

PL

1. Wskazania

printodent[®] GR-22 flex firmy pro3dure jest przeznaczony do wytwarzania aplikacji ortodontycznych i stomatologicznych (ochrony ust, nakładek zapobiegających zgrzytaniu, nakładek zapobiegających chrapaniu, nakładek zapobiegających prz gryzaniu policzków i nakładek ogólnych).

2. Przeciwwskazania

Stosowanie wyrobu printodent[®] GR-22 flex jest przeciwwskazane ...

- ... u pacjentów ze stwierdzoną alergią na jeden ze składników wyrobu.
- ... do wytwarzania podstaw protez zębowych.
- ... w każdym przypadku nie uwzględnionym we wskazaniach (patrz powyżej).

3. Wymagania

Oprogramowanie:

DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montreal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Niemcy
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Kopenhaga, Dania

Wyposażenie sprzętowe (druk 3D):

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

Wyposażenie sprzętowe (utwardzanie ostateczne):

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

4. Materiał

printodent[®] GR-22 flex składa się z funkcjonalnych żywic (met)akrylanowych.

5. Wytyczne dot. geometrii

Minimalna grubość ściany: 1,5 mm

6. Parametry materiału

Głębokość naświetlania kontrolowana przez czas ekspozycji
50 µm
100 µm

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

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

8. Wykończenie

Polerowanie

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 odchyień w zakresie właściwości mechanicznych i optycznych materiału. Podczas przetwarzania materiału stosować środki ochrony indywidualnej.

Zgodnie z Rozporządzeniem UE w sprawie wyrobów medycznych, użytkownicy/pacjenci mają obowiązek zgłaszania poważnych incydentów związanych z wyrobem medycznym producentowi oraz właściwemu organowi w kraju, w którym one wystąpiły.

Uwaga: Żyvice polimerowe są odporne na środki chemiczne - unikaj zanieczyszczenia odzieży! Unikaj 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. Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Generative Resin

GR-22 flex

Instrukcja używania · Lietošanas pamācība
Naudojimo instrukcija · Brugsanvisning
Bruksanvisning



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

printodent[®] GR-22 flex

■ Twardość w skali Shore'a D/
Cietība pēc Šora D/
Kietumas pagal Šorą D/
Shore-hårdhed D/
Shore-hårdhet D
(ISO 7619-1):
≥ 65**

■ Wytrzymałość na zginanie/
Lieces izturība/
Stipruma rība lenkiant/
Bøjemodul/
Bøjhållfasthet
MPa (ISO 20795-2):
≥ 2**

■ Moduł sprężystości przy zginaniu/
Lieces modulīš/
Lenkimo modulīš/
Módulo de flexión/
Bøjmodul
MPa (ISO 20795-2):
≥ 100**

■ Nasiąkliwość/
Ūdens absorbcija/
Vandens absorbcija/
Vandoptagelse/
Vattenabsorption
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 32

■ Rozpuszczalność/
Šķīdība/
Tirpumas/
Opløselighed/
Løslighet
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 5

■ Udarność
(met. IZOD próbek z karbem, ASTM D256)/
Trieicenisizturība
(IZOD iegriezts, ASTM D256)/
Atsparumas smūgiams
(IZOD notched, ASTM D256)/
Slagfasthed
(IZOD notched, ASTM D256)/
Slagfasthet
(IZOD med skåra, ASTM D256):
≥ 50 J/m**

■ Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 37)/
Pagarinājums pārraušanas brīdī (ISO 37)/
Pailgējimas pļštant (ISO 37)/
Brudforlængelse (ISO 37)/
Brotttøjning (ISO 37):
≥ 50 %**

