

1. Indicações

O **printo[®] GR-22 flex** da pro3dure destina-se à produção de aplicações ortodônticas e dentárias (protetores bucais, protetores contra o atrito, contra o ressonar, contra mordedura e protetores gerais).

2. Contraindicações

printo[®] GR-22 flex está contraindicado ...

1. ... se for conhecido que um doente é alérgico a qualquer um dos ingredientes.
2. ... para bases protéticas.
3. ... para todas as utilizações que não façam parte da indicação (ver acima).

3. Requisitos

Software:

DENTAL WINGS INC - 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Canadá
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Alemanha
3SHAPE A/S - Holmens Kanal 7, 1060 Copenhaga, Dinamarca

Hardware (impressão 3D):

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

Hardware (pós-polimerização):

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

4. Material

printo[®] GR-22 flex é composto por resinas (met)acrílicas funcionais.

5. Especificações geométricas

Espessura mínima da parede: 1,5 mm

6. Parâmetros do material

Profundidade da radiação controlável pelo tempo de exposição
50 µm
100 µm

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

1. Prepare os dados (preparação CAD e construção).
2. Seleccione 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. 10 min. 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 (2 x 5 min. / espessura da parede > 2,5 mm: 2 x 10 min.): atmosfera inerte recomendada (utilize equipamentos de fotopolimerização adequados).
10. Termine as peças.

8. Finalização

Polir

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. Assegure equipamento de proteção individual durante o processamento.

De acordo com o Regulamento UE relativo aos dispositivos médicos, os utilizadores/doentes são obrigados a comunicar eventos graves com um dispositivo médico ao fabricante e à autoridade competente do país em que ocorreram.

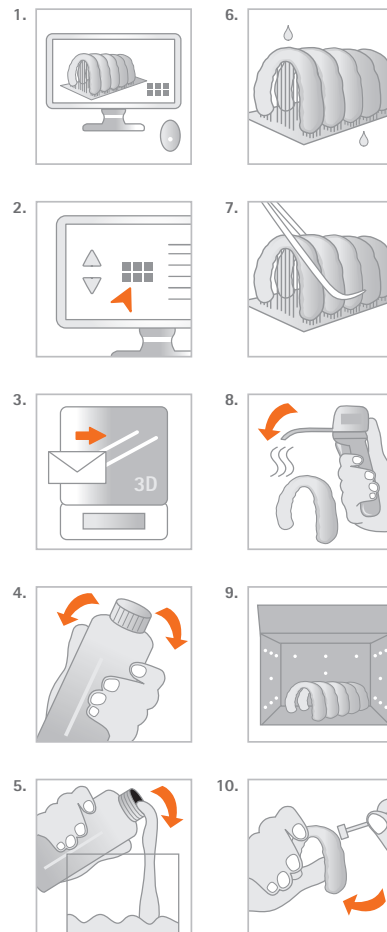
Atenção: As resinas polimerizadas são quimicamente resistentes - evite manchas no vestuário! Evite o contacto com a pele e os olhos! Em caso de contacto accidental, lave com água corrente suficiente e, se necessário, consulte um médico. O código de lote e da data limite de utilização estão indicados 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 reações alérgicas na pele. Provoca grave irritação ocular. Pode irritar as vias respiratórias. Nocivo para os organismos aquáticos, com efeitos duradouros.

Generative Resin
GR-22 flex

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[®] GR-22 flex

- Dureza Shore D/
Tvrdość Shore D/
Trdota po Shoru D/
Tvrdoća po Shoreu D/
Tvrdość podle Shorea D
(ISO 7619-1):
≥ 65**

- Resistência à flexão/
Pevnosť v ohybe/
Upogibna trdnost/
Savojna čvrstoća/
Pevnost v ohybu
MPa (ISO 20795-2):
≥ 2**

- Módulo de flexão/
Ohybový modul/
Modul upogibanja/
Modul za savijanje/
Modul pružnosti v ohybu
MPa (ISO 20795-2):
≥ 100**

- Absorção de água/
Absorpcia vody/
Vpijanje vode/
Apsorpcija vode/
Nasákavost
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 32

- Solubilidade/
Rozpustnost/
Topnost/
Topljivost/
Rozpustnost
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 5

