

**1. Intended use / Indication**  
audioprint® GR-11 from pro3dure is a methacrylate based resin for 3D-printing systems (SLA, DLP) for the production of tough-elastic earmolds.

**2. Contraindication**

audioprint® GR-11 is contraindicated for every application that is not part of the indication (see above).

**3. Patient Target Group**

Persons for whom an earmold is to be created.

**4. Intended Users**

Earmold laboratory, ENT specialist, hearing aid acoustician

**5. Requirements**

**Software:**

Cyfix AG · Binzmühlstrasse 15, 8050 Zürich, Switzerland  
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Denmark

**Hardware (3D Printing):**

ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (Post Curing):**

pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

**6. Material**

Contains: Alkoxilated bisphenole-A-dimethacrylate, initiators, dyes, stabilisers, and pigments.

**7. Geometric presetting**

According to the appropriate design specifications (templates).

**8. Material parameters**

Radiation penetration depth controllable by exposure time.

**9. Manufacturing process (fig. 1-10)**

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. 5 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 (5 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
10. Finish parts.

**10. Finishing processes**

Polishing

**11. Notice**

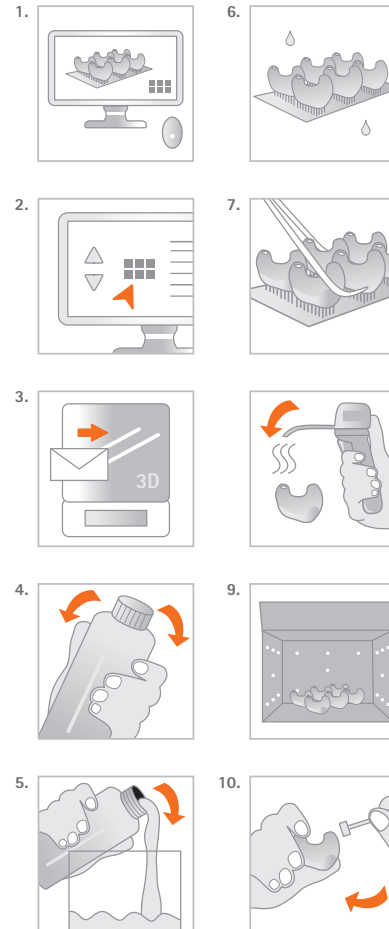
Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material 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. According to the EU Medical Devices Regulation, users/patients are obliged to report serious events with a medical device to the manufacturer and to the competent authority of the country in which they occurred. **Caution:** Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Wash hands thoroughly after handling. Use only outdoors or in a well-ventilated area. Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water. IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell. Specific treatment (see information on this label). If skin irritation occurs: Get medical advice/attention. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. If eye irritation persists: Get medical advice/attention. Take off contaminated clothing and wash it before reuse. Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed. Store locked up. Dispose of contents/container according to official regulations.

**12. Hazard statements**

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

**Generative Resin  
GR-11**

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



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

audioprint® GR-11

■ Density/  
Dichte/  
Densité/  
Densidad/  
Densità:  
ca. 1.1 g/ml

■ Viscosity/  
Viskosität/  
Viscosité/  
Viscosidad/  
Viscosità:  
< 1 Pas

■ Shore hardness D/  
Shore-Härte D/  
Duret Shore D/  
Durezza Shore D  
(ISO 48-4):  
> 75\*\*

■ Ultimate flexural strength/  
Biegefestigkeit/  
Résistance à la flexion/  
Fuerza flexible/  
Resistenza alla flessione  
MPa (ISO 20795-2):  
≥ 20\*\*

■ Flexural modulus/  
Biegemodul/  
Module de pliage/  
Módulo de flexión/  
Modulo di piegatura  
MPa (ISO 20795-2):  
≥ 450\*\*

■ Flexural strain (at break)/  
Biegedehnung (bei Bruch)/  
Déformation en flexion (à la rupture)/  
deformación en flexión (a la rotura)/  
deformazione a flessione (a rottura)  
MPa (ISO 178):  
≥ 15 %

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

audioprint® GR-11

1 kg:  
λ ≤ 405 nm

clear-transparent/  
klar-transparent/  
incoloro-transparente/  
incoloro-transparente  
REF: A1001500

black/  
schwarz/  
noir/  
negro/  
nero  
REF: A1001501

light-brown/  
hellbraun/  
brun clair/  
marrón claro/  
marrone chiaro  
REF: A1001502

beige/  
beige/  
beige/  
beige/  
beige  
REF: A1001503

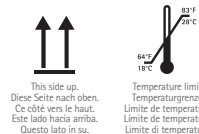
blue/  
blau/  
bleu/  
azul/  
blu  
REF: A1001504

red/  
rot/  
rouge/  
rojo/  
rosso  
REF: A1001505

white/  
weiß/  
blanc/  
blanco/  
bianco  
REF: A1001506

\* 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



Rx only  
QTY: 1EA



**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

**DE 1. Zweckbestimmung / Indikation**  
audioprint® GR-11 von pro3Dure ist ein Harz auf Methacrylatbasis für 3D-Drucksysteme (SLA, DLP) mit Bestrahlungsquellen zur Herstellung von zähelastischen Ohrpassstücken.

