

1. Indicații

printo[®] GR-22 flex de la pro3dure este prevăzut pentru realizarea aplicațiilor chirurgicale maxilo-faciale și dentare (gutiere, mulaje anti-bruxism, anti-sforăit și mulaje generale).

2. Contraindicații

printo[®] GR-22 flex este contraindicat ...

1. ... dacă un pacient prezintă o alergie cunoscută la unul dintre ingrediente.
2. ... ca bază pentru prozeze.
3. ... pentru orice utilizare care nu este prevăzută în indicații (vezi mai sus).

3. Cerințe

Software:

DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Canada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germania
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Danemarca

Hardware (imprimare 3D):

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

Hardware (solidificare):

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

4. Material

printo[®] GR-22 flex constă din rășini (met)acrilice funcționale.

5. Cerințe de natură geometrică

Grosime minimă a peretelui: 1,5 mm

6. Parametri material

Adâncimea de pătrundere a radiației controlabilă prin timpul de expunere
50 μm
100 μm

7. Proces de fabricație (fig. 1 – 10, pagina 1)

1. Pregătirea datelor (pregătire CAD & model).
2. Selectați parametrii de proces (tip model etc.).
3. Transferați datele pregătite în imprimanta 3D.
4. Pregătirea imprimării 3D – agitați sticla.
5. Umpleți rezervorul de rășină al imprimantei 3D.
6. Realizați piesele.
7. Curățați piesele (cu IPA ≥ 97 % sau o substanță de curățare similară) cca. 10 min. în baie cu ultrasunete sau un dispozitiv similar – se recomandă curățarea prealabilă.
8. Curățați piese (cu aer comprimat, până când nu mai există resturi de IPA sau substanță de curățare).
9. Solidificare (2 x 5 min. / grosimea peretelui > 2,5 mm: 2 x 10 min.): se recomandă o atmosferă inertă (utilizați aparate de polimerizare adecvate).
10. Finalizați piesele.

8. Finalizare

Șlefuire

9. Notă

Respectați instrucțiunile producătorului software-ului cu privire la setarea parametrilor și recomandările de construcție. Respectați instrucțiunile producătorului hardware-ului cu privire la setarea parametrilor/recomandările referitoare la imprimare și solidificare. Pentru a evita efecte defavorabile asupra calității materialului, materialul fluid nu trebuie expus în nici un caz radiațiilor. Abateri de la procedura de fabricație descrisă sau de la condițiile de depozitare pot genera proprietăți mecanice și optice necorespunzătoare ale materialului. Aveți în vedere echipamentul individual de protecție în timpul prelucrării.

În conformitate cu Regulamentul UE privind dispozitivele medicale, utilizatorii/pacienții au obligația să comunice producătorului și autorităților naționale competente orice incidente grave apărute în legătură cu un dispozitiv medical.

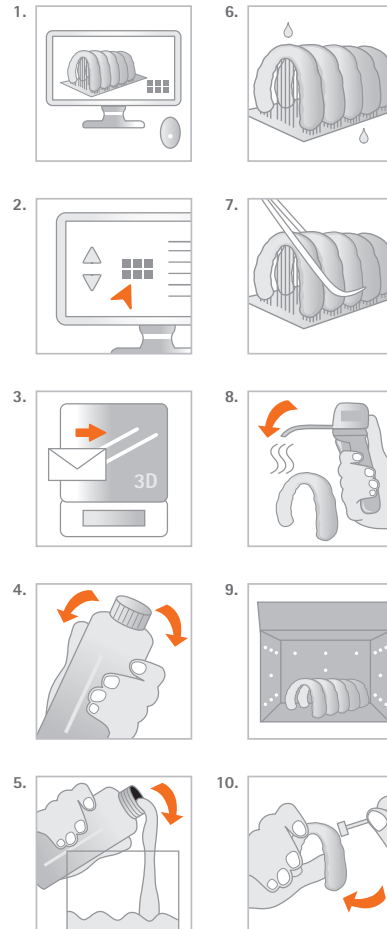
Atenție: Rășinile polimerice prezintă rezistență la substanțe chimice – evitați petele pe îmbrăcăminte! Evitați contactul cu pielea și cu ochii! În cazul contactului accidental spălați abundent cu apă curată și, dacă este necesar, consultați un medic. Codul lotului și termenul de valabilitate sunt indicate pe fiecare ambalaj al materialului. În cazul unei reclamații, vă rugăm să indicați întotdeauna numărul de lot al produsului. Nu utilizați produsul după depășirea termenului de valabilitate. Eliminați conținutul/recipientul în conformitate cu prevederile autorităților.

