

PT 1. Indicações

O **printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture** da pro3dure é uma resina acrílica fotopolimerizável destinada à utilização em conjunto com equipamento de fotopolimerização extra-oral. O **printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture** é indicado para o fabrico e reparação de próteses totais e parciais amovíveis e placas de base através do fabrico de aditivos.

2. Contraindicações

Os fornecimentos **printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture** são contraindicados ...

1. ... se for conhecido que um doente é alérgico a qualquer um dos ingredientes.
2. ... no caso de contacto intraoral direto de material não endurecido ou apenas parcialmente endurecido.
3. ... para todas as utilizações que não façam parte da indicação (ver acima).

3. Requisitos

Formato do ficheiro

STL (ver pré-configurações geométricas para CAD)

Hardware (impressão 3D):

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

Hardware (pós-polimerização):

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

Agente de ligação para fixação de próteses dentárias na base da dentadura:

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

4. Material

O **printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture** consiste em resinas funcionais (metacrilato, iniciadores, corantes e estabilizadores).

5. Especificações geométricas

Barra lingual ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)  
Palatinal/Lingual ≥ 3,0 mm (maxilar superior / ≥ 2,5 (maxilar inferior)  
Facial/Bucal ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)

6. Parâmetros do material

Profundidade da radiação controlável pelo tempo de exposição  
≥ 50 µm (4 mils)  
≥ 100 µm (5 mils)

7. Processo de fabrico (fig. 1–10, página 1)

1. Prepare os dados (preparação CAD e construção).
2. Selecione os parâmetros de processo (estilo de construção, etc.).
3. Transfira os dados preparados para a impressora 3D.
4. Prepare a impressora 3D - agite a garrafa.
5. Encha o depósito de resina da impressora 3D.
6. Construa as peças.
7. Limpe as peças (com IPA ≥ 97 % ou produto de limpeza equivalente) durante aprox. 4min. num banho de ultrassons ou num equipamento equivalente - pré-limpeza recomendada).
8. Seque as peças (com ar comprimido, até já não existirem resíduos de IPA ou do produto de limpeza equivalente).
9. Pós-polimerização (10 min.): atmosfera inerte recomendada (utilize equipamentos de fotopolimerização adequados).
10. Termine as peças.

8. Colagem de próteses dentárias

Ao utilizar próteses dentárias impressas - consulte as instruções adicionais de utilização do **printo<sup>®</sup> GR-17.1 temporário It** para obter mais informações. Para conseguir uma aderência ótima das próteses dentárias ao objeto dentário, pode ser necessário tornar a superfície da prótese áspera e utilizar um agente de ligação adequado. A aptidão de um agente de ligação ou cola deve ser verificada antes da aplicação. O VITA VIONIC<sup>®</sup> BOND é recomendado como agente de ligação. Durante o fabrico da prótese, as técnicas habituais e as etapas do trabalho dentário-técnico devem ser cuidadosamente observadas. Siga as instruções e notas dos respetivos fornecedores.

9. Nota

Siga as recomendações do fabricante do software relativas às definições dos parâmetros e às recomendações de construção. Siga as recomendações do fabricante do hardware relativas às definições dos parâmetros/recomendações de impressão e pós-polimerização. Para evitar efeitos adversos na qualidade do material, não exponha, em circunstância alguma, o material líquido a irradiações. Os desvios dos processos de fabrico ou condições de armazenamento descritos podem levar a propriedades mecânicas e óticas diferentes do material. Assure-se equipamento de proteção individual durante o processamento.