Informācija do zamówień/
Pasūtīšanas informācija/
Užsakymo informācija/
Beställingsinformationer/
Beställningsinformation:

printodent[®] GR-22 flex

1 kg:
λ ≤ 405 nm

bezbarwny-transparentny/
bezkrāsaina – caurspīdīga/
Skaidri, permatoma/
klar-transparent/
klar transparent
REF: D1001701

jasny niebieski
gaiši zils
šviesiāi mėlynas
ļyseblā
ljusblā
REF: D1001703

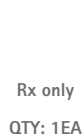
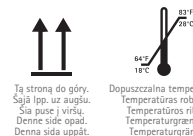
500 g:
λ ≤ 405 nm

bezbarwny-transparentny/
bezkrāsaina – caurspīdīga/
Skaidri, permatoma/
klar-transparent/
klar transparent
REF: D1001702

jasny niebieski
gaiši zils
šviesiāi mėlynas
ļyseblā
ljusblā
REF: D1001704

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

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



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
printodont® GR-22 flex no "pro3dure" ir paredzēts lietošanai žokļu ortopēdijā un zobārstniecībā (mutēs aizsargu, kapju pret zobu griešanu, kapju pret krākšanu, sakodienu kapju un citu kapju izgatavošanai).

2. Kontraindikācijas
printodont® GR-22 flex ir kontraindikācijas tālāk norādītajos gadījumos ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam ir alerģija pret kādu no sastāvdaļām.
2. ... attiecībā uz protezes pamatnēm.
3. ... attiecībā uz katru lietošanas gadījumu, kas nav indikācijas daļa (skat. augstāk).

3. Prasības
Programmatūra:
DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanāda
exocad GmbH - Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Vācija
3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Dānija

Aparatūra (3D druka):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Austrālija

Aparatūra (pēc sacietēšanas):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Vācija

4. Materiāls
printodont® GR-22 flex sastāv no funkcionāliem (met)akrila sveķiem.

5. Ģeometrisks iepriekšējs iestatījums
Minimālais sienas biezums: 1,5 mm

6. Materiāla parametri
Starojuma dziļums tiek kontrolēts ar gaismošanas laiku
50 μm
100 μm

2

1. Indikācijas
„pro3dure” gamintojo „printodont® GR-22 flex” skirtas ortodontiņēm ir odontologinēm aplikācijoms (burnos apsaugai, dantū griežimo prevencijos reikmēm naudojamiems bēgeliams, knarkimo prevencijos reikmēm naudojamiems bēgeliams, saķandžio [ivarams ir bendriensiem [ivarams] gaminti.

2. Kontraindikācijas
„printodont® GR-22 flex” draudzama naudoti ...
1. ... jei žinoma, kad pacientas yra alerģisks kuriai nors iš sudedamųjų medžiagų.
2. ... protezu pagrindu.
3. ... bet kokiai taikymo srčiai, kuri nėra indikacijos dalis (žr. pirmiau).

3. Reikalavimai
Programinė įranga:
„DENTAL WINGS INC” - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
„exocad GmbH” - Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Vokietija
„3SHAPE A/S” - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danija

Aparatinė įranga (3D spausdinimas):
„ASIGA” - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australija

Aparatinė įranga (po kietėjimo):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Vokietija