10. Indicații referitoare la pericole

Cauzează iritații ale pielii. Poate cauza reacții alergice. Cauzează iritații severe la nivelul ochilor. Poate irita căile respiratorii. Dăunător pentru organismele acvatice, cu efect pe termen lung.

Generative Resin
GR-22 flex

Instrucțiuni de utilizare · Инструкция за употреба · Οδηγίες χρήσης · Használati útmutató · Gebruiksaanwijzing



Proprietăți fizice*/
Физични свойства*/
Φυσικές ιδιότητες*/
Fizikai tulajdonságok*/
Fysische eigenschappen*:

printo[®] GR-22 flex

■ Duritate Shore D/
Твърдост по Шор D/
Σκληρότητα Shore D/
Shore keménység D/
Shore-hardheid D
(ISO 7619-1):
≥ 65**

■ Rezistența la încoviere/
Якост на огъване/
Αντοχή στην κάμψη/
Hajlítószilárdság/
Buigsterkte
MPa (ISO 20795-2):
≥ 2**

■ Modul de îndoire/
Модул на еластичност/
Μέτρο κάμψης/
Hajlítási modulus/
Buigmodule
MPa (ISO 20795-2):
≥ 100**

■ Absorbție apă/
Απορρόφιση на вода/
Απορρόφηση νερού/
Vízfelvétel/
Wateropname
μg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 32

■ Solubilitate/
Разтворимост/
Διαλυτότητα/
Oldékonyság/
Oplosbaarheid
μg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 5

■ Rezistență la impact/
(IZOD crestat, ASTM D256)/
Устойчивост на удар
(IZOD notched, ASTM D256)/
Αντοχή στην κρούση
(IZOD notched, ASTM D256)/
Ütésállóság
(IZOD notched, ASTM D256)/
Botsbestendigheid
(IZOD notched, ASTM D256):
≥ 50 J/m**

■ Întindere la rupere (ISO 37)/
Удължение при скъване (ISO 37)/
Επιμήκυνση θραύσης (ISO 37)/
Szakadási nyúlás (ISO 37)/
Rek bij breuk (ISO 37):
≥ 50 %**

Informații privind comanda/
Информация за поръчка/
Στοιχεία παραγγελίας/
Rendelési információk/
Bestelinformatie:

printo[®] GR-22 flex

1 kg:
λ ≤ 405 nm

incolor-transparent/
прозрачен/
διαυγές-διαφανές/
tisza-átlátszó/
kleurloos-transparant
REF: D1001701

albastru deschis/
светлосиньо/
γαλάζιο/
világoskék/
lichtblauw
REF: D1001703

500 g:
λ ≤ 405 nm

incolor-transparent/
прозрачен/
διαυγές-διαφανές/
tisza-átlátszó/
kleurloos-transparant
REF: D1001702

albastru deschis/
светлосиньо/
γαλάζιο/
világoskék/
lichtblauw
REF: D1001704

* Aceste date sunt obținute în urma măsurătorilor pe o probă reprezentativă, care a fost investigată în cadrul sistemului nostru de asigurare a calității. / * Тези данни са резултат от измервания на представителна проба и са получени в рамките на нашата система за управление на качеството. / * Το δοκίμιο αυτό προέρχεται από τη γνήσια σκόνη αντιπροσωπευτικού δείγματος που λήφθηκε στο πλαίσιο της διασφάλισης ποιότητας. / * Ezek az adatok egy reprezentatív minta méréseiből származnak, amelyek meghatározására minőségbiztosítási rendszerünk keretében került sor. / * Deze gegevens zijn afkomstig van metingen van een representatief monster die in het kader van onze kwaliteitscontrole werden uitgevoerd.

** Conform specificațiilor interne privind designul și cerințele / ** Съгласно нашите спецификации за дизайн и изисквания / ** Σύμφωνα με τις εσωτερικές προδιαγραφές σχεδίασής και απαιτήσεων / ** A belső tervezési és követelményspecifikációk szerinti / ** Volgens interne specificaties van ontwerp en vereisten



Cu această parte în sus.
Тази страна нагоре.
Αυτή η πλευρά προς το πάνω.
Ezzel az oldalal felfelé.
Deze zijde boven.



Limita de temperatură
Температурни граници
Όριο θερμοκρασίας
Hőmérséklethatár
Temperatuurlimit



Marcaj CE
Маркировка CE
Σημο CE
CE-jelölés
CE-markering



Atenție
Внимание
Προσοχή
Figyelem
Let op



A nu se utiliza dacă ambalajul este deteriorat.
Не използвайте, ако опаковката е повредена.
Ne használja, ha a csomagolás sérült.
Niet gebruiken als de verpakking beschadigd is.



Consultați instrucțiunile de utilizare.
Създайте инструкцията за употреба.
Συμβουλευθείτε τις οδηγίες χρήσης.
Vegye figyelembe a használati útmutatót.
Raadpleeg de gebruiksaanwijzing.



A se ține departe de lumina soarelui.
Пазете от слънчева светлина.
Κρατήστε το μακριά από την ηλιακή ακτινοβολία.
Tartsa távol a napfénytől.
Beschermen tegen zonlicht.

Rx only
QTY: 1EA



Dispozitiv medical
Медицинско изделие
Ιατροτεχνολογικό προϊόν
Orvostechnikai eszköz
Medisch hulpmiddel



Data limită de utilizare
Срок на годност
Ημερομηνία λήξης
Élérhetőségig idő
Uiterste gebruiksdatum



Numărul de catalog
Κατάλογος номер
Αριθμός καταλόγου
Katalógusszám
Catalogusnummer



Codul lotului
Παρτίdens номер
Αριθμός παρτίδας
Tételszám
Batchcode



Data fabricației
Дата на произведението
Ημερομηνία κατασκευής
Gyártási idő
Productiedatum



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. Показаня printodont® GR-22 flex на pro3dure е предназначен за производство на ортодонтички и стоматологични приложения (предпазители за зъби, шини против сърцане със зъби, шини против хъркание, шини за захалка и общи шини).

2. Противопоказания

printodont® GR-22 flex е противопоказан ...
1. ... при известна алергия на пациента към някоя от съставите.
2. ... за основи на протези.
3. ... за всяко приложение, което не е включено в показанията (вж. по-горе).

3. Изисквания

Софтуер:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Канада
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Германия
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Дания

Хардвер (3D печат):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Австралия

Хардвер (последващо вътръдрване):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Германия

4. Материал
printodont® GR-22 flex се състои от функционални (мет)акрилни смоли.

5. Геометрични изисквания

Минимална дебелина на стената: 1,5 mm

6. Параметри на материала

Дълбочината на проникване на лъчите може да се контролира от времето на експозиция
50 µm
100 µm

7. Процес на производство (фиг. 1-10, страница 1)

1. Подгответе данни (CAD & подготовка на изграденето).
2. Изберете параметрите на процеса (стил на изградена и т.н.).
3. Прехвърлете подготвените данни в 3D принтера.
4. Подгответе 3D печат – разклатете бутилката.
5. Натъпнете резервоара за смола на 3D принтера.
6. Изградете частите.
7. Почистете частите (с IPA (изопропилов алкохол) ≥ 97 % или еквивалентно почистващо средство) за около 10 мин. в ултраулавна ванна или еквивалентен уред – препоръчва се предварително почистване.
8. Подсушете частите (със съгъстен въздух, докато се отстранят остатъците от IPA или еквивалентното почистващо средство).
9. Последващо вътръдрване (2 x 5 мин. / дебелина на стената > 2,5 mm; 2 x 10 мин.) препоръчва се инертна атмосфера (използвайте подходящи апарати за фотополимеризация).
10. Завършете частите.

8. Финализиране

Полиране

9. Указание

Следвайте инструкциите на производителя на софтуера относно настройки на параметри и препоръки за моделиране. Следвайте инструкциите на производителя на хардвера относно настройки на параметри и препоръки за печат и последващо вътръдрване. За да избегнете неблагоприятни последици върху качеството на материала, в никакъв случай не излагайте течния материал на облъчване. Отклонения от описания процес на производство или от условията на съхранение могат да доведат до отклонения в механичните и оптичните свойства на материала. Обърнете внимание на личните предпазни средства по време на обработката.

Съгласно Регламента на ЕС за медицинските изделия, потребителите / пациентите са длъжни да докладват сериозни събития с медицинско изделие на производителя и компетентния орган в държавата, в която са възникнали.

Внимание: Полимеризираните смоли са химически устойчиви – избягвайте петна по дрехите! Избягвайте контакт с кожата и очите! При случаен контакт изплакнете обилно с течаща вода и се консултирайте с лекар, ако е необходимо. Партидният номер и срокът на годност са посочени на всяка опаковка на материала. В случай на рекламация, винаги посочвайте партидния номер на изделието. Не използвайте изделието след изтичане на срока на годност. Изхвърлете съдържанието/опаковката в съответствие с административните разпоредби.

10. Предупреждения за опасност

Предизвиква дразнене на кожата. Може да причини алергична кожна реакция. Предизвиква сериозно дразнене на очите. Може да предизвика дразнене на дихателните пътища. Вреден за водните организми, с дълготраен ефект.

7. Διαδικασία κατασκευής (εκ. 1-10, σελίδα 1)

1. Προετοιμάστε τα δεδομένα (CAD και προετοιμασία κατασκευής).
2. Επιλέξτε τις παραμέτρους της διαδικασίας (Build-Style κλπ.).
3. Μεταφέρετε τα προετοιμασμένα δεδομένα στον εκτυπωτή 3D.
4. Προετοιμάστε την 3D εκτύπωση. Ανακινήστε τη φιάλη.
5. Πληρώστε τη δεξαμενή ρητίνης του εκτυπωτή 3D.
6. Κατασκευάστε τα μέρη.
7. Καθαρίστε τα μέρη (με IPA ≥ 97 % ή αντίστοιχο καθαριστικό) για περίπου 10 λεπτά σε λοιπρό υπερήχων ή αντίστοιχο εξοπλισμό. Συνιστάται προκαθαρισμός.
8. Στεγνώστε τα μέρη (με πεπιεσμένο αέρα, έως ότου να μην υπάρχουν τπόλε υπολειμματά IPA ή αντίστοιχο καθαριστικό).
9. Μεταοκλήρωση (2 x 5 λεπτά / Πάχος τοιχώματος > 2,5 mm; 2 x 10 λεπτά); συνιστάται αδρανής ατμόσφαιρα (Χρησιμοποιείε κατάλληλες συσκευές φωτοακλήρωσης).
10. Ολοκληρώστε τα μέρη.