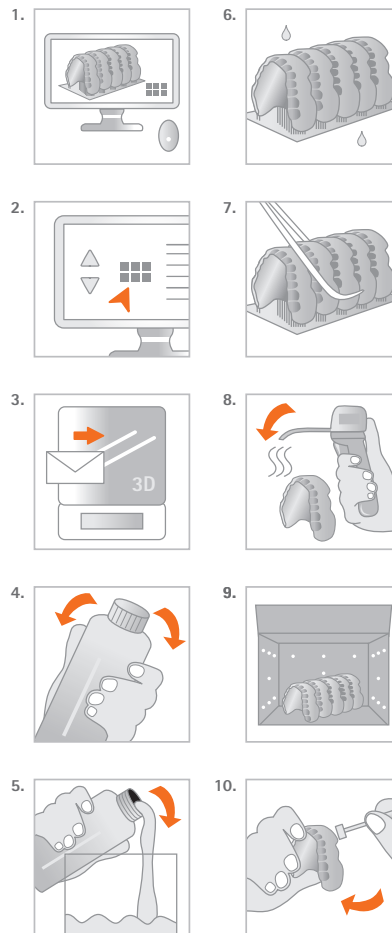
**Atenção:** As resinas polimerizadas são quimicamente resistentes - evite manchas no vestuário! Evite o contacto com a pele e os olhos! Em caso de contacto accidental, lave com água corrente suficiente e, se necessário, consulte um médico. O código de lote e da data limite de utilização estão indicados em cada embalagem do material. Em caso de reclamações, indique sempre o código de lote do dispositivo. Não utilize o dispositivo depois de expirada a data limite de utilização. Elimine o conteúdo/recipiente de acordo com os regulamentos oficiais.

10. Indicações de perigo

Provoca irritação da pele. Pode provocar uma reação cutânea alérgica. Provoca grave irritação ocular. Pode irritar as vias respiratórias.

Generative Resin  
GR-14.1 denture

Instruções de utilização · Návod na použitie  
Navodila za uporabo · Upute za uporabu  
Návod k použití



Propriedades físicas\*/  
Fyzikálne vlastnosti\*/  
Fizične lastnosti\*/  
Fizikalne značajke\*/  
Fyzikální vlastnosti\*:

printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture

■ Dureza Shore D/  
Tvrdość Shore D/  
Trdota po Shoru D/  
Tvrdoća po Shoreu D/  
Tvrdość podle Shorea D  
(ISO 7619-1):  
> 80\*\*

■ Resistência à flexão/  
Pevnosť v ohybe/  
Upogibna trdnost/  
Savojna čvrstoća/  
Pevnost v ohybu  
MPa (ISO 20795-1):  
≥ 65\*\*

■ Módulo de flexão/  
Ohybový modul/  
Modul upogibanja/  
Modul za savijanje/  
Modul pružnosti v ohybu  
MPa (ISO 20795-1):  
≥ 2000\*\*

■ Absorção de água/  
Absorpcia vody/  
Vpijanje vode/  
Apsorpcija vode/  
Nasákavost  
µg/mm<sup>3</sup> (ISO 20795-1):  
< 32

■ Solubilidade/  
Rozpuštnost/  
Topnost/  
Topljivost/  
Rozpuštnost  
µg/mm<sup>3</sup> (ISO 20795-1):  
< 1,6

Informações de encomenda/  
Informácie o objednávaní/  
Informacije za naročanje/  
Informacije za narudžbu/  
Informace o objednávaní:

printo<sup>®</sup> GR-14.1 denture

1 kg:  
λ ≤ 405 nm

cor de rosa alaranjado/  
oranžovo-ružová/  
oranžnoroza/  
narančasto-ružičasta/  
oranžovo-ružová  
REF: D1001302

cor de rosa claro/  
svetloružová/  
svjetlo ružičasta/  
svjetloružová  
REF: D1001303

cor de rosa escuro/  
tmavoružová/  
temno roza/  
tamno-ružičasta/  
tmavoružová  
REF: D1001304

\* Estes dados provêm de medições de uma amostra representativa, que foi determinada no âmbito da nossa garantia de qualidade. / \* Tieto údaje pochádzajú z meraní reprezentatívnej vzorky, ktoré boli zistené v rámci nášho zabezpečenia kvality. / \* Ti podatki izhajajo iz meritev reprezentativnega vzorca, ki se bili določeni kot del našega zagotavljanja kakovosti. / \* Ti podatki polječu iz mjerenja reprezentativnog uzorka koja su utvrđena kao dio našeg osiguranja kvalitete. / \* Tyto údaje jsou z měření reprezentativního vzorku, které bylo provedeno v rámci našeho zajišťování jakosti.