4. Medžiaga
„printodont® GR-22 flex” pagamintas iš funkciinių (met)akrilo derių.

5. Geometriniai parametrai
Mažiausias sienelės storis: 1,5 mm

6. Medžiagos parametrai
Spinduliuotės gylio reguliuojamas pagal ekspozicijos laiką
50 μm
100 μm

7. Zgatavošanas process (1–10. attēls, 1. lpp.)
1. Sagatavojiet datus(CAD un konstrukcijas sagatavošana).
2. Izvēlieties procesa parametrus (konstrukcijas stils utt.).
3. Pārsūtiet sagatavotos datus uz 3D printeri.
4. Sagatavojiet 3D drukāšanu – sakrātiel pudeli.
5. Uzplūdiel 3D printera sveķu tvertini.
6. Izgatavojiet detaļas.
7. Aptuveni 10 minūtes tīriet detaļas (ar IPA ≥ 97 % vai līdzvērtīgu tīrīšanas līdzekli) ultraskaņas vannā vai līdzvērtīgā ierīcē (ieteicama priekštīrīšana).
8. Nožāvējiet detaļas (ar saspīestu gaisu, līdz ir notīrīti visi IPA vai līdzvērtīga tīrīšanas līdzekļa atlikumi).
9. Secija cietēšana (2 x 5 min. / sienas biezums > 2,5 mm; 2 x 10 min.): ieteicama inerta atmosfēra (izmantojiet piemērotu ierīci cietināšanai ar gaisu).
10. Pabeidziet detaļu izgatavošanu.

8. Pabeigšana
Nopulēšana

9. Norāde
Attiecībā uz parametru iestatījumiem un dizaina ieteikumiem ievērojiet programmatūras izgatavotāja sniegtos norādījumus. Attiecībā uz parametru iestatījumiem/drukāšanas un secijas cietināšanas ieteikumiem ievērojiet aparatūras izgatavotāja sniegtos norādījumus. Lai novērstu katējošu ietekmi uz materiāla kvalitāti, nekādā gadījumā šķidros materiālus nepakļaujiet starojumam. Jebkādas atkāpes no izklāstītajiem ražošanas procesiem vai uzglabāšanas nosacījumiem var radīt atšķirīgas materiāla mehāniskās un optiskās īpašības. Aprādēts laikā lietojiet individuālos aizsarglīdzekļus.

Saskaņā ar ES regulu par medicīniskām ierīcēm, lietotāju/pacientu pienākums ir ziņot par visām nopietnām problēmām ar medicīnisko ierīci šīs ierīces ražotājam un tās valsts kompetentajai iestādei, kurā šīs problēmas ir notikušas.

Uzmanību! Polimerizēti sveķi ir izturīgi pret ķīmiskajām vielām, tāpēc gādāiet, lai tie nenokļūst uz apģērba. Nodrošiniet, lai nenotiek saskare ar ādu un acīm. Ja rodas nejausa saskare, noskalojiet ar pietiekamu daudzumu ūdens un nepieciešamības gadījumā sazinieties ar ārstu. Uz katru materiāla iepakojuma ir norādīts partijas numurs un derīguma termiņš. Reklamācijas gadījumā vienmēr norādiet izstrādājuma partijas numuru. Neizmantojiet izstrādājumu, ja ir bezdiezies tā derīgums. Uzturējiet saturu/tvertini atbilstoši noteiktajiem priekšrakstiem.

10. Bīstamības norādījumi
Izraisa ādas kairinājumus. Var izraisīt alerģiskas reakcijas uz ādas. Izraisa nopietnu kairinājumu acīs. Var kairināt elpceļus. Kaitīgs ūdens organismiem, ar ilglaicīgu iedarbību.

7. Gamybos procesas (1–10 pav., 1 psl.)
1. Duomenų parengimas (CAD ir pasirengimas gamybai).
2. Pasirinkite technologinius parametrus (konstrukcijos stiliui ir pan.).
3. Paruoštus duomenis perkeltite į 3D spausdintuvą.
4. Pasirengimas 3D spausdinimui – papurtykite butelį.
5. Pripildykite 3D spausdintuvo dėrvos talpyklą.
6. Gaminkite dalis.
7. Valykite dalis (su IPA ≥ 97 % arba lygiavertičiu valiikliu) apie 10 min. ultragarso vonelėje arba lygiavertičiam prietaisui – rekomenduojamas pirminis valymas).
8. Dalis nusausinkite (suspaustu oru, kol neliks IPA arba lygiavertičiu valiikliu likučiu).
9. Papildomas kietinimas (2 x 5 min. / sienelės storis > 2,5 mm; 2 x 10 min.): rekomenduojama inertinė atmosfera (naudokite tinkamas kietinimo lempas).
10. Užbaikite gaminti dalis.