8. Τελείωση

Σηλίωση

9. Υπόδειξη

Ακολουθείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή του λογισμικού αναφορικά με τις ρυθμίσεις των παραμέτρων και τις συστάσεις σχεδιασμού. Ακολουθείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή του υλισμικού αναφορικά με τις ρυθμίσεις των παραμέτρων/υπόδειξη αναφορικά με την εκτύπωση και τη μεταοκλήρωση. Για την αποφυγή βλαβερών επιπτώσεων στην ποιότητα του υλικού, μην υποβάλετε υπό οποιεσδήποτε συνθήκες το ρευστό υλικό σε ακτινοβολία. Αποκλίσεις από την περιγραφόμενη διαδικασία κατασκευής ή τις συνθήκες αποθήκευσης μπορούν να επηρεάσουν αρνητικώς μηχανικές και οπτικές ιδιότητες του υλικού. Κατά την κατηγορία δίνετε προσοχή στον εξοπλισμό απομής προστασίας.

Σύμφωνα με τον κανονισμό της ΕΕ για τα ιατροτεχνολογικά προϊόντα, οι χρήστες/ασθενείς υποχρεούνται να αναφέρουν κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με ένα τεχνολογικό προϊόν στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή της χώρας στην οποία παρουσιάστηκε.

Προσοχή: οι πολυμερισμένες ρητίνες είναι χημικά ανθεκτικές. Αποφεύγετε λεκδές στον ρουχισμό! Αποφεύγετε την επαφή με το δέρμα και τα μάτια! Σε περίπτωση κατά λάθος επαφής ξεπλύνετε με άφθονο τρεχούμενο νερό και κατά περίπτωση συμβουλευτείτε ιατρό. Ο αριθμός παρτίδας και η ημερομηνία ελάχιστης διατηρησιμότητας αναφέρονται σε κάθε συσκευασία του υλικού. Σε περίπτωση αξιώσεων αναφέρετε πάντοτε τον αριθμό παρτίδας του προϊόντος. Μη χρησιμοποιείτε το προϊόν μετά την παρέλευση της ημερομηνίας ελάχιστης διατηρησιμότητας. Διαθέτετε το περιεχόμενο/ον περιεχτή σύμφωνα με τις διατάξεις των αρμόδιων αρχών.

10. Δηλώσεις επικινδυνότητας

Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος. Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση. Προκαλεί σοβαρό οφθαλμικό ερεθισμό. Μπορεί να προκαλέσει ερεθισμό της αναπνευστικής οδού. Επιβλαβές για τους υδρόβιους οργανισμούς, με μακροχρόνιες επιπτώσεις.

1. Javallatok

A pro3dure **printodont® GR-22 flex** fogszabályozó és fogászati alkalmazások (fogvédők, fogcsikorgatás elleni sínek, horkolás elleni sínek, harapási sínek és általában sínek) gyártására készült.

2. Ellenjavallatok

A **printodont® GR-22 flex** ellenjavallt ...
1. ... ha ismert, hogy a beteg valamelyik összetevővel szemben allergias.
2. ... profézisalakok céljára.
3. ... minden olyan alkalmazás esetén, amely a javallatokban nem szerepel (lásd fent).

3. Követelmények

Szoftver:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Kanada
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Németország
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Kopenhagen, Dánia

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

Hardver (Utókezelés):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Németország

4. Anyag

A **printodont® GR-22 flex** funkcionális (met-)akrilgyantából áll.

5. Geometriai előírások

Minimális falvastagság: 1,5 mm

6. Anyagra vonatkozó paraméterek

A besugárzási mélység a megvilágítási idővel szabályozható
50 µm
100 µm

7. Gyártási folyamat (1–10. ábra, 1. oldal)

1. Készítse elő az adatokat (CAD és felépítésre vonatkozó előkészítés).
2. Válassza ki a folyamat paramétereit (felépítés stílusa stb.).
3. Vigye át az előkészített adatokat a 3D-nyomtatásra.
4. Készítse elő a 3D-nyomtatást – rázza fel a palackot.
5. Töltse fel a 3D-nyomtató gyantatartályát.
6. Építse fel az alkatrészeket.
7. Tisztítsa meg az alkatrészeket (IPA ≥ 97 % vagy azzal egyenértékű tisztítószerekkel) kb. 10 percig ultrahangos fürdőben vagy azzal egyenértékű tisztítószerekkel – az előkészítés ajánlott.
8. Szárítsa meg az alkatrészeket (sűrített levegővel, amíg már nincs több IPA vagy azzal egyenértékű tisztítószert-maradvány).
9. Inert atmoszférában ajánlott (használaton megfelelő fényvel keményítő berendezést).
10. Készítse el a végleges alkatrészeket.