\*\* According to internal design and requirements specifications / \*\* Podľa interných špecifikácií konštrukcie a požiadaviek / \*\* V skladu z notranjimi špecifikacijami zasnovne in zahtev / \*\* U skladu s internimi špecifikacijama dizajna i zahtjeva / \*\* Podle interních špecifikací návrhu a požadavků

Este lado para cima. / Touto stranou nahoru. / La stran navzgor. / Ova strana gore. / Touto stranou nahoru.  
 Limites de temperatura / Teplotný limit / Omejevit temperature / Temperatura granice / Mezi teploty  
 Marca CE / Označenie CE / Oznaka CE / CE oznaka / Oznáčení CE  
 Advertência / Pozor / Pozor / Pozor / Pozor  
 Não use se a embalagem estiver danificada. / Neupotrebljavajte, ako je pakovanje oštećeno. / Ne uporabljajte, če je paket poškodovan. / Ne uporabljajte, ako je paket oštećen. / Nepoužívajte, jestliže je balení poškozeno.  
 Consultar instruções de utilização. / Dobri držite navodila na uporabo. / Upoštevajte navodila za uporabo. / Obavezno pročitați upute. / Čitajte návod k použití.  
 Manter longe da luz solar. / Čuvajte pred direktnim svetlom. / Hranite proč od sončne svetlobe. / Čuvati podalje od sunca. / Chrániť pred slnečným žiarením.  
 Rx only / QTY: 1EA  
 Dispositivo médico / Zdravotniška pomoč / Medicinski pripomoček / Medicinski proizvod / Zdravotnički prostriedek  
 Data limite de utilização / Datum trvanlivosti / Rok trajanja / Rok trajanja / Použití do data  
 Número de referência / Katalóžné číslo / Katalóžski številka / Katalóžski broj / Katalóževé číslo  
 Código de lote / Číslo šarže / Serijska številka / Broj serije / Číslo šarže  
 Data de fabrico / Datum výroby / Datum izdelave / Datum proizvodnje / Datum výroby

**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. Indikácie**  
**printodont® GR-14.1 denture** od spoločnosti pro3dure je svetlom vytvrzovaný polymerizovateľný plast určený na použitie v spojení s extraorálnymi zariadeniami na vytvrzovanie zubov. **printodont® GR-14.1 denture** je určený na zhotovovanie a opravy snímateľných úplných a čiastočných zubných náhrad a základní prostredníctvom aditívnej výroby.

#### 2. Kontraindikácie

**printodont® GR-14.1 denture** materiály sú kontraindikované ...

1. ... ak je známe, že pacient je alergický na jednu zo zložiek.
2. ... v prípade priameho intraorálneho kontaktu nevytvrdeného alebo len čiastočne vytvrdeného materiálu.
3. ... pre každú aplikáciu, ktorá nie je časťou indikácie (pozri vyššie).

#### 3. Požiadavky

##### Formát súboru

STL (pozri geometrické prednastavenia pre CAD)

##### Hardvér (3D tlač):

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

##### Hardvér (následné vytvrzovanie):

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

##### Lepidlo na upevnenie zubov zubnej protézy v základni zubnej protézy:

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

#### 4. Materiál

**printodont® GR-14.1 denture** pozostáva z funkčných (met)akrylátových živíc, iniciátorov, farbív a stabilizátorov.

#### 5. Geometrické údaje

**Lingválny mostík** ≥ 2,5 mm (horná časť/dolná časť)  
**Palatálno/lingválne** ≥ 3,0 mm (horná časť/ ≥ 2,5 (dolná časť)  
**Tvárové líčnice** ≥ 2,5 mm (horná časť/dolná časť)

#### 6. Parametre materiálu

Hĺbkou prenikania žiarenia je možné regulovať dobou expozície  
≥ 50 µm (4 mils)  
≥ 100 µm (5 mils)

2

**1. Indikácie**  
Izdelek **printodont® GR-14.1 denture** podjetja pro3dure je umetna masa, ki se strdi na svetlobi in polemizira ter je predvidena za uporabo v povezavi z napravami za strjevanje na svetlobi. Izdelek **printodont® GR-14.1 denture** je z dodatno dokončeno izdelavo namenjen za izdelovanje in popravilo snemljivih celih in delnih protez ter osnovnih ploščic.

#### 2. Kontraindikacije

Oskrbovali izdelki **printodont® GR-14.1 denture** so kontraindicirni ...

1. ... če je znano, da je bolnik alergičen na eno od sestavin.
2. ... pri neposrednem intraoralnem stiku z nestrjenim ali delno strjenim materialom.
3. ... za vsako uporabo, ki ni del indikacije (glejte zgoraj).