8. Pabaiga
Poliravimas

9. Pastaba
Laikykitės programinės įrangos gamintojo nurodymų, susijusių su parametru nustatymu ir rekomendacijomis konstrukcijai. Laikykitės aparatinės įrangos gamintojo nurodymų, susijusių su parametru nustatymu / rekomendacijomis spausdinimui ir papildomam kietinimui. Kad išvengtumėte neigiamo poveikio medžiagos kokybei, skystą medžiagą saugokite nuo spinduliuotės. Nesilaikant aprašyto gamybos proceso arba laikymo sąlygų, gali skirtis mechaninės ir optinės medžiagos savybės. Apdirbimo proceso metu pasirinkite asmens apsaugos priemonėmis.

Pagal ES medicinos priemonių reglamentą, apie rimtus incidentus, susijusius su medicinos priemone, naudotojas / pacientas privalo pranešti gamintojui ir kompetentingai šalies, kurioje įvyko incidentas, institucijai.

Dėmesio: polimerizuotos dėrvos yra chemiškai atsparios – venkite dėmių ant drabužių! Saugokitės, kad nepatektų ant odos ir į akis! Įvykus netyčiniams sąlyčiui, praplaukite dideliu kiekiu vandens ir prireikus pasikonsultuokite su gydytoju. Partijos numeris ir galiojimo data nurodyti ant kiekvienos medžiagos pakuotės. Pateikdami pretenzijas visada nurodykite produkto partijos numerį. Nenaudokite priemonės pasibaigus jos galiojimui. Turinį / talpyklą utilizuokite laikydamiesi nustatytų valdžios institucijų reikalavimų.

10. Nurodymai dėl pavojų
Dirgina odą. Gali sukelti alerģines odos reakcijas. Smarkiai dirgina akis. Gali dirginti kvėpavimo takus. Kenksmingas vandens organizmams, sukeliama ilgalaikė poveikis.

1. Indikationer
printodont® GR-22 flex fra pro3dure er beregnet til fremstilling af kbeortopediske og dentale applikationer (mundbeskyttelse, slibeskinner, snorkeskinner, bideskinner og generelle skinner).

2. Kontraindikationer
printodont® GR-22 flex er kontraindiceret ...
1. ... hvis man er bekendt med, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... til protesebaser.
3. ... til enhver anvendelse, der ikke er del af indikationen (se foroven).

3. Krav
Software:
DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Canada
exocad GmbH - Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Tyskland
3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 København, Danmark

Hardware (3d-print):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien

Hardware (efterhærdning):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Tyskland

4. Materiale
printodont® GR-22 flex består af funktionelle (meth)acrylharpikser.

5. Geometriske angivelser
Min. vægtykkelse: 1,5 mm

6. Materiale-parametre
Strålingsdybden kan styres vha. belysningstiden
50 μm
100 μm

3

1. Indikationer
printodont® GR-22 flex från pro3dure är avsedd för käkortopediska och dentala applikationer (munskydd, gnisselskenor, snarkskenor, bettskenor och allmänna skenor).

2. Kontraindikationer
printodont® GR-22 flex är kontraindicerat ...
1. ... vid kändedom om att en patient är allergisk mot något av innehållet.
2. ... för protesebaser.
3. ... för alla användningar som inte ingår i indikationen (se ovan).