8. Véglegesítés

Polirozás

9. Megjegyzés

A paraméterbeállításokkal és a konstrukcióval kapcsolatos javaslatokra vonatkozóan kövesse a szoftvergyártó utasításait. A paraméterbeállításokkal/nyomással és utókezeléssel kapcsolatos javaslatokra vonatkozóan kövesse a hardvergyártó utasításait. Az anyagminőségre vonatkozóan hatások elkerülése érdekében sammlimen körülmények között ne tegye ki sugárzásnak a folyékony anyagot. A leírt gyártási eljárásról vagy tárolási körülményektől való eltérések az anyag eltérő mechanikai és optikai tulajdonságaihoz vezethetnek. A feldolgozás során ügyeljen az egyéni védőeszközökre.

Az orvostechnikai eszközökre vonatkozó európai uniós rendelet értelmében a felhasználóknak/betegeknek kötelességgel jelenti az orvostechnikai eszközzel kapcsolatos súlyos eseményeket a gyártónak, és az előfordulás helye szerinti ország illetékes hatóságának.

Figyelem: A polymerizált gyanták kémiaiilag ellenállóak – kerülje a ruházat fotosodását! Kerülje el a bőrel és szemmel való érintkezést! Véletlen érintkezés esetén öblítse le bő folyó vízzel és szükség esetén forduljon orvoshoz. A fétélszámot és az eltarthatósági időt az anyag minden csomagolásán fel kell tüntetni. Reklamáció esetén kérjük, mindig adja meg a termék fétélszámát. Ne használja a terméket az eltarthatósági idő lejártá után. A tartalmat/edényzetet a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

10. Veszélyre vonatkozó megjegyzések

Bőrirritáló hatású. Allergiás bőrrreakciót válthat ki. Súlyos szemirritációt okoz. Légúti irritációt okozhat. Ártalmas a vízi élővilágra, hosszán tartó károsodást okoz.

1. Ενδείξεις
Το **printodont® GR-22 flex** της pro3dure προορίζεται για την υλοποίηση ορθοδοντικών και οδοντοπαιδικών κατασκευών (προστατευτικά δοντιών, νάρθηκες βρυσμού, νάρθηκες ροχαλύου, νάρθηκες σύγκλισης και νάρθηκες γενικής χρήσης).

2. Αντενδείξεις

Το **printodont® GR-22 flex** αντενδείκνυται ...
1. ... σε περίπτωση γνωστής αλλεργίας του ασθενή σε ένα από τα συστατικά,
2. ... για βάσεις προθέσεων,
3. ... για κάθε εφαρμογή που δεν περιλαμβάνεται στην ένδειξη (βλ. παραπάνω).

3. Απαιτήσεις

Λογισμικό:
DENTAL WINGS INC · 160 Rue St-Viateur E Suite 710, Montréal QC H2T 1A8, Канада
exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Германия
3SHAPE A/S · Holmens Kanal 7, 1060 Copenhagen, Дания

Υλισμικό (3D εκτύπωση):
ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Австралия

Υλισμικό (μεταοκλήρωση):
pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Германия

4. Υλικό

Τα **printodont® GR-22 flex** αποτελούνται από λειτουργικές (μεθ)ακρυλικές ρητίνες.