#### 3. Zahteve

##### Oblika datoteke

STL (gl. geometrične prednastavitve za CAD)

##### Strojna oprema (3D-tiskanje):

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

##### Strojna oprema (Naknadno strjevanje):

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

##### Sredstvo za sprjemanje za pritrditve zobnih protez v protezni osnovi:

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

#### 4. Materiál

Izdelek **printodont® GR-14.1 denture** je sestavljen iz funkcionalne (met)akrilatne smole, iniciatorjev, barvil in stabilizatorjev.

#### 5. Geometrijske specifikacije

**Lingválni mostiček** ≥ 2,5 mm (zgornja časť/spodnja časť)  
**Palatálno/lingválno** ≥ 3,0 mm (zgornja časť / ≥ 2,5 spodnja časť)  
**Obrazno/lično** ≥ 2,5 mm (zgornja časť/spodnja časť)

#### 6. Parametri materiala

Globino sevanje je mogoče nadzorovati glede na čas izpostavljenosti  
≥ 50 µm (4 mils)  
≥ 100 µm (5 mils)

#### 7. Vyrobný proces (obr. 1-10, strana 1)

1. Pripravite údaje (CAD a priprava konstrukcije).
2. Vyberte parametre procesu (konstrukčni štýl atd.).
3. Preneste pripravené údaje do 3D tlačiarne.
4. Pripravte 3D tlač – pretrepte flasu.
5. Naplňte nádrž 3D tlačiarne na živico.
6. Skonstruirajte diely.
7. Očistite dielo (s IPA ≥ 97 % alebo ekvivalentným čistiacim prostriedkom) cca 4 min. v ultrazvukovom kúpeľi alebo ekvivalentnom zariadení – odporúča sa predbežné čistenie).
8. Osušite dielo (stlačeným vzduchom, kým už nebudú prítomné žiadne zvyšky IPA alebo ekvivalentného čistiaceho prostriedku).
9. Dodatočné vytvrzovanie (10 min.): odporúča sa inertná atmosféra (používajte vhodné zariadenia na vytvrzovanie svetlom).
10. Dokončite diely.

#### 8. Lepenie zubov zubnej protézy

Pri použití tlačenej zubnej náhrad – ďalšie informácie nájdete v dodatočnom návode na použitie **printodont® GR-17.1 temporary It**. Na dosiahnutie optimálnej prínavosti zubov zubnej náhrady k stomatologickému objektu môže byť potrebné zdrsniť povrch zubnej náhrady a použiť vhodný spojovací prostriedok. Pred aplikáciou sa musí skontrolovať vhodnosť prípravku na podporu prínavosti alebo lepidla. Ako spojovací prostriedok sa odporúča VITA VIONIC® BOND. Pri zhotovovaní zubnej náhrady sa musia starostlivo dodržiavať obvyklé techniky a pracovné postupy z oblasti zubnej techniky. Postupujte podľa návodov a pokynov príslušných poskytovateľov.

#### 9. Upozornenie

Riadte sa pokynmi výrobcu softvéru ohľadne nastavení parametrov a odporúčaní pre konštrukciu. Riadte sa pokynmi výrobcu hardvéru týkajúcich sa nastavení parametrov/opodporúčaní pre tlač a dodatočné vytvrzovanie. Aby ste predišli nepríaznivým účinkom na kvalitu materiálu, za žiadnych okolností nevystavujte tekutý materiál žiareniu. Odchýlky od opísaného výrobného procesu alebo skladovacích podmienok môžu viesť k odlišným mechanickým a optickým vlastnostiam materiálu. Počas spracovania dajte na osobné ochranné prostriedky.

**Pozor:** Polymerizované živice sú chemicky odolné – vyvarujte sa škvrn na odev! Zabraňte kontaktu s kožou a očami! Pri náhodnom kontakte opláchnite postihnuté miesto dostatočným množstvom tečúcej vody a prípadne sa poraďte s lekárom. Číslo šarže a dátum minimálnej trvanlivosti sú uvedené na každom balení materiálu. V prípade reklamácie vždy uveďte číslo šarže výrobku. Nepoužívajte výrobok po uplynutí dátumu minimálnej trvanlivosti. Zlikvidujte obsah/nádobu podľa úradných predpisov.

#### 10. Upozornenia na nebezpečenstvá

Spôsobuje podráždenie pokožky. Môže spôsobiť alergickú kožnú reakciu. Spôsobuje vážne podráždenie očí. Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest.