- Resistência ao impacto
(IZOD com entalhes, ASTM D256)/
Rázová pevnost
(IZOD notched, ASTM D256)/
Odpornost na udarce
(IZOD notched, ASTM D256)/
Otpornost na udar
(IZOD test s V-usjekom, ASTM D256)/
Rázová pevnost /
(IZOD rázové, ASTM D256):
≥ 50 J/m**

- Alongamento à rutura (ISO 37)/
Predĺženie pri pretrhnutí (ISO 37)/
Pretržni raztezek (ISO 37)/
Istezanje do prekida (ISO 37)/
Tažnost (ISO 37):
≥ 50 %**

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

printo[®] GR-22 flex

1 kg:
λ ≤ 405 nm

incolor-transparente/
čira – priehľadná/
bistro-prozorno/
bezbojno-prozirna/
čirý – průhledný
REF: D1001701

azul claro/
svetlo modrá/
svetlo modra/
svijetlo plava/
světle modrá
REF: D1001703

500 g:
λ ≤ 405 nm

incolor-transparente/
čira – priehľadná/
bistro-prozorno/
bezbojno-prozirna/
čirý – průhledný
REF: D1001702

azul claro/
svetlo modrá/
svetlo modra/
svijetlo plava/
světle modrá
REF: D1001704

* 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 so 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 internih špecifikacija požadavka

Este lado para cima. Touto stranou nahor. Ta stran navgor. Ova strana gore. Touto stranou nahoru.	Limites de temperatura Templiny limit Omejitve temperature Temperaturne granice Mez toploty	Marca CE Označenie CE Oznaka CE CE oznaka Označení CE	Advertència Pozor Pozor Pozor	Não use se a embalagem estiver danificada. Neupotrebljavajte, ako je pakovanje oštećeno. Ne uporabljajte, če je paket poškodovan. Ne uporabljavati ako je paket oštećen. Nepoužívajte, jestliže je balení poškozeno.	Consultar instruções de utilização. Dođirajte navodila na použitie. Upoštevajte navodila za uporabo. Obavezno pročítati upute. Čtete návod k použití.	Manter longe da luz solar. Chráňte pred slnečným svetlom. Hranjite proč od sončne svetlobe. Čuvati podalje od sunca. Chránit před slunečním zářením.	Rx only QTY: 1EA	Dispositivo médico Zdravotniška pomagilka Medicinski pripomoček Medicinski proizvod Zdravotnički prostriedek	Data limite de utilização Dátum trvanlivosti Rok trajanja Rok trajanja Použit do data	Número de referência Katalógové číslo Kataloška številka Kataloški broj Katalogovoe číslo	Código de lote Číslo šarže Serjska 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-22 flex od spoločnosti pro3dure je určený na výrobu ortodontických a stomatologických aplikácií (chrániče zubov, dlahy proti škripaniu zubov, dlahy proti chrápaniu, nákusné dlahy a všeobecné dlahy).

2. Kontraindikácie
printodont® GR-22 flex je kontraindikovaný ...
1. ... ak je známe, že pacient je alergický na jednu zo zložiek.
2. ... pre bázy protéz.
3. ... pre každú aplikáciu, ktorá nie je časťou indikácie (pozri vyššie).

3. Požiadavky
Softvér:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Nemecko
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Dánsko

Hardvér (3D tlač):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Austrália

Hardvér (následné vytvrdzovanie):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Nemecko

4. Materiál
printodont® GR-22 flex pozostáva z funkčných (met)akrylových živíc.

5. Geometrické údaje
Minimálna hrúbka steny: 1,5 mm

6. Parametre materiálu
Hĺbku prenikania žiarenia je možné regulovať dobou expozície
50 µm
100 µm

7. Výrobný proces (obr. 1-10, strana 1)

1. Pripravte údaje (CAD a príprava konštrukcie).
2. Vyberte parametre procesu (konštrukčný štýl atd.).
3. Preneste pripravené údaje do 3D tlačiarne.
4. Pripravte 3D tlač – pretrepte fľašu.
5. Naplňte nádrž 3D tlačiarne na zivcu.
6. Skonstruujte diely.
7. Očistite diely (s IPA ≥ 97 % alebo ekvivalentným čistiacim prostriedkom) cca 10 min. v ultrazvukovom kúpeli alebo ekvivalentnom zariadení – odporúča sa predbežné čistenie).
8. Osušte diely (stlačeným vzduchom, kým už nebudú prítomné žiadne zvyšky IPA alebo ekvivalentného čistiaceho prostriedku).
9. Dodatočné vytvrdzovanie (2 x 5 min. / hrúbka steny > 2,5 mm: 2 x 10 min.): odporúča sa inertná atmosféra (používajte vhodné zariadenia na vytvrdzovanie svetlom).
10. Dokončíte diely.

