesenbasis:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Deutschland

4. Material
printodont® GR-14.1 denture besteht aus funktionellen (Meth)acrylaten, Initiatoren, Farbstoffen und Stabilisatoren.

5. Geometrische Vorgaben
Lingualer Steg ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)
Palatinal/Lingual ≥ 3,0 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)
Facial/Buccal ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)

6. Material-Parameter
Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

2

1. Indications
printodont® GR-14.1 denture de pro3dure est un matériau synthétique photopolymérisable, prévu pour une utilisation associée aux photo-polymérisateurs extra-oraux. **printodont® GR-14.1 denture** est indiqué pour la fabrication et la réparation de prothèses complètes ou partielles amovibles ainsi que de plaques de base par fabrication additive.

2. Contre-indications
Les soins **printodont® GR-14.1 denture** sont contre-indiqués ...
1. ... en cas d'allergie connue chez le patient à l'un des composants.
2. ... en cas de contact intra-oral direct d'un matériau non ou seulement partiellement polymérisé.
3. ... pour toute application ne faisant pas partie des indications (voir plus haut).

3. Conditions requises
Format de fichier
STL (voir prérequis géométriques pour CAO)

Matériel informatique (impression 3D) :
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australie
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, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, Chine 518052

Matériel informatique (post-polymérisation) :
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Allemagne
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Allemagne
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, République tchèque

Agent d'adhérence pour fixer des dents de prothèse dans la base de la prothèse :
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Allemagne

4. Matériau
printodont® GR-14.1 denture est composé de résines (méth)acrylates fonctionnelles, d'initiateurs, de colorants et de stabilisateurs.

5. Spécifications géométriques
Traverse linguale ≥ 2,5 mm (mâchoire supérieure / mâchoire inférieure)
Palatinal/lingual ≥ 3,0 mm (mâchoire supérieure / ≥ 2,5 (mâchoire inférieure)
Facial/buccal ≥ 2,5 mm (mâchoire supérieure / mâchoire inférieure)

6. Paramètres du matériau
Profondeur de pénétration du rayonnement réglable par la durée d'exposition
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

7. Herstellungsprozess (Abb. 1-10, Seite 1)
1. Daten vorbereiten (CAD & Bau-Vorbereitung).
2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
4. 3D-Druck vorbereiten - Flasche schütteln.
5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
6. Bauen Sie die Teile.
7. Teile reinigen (mit IPA ≥ 97 % oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel) ca. 4 Min. in einem Ultraschallbad oder einem gleichwertigen Gerät - Vorreinigung empfohlen).
8. Teile trocknen, bis keine Rückstände von IPA oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel mehr vorhanden sind.
9. Nachhärtung (10 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsgeräte verwenden).
10. Teile fertigstellen.

8. Aufkleben von Prothesenzähnen
Bei Verwendung von gedruckten Prothesenzähnen - siehe zusätzliche Gebrauchsanweisung **printodont® GR-17.1 temporary It** für weitere Informationen. Um eine optimale Haftung der Prothesenzähne am zahnärztlichen Objekt zu erreichen, kann es notwendig sein, die Oberfläche der Prothese aufzuarbeiten und einen geeigneten Haftvermittler zu verwenden. Die Eignung eines Haftvermittlers oder Adhäsivs muss vor der Anwendung geprüft werden. Als Haftvermittler wird VITA VIONIC® BOND empfohlen. Bei der Herstellung des Zahnersatzes sind die gängigen Techniken und zahnärztlichen Arbeitsschritte sorgfältig zu beachten. Bitte beachten Sie die Anweisungen und Hinweise der entsprechenden Anbieter.

9. Hinweise
Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen/Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Achten Sie während der Verarbeitung auf persönliche Schutzausrüstung.
Achtung: Polymerisierte Harze sind chemisch beständig - Flecken auf der Kleidung vermeiden! Kontakt mit Haut und Augen vermeiden! Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser abspülen und gegebenenfalls einen Arzt konsultieren. Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

10. Gefahrenhinweise
Verursacht Hautreizungen. Kann eine allergische Hautreaktion hervorrufen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen.

7. Processus de fabrication (Fig. 1 à 10, page 1)
1. Préparer les données (CAD et préparation de la construction).
2. Sélectionner les paramètres du processus (modèle de construction, etc.).
3. Transmettre à l'imprimante 3D les données préparées.
4. Préparer l'impression 3D - Secouer le flacon.
5. Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D.
6. Construire les pièces.
7. Nettoyer les pièces (avec de l'IPA ≥ 97 % ou un nettoyant équivalent) pendant 4 min. env. en bain à ultrasons ou dans un appareil équivalent - nettoyage préalable recommandé).
8. Sécher les pièces, jusqu'à élimination complète de l'IPA ou du nettoyant équivalent.
9. Post-durcissement (10 min.) : atmosphère inerte recommandée (utiliser des photopolymérisateurs appropriés).
10. Terminer les pièces.