#### 7. Proizvodni postopek (sl. 1–10, stran 1)

1. Pripravite podatke (CAD in priprava izdelave).
2. Izberite parametre procesa (slog izdelave itd.).
3. Pripravljene podatke prenesite v 3D-tiskalnik.
4. Pripravite 3D-tiskanje – pretrepite stekleničko.
5. Napolnite rezervoar za smolo 3D-tiskalnika.
6. Izdelajte dele.
7. Dele čistite (z IPA ≥ 97 % ali enakovrednim čistilnim sredstvom) približno 4 minute v ultrazvočni kopeli ali enakovredni napravi – priporočljivo predhodno čiščenje).
8. Dele osušite (s stisnjenim zrakom), dokler ni več ostankov IPA ali enakovrednega čistilnega sredstva).
9. Naknadno strjevanje (10 min.): priporočljivo inertno ozračje (uporabite primerno opremo za svetlobno trjevanje).
10. Dokončajte dele.

#### 8. Prilepitev zobne proteze

Za uporabo potiskanih zobnih protez, gl. za nadaljnje informacije dodatna navodila za uporabo **printodont® GR-17.1 temporary It**. Da bi dosegli optimalen oprijem zobnih protez na zobozdravniški element, je morda potrebno, popraskati površino proteze in uporabiti primerno sredstvo za sprjemanje. Primernost sredstva za sprjemanje ali adheziva je potrebno pred uporabo preveriti. Ko sredstvo za sprjemanje je priporočljivo VITA VIONIC® BOND. Pri izdelavi zobnega implanta-ta je potrebno skrbno upoštevati običajne zobne tehnike in zobotehnične delovne korake. Prosimo, upoštevajte navodila in napotke ustreznih ponudnikov.

#### 9. Napotek

Upoštevajte navodila proizvajalca programske opreme za nastavitve parametrov in priporočila za načrtovanje. Upoštevajte navodila proizvajalca strojne opreme za nastavitve parametrov/priporočila za tiskanje in naknadno strjevanje. Da bi se izognili škodljivim vplivom na kakovost materiala, tekočega materiala v nobenem primeru ne izpostavljajte sevanju. Odstopanja od opisanega proizvodnega postopka ali pogojev skladiščenja lahko vodijo do odstopanj mehanskih in optičnih lastnosti materiala. Med obdelavo pazite na osobno varovalno opremo.

**Pozor:** Polymerizirane smole so kemično odporne – preprečite madeže na oblačilih! Preprečite stik s kožo in očmi! V primeru nenamernega stika sperite z veliko tekočo vodo in se po potrebi posvetujte z zdravnikom. Serijska številka in rok trajanja sta navedena na vsaki embalaži materiala. V primeru reklamacije vedno navedite serijsko številko izdelka. Pripomoka ne uporabljajte po izteku roka trajanja. Vsebinno/vsebnik zavrzite v skladu z uradnimi predpisi.

#### 10. Opozorila o nevarnosti

Povzroča draženje kože. Lahko povzroči alergijsko odziv kože. Povzroča hudo draženje oči. Lahko povzroči draženje dihalnih poti.

**1. Indikacije**  
**printodont® GR-14.1 denture** proizvođača pro3dure je polimerizirajući plastični materijal koji se stvrdnjava svetlom, predviđen za upotrebu u kombinaciji s ekstraoralnim uređajima za svjetlosno polimerizaciju. **printodont® GR-14.1 denture** je indiciran uz pomoć tehnologije 3D tiska (eng. additive manufacturing) za izradu i popravak uklonjivih potpunih i djelomičnih proteza kao i baznih ploča.

#### 2. Kontraindikacije

**printodont® GR-14.1 denture** opskrbe su kontraindicirane ...

1. ... kada je poznato da je pacijent alergičan na neki od sastojaka.
2. ... u slučaju izravnog intraoralnog kontakta s materijalom koji se nije ili jest samo djelomično stvrdnuo.
3. ... za svaku primjenu koja nije dio indikacije (vidi prethodno u tekstu).