8. Konečná úprava
Leštenie

9. Upozornenie
Riadte sa pokynmi výrobcu softvéru ohľadne nastavení parametrov a odporúčaní pre konštrukciu. Riadte sa pokynmi výrobcu hardvéru týkajúcich sa nastavení parametrov/odporúčaní pre tlač a dodatočné vytvrdzovanie. Aby ste predišli nepríznym účinkom na kvalitu materiálu, za žiadnych okolností nevystavujte tektúry materiál zariadeniu. Odchýlky od opísaného výrobného procesu alebo skladovacích podmienok môžu viesť k odlišným mechanickým a optickým vlastnostiam materiálu. Počas spracovania dbajte na osobné ochranné prostriedky.

Podľa nariadenia EÚ o zdravotníckych pomôckach sú používatelia/pacienti povinní ohlásiť závažné udalosti súvisiace so zdravotníckou pomôckou výrobcovi a príslušnému orgánu krajiny, v ktorej sa vyskytli.

Pozor: Polymerizované živice sú chemicky odolné – vyvarujte sa škvrn na odev! Zabráňte 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 vyvolať alergické kožné reakcie. Spôsobuje vážne podráždenie očí. Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest. Škodlivý pre vodné organizmy, s dlhodobými účinkami.

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

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

8. Dokončanje
Poliranje

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 osebno varovalno opremo.

V skladu z Uredbo EU o medicinskih pripomočkih morajo uporabniki/bolniki o resnih dogodkih z medicinskim pripomočkom poročati proizvajalcu in pristojnemu organu države, v kateri so se zgodili.

Pozor: Polimerizirane 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. Pripomočka ne uporabljajte po izteku roka trajanja. Vsebinsko/vešnik zavrzite v skladu z uradnimi predpisi.

10. Opozorila o nevarnosti
Povzroča draženje kože. Lahko povzroči alergijski odziv kože. Povzroča hudo draženje očí. Lahko povzroči draženje dihalnih poti. Škodljivo za vodne organizme, z dolgotrajnimi učinki.

1. Indikacije
printodont® GR-22 flex proizvođača pro3dure predviđen je za izradu ortodontskih i dentalnih aplikacija (zaštite za usta, udlage kod bruskizma, udlage protiv hrkanja, okluzalne udlage i općenite udlage).

2. Kontraindikacije
printodont® GR-22 flex je kontraindiciran ...
1. ... kada je poznato da je pacijent alergican na neki od sastojaka.
2. ... za baze proteza.
3. ... za svaku primjenu koja nije dio indikacije (vidi prethodno u tekstu).

3. Zajtjevi
Softver:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Njemačka
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danska

Hardver (3D ispis):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australija

Hardver (naknadno otvrdnjavanje):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Njemačka

4. Materijal
printodont® GR-22 flex sastoji se od funkcijiskih (met)akrilnih smola.

5. Geometrijske specifikacije
Najmanja debljina stijenke: 1,5 mm

6. Parametri materijala
Dubina zračenja može se kontrolirati vremenom ekspozicije
50 µm
100 µm

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

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

8. Finalizacija
Poliranje

9. Napomena
Slijedite upute proizvođača softvera s obzirom na postavke parametara i konštrukcijske preporuke. Slijedite upute proizvođača softvera s obzirom na postavke parametara / preporuke za tisk i naknadno strvdnjavanje. Da biste izbjegli štetne učinke na kvalitetu materijala, tekući materijal ni u kom slučaju ne izlažite zračenju. Odstupanja od ovjje opisanih postupaka izrade ili uvjeta skladištenja mogu dovesti do različitih mehaničkih i optičkih svojstava materijala. Tijekom obrade pazite na osobnu zaštitnu opremu.

Prema Uredbi Europske unije o medicinskim proizvodima korisnici/pacijenti moraju ozbiljne štetne događaje prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu zemlje u kojoj su se pojavili.

Pozor: Polimerizirane smole su kemijski otporne – izbjegavajte mrlje na odjeći! Izbjegavajte dodir s kožom i očima! Ako dođe do slučajnog dodira, isperite s obilno tekućom vodom 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 putova. Štetno za vodene organizme, s dugotrajnim učinkom.

2

1. Indikacije
Izdelek **printodont® GR-22 flex** podjetja pro3dure je predviden za izdelavo čeljustno ortopedskih in dentalnih aplikacij (zaščita ust, protišumni nastavek, protismrtni nastavek, štítnik za zobe in splošni nastavek).

2. Kontraindikacije
printodont® GR-22 flex je kontraindiciran ...
1. ... če je znano, da je bolnik alergičen na eno od sestavin.
2. ... za podlage za proteze.
3. ... za vsako uporabo, ki ni del indikacije (glejte zgoraj).

3. Zahteve
Programska oprema:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Nemčija
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danska

Strojna oprema (3D-tiskanje):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Avstralija

Strojna oprema (Naknadno strjevanje):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Nemčija

4. Materiál
printodont® GR-22 flex sestoji iz funkcionalnih (met)akrilnih smol.

5. Geometrijske specifikacije
Najmanjša debelina stene: 1,5 mm

6. Parametri materiala
Globino sevanja je mogoče nadzorovati glede na čas izpostavljenosti
50 µm
100 µm

1. Indikacije
printodont® GR-22 flex od spoločnosti pro3dure je predviđen za izdelavo čeljustno ortopedskih i dentalnih aplikacija (zaštite za usta, udlage kod bruskizma, udlage protiv hrkanja, okluzalne udlage i općenite udlage).

2. Kontraindikacije
printodont® GR-22 flex je kontraindikovan ...
1. ... jestliže je známo, že je pacijent alergický na některou z obsažených látek.
2. ... pro báze zubních protéz.
3. ... pro jakékoli použití, které není součástí indikace (viz výše).

3. Požadavky
Software:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Njemecko
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Dánsko

Hardware (3D tisk):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Austrálie

Hardware (dodatečné vytvrzění):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Njemecko

4. Materiál
printodont® GR-22 flex sestává z funkčních (met)akrylových pryskyřic.

5. Geometrické specifikace
Minimální tloušťka stěny: 1,5 mm

6. Materiálové parametry
Hĺbka pronikání záření regulovatelná dobou osvitů
50 µm
100 µm

7. Proizvodni postopek (obr. 1-10, strana 1)

1. Priprava dat (CAD a pripravja konstrukce).
2. Vyberte parametry procesa (druh konstrukce atd.).
3. Preneste pripravljena data do 3D tiskárny.
4. Pripravite 3D tisk – protrepejte lahve.
5. Naplňte nádrž na pryskyřici 3D tiskárny.
6. Vyvořte součásti.
7. Čistěte součásti (pomocí prostředku IPA ≥ 97 % nebo ekvivalentního čistícího prostředku) cca 10 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 čistícího prostředku).
9. Dodatečné vytvrdzování (2 x 5 min. / tloušťka stěny > 2,5 mm: 2 x 10 min.): doporučujeme inertní atmosféru (použijte vhodné přístroje pro vytvrdzování světlem).
10. Dokončete součásti.

8. Konečná úprava
Leštení

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 dodatečného vytvrdzování. Aby se zabránilo nepříznivým účinkům na kvalitu materiálu, tektury materiál za žádných okolností nevystavujte ozáření. Odchýlky od popsaných postupů zhotovení nebo skladovacích podmínek mohou vést k odlišným mechanickým a optickým vlastnostem materiálu. Během zpracovávání využívejte osobní ochranné prostředky.

Podle nařízení EU týkající se zdravotnických prostředků jsou uživatelé/pacienti povinni hlásit závažné příhody v souvislosti se zdravotnickým prostředkem výrobcovi a příslušnému úřadu země, ve které k nim došlo.

Pozor: Polymerované pryskyřice jsou chemicky odolné – zabraňte pošpinění oděvu! Zabraňte styku s kůží a očima! V případě náhodného kontaktu opláchněte velkým množstvím tekoucí 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 podráždení pokožky. Může vyvolat alergické kožní reakce. Způsobuje vážné podráždení očí. Může způsobit podráždení dýchacích cest. Škodlivý pro vodní organismy, s dlouhodobým účinkem.