5. Γεωμετρικές απαιτήσεις

Ελάχιστο πάχος τοιχώματος: 1,5 mm

6. Παράμετροι υλικού

Βάθος διείσδυσης ακτινοβολίας ρυθμισμένο μέσω του χρόνου έκθεσης
50 µm
100 µm

1. Indicaties

Το **printodont® GR-22 flex** van pro3dure is bedoeld voor de productie van kaarthopedische en dentale toepassingen (gebitbeschermers, karsbitjes, antisnurspalen, opeetspalen en algemene spalken).

2. Contra-indicaties

Το **printodont® GR-22 flex** is gecontra-indiceerd ...
1. ... als bekend is dat een patiënt allergisch is voor een van de bestanddelen.
2. ... voor prothesebases.
3. ... voor iedere toepassing die niet onder de indicatie valt (zie hierboven).

3. Vereisten

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

Hardware (3D printen):

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

Hardware (postharden):

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

4. Materiaal

Το **printodont® GR-22 flex** bestaat uit functionele (meth)acrylharsen.

5. Vereiste afmetingen

Minimale wanddikte: 1,5 mm

6. Materiaalparameters

Bestralingsdiepte is te regelen met de belichtingstijd
50 µm
100 µm

7. Productieproces (afb. 1–10 pagina 1)

1. Bereid de gegevens voor (CAD & opbouwvoorbereiding).
2. Selecteer de procesparameters (build-style, enz.).
3. Draag de voorbereide gegevens over naar de 3D-printer.
4. Vereid het 3D-printen voor – schud de fles.
5. Vul de herstant van de 3D-printer.
6. Bouw de onderdelen.
7. Reinig de onderdelen (met IPA ≥ 97 % of een equivalent reinigingsmiddel) ca. 10 min. in een ultrasoonbad of een equivalent apparaat; voorreiniging wordt aanbevolen).
8. Droog de onderdelen (met perslucht; tot geen resten van IPA of een equivalent reinigingsmiddel meer aanwezig zijn).
9. Laat de onderdelen uitharden (2 x 5 min. / wanddikte > 2,5 min.; 2 x 10 min.); inerte atmosfeer aanbevolen (gebruik geschikte lichthardingsapparatuur).
10. Voltooi de onderdelen.

8. Afwerking

Polijst het resultaat.

9. Opmerking

Volg de aanwijzingen van de softwarefabrikant voor de parameterinstellingen en de constructieaanbevelingen. Volg de aanwijzingen van de softwarefabrikant voor de parameterinstellingen/print- en uithardingsaanbevelingen. Stel het vloeibare materiaal in geen geval bloot aan bestraling om negatieve invloeden op de kwaliteit van het materiaal te vermijden. Als de beschreven productieveiligheidsvoorwaarden niet worden aangehouden, kunnen de mechanische en optische eigenschappen van het materiaal worden aangetast. Zorg dat u tijdens de verwerking persoonlijke beschermingsmiddelen gebruikt.

Volgens de EU-verordening voor medische hulpmiddelen zijn gebruikers/patiënten verplicht om ernstige gebeurtenissen met een medisch hulpmiddel te melden aan de fabrikant en aan de verantwoordelijke autoriteit van het land waarin deze zich hebben voorgedaan.

Let op: Geopolymeeriseerde harsen zijn chemisch duurzaam – vermijd vlekken op kleding! Vermijd contact met de huid en de ogen! Spoel na onbedoeld contact met voldoende stromend water en neem eventueel contact op met een arts. De batchcode en de uiterste gebruiksdatum worden op iedere verpakking van het materiaal vermeld. Vermeld bij garantieaanpakken altijd de batchcode van het product. Het product mag niet meer worden gebruikt nadat de uiterste gebruiksdatum is verstreken. Voer de inhoud/verpakking af volgens de overheidsvoorschriften.

10. Gevarenaanduidingen

Verorzaakt huidirritatie. Kan een allergische huidreactie veroorzaken. Veroorzaakt ernstige oogirritatie. Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken. Schadelijk voor in het water levende organismen, met langdurige gevolgen.