#### 3. Zahtjevi

##### Format datoteke

STL (pogledajte geometrijske unaprijed zadane postavke za CAD)

##### Hardver (3D ispis):

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

##### Hardver (naknadno otvrdnjavanje):

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

##### Adhezivno sredstvo za pričvršćivanje protetskih (zubnih) radova u bazu proteze:

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

#### 4. Materijal

**printodont® GR-14.1 denture** sastoji se od funkcionalnih (met)akrilatnih smola, inicijatora, bojila i stabilizatora.

#### 5. Geometrijske specifikacije

**Lingvalni vezni dio** ≥ 2,5 mm (gornja vilica / donja vilica)  
**Palatinal/Lingual** ≥ 3,0 mm (gornja vilica / ≥ 2,5 (dolna vilica)  
**Facial/Buccal** ≥ 2,5 mm (gornja vilica / donja vilica)

#### 6. Parametri materijala

Dubina zračenja može se kontrolirati vremenom ekspozicije  
≥ 50 µm (4 mils)  
≥ 100 µm (5 mils)

**1. Indikacije**  
**printodont® GR-14.1 denture** od spoločnosti pro3dure je svetlom vytvrzovaný polymerizovateľný plast určený k použiti v spojení s extraorálnymi zariadeniami pro vytvrzování světlem. **printodont® GR-14.1 denture** je určený pro výrobu a opravy snímateľných úplných a čiastočných zubných protez a základních desek prostřednictvím aditivní výroby.

#### 2. Kontraindikace

**printodont® GR-14.1 denture** materiály jsou kontraindikovány ...

1. ... jestliže je známo, že je pacient alergický na některou z obsažených látek.
2. ... při přímém intraorálním kontaktu nevytvrzeného nebo jen částečně vytvrzeného materiálu.
3. ... pro jakékoli použití, které není součástí indikace (viz výše).

#### 3. Požadavky

##### Formát souboru

STL (viz geometrické přednastavení pro CAD)

##### Hardware (3D tisk):

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

##### Hardware (dodatečné vytvrzení):

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

##### Lepidlo pro upevnění zubů zubní protézy v desce zubní protézy:

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

#### 4. Materiál

**printodont® GR-14.1 denture** se skládá z funkčních (met)akrylátových pryskyřic, iniciátorů, barv a stabilizátorů.

#### 5. Geometrické specifikace

**Lingvální mostek** ≥ 2,5 mm (horní čelist/dolní čelist)  
**Palatálno/lingvální** ≥ 3,0 mm (horní čelist/ ≥ 2,5 (dolní čelist)  
**Oblíčevo/liční** ≥ 2,5 mm (horní čelist/dolní čelist)

#### 6. Materiálové parametry

Hloubka pronikání záření regulovatelná dobou osvitů  
≥ 50 µm (4 mils)  
≥ 100 µm (5 mils)

#### 7. Postupak izrade (slika 1–10, stranica 1).

1. Pripremite podatke (priprema za CAD & izradu).
2. Odaberite parametre postupka (stl izrade itd.).
3. Pripremljene podatke prenesite na 3D pisac.
4. Pripremite 3D ispis – pretreoste bočicu.
5. Napunite spremnik 3D pisaca za smolu.
6. Izradite dijelove.
7. Čistite dijelove (pomoću IPA ≥ 97 % ili jednakovrijednim sredstvom za čišćenje) otprilike 4 min. u ultrazvučnoj kupki ili jednakovrijednom uređaju – preporučuje se predčišćenje).
8. Osušite dijelove (kompimiranim zrakom sve dok više nema ostataka IPA-a ili jednakovrijednog sredstva za čišćenje).
9. Naknadno stvrdnjavanje (10 min.): preporučuje se inertna atmosfera (upotrijebite prikladne uređaje za stvrdnjavanje svetlom).
10. Dovršite dijelove.

#### 8. Lijepljenje zubne proteze

Kod primjene tiskanih/otisnutih protetskih zubi (zubala) - za više informacija pogledajte dodatne upute za upotrebu **printodont® GR-17.1 temporary It**. Da bi se postiglo optimalno prjanje zubne proteze na stomatološki objekt, može biti nužno ohrapaviti površinu proteze i aplicirati prikladno vezivno sredstvo. Prije upotrebe valja provjeriti i prikladnost vezivnog sredstva ili adheziva. VITA VIONIC® BOND se preporučuje kao vezivno sredstvo. U izradi zubnog nadomjestka nužno je pridržavati se uobičajenih tehnika i radnog postupka tijekom zubotehničkog rada. Molimo vas uvažite upute i napomene koje vam pružaju relevantni ponuđači/proizvođači.