8. Collage de prothèses dentaires
Pour l'utilisation de prothèses dentaires imprimées, lire la notice d'utilisation complémentaire **printodont® GR-17.1 temporary It** pour obtenir plus d'informations. Pour atteindre une adhérence optimale des prothèses dentaires sur l'objet dentaire, il peut s'avérer nécessaire de rendre rugueuse la surface de la prothèse et d'utiliser un agent d'adhérence approprié. L'adéquation d'un agent d'adhérence ou d'un adhésif doit être vérifiée avant l'application. L'agent d'adhérence VITA VIONIC® BOND est recommandé. Pour la fabrication de la prothèse dentaire, les techniques couramment utilisées et les étapes de travail dentaire doivent être minutieusement observées. Les instructions et les informations des fournisseurs correspondants doivent être observées.

9. Remarque
Suivre les instructions du fabricant du logiciel relatives aux réglages des paramètres et aux recommandations pour la construction. Suivre les instructions du fabricant du matériel relatives aux réglages des paramètres et aux recommandations pour l'impression et le post-durcissement. Ne jamais exposer le matériau liquide à un rayonnement afin de ne pas compromettre la qualité du matériau. Tout écart des procédures de fabrication ou conditions de stockage décrites peut être à l'origine de modifications dans les propriétés mécaniques et optiques du matériau. Porter un équipement de protection individuelle pendant l'emploi du matériau. **Attention :** les résines polymérisées résistent aux produits chimiques - Éviter les taches sur les vêtements ! Éviter tout contact avec la peau et les yeux ! En cas de contact accidentel, rincer abondamment à l'eau courante et, si nécessaire, consulter un médecin. Le numéro de lot et la date de préemption sont indiqués sur chaque emballage de matériau. Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation. Ne pas utiliser le produit une fois la date de préemption dépassée. Éliminer le contenu/réceptacle conformément aux prescriptions légales.

10. Indications de danger
Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires.

1. Indicaciones
printodont® GR-14.1 denture de pro3dure es una resina fotopolimerizable destinada a ser utilizada en combinación con equipos de fotopolimerización extraoral. **printodont® GR-14.1 denture** está indicada para la fabricación y reparación de prótesis totales y parciales removibles y placas base mediante fabricación aditiva.

2. Contraindicaciones
Las restauraciones de prótesis **printodont® GR-14.1 denture** están contraindicadas ...
1. ... si se sabe que el paciente es alérgico a uno de los componentes.
2. ... en caso de contacto directo intraoral de material no curado o solo parcialmente curado.
3. ... para cualquier uso no incluido en las indicaciones (véase arriba).

3. Requisitos
Formato de archivo
STL (ver ajustes preestablecidos geométricos para CAD)

Hardware (impresión 3D):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
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, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

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

Agente adhesivo para la fijación de los dientes protésicos en la base de la prótesis:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Alemania

4. Material
printodont® GR-14.1 denture se compone de resinas funcionales de (met)acrilato, iniciadores, colorantes y estabilizadores.

5. Especificaciones geométricas
Barra lingual ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)
Palatinal/lingual ≥ 3,0 mm (maxilar superior / ≥ 2,5 (maxilar inferior)
Facial/Buccal ≥ 2,5 mm (mandíbula superior / mandíbula inferior)

6. Parámetros del material
Profundidad de radiación regulable mediante el tiempo de exposición
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

1. Indicazioni
printodont® GR-14.1 denture de pro3dure è una resina fotopolimerizzabile adatta per essere impiegata in combinazione con dispositivi di fotopolimerizzazione extraorale. **printodont® GR-14.1 denture** è indicata per la realizzazione e/o riparazione additiva sia di protesi totali o parziali rimovibili sia di piastre di base.

2. Controindicazioni
Ricostruzioni protesiche **printodont® GR-14.1 denture** sono controindicate ...
1. ... se è noto che un paziente è allergico a uno dei componenti;
2. ... in caso di contatto intraorale diretto con materiale non indurito o solo parzialmente indurito;
3. ... per qualsiasi applicazione non riportata nelle indicazioni (vedere sopra).