**2. Kontraindikationen**  
audioprint® GR-11 ist kontraindiziert für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

**3. Patientenzielgruppe**  
Personen, für die eine Otoplastik erstellt werden soll.

**4. Vorgesehener Anwender**  
Otoplastiklabor, HNO-Arzt/Ärztin, Hörgeräteakustiker/-in

**5. Anforderungen**  
Software:  
Cyfex AG · Binzmühlestrasse 15, 8050 Zürich, Schweiz  
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Kopenhagen, Dänemark

**Hardware (3D Printing):**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien

**Hardware (Post Curing):**  
pro3Dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Deutschland

**6. Material**  
Enthält: Alkoxyliertes Bisphenol-A-dimethacrylat, Initiatoren, Farbstoffe, Stabilisatoren und Pigmente.

**7. Geometrische Vorgaben**  
Gemäß den entsprechenden Designvorgaben (Templates).

**8. Material-Parameter**  
Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar.

**FR 1. Utilisation Prévues / Indication**  
audioprint® GR-11 de pro3Dure est une résine à base de méthacrylate pour les systèmes d'impression 3D (SLA, DLP) avec sources d'irradiation pour la production d'embouts élastiques résistants.

**2. Contre-indications**  
audioprint® GR-11 est contre-indiqué pour toute application ne faisant pas partie des indications (voir plus haut).

**3. Groupe de patients ciblés**  
Personnes pour lesquelles une otoplastique doit être produite.

**4. Utilisateurs visés**  
Laboratoire d'otoplastiques, spécialiste ORL, audioprothésiste

**5. Conditions requises**  
Logiciel :  
Cyfex AG · Binzmühlestrasse 15, 8050 Zürich, Suisse  
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Kopenhagen, Danemark

**Matériel informatique (impression 3D) :**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australie

**Matériel informatique (post-polymérisation) :**  
pro3Dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Allemagne

**6. Matériau**  
Contient : diméthacrylate de bisphénol A alcoxylé, initiateurs, agents colorants, stabilisateurs et pigments.

**7. Spécifications géométriques**  
Conformément aux normes de conception correspondantes (gabarits).

**8. Paramètres du matériau**  
Profondeur de pénétration du rayonnement réglable par la durée d'exposition.

**9. Herstellungsprozess (Abb. 1-10)**  
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 Hartzank des 3D-Druckers.  
6. Bauen Sie die Teile.  
7. Teile reinigen (mit IPA  $\geq 97\%$  oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel) ca. 5 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 (5 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsgeräte verwenden).  
10. Teile fertigstellen.

**10. Finalisierung**  
Polieren

**11. Hinweis**  
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. Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/Patienten verpflichtet, schwerwiegende Ereignisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftreten, zu melden. **Achtung:** Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Nach Gebrauch Hände gründlich waschen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. Bei KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. Bei EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. Bei KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei UNWOLHSEIN GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen. Besondere Behandlung (siehe Informationen auf diesem Kennzeichnungsetikett). Bei Hauteizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei Hauteizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. An einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Behälter dicht verschlossen halten. Unter Verschluss aufbewahren. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

**12. Gefahrenhinweise**  
Verursacht Hauteizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen.

**9. Processus de fabrication (Fig. 1 à 10)**  
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  $\geq 97\%$  ou un nettoyant équivalent) pendant 5 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 (5 min.) : atmosphère inerte recommandée (utiliser des photopolymérisateurs appropriés).  
10. Terminer les pièces.

**10. Finition**  
Polissage

**11. 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. Le règlement européen relatif aux dispositifs médicaux impose aux utilisateurs/patients de notifier les événements indésirables graves survenus en lien avec un dispositif médical au fabricant et aux autorités compétentes dans le pays où ils se sont produits. **Attention :** Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Se laver les mains soigneusement après manipulation. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: laver abondamment à l'eau et au savon. EN CAS D'INHALATION: transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise. Traitement spécifique (voir les informations sur cette étiquette). En cas d'irritation cutanée: consulter un médecin. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin. Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin. Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. Garder sous clef. Éliminer le contenu/récipient conformément aux prescriptions légales.

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

**ES 1. Finalidad prevista / Indicación**  
audioprint® GR-11 de pro3Dure es una resina a base de metacrilato para sistemas de impresión 3D (SLA, DLP) con fuentes de irradiación para la producción de moldes elásticos resistentes.

**2. Contraindicaciones**  
audioprint® GR-11 está contraindicado para cualquier uso no incluido en las indicaciones (véase arriba).

**3. Grupo diana de pacientes**  
Personas para quienes se debe elaborar un molde auricular.

**4. Usuarios previstos**  
Laboratorios de otológica, otorrinolaringólogos/técnicos audioprotesistas

**5. Requisitos**  
Software:  
Cyfex AG · Binzmühlestrasse 15, 8050 Zurich, Suiza  
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhague, Dinamarca

**Hardware (Impresión 3D):**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (postpolimerización):**  
pro3Dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Alemania

**6. Material**  
Contiene: Dimetacrilato de bisfenol A alcoxilado, iniciadores, tintes, estabilizadores y pigmentos.

**7. Especificaciones geométricas**  
Según las especificaciones de diseño correspondientes (plantillas).

**8. Parámetros del material**  
Profundidad de radiación regulable mediante el tiempo de exposición.

**IT 1. Destinazione d'uso / Indicazione**  
audioprint® GR-11 di pro3Dure è una resina a base di metacrilato per sistemi di stampa 3D (SLA, DLP) con fonti di irradiazione per la produzione di auricolari elastici resistenti.

**2. Controindicazioni**  
audioprint® GR-11 è controindicato per qualsiasi applicazione non riportata nelle indicazioni (vedere sopra).

**3. Pazienti destinatari**  
Persone per cui è necessario realizzare un inserto auricolare.

**4. Utenti previsti**  
Laboratorio di inserti auricolari, medici ORL, tecnici audioprotesisti

**5. Requisiti**  
Software:  
Cyfex AG · Binzmühlestrasse 15, 8050 Zurigo, Svizzera  
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Kopenhagen, Danimarca

**Hardware (stampa 3D):**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (post-polimerizzazione):**  
pro3Dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germania

**6. Materiale**  
Contiene: bisfenolo-A-dimetacrilato alcoxilato, iniziatori, coloranti, stabilizzanti e pigmenti.

**7. Specifiche geometriche**  
Secondo le rispettive specifiche di progettazione (templates).

**8. Parametri del materiale**  
Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione.

**9. Proceso de fabricación (fig. 1-10)**  
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  $\geq 97\%$  o con un producto de limpieza equivalente) aprox. 5 min. en un baño de ultrasonidos o en un equipo equivalente – se recomienda prelimpieza).  
8. Seque las piezas, hasta que ya no queden restos de IPA o del producto de limpieza equivalente.  
9. Postcurado (5 min.): se recomienda atmósfera inerte (emplee equipos de fotopolimerización adecuados).  
10. Procede al acabado de las piezas.

**10. Finalización**  
Pulido

**11. 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 repercuiones negativas sobre la calidad del material, no exponga en ningún caso el material fluido 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 deberá llevar el debido equipamiento de protección personal. Conforme al Reglamento (UE) sobre los productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a comunicar los acontecimientos graves con un producto sanitario al fabricante y a las autoridades competentes en el país en el que hayan tenido lugar. **Atención:** Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. Lavarse las manos concienzudamente tras la manipulación. Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado. Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo. Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Limpiar con agua y jabón abundantes. EN CASO DE INHALACION: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando. Llamar a un CENTRO DE INFORMACION TOXICOLOGICA o a un médico en caso de malestar. Se necesita un tratamiento específico (ver información en esta etiqueta). En caso de irritación cutánea: Consultar a un médico. En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico. Quitar las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente cerrado herméticamente. Guardar bajo llave. Elimine el contenido/contenedor conforme a la normativa aplicable.

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

**9. Processo di fabbricazione (Fig. 1 – 10)**  
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  $\geq 97\%$  o un detergente equivalente) per circa 5 min. in un bagno a ultrasuoni o in un dispositivo equivalente; è consigliata una pulizia preliminare).  
8. Acciuarare i componenti, fino alla totale eliminazione dei residui di alcool isopropilico o con un detergente equivalente.  
9. Post-polimerizzazione (5 min.): atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).  
10. Rifinire i componenti.

**10. Rifinitura**  
Lucidatura

**11. 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. Secondo il regolamento UE sui dispositivi medici, gli utilizzatori/pazienti sono obbligati a segnalare eventuali eventi gravi verificatisi in relazione al dispositivo medico al fabbricante e all'autorità competente del Paese in cui tali eventi si sono verificati. **Attenzione:** Evitare di respirare la polvere/i fumi/gas/la nebbia/i vapori/l'aerosol. Lavare accuratamente le mani dopo l'uso. Utilizzare soltanto all'aperto o in luogo ben ventilato. Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro. Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso. IN CASO DI CONTACTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone. IN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione. IN CASO DI CONTACTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. In caso di malestere, contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico. Trattamento specifico (vedere le informazioni su questa etichetta). In caso di irritazione della pelle: consultare un medico. In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. Se l'irritazione degli occhi persiste, consultare un medico. Togliere tutti gli indumenti contaminati e lavarli. Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato. Conservare sotto chiave. Eliminare il contenuto/contenitore in conformità alle norme ufficiali.

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