#### 9. Napomena

Slijedite upute proizvođača softvera s obzirom na postavke parametara i konstrukcijske preporuke. Slijedite upute proizvođača softvera s obzirom na postavke parametara / preporuke za tlak i naknadno stvrdnjavanje. Da biste izbjegli štetne učinke na kvalitetu materijala, tekuci materijal ni u kom slučaju ne izlažite zračenju. Odstupanja od ovdje opisanih postupaka izrade ili uvjeta skladištenja mogu dovesti do različitih mehaničkih i optičkih svojstava materijala. Tijekom obrade pazite na osobnu zaštitu opremu.

**Pozor:** Polymerizirane smole su kemijski otporne – Izbjegavajte mrnje na odjeći! Izbjegavajte dodir s kožom i očima! Ako dođe do slučajnog dodira, isperite s obilno tekuće vode i po potrebi se posavjetujte s liječnikom. Broj serije i rok trajanja navedeni su na svakom pakiranju materijala. U slučaju reklamacija uvijek navedite broj serije proizvoda. Nemojte upotrebljavati proizvod nakon isteka roka trajanja. Zbrinite sadržaj/spremnik u skladu sa službenim propisima.

#### 10. Upozorenja o opasnostima

Izaziva iritaciju kože. Može izazvati alergijsku reakciju kože. Izaziva ozbiljnu iritaciju oka. Može izazvati iritaciju dišnih puteva.

#### 7. Proces zhotoveni (obr. 1-10, strana 1)

1. Pripravat dat (CAD a pripravba konstrukce).
2. Vyberte parametry procesa (druh konstrukce atd.).
3. Přeneste připravená data do 3D tiskárny.
4. Připravte 3D tisk – pretrepte láhev.
5. Naplňte nádrž na pryskyřici 3D tiskárny.
6. Vytvořte součásti.
7. Čistěte součásti (pomocí prostředku IPA ≥ 97 % nebo ekvivalentního čistilního prostředku) cca 4 min. v ultrazvukové lázni nebo ekvivalentním zařízení – doporučujeme předčištění).
8. Osušte součásti (stlačeným vzduchem, dokud na nich už nebudou žádné zbytky prostředku IPA nebo ekvivalentního čistilního prostředku).
9. Dodatečné vytvrzování (10 min.): doporučujeme inertní atmosféru (použijte vhodné přístroje pro vytvrzování světlem).
10. Dokončete součásti.

#### 8. Lepení zubů zubní protézy

V případě použití tiskěných protez – viz další informace v dodatečném návodu k použití **printodont® GR-17.1 temporary It**. Pro docílení optimální přínavosti zubů protézy ke stomatologickému objektu může být zapotřebí zdrsnění povrchu zubní protézy a použití vhodného spojovacího přípravku. Před aplikací se musí zkontrolovat vhodnost spojovacího přípravku nebo lepidla. Jako spojovací prostředek se doporučuje VITA VIONIC® BOND. Při výrobě zubů náhrady se musí pečlivě dodržovat obvyklé techniky a pracovní postupy z oblasti zubní techniky. Dodržujte návody a pokyny příslušných poskytovatelů.

#### 9. Upozornění

Postupujte podle pokynů výrobce softwaru, co se týče nastavení parametrů a doporučení pro konstrukci. Postupujte podle pokynů výrobce hardwaru, co se týče nastavení parametrů / doporučení pro tisk a dodatečné vytvrzování. Aby se zabránilo nepříznivým účinkům na kvalitu materiálu, tekutý materiál za žádných okolností nevystavujte ozáření. Odchylky od popsaných postupů zhotovení nebo skladovacích podmínek mohou vést k odlišným mechanickým a optickým vlastnostem materiálu. Během zpracování využívajte osobní ochranné prostředky. **Pozor:** Polymerované pryskyřice jsou chemicky odolné – zabráněte poškrábání oděvu! Zabraňte styku s kůží a očima! V případě náhodného kontaktu opláchněte velkým množstvím tečoucí vody a v případě potřeby vyhledejte lékaře. Číslo šarže a datum minimální trvanlivosti jsou uvedeny na každém balení materiálu. V případě reklamací prosím vždy uvádějte číslo šarže výrobku. Výrobek nepoužívejte po uplynutí data minimální trvanlivosti. Obsah/nádobu zlikvidujte v souladu s úředními předpisy.

#### 10. Věty o nebezpečnosti

Způsobuje podráždění pokožky. Může způsobit alergickou kožní reakci. Způsobuje vážné podráždění očí. Může způsobit podráždění dýchacích cest.