3. Requisiti
Formato del file
STL (vedi preimpostazioni geometriche per CAD)

Hardware (stampa 3D):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
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, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

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

Agente legante per il fissaggio di denti nella base protesica:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Germania

4. Materiale
printodont® GR-14.1 denture è costituito da resine (met)acriliche funzionali, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

5. Specifiche geometriche
Barra linguale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)
Palatale/linguale ≥ 3,0 mm (mascella / ≥ 2,5 (mandibola)
Facciale/buccale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)

6. Parametri del materiale
Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

7. Proceso de fabricación (fig. 1-10, pág. 1)
1. Prepare los datos (CAD y preparación de la fabricación).
2. Seleccione los parámetros del proceso (build style, etc.).
3. Transfiera los datos preparados a la impresora 3D.
4. Prepare la impresión 3D - Agite la botella.
5. Llene el depósito de resina de la impresora 3D.
6. Fabrique las piezas.
7. Limpie las piezas (con IPA ≥ 97 % o con un producto de limpieza equivalente) aprox. 4 min. en un baño de ultrasonidos o en un equipo equivalente - se recomienda prelimpiar).
8. Seque las piezas, hasta que ya no queden restos de IPA o del producto de limpieza equivalente.
9. Postcurado (10 min.): inerte atmósfera recomendada (emplee equipos de fotopolimerización adecuados).
10. Proceda al acabado de las piezas.

8. Pegado de dientes de prótesis
En caso de utilizar dientes de prótesis impresos, consulte las instrucciones de uso adicionales de **printodont® GR-17.1 temporary It** para obtener más información. Para conseguir una adhesión óptima de los dientes de la dentadura al objeto dental, puede ser necesario hacer más rugosa la superficie de la dentadura y utilizar un agente adhesivo adecuado. Debe comprobar la idoneidad de un agente de unión o adhesivo antes de su uso. Se recomienda VITA VIONIC® BOND como agente adhesivo. Durante la fabricación de la prótesis, deben observarse cuidadosamente las técnicas habituales y los pasos de trabajo de la técnica dental. Por favor, siga las instrucciones y notas de los respectivos proveedores.

9. Nota
Siga las instrucciones del fabricante del software en lo relativo a la configuración de los parámetros y a las recomendaciones de construcción. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en lo relativo a la configuración de los parámetros y a las recomendaciones de impresión y postcurado. A fin de evitar repercusiones negativas sobre la calidad del material, no exponga en ningún caso el material líquido a radiación. Cualquier desviación con respecto a los procesos de fabricación o de almacenamiento descritos puede conllevar variaciones en las propiedades mecánicas y visuales del material. Durante el procesamiento cerciórese de llevar el debido equipamiento de protección personal. **Atención:** las resinas polimerizadas son químicamente resistentes; evite manchar la ropa. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto involuntario, enjuague con agua corriente y, si fuese necesario, consulte con un médico. El número de lote y la fecha de caducidad están indicados en cada envase del material. En caso de reclamación, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto una vez vencida la fecha de caducidad. Elimine el contenido/contenedor conforme a la normativa aplicable.

10. Indicaciones de peligro
Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias.

3

7. Processo di fabbricazione (Fig. 1 - 10, pagina 1)
1. Preparare i dati (CAD e preparazione della struttura).
2. Scegliere i parametri di processo (design della struttura ecc.).
3. Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparare la stampa 3D; agitare il flacone.
5. Riempire il serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
6. Costruire i componenti.
7. Pulire i componenti (con alcool isopropilico ≥ 97 % o un detergente equivalente) per circa 4 min. in un bagno a ultrasuoni o in un dispositivo equivalente; è consigliata una pulizia preliminare).
8. Asciugare i componenti, fino alla totale eliminazione dei residui di alcool isopropilico o con un detergente equivalente.
9. Post-polimerizzazione (10 min.): atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).
10. Rifinire i componenti.

8. Incollaggio di denti protesici
In caso di utilizzo di denti stampati - consultare le istruzioni per l'uso aggiuntive **printodont® GR-17.1 temporary It** per maggiori dettagli. Per un'ottimale adesione dei denti all'oggetto dentale può essere necessario irruvidire la superficie protesica e impiegare un idoneo agente legante. L'idoneità dell'agente legante o dell'adesivo deve essere testata prima dell'uso. L'agente legante raccomandato è VITA VIONIC® BOND. Durante la realizzazione di protesi è necessario attenersi alle tecniche e procedure odontoiatriche comunemente in uso. Si prega di osservare le istruzioni e indicazioni dei rispettivi fornitori.

9. Nota
Seguire le istruzioni fornite dal fabbricante del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal fabbricante dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre in nessun caso il materiale liquido a irradiazione. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche ed estetiche del materiale. Assicurarsi di indossare dispositivi di protezione individuale durante la lavorazione. **Attenzione:** le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti; evitare macchie sui vestiti! Evitare il contatto con pelle e occhi! In caso di contatto accidentale, sciacquare con abbondante acqua corrente e, se necessario, consultare un medico. Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione del materiale. In caso di reclami si prega di indicare sempre il numero di lotto del dispositivo. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza. Eliminare il contenuto/contenitore in conformità alle norme ufficiali.

10. Indicazioni di pericolo
Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca grave irritazione oculare. Può irritare le vie respiratorie.