3. Krav
Programvara:
DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH - Julius-Reiber-Strasse 37, 64293 Darmstadt, Tyskland
3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Köpenhamn, Danmark

Hårdvara (3d-utskrivning):
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien

Hårdvara (efter hårdning):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Tyskland

4. Material
printodont® GR-22 flex består av funktionella (met)akrylhartharts.

5. Geometrisk förhållanden
Minsta väggtyckelse: 1,5 mm

6. Materialparametrar
Strålningsdjupet kan styras via exponeringstiden
50 μm
100 μm

7. Produktionsproces (iii. 1-10, side 1)
1. Forbered data (CAD og konstruktionsforberedelse).
2. Vælg procesparametrene (build-style osv.).
3. Overfør de forberedte data til 3D-printeren.
4. Forbered 3D-print - ryst flasken.
5. Fyld 3D-printerens harpikstank.
6. Byg delene.
7. Rengør delene (med IPA ≥ 97 % eller et tilsvarende rengøringsmiddel) ca. 10 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 (2 x 5 min. / vægtykkelse > 2,5 mm; 2 x 10 min.): inaktiv atmosfære anbefales (anvend egnede lyshærdningsenheder).
10. Færdiggør delene.

8. Afslutning
Polering

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

Iht. EU-forordningen om medicinsk udstyr er brugere/patienter forpligtede til, at rapportere alvorlige hændelser med medicinsk udstyr til fabrikanten og de ansvarlige myndigheder i det land, hvor de optrådte.

Pas på: polymeriserede harpikser er kemisk bestandige - undgå pletter på tøjlet! Undgå kontakt med hud og øjne! Ved utilsigtet kontakt skylles med tilstrækkeligt rindende vand, og læggen 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. Risikosætninger
Forårsager hudirritation. Kan forårsage allergisk hudreaktion. Forårsager alvorlig øjenirritation. Kan forårsage irritation af luftvejene. Skadelig for vandlevende organismer, med langvarige virkninger.

3

7. Tilverkningsproces (bild 1–10, sidan 1)
1. Förbered datan (CAD och konstruktionsförberedelse).
2. Välj processparametrar (modellstil etc.).
3. Överför den förberedda datan till 3D-skrivaren.
4. Förbered 3D-trycket – skaka flaskan.
5. Fyll på 3D-skrivarens harstank.
6. Konstruera delarna.
7. Rengör delarna (med IPA ≥ 97 % eller likvärdigt rengöringsmedel) i ca 10 min. i ett ultraljudsbad eller likvärdigt apparat – förensöring rekommenderas).
8. Torka delarna (med trykluft, tills inga rester av IPA eller likvärdigt rengöringsmedel finns kvar).
9. Efterhårdning (2 x 5 min. / väggtyckelse > 2,5 mm; 2 x 10 min.): inert atmosfär rekommenderas (använd lämpliga ljushårdningsapparater).
10. Färdigställ delarna.

8. Slutförande
Polering

9. Information
Følj anvisningarna från programvarutillverkaren rörande parameterinställningar och konstruktionsrekommendationer. Følj anvisningarna från hårdvarutillverkaren rörande parameterinställningar/tryck- och efterhærdningsrekommendationer. För att undvika negativa effekter på materialkvaliteten får det flytande materialet aldrig utsättas för bestråling. Avvikelser från de beskrivna tillverkningsförhållandena eller förvaringsvillkoren kan leda till avvikande mekaniska och optiska egenskaper hos materialet. Använd personlig skyddsutrustning vid hanteringen.

Enligt EU:s direktiv om medicintekniska produkter är användare/patienter skyldiga att rapportera allvarliga händelser i samband med en medicinteknisk produkt till tillverkaren samt till ansvarig myndighet i det land där tillbudet uppstod.

Observera: Polymeriserade hartser är kemiskt beständiga – undvik fläckar på kläder! Undvik kontakt med hud och ögon! Efter oavsiktlig kontakt, skölj ordentligt med rinnande vatten och kontakta läkare vid behov. Partinummer och hållbarhetsdatum anges på alla förpackningar till materialet. Ange alltid produktens partinummer vid reklamationer. Använd inte produkten efter att hållbarhetsdatumet har gått ut. Avfallshantera innehållet/behållarna enligt myndigheternas föreskrifter.

10. Faraanvisningar
Irriterar huden. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Orsakar allvarlig ögonirritation. Kan orsaka irritation i luftvägarna. Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer.