



Primeprint Temp for Primeprint Solution

DE	Gebrauchsanweisung.....	3
EN	Instructions for use	5
FR	Mode d'emploi	8
ES	Modo de empleo.....	10
IT	Istruzioni per l'uso.....	12
DA	Brugsanvisning	14
EL	Οδηγίες χρήσης	16
HR	Upute za uporabu.....	18
LV	Lietošanas instrukcija.....	20
LT	Naudojimo instrukcija.....	22
NL	Gebruiksaanwijzing	24
NO	Bruksanvisning.....	26
PL	Instrukcja stosowania.....	28
PT	Manual de instruções.....	30
RO	Instrucțiuni de utilizare.....	32
SV	Bruksanvisning.....	34
SK	Návod na použitie.....	36
SL	Navodila za uporabo	38
CS	Návod k použití.....	40
HU	Használati útmutató	42
RU	Инструкция по применению ..	44
TR	Kullanım Talimatları.....	46
FI	Käyttöohje	48
ET	Kasutusjuhend	50
BG	Инструкция за употреба.....	52
ZH	使用说明书	54
KO	사용 설명서.....	56
JA	使用説明書	58

1. Beschreibung

1.1 Zweckbestimmung

Kunststoff für den dentalen 3D-Druck.

1.2 Indikation

Temporäre Kronen und Brücken.

1.3 Kontraindikation

Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxid.

Inhaltsstoffe von Primeprint Temp können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. Primeprint Temp nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

1.4 Nebenwirkungen

Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

1.5 Patientenzielgruppe

Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

1.6 Vorgesehene Anwender

Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

1.7 Geeignet für Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTION

Primeprint Temp ist geeignet für den 385 nm-DLP-Drucker Primeprint und die Nachbearbeitungseinheit Primeprint PPU von Dentsply Sirona.

1.8 Bei der Verarbeitung beachten

- ☒ Die Eigenschaften des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für die Biokompatibilität wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind (beachten Sie das Kapitel „Verarbeitung [2]“).
- ☒ Nach Lagerung das Material in der Kartusche vor dem Gebrauch intensiv schütteln und homogenisieren.
- ☒ Vor dem Einsetzen in die Materialeinheit die Kartusche auf Unversehrtheit prüfen.
- ☒ Siegelklett vor dem Einsetzen der Kartusche in die Materialeinheit entfernen.
- ☒ Maximale Durchhärtungstiefe* bei direkter Nachbelichtung: 3 mm *Bei massiven Objekten und beidseitiger Belichtung kann die Materialstärke bis zu 6 mm betragen. Verwenden Sie keine auf Wärme basierende Methoden zur Desinfektion oder Sterilisation. Hierdurch würde sich das Werkstück möglicherweise verformen.
- ☒ Primeprint Temp wird zur Herstellung von temporären Versorgungen im Frontzahn- und Seitenzahnbereich für Einzelkronen und bis zu 4-gliedrigen Brücken mit einem Zwischenglied verwendet. Die okklusale Mindeststärke beträgt 1,5 mm, zirkulär 0,8 mm. Der Verbindungsquerschnitt für Zwischenglieder im Frontzahnbereich liegt bei mind. 12 mm², im Seitenzahnbereich bei mind. 15 mm². Eine Nichtbeachtung dieser Angaben kann zu einem unerwünschten Ergebnis führen.
- ☒ Als Schichtstärke für den Druckprozess sind 25 µm bis 50 µm geeignet.
- ☒ Oberfläche mechanisch polieren. Vorpolitur erfolgt mit rotierenden Bürsten und Vorpolierpaste, eine Hochglanzpolitur mit Schwabbeln und Hochglanzpoliermitteln für Kunststoff.
- ☒ Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Sicherheitshinweise

- ☒ Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.
- ☒ Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden, insbesondere bei schwangeren / stillenden Frauen. Reizt die Augen und die Haut (Sensibilisierung möglich).
- ☒ Beim Bearbeiten des unabgebundenen Materials persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille) tragen.
- ☒ Beim Nachbearbeiten des ausgehärteten Materials entsprechend geeignete, persönliche Schutzausrüstungen (Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Mundschutz) tragen.
- ☒ Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- ☒ Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- ☒ Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.
- ☒ Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

1.10 Hinweise

- ☒ DETAX haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung hervorgerufen werden.
- ☒ Sicherheitsdatenblatt beachten!

Für Anwender und/oder Patienten

Alle im Zusammenhang mit diesem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle sind unverzüglich unter incident@detax.de sowie an die zuständige Behörde des Mitgliedstaats, in dem Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, zu melden.

1.11 Lagerung

Primeprint Temp trocken (bei 15 °C - 28 °C) und lichtgeschützt lagern. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen.

1.12 Entsorgung

Die Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften durch führen.

2. Verarbeitung

2.1 Herstellungsprozess

Das Einsetzen, Einrichten und richtige Vorgehen im Umgang mit der Primeprint-Kartusche entnehmen Sie der Gebrauchsanweisung Primeprint (REF 6745116) von Dentsply Sirona. Datenaufbereitung und Erzeugung der Supportstruktur nach Angaben der Dentsply Sirona-Software.

2.2 Bauprozess

Erzeugung eines Druck-Jobs unter Einhaltung der Maschinen- und Materialparameter.

2.3 Nachbearbeitungsprozess in der Primeprint PPU

Die Nachbearbeitung muss möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess in der Primeprint PPU erfolgen. Entnehmen Sie hierzu die Primeprint-Box (Transportbehälter mit Bauplattform) der Primeprint inklusive Baujob und überführen Sie diese in die Primeprint PPU. In der Primeprint PPU werden die Schritte Vorreinigung und Hauptreinigung in zwei separaten Gefäßen mit Isopropanol und frischem Isopropanol (Reinheit >98%) durchgeführt. Anschließend wird der Baujob der Trocknung und der Nachbelichtung automatisch zugeführt. Diese Schritte werden dem Material entsprechend im System durchgeführt. Eine Interaktion des Anwenders ist nicht von Nöten.

2.4 Bauteilversäuberung

Im Anschluss an die in der Primeprint PPU automatisch abgelaufenen Arbeitsschritte, wird die Primeprint-Box aus der Primeprint PPU entnommen. Die Objekte werden nun von der Bauplattform entfernt und die Supportstrukturen abgetrennt.

2.5 Oberflächenbearbeitung

Die Oberfläche mechanisch polieren.

1. Description

- 1.1 INTENDED USE
- 1.2 INDICATION
- 1.3 CONTRAINDICATION
- 1.4 ADVERSE EFFECTS
- 1.5 PATIENT TARGET GROUP
- 1.6 INTENDED USERS
- 1.7 SUITABLE FOR DENTSPLY-SIRONA-PRIMEPRINT-SOLUTION
- 1.8 SPECIAL MANUFACTURING REQUIREMENTS
- 1.9 SAFETY INFORMATION
- 1.10 STORAGE
- 1.11 MANUFACTURING PROCESS
- 1.12 FINISHING
- 1.13 SURFACE PROCESSING

1.1 Intended use

Resin for dental 3D printing

1.2 Indication

Indicated for the fabrication of temporary dental restorations in conjunction with extra-oral curing light equipment. Duration is less than 30 days in oral environment.

1.3 Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxides. Some ingredients of Primeprint Temp cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. Primeprint Temp only insert intraorally in completely polymerised state.

1.4 Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

1.5 Patient target group

Persons being treated in the context of a dental procedure.

1.6 Intended users

Dentist, dental technician

1.7 Suitable for Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp is suitable for the 385 nm DLP printer Primeprint and the Primeprint PPU finishing unit by Dentsply Sirona.

1.8 Special manufacturing requirements

Printing machine and post-processing unit should be set-up, validated and maintained according to their labelling and instructions for use.

1.8.1 File format

blc (based on stl)

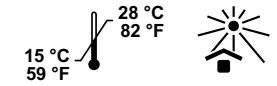
1.8.2 DLP printer and its operation software

Printer Manufacturer	SDS Primeprint
Light source	385 nm
Pixel size x, y	±70 µm
Light intensity	6,2 mW/cm ²
Operation Software	inLab CAM SW 22

Technical Data:
ISO 10477-Type 2, Class 2

Processing:
at 23 °C ± 2 °C

Storage:



Consult Instructions for Use

Catalogue Number

Batch Code

Use by Date

Rx only Caution: Federal U.S. law restricts this device to sale by or on the order of a dentist (or trained specialist personnel).

Temperature limitation

Keep away from sunlight

Manufacturer

Medical Device

Warning

Warning

1.8.3 Printing Parameters

Parameter data set*	Primeprint Temp
Curing time	1,9 s
Height base plate	0,5 mm
Support point size Max. support size Support density	0,9 mm (tip) 1,5 mm 50 %
Connection between supports	diagonal struts
Slicing	50 µm
Build speed	30 mm/hr
Build path	surface layer drawing path
Recommended orientation angle (degree)	Printing mode optimized quality

*The set of parameter include all relevant material, printer and post-processing specific information

1.8.4 Note on processing

- ❑ The properties of the final product depend, among other things, on the finishing process. Correct post-exposure is very important for biocompatibility. Therefore, it must be ensured that the exposure unit is in proper condition and the molded parts are completely cured (refer to the chapter "Manufacturing process [1.11]").
- ❑ After storage, intensively shake and homogenize the material in the cartridge before use.
- ❑ Before inserting the cartridge into the material unit, check the same for integrity.
- ❑ Remove the seal label before inserting the cartridge into the material unit.
- ❑ Maximum curing depth* at direct post-exposure: 3 mm *In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 6 mm (Example Primeprint Temp – with a curing depth of 3 mm). Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.
- ❑ Primeprint Temp is applied for the production of temporary c & b in the anterior and posterior area and can be used for single crowns and bridges up to 4 elements containing one pontic. The occlusal minimum thickness amounts to 1.5 mm, circularly up to 0.8 mm. The connector cross-section for pontics in the anterior area is 12 mm² minimum, in the posterior area 15 mm². Any non-compliance of these requirements can lead to an undesirable outcome.
- ❑ 25 and 50 µm are the layer thickness for the printing process.
- ❑ Polish the surface mechanically. Prepolish by means of rotating brushes and prepolishing paste, highgloss by means of buffing wheels and highshine polishing paste for resins.

1.8.5 Environmental Conditions

Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

1.8.6 Cleaning Kit

Rinse bath tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, scraper.

1.8.7 Curing light equipment

SDS Primeprint PPU.

1.9 SAFETY INFORMATION

- ❑ Only for the specified intended use by trained specialists.
- ❑ Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing, especially in pregnant / breastfeeding women. Irritating to eyes and skin (sensitization possible).
- ❑ Wear personal protective equipment (protective gloves, goggles) when handling the uncured material.
- ❑ Wear suitable personal protective equipment (protective gloves, goggles, face mask) when finishing the cured material.
- ❑ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ❑ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ❑ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.
- ❑ Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.

1.10 STORAGE

Primeprint Temp is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

1.11 Manufacturing process

Refer to the Primeprint operating instructions (REF 6745173) by Dentsply Sirona for the insertion, setup and correct handling of the Primeprint cartridge. Data processing and creation of the support structure according to the information of the Dentsply Sirona software.



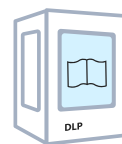
Mixing

Before inserting the cartridge into the material unit the material must be shaken. Inadequate mixing could cause deviations of colour and print failures.



Prepare the printer

Inserting the material unit and the Primeprint-Box into the printer. Different batches of the same 3D printing resin may not be mixed. The 3D printing resin can remain in the vat for a maximum of five months.



Construction process

Visual inspection of print resin material: in case print resin material is visually contaminated, it may not be used and must be discarded. Generate a print job complying with printer and material parameters. For setting up the printer follow the instructions for use of the printer. Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer (inLab CAM).



Post-processing

If possible, the finishing must take place immediately after the building process in the Primeprint PPU. To do this, remove the Primeprint box (transport container with build platform) from the Primeprint including build job and transfer it to the Primeprint PPU. In the Primeprint PPU, the pre-cleaning and main cleaning steps are performed in two separate vessels with isopropanol and fresh isopropanol (purity >98%). The build job is then automatically fed to the drying and post-exposure process. These steps are performed in the system according to the material. No user interaction is required.

CAUTION: The use of Primeprint is only approved when applied with the compatible devices mentioned in this instructions for use. Any unauthorized changes to the process equipment, parameters, or software may result in a device that is out of specification.

1.12 Finishing

The Primeprint box is removed from the Primeprint PPU following the steps that have been completed automatically in the Primeprint PPU. The objects are now removed from the build platform, and the support structures are detached.

1.13 SURFACE PROCESSING

Polish surface mechanically.

1.14 Disposal

Disposal of the contents/container must be carried out in accordance with the local/regional/national and international regulations.

1.15 Notes

- ❑ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.
- ❑ Please follow the instructions on the safety data sheet!

For users and/or patients:

Any serious incidents occurring in relation to this product should be reported immediately to incident@detax.de and to the competent authority in which the user and/or patient is established.

1. Description

1.1 Destination

Résine pour impression 3D dentaire.

1.2 Indication

Couronnes et bridges temporaires.

1.3 Contre-indication

Contient des (méth)acrylates et de l'oxyde de phosphine.

Les ingrédients de Primeprint Temp peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes étant sensibles à ces composants. Dans ce cas, s'abstenir de continuer à utiliser le produit. Uniquement appliquer Primeprint Temp en bouche à l'état complètement polymérisé.

1.4 Effets secondaires

Le produit peut provoquer des réactions allergiques.

1.5 Groupe de patients ciblés

Personnes faisant l'objet d'un traitement dentaire.

1.6 Utilisateurs visés

Dentistes, prothésistes dentaires

1.7 Adapté à la Solution Primeprint Dentsply Sirona

Primeprint Temp est adapté à l'imprimante DLP 385 nm Primeprint et à l'unité de finition PPU Primeprint de Dentsply Sirona.

1.8 À observer lors du traitement

- ❑ Les propriétés du produit final dépendent, entre autres, du processus de finition. Une post-exposition correcte est importante pour la biocompatibilité. Il faut donc s'assurer que l'appareil d'exposition est en bon état de marche et que les pièces moulées sont complètement durcies (observer le chapitre « Finition [2] »).
- ❑ Après le stockage, secouer fortement le matériau dans la cartouche et l'homogénéiser avant de l'utiliser.
- ❑ Vérifier l'intégrité de la cartouche avant de l'insérer dans l'unité de matériau.
- ❑ Retirer l'étiquette de scellement avant d'insérer la cartouche dans l'unité de matériau.
- ❑ Profondeur de durcissement maximale* en post-exposition directe : 3 mm *Pour les objets massifs et sous exposition bilatérale, l'épaisseur de matériau peut aller jusqu'à 6 mm. Ne pas utiliser de méthode de désinfection ou de stérilisation basée sur la chaleur. Cela pourrait déformer la pièce.
- ❑ Primeprint Temp sert à la réalisation de restaurations temporaires en zone antérieure ou postérieure pour des couronnes unitaires et des bridges à un maximum de 4 éléments avec un élément intermédiaire. L'épaisseur occlusale minimum doit être de 1,5 mm, circulaire 0,8 mm. La coupe transversale de liaison pour l'élément intermédiaire en zone antérieure est d'au minimum 12 mm², en zone postérieure, d'au moins 15 mm². Le non-respect de ces données peut donner lieu à un résultat indésirable.
- ❑ Une épaisseur de couche pour la procédure d'impression de 25 à 50 µm est adaptée.
- ❑ Polir mécaniquement la surface. Le prépolissage est effectué avec des brosses rotatives et une pâte de prépolissage, le lustrage, avec un polisseur et une solution poli miroir pour résine.
- ❑ Température de traitement 23 °C ± 2 °C.

1.9 Consignes de sécurité

- ❑ Uniquement destiné à une utilisation dentaire par un personnel formé à cet effet.
- ❑ Éviter le contact direct avec le matériau liquide et les composants avant le post-durcissement, en particulier chez les femmes enceintes / qui allaitent. Irritant pour les yeux et la peau (sensibilisation possible).
- ❑ Lors du traitement du matériau non durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants et lunettes de protection).
- ❑ Lors du travail de finition du matériau durci, s'assurer de porter un équipement de protection individuelle (gants, lunettes, masque).
- ❑ En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau immédiatement et consulter un médecin.
- ❑ En cas de contact avec la peau, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau et du savon.
- ❑ La biocompatibilité est uniquement garantie en cas de polymérisation complète.
- ❑ Consulter les consignes de sécurité et mentions de dangers dans la fiche de données de sécurité correspondante.

1.10 Remarques

- ❑ DETAX décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation incorrecte.
- ❑ Respecter les indications de la fiche de sécurité !

Pour les utilisateurs et/ou les patients

Tous les incidents graves survenant en lien avec ce produit doivent être signalés immédiatement à l'adresse incident@detax.de, de même qu'aux autorités compétentes de l'État membre dans lequel l'utilisateur ou le patient est établi.

1.11 Stockage

Conserver Primeprint Temp au sec (à 15 °C - 28 °C) et à l'abri de la lumière. Rien qu'une faible exposition à la lumière peut déclencher la polymérisation.

1.12 Mise au rebut

Mettre le contenu/contenant au rebut conformément aux prescriptions locales/régionales/nationales et internationales.

2. Traitement

2.1 Processus de fabrication

Reportez-vous au mode d'emploi Primeprint (RÉF. 6745181) de Dentsply Sirona pour l'insertion, la mise en place et la procédure correcte de manipulation de la cartouche Primeprint. Préparation des données et génération de la structure de support selon les instructions du logiciel Dentsply Sirona.

2.2 Processus de construction

Création d'un travail d'impression dans le respect des paramètres des machines et des matériaux.

2.3 Processus de finition dans la PPU Primeprint

La finition doit être réalisée aussi tôt que possible après le processus de construction dans la PPU Primeprint. Pour ce faire, retirez la boîte Primeprint (conteneur de transport avec plateforme de construction) du Primeprint, tâche de construction incluse, et transférez-la sur la PPU Primeprint. Dans la PPU Primeprint, les étapes de pré-nettoyage et de nettoyage principal sont réalisées dans deux contenants distincts avec de l'isopropanol et de l'isopropanol frais (pureté >98%). Ensuite, le travail de construction est automatiquement acheminé vers les étapes de séchage et de post-exposition. Ces étapes sont exécutées dans le système en fonction du matériau. L'interaction de l'utilisateur n'est pas nécessaire.

2.4 Sertissage des composants

En suivant les étapes automatiques de la PPU Primeprint, la boîte Primeprint est retirée de la PPU Primeprint. Les objets sont maintenant retirés de la plateforme de construction et les structures de support sont coupées.

2.5 Traitement de surface

Polir mécaniquement la surface.

1. Descripción

1.1 Finalidad prevista

Resina para la impresión dental 3D.

1.2 Indicación

Coronas y puentes provisionales.

1.3 Contraindicaciones

Contiene (met)acrilatos y óxido de fosfina.

Los ingredientes de Primeprint Temp pueden causar reacciones alérgicas en personas con la predisposición correspondiente. En casos de esa índole, se prescindirá de continuar usando el producto. Aplicar Primeprint Temp en la boca solo cuando esté completamente polimerizada.

1.4 Efectos secundarios

El producto puede causar reacciones alérgicas.

1.5 Grupo diana de pacientes

Personas que se someten a tratamiento en el marco de una medida odontológica.

1.6 Usuarios previstos

Odontólogos, protésicos dentales

1.7 Adecuada para la solución Primeprint de Dentsply Sirona

Primeprint Temp es adecuada para la impresora DLP Primeprint de 385 nm y la unidad de acabado Primeprint PPU de Dentsply Sirona.

1.8 Observar en el procesamiento

- ❑ Las características del producto final dependen, entre otras cosas, del proceso de acabado. La iluminación posterior correcta es importante para la biocompatibilidad. Por tanto, se debe asegurar que el dispositivo de iluminación se encuentre en buen estado, y que las piezas moldeadas estén completamente fraguadas (tenga en cuenta el capítulo «Procesamiento [2]»).
- ❑ Tras el almacenamiento, agitar energicamente y homogeneizar el material en el cartucho antes del uso.
- ❑ Antes de colocar el cartucho en la unidad de material, verificar que esté intacto.
- ❑ Quitar la etiqueta de precinto antes de colocar el cartucho en la unidad de material.
- ❑ Máxima profundidad de fraguado* con iluminación posterior directa: 3 mm * En objetos compactos y con iluminación por ambos lados, el grosor del material puede ser de hasta 6 mm. No aplique ningún método basado en calor para la desinfección o la esterilización. De lo contrario, la pieza podría deformarse.
- ❑ Primeprint Temp se utiliza para elaborar provisorios en la zona anterior y posterior para coronas individuales y puentes de hasta cuatro piezas con un pónico. El grosor oclusal mínimo es de 1,5 mm, circular de 0,8 mm. La sección transversal del conector para los pónicos es de al menos 12 mm² en la zona anterior y de 15 mm² en la zona posterior. La inobservancia de estas indicaciones puede conllevar un resultado no deseado.
- ❑ El grosor adecuado de la capa para el proceso de impresión es de entre 25 µm y 50 µm.
- ❑ Pulir mecánicamente la superficie. El pulido previo se realiza con cepillos rotatorios y pasta de pulido previo; un pulido de alto brillo, con discos de paño y material de pulir a alto brillo para resina.
- ❑ Temperatura de procesamiento: 23 °C ± 2 °C.

1.9 Advertencias de seguridad

- ❑ Solo para la finalidad prevista indicada y uso por personal formado y especializado.
- ❑ Evitar el contacto directo con el material líquido y los componentes antes del fraguado posterior, especialmente en mujeres embarazadas/lactantes. Irrita los ojos y la piel (posibilidad de sensibilización).
- ❑ Llevar equipo de protección individual (guantes y gafas de protección) durante el procesamiento del material sin fraguar.
- ❑ Llevar equipo de protección individual correspondientemente adecuado (guantes y gafas de protección, mascarilla) durante el acabado del material endurecido.
- ❑ En caso de contacto con los ojos, lavar inmediata y abundantemente con agua y acudir al médico.
- ❑ En caso de contacto con la piel, lavar inmediata y abundantemente con agua y jabón.
- ❑ La biocompatibilidad solo se garantiza con una polimerización completa.
- ❑ Consultar las advertencias de peligro y de seguridad en la ficha de datos de seguridad correspondiente.

1.10 Indicaciones

- ❑ DETAX no será responsable de daños resultantes de una aplicación incorrecta.
- ❑ ¡Observar la ficha de datos de seguridad!

Para usuarios y/o pacientes

Cualquier incidente grave relacionado con este producto debe comunicarse de inmediato a incident@detax.de, así como a la autoridad competente del Estado miembro en el que estén establecidos el usuario y/o el paciente.

1.11 Almacenamiento

Almacenar Primeprint Temp en un lugar seco (a 15 °C-28 °C) y protegido de la luz. Incluso una reducida acción de la luz puede activar la polimerización.

1.12 Eliminación

Eliminar el contenido/el recipiente conforme a las disposiciones locales, regionales, nacionales e internacionales.

2. Procesamiento

2.1 Proceso de elaboración

Consulte la información sobre la colocación, el ajuste y el procedimiento de manejo del cartucho en las instrucciones de uso de Primeprint (REF. 6745199) de Dentsply Sirona. Preparación de datos y elaboración de la estructura de soporte según las especificaciones del software de Dentsply Sirona.

2.2 Proceso de construcción

Generación de una tarea de impresión observando los parámetros del equipo y el material.

2.3 Proceso de acabado en la Primeprint PPU

A ser posible, el proceso de acabado debe efectuarse inmediatamente después del proceso de construcción en la Primeprint PPU. Retire para ello la caja Primeprint (recipiente de transporte con plataforma de construcción) de la impresora Primeprint incluida la tarea de construcción y pásela a la Primeprint PPU. En esta última se ejecutan los pasos de limpieza previa y limpieza principal con isopropanol e isopropanol limpio (pureza > 98 %) en dos recipientes separados. A continuación, la tarea de construcción del secado y la iluminación posterior se llevará a cabo automáticamente. Estos pasos se ejecutan en el sistema conforme al material. No es necesaria ninguna interacción del usuario.

2.4 Limpieza del componente

Después de los pasos de trabajo ejecutados automáticamente en la Primeprint PPU, la caja Primeprint se extrae de la Primeprint PPU. Los objetos se retiran entonces de la plataforma de construcción, y las estructuras de soporte se separan.

2.5 Tratamiento de la superficie

Pulir mecánicamente la superficie.

1. Descrizione

1.1 Destinazione d'uso

Resina per stampa 3D dentale.

1.2 Indicazione

Corone e ponti temporanei.

1.3 Controindicazione

Contiene (met)acrilati e fosfinossidi.

I componenti di Primeprint Temp possono scatenare reazioni allergiche nei soggetti predisposti. In questo caso evitare di continuare a usare il prodotto. Inserire Primeprint Temp per via intraorale solo se completamente polimerizzato.

1.4 Effetti collaterali

Il prodotto può scatenare reazioni allergiche.

1.5 Pazienti destinatari

Persone sottoposte a trattamento odontoiatrico.

1.6 Utenti previsti

Odontoiatri, odontotecnici

1.7 Adatto per Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp è adatto per la stampante DLP 385 nm Primeprint e l'unità di post-lavorazione Primeprint PPU di Dentsply Sirona.

1.8 Da controllare durante la lavorazione

- ❑ Le proprietà del prodotto finale dipendono, tra le altre cose, dal processo di finitura. Per la biocompatibilità è importante una corretta post-esposizione. Pertanto occorre garantire che l'apparecchio di esposizione si trovi in stato impeccabile e che le parti stampate siano completamente indurite (cfr. Il capitolo "Lavorazione [2]").
- ❑ Dopo aver posizionato il materiale nella cartuccia, agitare energicamente prima dell'uso e omogeneizzare.
- ❑ Prima di iniziare a usarla nell'unità materiale, verificare che la cartuccia sia integra.
- ❑ Rimuovere l'etichetta di sigillo prima dell'uso della cartuccia nell'unità materiale.
- ❑ Profondità massima di indurimento* nella post-esposizione diretta: 3 mm *Con oggetti massicci e un'esposizione bilaterale lo spessore del materiale può arrivare fino a 6 mm. Non utilizzare metodi basati sul calore per la disinfezione o sterilizzazione, altrimenti il prodotto può deformarsi.
- ❑ Inserire Primeprint Temp viene utilizzato per la realizzazione di dispositivi temporanei nell'area dei denti anteriori e laterali per corone singole e ponti (max. da 4) con un elemento intermedio. Lo spessore minimo occlusale è pari a 1,5 mm, circolare a 0,8 mm. La sezione di collegamento per elementi intermedi nell'area dei denti anteriori è di almeno 12 mm², in quella dei denti laterali di almeno 15 mm². La mancata osservanza di tali indicazioni può provocare esiti indesiderati.
- ❑ Come spessore dello strato per il processo di stampa è adatto un valore compreso tra 25 µm e 50 µm.
- ❑ Lucidare meccanicamente la superficie. La pulitura preliminare si effettua con spazzole rotanti e un'apposita pasta, mentre una pulitura brillante si ottiene con i dischi e prodotti lucidanti per resina.
- ❑ Temperatura di elaborazione 23°C ± 2°C.

1.9 Avvertenze di sicurezza

- ❑ Da adoperare esclusivamente per l'utilizzo previsto a cura di personale specializzato.
- ❑ Evitare il contatto diretto con il materiale liquido e i componenti prima dell'esposizione successiva, specialmente nelle donne in gravidanza/che allattano. Irrita gli occhi e la cute (possibilità di sensibilizzazione).
- ❑ Indossare dispositivi di protezione individuale (guanti di protezione, occhiali protettivi) durante la lavorazione del materiale non indurito.
- ❑ Nella fase di finitura del materiale indurito indossare dispositivi di protezione personale idonei (guanti di protezione, occhiali protettivi, mascherina).
- ❑ In caso di contatto con gli occhi, risciacquare bene subito con acqua e consultare immediatamente un medico.
- ❑ In caso di contatto con la cute, lavare subito con abbondante acqua e sapone.
- ❑ La biocompatibilità è garantita solo se la polimerizzazione è stata completata.
- ❑ Per le avvertenze di pericolo e di sicurezza, consultare le rispettive schede di sicurezza.

1.10 Avvertenze

- ❑ DETAX declina ogni responsabilità per danni riconducibili a un utilizzo non corretto del prodotto.
- ❑ Attenersi alle schede di sicurezza!

Per utenti e/o pazienti

Segnalare qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione a questo dispositivo all'indirizzo incident@detax.de e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

1.11 Stoccaggio

Conservare Primeprint Temp in un luogo asciutto (a 15°C-28°C) e protetto dalla luce del sole. Un'esposizione minima alla luce può attivare la polimerizzazione.

1.12 Smaltimento

Il contenuto/contenitore deve essere smaltito conformemente alle norme locali/regionali/nazionali e internazionali in materia.

2. Lavorazione

2.1 Processo di realizzazione

Per l'utilizzo, l'installazione e la corretta procedura d'uso della cartuccia Primeprint consultare le uso per l'uso Primeprint (RIF 6745215) di Dentsply Sirona. Elaborazione dati e generazione della struttura di supporto secondo le indicazioni del software Dentsply Sirona.

2.2 Processo costruttivo

Generazione di una stampa osservando i parametri delle macchine e del materiale.

2.3 Processo di finitura nella Primeprint PPU

La finitura deve avvenire il prima possibile subito dopo il processo di costruzione nella Primeprint PPU. A questo scopo, prelevare la confezione Primeprint (recipiente di trasporto con piattaforma costruttiva) del Primeprint, compreso il job di costruzione, e trasferirla nella Primeprint PPU. Nella Primeprint PPU le fasi di pulizia preliminare e pulizia principale vengono eseguite in due vasi separati con isopropanolo e isopropanolo fresco (purezza >98%). Successivamente il job di costruzione viene automaticamente indirizzato verso il processo di asciugatura e post-esposizione. Queste fasi vengono eseguite nel sistema in base al materiale. Non è richiesta un'interazione da parte dell'utente.

2.4 Cucitura dei componenti

Una volta terminate in automatico le fasi operative nella Primeprint PPU, la confezione Primeprint viene rimossa dalla Primeprint PPU. Gli oggetti vengono ora rimossi dalla piattaforma costruttiva e le strutture di supporto separate.

2.5 Lavorazione delle superfici

Lucidare meccanicamente la superficie.

1. Beskrivelse

1.1 Formålsbestemt anvendelse

Resin til dental 3D-print.

1.2 Indikation

Provisoriske kroner og broer.

1.3 Kontraindikation

Indeholder (meth)acrylat og fosphinoxid.

Indholdsstofferne i Primeprint Temp kan fremkalde allergiske reaktioner hos personer, der er disponeret herfor. I sådanne tilfælde må produktet ikke anvendes længere. Primeprint Temp må kun anbringes intraoralt i fuldstændigt polymeriseret tilstand.

1.4 Bivirkninger

Produktet kan fremkalde allergiske reaktioner.

1.5 Patientmålgruppe

Personer, der skal behandles i forbindelse med et odontologisk indgreb.

1.6 Tilsigtede brugere

Tandlæger, tandteknikere

1.7 Egnet til Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp egnet til 385 nm-DLP-printeren Primeprint og efterbehandlingsenheden Primeprint PPU fra Dentsply Sirona.

1.8 Bemærk ved forarbejning følgende:

- ❑ Slutproduktets egenskaber er bl.a. afhængige af den efterfølgende bearbejdningsproces. Den rigtige efterbelysning er vigtig for biokompatibiliteten. Derfor skal det sikres, at belysningsudstyret er i korrekt stand, og at formdelene er fuldstændigt gennemhærdede (læs kapitlet „Forarbejning [2]“).
- ❑ Når patronen har været opbevaret, skal materialet heri rystes intensivt, og homogeniseres før brug.
- ❑ Inden materialeenheden sættes i, skal det kontrolleres, at patronen er intakt.
- ❑ Fjern forseglingen, inden patronen sættes i materialeenheden.
- ❑ Maksimal hærdningsdybde* ved direkte efterbelysning: 3 mm *Ved massive objekter og belysning på begge sider kan materialetykkelsen være op til 6 mm. Benyt ingen varmebaserede metoder til desinfektion og sterilisation. I så fald ville arbejdssemnet muligvis deformeres.
- ❑ Primeprint Temp anvendes til fremstilling af provisoriske enkeltkroner i området omkring for- og sidetænderne og til broer med op til 4 led med et mellemlid. Den okklusale mindste tykkelse er 1,5 mm, cirkulært 0,8 mm. Forbindelsestværnsnittet for mellemlid ved fortænderne er mindst 12 mm², ved sidetænderne mindst 15 mm². En ikke-overholdelse af disse værdier kan resultere i et uønsket resultat.
- ❑ Som lagtykkelse til printprocessen er 25 µm til 50 µm egnet.
- ❑ Polér overfladen mekanisk. Forpoleringen udføres med roterende børster og en forpolerpasta med polerskiver samt et resin-egnet højglanspolermiddel.
- ❑ Forarbejdningsstemperatur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Sikkerhedsanvisninger

- ❑ Må kun anvendes i overensstemmelse med den nævnte formålsbestemte anvendelse og af fagligt uddannet personale.
- ❑ Undgå direkte kontakt med det flydende materiale og komponenterne inden den efterfølgende hærdning, især når det gælder gravide / ammende kvinder. Fremkalder irritationer i øjne og på hud (sensibilisering mulig).
- ❑ Ved bearbejdnings af ikke-hærdet materiale skal der benyttes personligt beskyttelsesudstyr (beskyttelseshandsker, beskyttelsesbriller).
- ❑ Ved den efterfølgende bearbejdnings af det hærdede materiale skal der benyttes egnet, personligt beskyttelsesudstyr (beskyttelseshandsker, beskyttelsesbriller, mundbind).
- ❑ Såfremt materialet kommer i berøring med øjnene, skylles straks grundigt med vand, og lægen konsulteres.
- ❑ Såfremt materialet kommer i berøring med huden, vaskes omgående med meget vand og sæbe.
- ❑ Biokompatibiliteten kan kun garanteres ved fuldstændig polymerisering.
- ❑ Risiko- og sikkerhedsanvisninger fremgår af det tilhørende sikkerhedsdatablad.

1.10 Oplysninger

- ❑ DETAX påtager sig intet ansvar for skader, der er opstået som følge af ukorrekt anvendelse.
- ❑ Overhold sikkerhedsdatabladet!

Til brugere og/eller patienter

Alle alvorlige hændelser, der er opstået i forbindelse med produktet, skal omgående indberettes til incident@detax.de og til den ansvarlige myndighed i det medlemsland, hvor brugeren er etableret eller patienten har sin bopæl.

1.11 Opbevaring

Primeprint Temp skal opbevares tørt (ved 15 °C - 28 °C) og beskyttes mod lys. Allerede en lille lyspåvirkning kan udløse polymeriseringen.

1.12 Bortskaffelse

Bortskaffelse af indholdet/beholderen skal udføres i henhold til de lokale/regionale/nationale og internationale bestemmelser.

2. Forarbejdnings

2.1 Fremstillingsproces

Indsættelse, klargøring og korrekt fremgangsmåde i forbindelse med brug af Primeprint-patronen fremgår af brugsanvisningen Primeprint (REF 6782267) fra Dentsply Sirona. Databehandling og oprettelse af supportstruktur i henhold oplysninger fra Dentsply Sirona-software.

2.2 Byggeproces

Generering af et print-job under overholdelse af maskin- og materialeparametre.

2.3 Efterbearbejdningsproces i Primeprint PPU

Den efterfølgende bearbejdnings i Primeprint PPU skal så vidt muligt udføres umiddelbart efter byggeprocessen. Tag således Primeprint-boksen (transportbeholder med byggeplatform) ud af Primeprint inklusive byggejob og anbring den i Primeprint PPU. I Primeprint PPU udføres arbejdsstrinnene forrensning og hovedrensning i to separate beholdere med isopropanol og frisk isopropanol (renhed >98 %). Efterfølgende overføres byggejobbet automatisk til tørre- og efterbelysningsprocessen. Disse arbejdsstrin udføres i systemet i overensstemmelse med materialet. Interaktion fra brugeren er ikke nødvendig.

2.4 Rengøring af byggekomponenter

I tilslutning til de arbejdsstrin, der automatisk udføres af Primeprint PPU, tages primeprint-boksen ud af Primeprint PPU. Objekterne fjernes nu fra byggeplatformen, og supportstrukturene frakobles.

2.5 Overfladebearbejdnings

Polér overfladen mekanisk.

1. Kirjeldus

1.1 Kasutusotstarve

Vaik hammaste 3D-printimiseks.

1.2 Näidustus

Ajutised kroonid ja sillad.

1.3 Vastunäidustus

Sisaldab (met)akrülaate ja fosfiinoksiidi.

Toote Primeprint Temp koostisosad võivad vastava eelsoodumusega inimestel põhjustada allergilisi reaktsioone. Sel juhul ei tohiks toodet enam kasutada. Sisestage Primeprint Temp intraoraalselt ainult siis, kui see on täielikult polümeerunud.

1.4 Kõrvaltoimed

Toode võib põhjustada allergilisi reaktsioone.

1.5 Patsientide sihtrühmad

Inimesed, kellele teostatakse hambaravi.

1.6 Kavandatud kasutajad

Hambaarst, hambatehnik

1.7 Sobib Dentsply-Sirona-Primeprint-Solutioni jaoks

Primeprint Temp sobib Dentsply Sirona 385 nm DLP-printeri Primeprint ja järeltöötlusseadme Primeprint PPU jaoks.

1.8 Tähelepanu töötlemisel

- ✘ Lõpliku toote omadused sõltuvad muuhulgas järeltöötlusprotsessist. Järeltöötlus on bioloogiliseks sobivuseks oluline. Seega tuleb kindlustada, et valguskõvastav seade on töökorras ja vormi osad on täielikult kõvastunud (järgige juhiseid peatükis „Töötlemine [2]“).
- ✘ Pärast ladustamist tuleb materjali enne kasutamist kassetides intensiivselt loksutada ja homogeniseerida.
- ✘ Enne kasseti materjaliüksusesse sisestamist tuleb kontrollida, et see oleks terve.
- ✘ Enne kasseti materjaliüksusesse sisestamist eemaldada turvaetikett.
- ✘ Maksimaalne kõvastumise sügavus* otsesel järelvalgustamisel: 3 mm *massiivsete objektide ja mõlemapoolse valgustamise korral võib materjali paksus olla kuni 6 mm. Ärge kasutage kuumusel põhinevaid desinfitseerimisega steriliseerimismeetodeid. See võib töödeldavat detaili deformeerida.
- ✘ Toodet Primeprint Temp kasutatakse esi- ja külgmiste hammaste piirkonnas üksikute kroonide ja ühe vahelülige kuni 4-osalistele sildade ajutiseks restaureerimiseks. Minimaalne oklusaalne paksus on 1,5 mm, tsirkulaarne 0,8 mm. Ühenduse ristlõige esihammaste piirkonnas asuvatel vahelülidel on vähemalt 12 mm², külgmiste hammaste piirkonnas vähemalt 15 mm². Selle teabe eiramine võib põhjustada soovimatuid tulemusi.
- ✘ Printimisprotsessis sobib kattekihi paksuseks 25 µm kuni 50 µm.
- ✘ Pind tuleb mehaaniliselt poleerida. Eelpoleerimiseks kasutatakse pöörlevaid pintsleid ja eelpoleerimispastat, kõrgläikega poleerimiseks poleerimiskettaid ja kõrgläikega poleerimisvahendeid vaigu jaoks.
- ✘ Töötemperatuur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Ohutusjuhised

- ✘ Kasutamiseks ainult kindlaksmääratud otstarbel väljaõppinud spetsialistide poolt.
- ✘ Hoiduda otsesest kokkupuutest vedela materjali ja kõvastumata osadega, sh eriti rasedad / imetavad naised. Ärritab silmi ja nahka (võimalik sensibiliseerimine).
- ✘ Kõvastumata materjaliga töötades kanda isikukaitsevarustust (kaitsekindad, kaitseprillid).
- ✘ Kõvastunud materjali järeltöötlemisel kanda selleks sobivat isikukaitsevarustust (kaitsekindad, kaitseprillid, kaitsemask).
- ✘ Kokkupuutel silmadega loputada koheselt rohke veega ja pöörduda arsti poole.
- ✘ Kokkupuutel nahaga pesta koheselt rohke vee ja seebiga.
- ✘ Bioloogiline sobivus on tagatud vaid täieliku polümeerumise korral.
- ✘ Ohu- ja ohutusteabe leiab asjakohaselt ohutuskaardilt.

1.10 Märkused

- ✘ DETAX ei vastuta vales kasutamisest põhjustatud kahjude eest.
- ✘ Järgige teavet ohutuskaardil!

Kasutajatele ja/või patsientidele

Kõigist selle tootega seotud tõsistest juhtumitest tuleb viivitamatult teatada aadressile incident@detax.de ja kasutaja ja/või patsiendi asukohaks oleva liikmesriigi pädevale asutusele.

1.11 Ladustamine

Toodet Primeprint Temp tuleb hoida kuivas valguse eest kaitstud kohas (temperatuuril 15–28 °C). Juba väike kokkupuude valgusega võib käivitada polümeerumise.

1.12 Utiliseerimine

Kõrvaldage sisu/pakend vastavalt kohalikele/piirkondlikele/riiklikele ja rahvusvahelistele eeskirjadele.

2. Töötlemine

2.1 Tootmisprotsess

Primeprint-kasseti sisestamise, seadistamise ja õige käsitlemise kohta leiab teavet Dentsply Sirona toote Primeprint (REF 6782366) kasutusjuhendist. Andmete ettevalmistamine ja tugistruktuuri genereerimine vastavalt Dentsply Sirona tarkvara andmetele.

2.2 Printimisprotsess

Printimistöö tegemine vastavalt masina ja materjali parameetritele.

2.3 Järeltöötlusprotsess seadmes Primeprint PPU

Järeltöötlus seadmes Primeprint PPU peab toimuma võimalikult kohe pärast printimisprotsessi. Selleks eemaldage Primeprint-Box (printimisplatvormiga transpordianum) koos prinditud tootega Primeprintist ja pange see seadmesse Primeprint PPU. Seadmes Primeprint PPU teostatakse kahes eraldi anumal isopropanooli ja värskel isopropanooliga (puhtusaste >98%) eelpesu ja põhipesu. Seejärel suunatakse prinditud toode automaatselt kuivatamisele ja järelvalgustamisele. Need etapid viiakse süsteemis läbi vastavalt materjalile. Kasutaja sekkumine pole vajalik.

2.4 Komponentide puhastamine

Pärast seadmes Primeprint PPU automaatselt toimunud tööetappe eemaldatakse Primeprint-Box seadmest Primeprint PPU. Nüüd võetakse objektid printimisplatvormilt ja eemaldatakse nende tugikonstruktsioonid.

2.5 Pinnatöötlus

Poleerida pinda mehaaniliselt.

1. Opis

1.1 Namjena

Smola za stomatološko 3D-printanje.

1.2 Indikacije

Privremene krunice i mostovi.

1.3 Kontraindikacije

Sadrži (met)akrilat i fosfinoksid.

Sastojci materijala Primeprint Temp mogu u odgovarajuće osjetljivih osoba uzrokovati alergijske reakcije. U takvom slučaju potrebno je odustati od daljnje primjene proizvoda. Primeprint Temp samo se u potpuno polimeriziranom stanju smije unijeti u usta.

1.4 Nuspojave

Proizvod može izazvati alergijske reakcije.

1.5 Skupina pacijenata

Osobe koje se liječe u okviru stomatoloških mjera.

1.6 Predviđeni korisnici

Stomatolog/ica, zubni tehničar/ka

1.7 Prikladno za Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp je prikladan za printer DLP s 385 nm i uređaj za naknadnu obradu Primeprint PPU tvrtke Dentsply Sirona.

1.8 Važnost pravilne obrade

- ❑ Karakteristike konačnog proizvoda ovise između ostalog o procesu naknadne obrade. Pravilno naknadno izlaganje svjetlu važno je za biokompatibilnost. Stoga se mora osigurati da je uređaj za osvjetljavanje u ispravnom stanju te da su dijelovi forme u potpunosti stvrdnuti (slijedite opis procesa u poglavlju „Obrada [2]“).
- ❑ Nakon čuvanja potrebno je materijal u spremniku prije uporabe intenzivno protresti i homogenizirati.
- ❑ Prije stavljanja u uređaj, provjeriti je li spremnik neoštećen.
- ❑ Ukloniti brtvenu naljepnicu prije stavljanja spremnika u uređaj.
- ❑ Maksimalna dubina stvrdnjavanja* kod direktnog naknadnog izlaganja svjetlu: 3 mm *Kod masivnih predmeta i obostranog izlaganja svjetlu, debljina materijala može iznositi do 6 mm. Za dezinfekciju ili sterilizaciju nemojte primijeniti metode temeljene na toplini. Njima bi se izrađeni proizvod mogao deformirati.
- ❑ Primeprint Temp primjenjuje se za izradu privremenih zbrinjavanja u predjelu prednjih i bočnih zubi za pojedinačne krunice i sve do 4-članih mostova s jednim međučlanom. Okluzalna minimalna debljina iznosi 1,5 mm, cirkularna 0,8 mm. Poprečni presjek za međučlanove u predjelu prednjih zubi iznosi najmanje 12 mm², u predjelu bočnih zubi najmanje 15 mm². Nepridržavanje ovih uputa može dovesti do neželjenog rezultata.
- ❑ Za debljinu sloja u procesu printanja prikladne su veličine 25 µm do 50 µm.
- ❑ Mehanički polirati površinu. Prethodno poliranje izvodi se pomoću rotirajućih četkica i paste za prethodno poliranje, poliranje za visoki sjaj pomoću polirnih diskova i sredstva za poliranje do visokog sjaja za smolu.
- ❑ Temperatura obrade 23 °C ± 2 °C.

1.9 Sigurnosne napomene

- ❑ Samo za navedenu namjenu i upotrebu od strane školovanog stručnog osoblja.
- ❑ Izbjegavati direktan kontakt s tekućim materijalom i gradivnim dijelovima prije naknadnog stvrdnjavanja, naročito vrijedi za trudnice / dojilje. Nadražuje oči i kožu (moguća senzibilizacija).
- ❑ Kod obrađivanja nepričvršćenog materijala potrebno je nositi osobnu zaštitnu opremu (zaštitne rukavice, zaštitne naočale).
- ❑ Kod naknadnog obrađivanja stvrdnutog materijala potrebno je nositi odgovarajuće prikladnu, osobnu zaštitnu opremu (zaštitne rukavice, zaštitne naočale, zaštitu za usta).
- ❑ U slučaju dodira s očima odmah temeljito isprati vodom i obratiti se liječniku.
- ❑ U slučaju dodira s kožom odmah oprati s puno vode i sapuna.
- ❑ Biokompatibilnost je zajamčena samo u slučaju potpune polimerizacije.
- ❑ Napomene o opasnosti i sigurnoj primjeni potražiti u odgovarajućem sigurnosno-tehničkom listu.

1.10 Napomene

- ❑ DETAX ne jamči za štete koje nastanu uslijed pogrešne primjene proizvoda.
- ❑ Obratiti pažnju na sigurnosno-tehnički list!

Za korisnika i/ili pacijenta

Svaki ozbiljan štetni događaj do kojeg je došlo u vezi s ovim proizvodom treba odmah prijaviti proizvođaču na incident@detax.de i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalaze.

1.11 Čuvanje

Primeprint Temp čuvati na suhom mjestu (na 15 °C - 28 °C) zaštićenom od svjetla. Već i neznatno djelovanje svjetla može izazvati polimerizaciju.

1.12 Zbrinjavanje

Zbrinjavanje sadržaja/ambalaže provesti sukladno lokalnim/regionalnim/nacionalnim i međunarodnim propisima.

2. Obrada

2.1 Proizvodni proces

Za umetanje, podešavanje i pravilno postupanje sa spremnikom Primeprint pogledajte upute za uporabu Primeprint (REF 6782408) tvrtke Dentsply Sirona. Priprema podataka i izrada suportne strukture prema uputama softvera tvrtke Dentsply Sirona.

2.2 Proces izgradnje

Kreiranje naloga za printanje uz pridržavanje parametara za uređaj i materijal.

2.3 Proces naknadne obrade u uređaju Primeprint PPU

Naknadna obrada mora uslijediti u uređaju Primeprint PPU što je moguće brže nakon procesa izgradnje. U tu svrhu iz Primeprinta izvadite Primeprint-Box (spremnik za prijenos s gradivnom platformom) zajedno s objektom u izradi i prenesite ih u uređaj Primeprint PPU. U uređaju Primeprint PPU bit će provedeni koraci predčišćenja i glavnog čišćenja izopropanolom i svježim izopropanolom (čistoće >98%) u dvjema zasebnim posudama. Potom će se objekt u izradi automatski podvrgnuti sušenju i naknadnom izlaganju svjetlu. Ti će koraci biti provedeni sukladno materijalu u sustavu. Interakcija korisnika nije potrebna.

2.4 Oslobođanje gradivnog dijela

Nakon što su automatski radni koraci u uređaju Primeprint PPU završili, potrebno je izvaditi Primeprint-Box iz uređaja Primeprint PPU. Sada se objekti skidaju s gradivne platforme i odvajaju suportne strukture.

2.5 Obrada površine

Mehanički polirati površinu.

1. Apraksts

1.1. Lietošanas mērķis

Sintētisks materiāls 3D drukāšanai stomatoloģijā.

1.2. Indikācijas

Pagaidu kroņi un tilti.

1.3. Kontrindikācijas

Satur (met)akrilātus un fosfīna oksīdu.

Primeprint Temp sastāvdaļas dažiem cilvēkiem var izraisīt alerģiskas reakcijas. Šādos gadījumos jāpārtrauc produkta lietošana. Primeprint Temp paredzēts intraorālai ievadīšanai tikai pilnībā polimerizētā stāvoklī.

1.4. Blakusparādības

Produkts var izraisīt alerģiskas reakcijas.

1.5. Pacientu mērķgrupa

Personas, kurām tiek sniegti zobārstniecības pakalpojumi.

1.6. Paredzamie lietotāji

Zobārsti, zobu tehniķi

1.7. Piemērots Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp ir piemērots 385 nm-DLP printerim Primeprint un Dentsply Sirona pēcapstrādes ierīcei Primeprint PPU.

1.8. Ievērojiet, veicot apstrādi

- ✘ Gala produkta īpašības tostarp ir atkarīgas no pēcapstrādes procesa. Pareiza papildu gaismošana ir svarīga bioloģiskajai saderībai. Tādēļ ir jānodrošina, lai gaismošanas ierīce būtu atbilstošā stāvoklī un detaļas pilnībā sacietējušas (ņemiet vērā sadaļu "Apstrāde [2]").
- ✘ Pēc materiāla ievietošanas kasetnē pirms lietošanas intensīvi sakratīt un homogenizēt.
- ✘ Pirms kasetnes ievietošanas materiāla elementā pārbaudiet tās veselumu.
- ✘ Pirms kasetnes ievietošanas materiāla elementā ņemiet zīmoga etiķeti.
- ✘ Maksimālais pilnīgas sacietēšanas dziļums* tiešā papildu gaismošanā: 3 mm *Masīvu objektu un abpusējas gaismošanas gadījumā materiāla biezums var būt līdz pat 6 mm. Dezinfekcijai vai sterilizācijai nepielietojiet nekādas uz siltumu balstītas metodes. Tādējādi apstrādājamā detaļa var deformēties.
- ✘ Primeprint Temp izmanto pagaidu materiāla izgatavošanai priekšzobu un sānu zobu daļā atsevišķiem kroņiem un līdz pat 4 posmu tiltiem ar starpposmu. Okluzālais minimālais biezums ir 1,5 mm, cirkulārais 0,8 mm. Starpposmu savienojuma šķērsgriezums priekšzobu daļā ir vismaz 12 mm², sānu zobu daļā vismaz 15 mm². Šo datu neievērošana var izraisīt nevēlamu rezultātu.
- ✘ Piemērotais materiāla kārtas biezums drukas procesā ir no 25 µm līdz 50 µm.
- ✘ Virsmu mehāniski nopolējiet. Iepriekšējo pulēšanu veic ar rotējošām sukām un iepriekšējās pulēšanas pastu, spodrināšanu veic ar pulēšanas disku un spodrināšanas līdzekli, kas ir piemērots sintētiskam materiālam.
- ✘ Apstrādes temperatūra 23°C ± 2°C.

1.9. Drošības norādes

- ✘ Lietot tikai norādītajam mērķim un apmācītam profesionālam personālam.
- ✘ Izvairīties no tieša kontakta ar šķidro materiālu un detaļām pirms galīgās sacietēšanas, tas īpaši attiecas uz grūtniecēm / ar krūti barojošām sievietēm. Kairina acis un ādu (iespējama sensibilizācija).
- ✘ Apstrādājot nesacietējušu materiālu, izmantojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargcimdus, aizsargbrilles).
- ✘ Veicot sacietējušā materiāla pēcapstrādi, izmantojiet atbilstoši piemērotus individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargcimdus, aizsargbrilles, sejas masku).
- ✘ Ja notikusi saskare ar acīm, tās nekavējoties rūpīgi izskalojiet ar ūdeni un konsultējieties ar ārstu.
- ✘ Ja notikusi saskare ar ādu, nekavējoties to nomazgājiet ar lielu daudzumu ūdens un ziepēm.
- ✘ Bioloģiskā saderība tiek nodrošināta tikai pilnīgā polimerizācijas procesā.
- ✘ Par riskiem un drošības norādījumiem lasiet attiecīgajā drošības datu lapā.

1.10. Norādes

- ✘ DETAX neatbild par kaitējumiem, kas ir radušies nepareizas lietošanas dēļ.
- ✘ Ņemiet vērā drošības datu lapu!

Lietotājiem un/vai pacientiem

Par visiem nopietnajiem ar ierīci saistītajiem negadījumiem nekavējoties paziņojiet pa e-pastu incident@detax.de un tās dalībvalsts kompetentajai iestādei, kurā lietotājs veic uzņēmējdarbību un/vai dzīvo pacients.

1.11. Uzglabāšana

Primeprint Temp uzglabāt sausā un tumšā vietā (15°C–28°C temperatūrā). Pat neliela gaismas iedarbība var izraisīt polimerizāciju.

1.12. Likvidēšana

Satura / iepakojuma likvidēšanu veiciet saskaņā ar vietējiem / reģionālajiem / valsts un starptautiskajiem noteikumiem.

2. Apstrāde

2.1. Izgatavošanas process

Par ievietošanu, pielāgošanu un pareizu rīkošanos ar Primeprint kasetni lasiet Dentsply Sirona Primeprint (REF 6782309) lietošanas instrukcijā. Datu apstrāde un atbalsta struktūras izgatavošana saskaņā ar Dentsply Sirona programmatūras norādījumiem.

2.2. Izstrādes process

Drukas uzdevuma izveide, ievērojot mašīnu un materiāla parametrus.

2.3. Pēcapstrādes process Primeprint PPU

Pēcapstrāde jāveic tūlīt pēc izgatavošanas procesa Primeprint PPU. Izņemiet Primeprint kārpu (transportēšanas konteiners ar izgatavošanas platformu) no Primeprint kopā ar izgatavoto priekšmetu un pārvietojiet to uz Primeprint PPU. Primeprint PPU divos atsevišķos traukos tiek veikti priekštīrīšanas un galvenās tīrīšanas soļi ar izopropanolu un svaigu izopropanolu (tīrība >98%). Pēc tam izgatavotais priekšmets automātiski tiek pakļauts žāvēšanai un papildu gaismošanai. Šie soļi sistēmā tiek veikti atbilstoši materiālam. Lietotāja mijiedarbība nav nepieciešama.

2.4. Detaļu pabeigšana

Pēc tam, kad Primeprint PPU automātiski veiktie darba soļi ir pabeigti, Primeprint kārba tiek izņemta no Primeprint PPU. Tagad objekti tiek ņemti no izgatavošanas platformas un atbalsta struktūras tiek atdalītas.

2.5. Virsmas apstrāde

Virsmu mehāniski nopolējiet.

1. Aprašymas

1.1 Naudojimo paskirtis

Plastikas odontologiniams 3D spaudiniams.

1.2 Indikacija

Laikini vainikėliai ir tiltai.

1.3 Kontraindikacijos

Sudėtyje yra (met)akrilato ir fosfinoksido.

„Primeprint Temp“ sudedamosios dalys kai kuriems žmonėms gali sukelti alerginių reakcijų. Tokiais atvejais produkto nenaudokite. „Primeprint Temp“ galima įstatyti į burną tik po visiškos polimerizacijos.

1.4 Šalutinis poveikis

Produktas gali sukelti alerginę reakciją.

1.5 Pacientų tikslinė grupė

Asmenys, kuriems atliekamos dantų priežiūros ir protezavimo procedūros.

1.6 Numatyti naudotojai

Odontologas, dantų technikas

1.7 Tinka Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTION

„Primeprint Temp“ tinka „385 nm-DLP“ spausdintuvui „Primeprint“ ir vélesnio apdirbimo blokui „Primeprint PPU“ iš „Dentsply Sirona“.

1.8 Atkreipti dėmesį į apdirbimą

- Galutinio produkto savybės taip pat priklauso ir nuo apdirbimo proceso. Biologiniam suderinamumui svarbu rinktis tinkamą apdirbimą po įstatymo. Todėl būtina užtikrinti, kad apšvitos prietaisas būtų tinkamos būklės ir kad forminės dalys būtų visiškai sukietėjusios (laikykitės skyriaus „Apdirbimas [2]“).
- Po laikymo laikotarpio medžiagą kasetėje prieš naudodami intensyviai supurtykite, kad ji taptų vienyte.
- Prieš įdėdami kasetę į medžiagos bloką, patikrinkite, ar ji nėra pažeista.
- Prieš dėdami kasetę į medžiagos bloką, nuimkite antspaudo etiketę.
- Maksimalus sukietėjimo gylis* tiesioginės apšvitos atveju: 3 mm * Masyvių objektų ir apšvitos iš abiejų pusių atveju medžiagos storis gali būti iki 6 mm. Dezinfekcijai ir sterilizacijai nenaudokite jokių su šiluma susijusių būdų. Taip galite pažeisti ruošinį.
- „Primeprint Temp“ naudojamas laikiniems priekinių ir užpakalinių dalių atstatymams atskiromis vainikėliais ir tiltams iki 4 dalių su tarpinėmis jungtimis. Minimalus okliuzijos storis yra 1,5 mm, apskritimo – 0,8 mm. Tarpinių jungčių jungiamasis skerspjūvis priekinėje srityje yra ne mažesnis kaip 12 mm², užpakalinėje – ne mažesnis kaip 15 mm². Jei nesilaikysite šios informacijos, rezultatas gali būti nepageidaujamas.
- Tinkamas sluoksnio storis spausdinimo procesui yra nuo 25 iki 50 µm.
- Mechaniniu būdu nupoliruokite paviršių. Pradinis poliravimas atliekamas naudojant besisukančius šepetėlius ir pirminio poliravimo pastą, iki didelio blizgesio poliruojama su šlifavimo ir didelio blizgesio poliravimo medžiagomis plastikams.
- Apdirbimo temperatūra 23 °C ± 2 °C.

1.9 Saugos nuorodos

- Medžiaga skirta naudoti tiktai pagal jos numatytąją paskirtį apmokytiems darbuotojams.
- Venkite tiesioginio kontakto su skysta medžiaga ir dalimis prieš sukietėjimą, ypač nėščioms ir maitinančioms moterims. Dirgina akis ir odą (galima padidėjusio jautrumo reakcija).
- Apdirbdami medžiagas dėvėkite asmenines apsaugos priemones (apsaugines pirštines ir akinius).
- Apdirbdami sukietėjusias medžiagas dėvėkite tinkamas asmenines apsaugos priemones (apsaugines pirštines, apsauginius akinius ir burnos apsaugą).
- Po kontakto su akimis iš karto praskalauti dideliu kiekiu vandens ir kreiptis į gydytoją.
- Po kontakto su oda iš karto plauti dideliu kiekiu vandens.
- Biologinis suderinamumas užtikrinamas tik po visiškos polimerizacijos.
- pavojingumo ir saugos nuorodos pateiktos atitinkamame saugos duomenų lape.

1.10 Nuorodos

- DETAX neatsako už žalą, patirtą dėl netinkamo naudojimosi.
- Laikykitės saugos duomenų lapuose pateiktų nurodymų!

Naudotojui ir (arba) pacientui

Apie visus rimtus incidentus, susijusius su šiuo produktu, būtina informuoti incident@detax.de ir atitinkamas institucijas šalyje narėje, kurioje yra naudotojas ir (arba) pacientas.

1.11 Laikymas

„Primeprint Temp“ džiovinkite sausoje (prie 15–28 °C) ir nuo šviesos apsaugotoje vietoje. Net ir mažiausias šviesos kiekis gali sukelti polimerizaciją.

1.12 Atliekų tvarkymas

Turinį / talpyklą utilizuoti pagal vietinius / regioninius / nacionalinius ir tarptautinius reikalavimus.

2. Apdirbimas

2.1 Gamybos procesas

Kaip tinkamai įdėti, įrengti ir teisingai elgtis su „Primeprint“ kasete, pateikta „Primeprint“ naudojimo instrukcijoje (REF 6782317) iš „Dentsply Sirona“. Duomenys ruošiami ir atraminės struktūros gaminamos pagal „Dentsply Sirona“ programinės įrangos duomenis.

2.2 Gamybos procesas

Spaudinio užduoties gamyba pagal mašinos ir medžiagos parametrus.

2.3 Vélesnio apdorojimo procesas „Primeprint PPU“

Vélesnis apdorojimas pagal galimybes turi būti atliekamas iš karto po gamybos proceso „Primeprint PPU“. Šiuo tikslu išimkite „Primeprint-Box“ (transportavimo talpyklą su gamybos platforma) iš „Primeprint“ kartu su gamybos užduotimi ir perkelkite ją į „Primeprint PPU“. „Primeprint PPU“ atliekami du žingsniai: pirminis valymas ir pagrindinis valymas dviejuose atskiruose induose su izopropanoliu ir šviežiu izopropanoliu (grynumas > 98 %). Galiausiai automatiškai atliekama džiovinimo ir papildomos apšvitos gamybos užduotis. Šie žingsniai sistemoje atliekami pagal medžiagą. Naudotojo įsikišimas nereikalingas.

2.4 Pagamintos dalies valymas

Baigus visus „Primeprint PPU“ automatiškai vykdytus darbo žingsnius, „Primeprint-Box“ išimamas iš „Primeprint PPU“. Objektai dabar pašalinami nuo gamybos platformos ir išskirstomi į atramines struktūras.

2.5 Paviršių apdorojimas

Mechaniniu būdu nupoliruokite paviršių.

1. Beschrijving

1.1 Beoogd gebruik

Kunststof voor tandtechnisch 3D-printen.

1.2 Indicatie

Tijdelijke kronen en bruggen.

1.3 Contra-indicatie

Bevat (meth)acrylaten en fosfineoxide.

De bestanddelen van Primeprint Temp kunnen bij daartoe gedisponeerde personen allergische reacties veroorzaken. In een dergelijk geval dient van een verder gebruik van het product te worden afgezien. Primeprint Temp alleen in volledig gepolymeriseerde toestand intraoraal inbrengen.

1.4 Bijwerkingen

Het product kan allergische reacties veroorzaken.

1.5 Doelgroep van patiënten

Personen die in het kader van een tandheelkundige maatregel worden behandeld.

1.6 Beoogde gebruikers

Tandarts, tandtechnicus

1.7 Geschikt voor Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp is geschikt voor de 385nm-DLP-printer Primeprint en de nabewerkingsunit Primeprint PPU van Dentsply Sirona.

1.8 Bij de verwerking in acht te nemen

- ☒ De eigenschappen van het eindproduct zijn o.a. van het nabewerkingsproces afhankelijk. De juiste nabelichting is belangrijk voor de biocompatibiliteit. Daarom moet gegarandeerd zijn dat het belichtingsapparaat zich in een vlekkeloze toestand bevindt en dat de vormstukken volledig uitgehard zijn (neem het hoofdstuk 'Verwerking [2]' in acht).
- ☒ Na opslag moet het materiaal in de patroon vóór gebruik intensief worden geschud en gehomogeniseerd.
- ☒ Controleer of de patroon intact is, voordat u deze in de materiaaleenheid plaatst.
- ☒ Verwijder het zegeletiket, voordat u de patroon in de materiaaleenheid plaatst.
- ☒ Maximale doorhardingsdiepte* bij directe nabelichting: 3 mm *Bij massieve objecten en belichting aan weerszijden kan de materiaaldikte tot 6 mm bedragen. Gebruik voor het desinfecteren of steriliseren geen methoden op basis van warmte. Hierdoor kan het werkstuk eventueel vervormen.
- ☒ Primeprint Temp wordt gebruikt voor de vervaardiging van tijdelijke restauraties in de front- en laterale deel, met name van afzonderlijke kronen en van bruggen met max. 4 elementen en een tussenstuk. De minimale dikte bedraagt occlusaal 1,5 mm, circulair 0,8 mm. De verbindingsdoorsnede voor tussenstukken bedraagt bij frontelementen min. 12 mm², bij laterale elementen min. 15 mm². Als deze gegevens niet in acht worden genomen, kan dit tot een ongewenst resultaat leiden.
- ☒ Als laagdikte voor het printproces is 25 µm tot 50 µm geschikt.
- ☒ Polijst het oppervlak mechanisch. Voor het voorpolijsten worden roterende borsteltjes en voorpolijstpasta gebruikt, voor het hoogglanzend polijsten polijstschijfjes en hoogglanspolijstmiddelen voor kunststof.
- ☒ Verwerkingstemperatuur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Veiligheidsinstructies

- ☒ Uitsluitend voor het genoemde beoogde gebruik door opgeleid vakpersoneel.
- ☒ Direct contact met het vloeibare materiaal en de onderdelen vóór de naharding vermijden, vooral bij vrouwen die zwanger zijn of borstvoeding geven. Iriteert de ogen en de huid (sensibilisatie mogelijk).
- ☒ Bij het bewerken van het niet-uitgeharde materiaal persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril) dragen.
- ☒ Bij het nabewerken van het uitgeharde materiaal geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril, mondbescherming) dragen.
- ☒ Bij aanraking met de ogen direct grondig met water uitspoelen en een arts raadplegen.
- ☒ Bij aanraking met de huid direct met veel water en zeep afwassen.
- ☒ De biocompatibiliteit is alleen bij volledige polymerisatie gegarandeerd.
- ☒ Het betreffende veiligheidsinformatieblad raadplegen voor de gevaarsaanduidingen en veiligheidsinstructies.

1.10 Instructies

- ☒ DETAX stelt zich niet aansprakelijk voor schade die veroorzaakt is door een verkeerd gebruik.
- ☒ Veiligheidsinformatieblad in acht nemen!

Voor gebruikers en/of patiënten

Elk ernstig voorval in verband met het hulpmiddel moet onmiddellijk worden gemeld onder incident@detax.de en aan de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar de gebruiker en/of patiënt gevestigd is.

1.11 Opslag

Primeprint Temp droog (bij 15 °C - 28 °C) en op een donkere plaats bewaren. Zelfs een geringe blootstelling aan licht kan tot polymerisatie leiden.

1.12 Afvalverwijdering

De inhoud/verpakking in overeenstemming met de plaatselijke/regionale/nationale en internationale voorschriften afvoeren.

2. Verwerking

2.1 Vervaardigingsproces

Raadpleeg de gebruiksaanwijzing bij de Primeprint (REF 6782325) van Dentsply Sirona voor het juist plaatsen, afstellen en gebruiken van de Primeprint-patroon. Verwerk de gegevens en vervaardig de onderstructuur volgens de instructies bij de Dentsply Sirona-software.

2.2 Bouwproces

Voer de printopdracht uit met inachtneming van de machine- en materiaalparameters.

2.3 Nabewerkingsproces in de Primeprint PPU

De nabewerking moet zo snel mogelijk na het bouwproces in de Primeprint PPU plaatsvinden. Haal hiervoor de Primeprint-box (transportbak met bouwplatform) inclusief print uit de Primeprint en breng deze naar de Primeprint PPU. In de Primeprint PPU worden de voorreiniging en hoofdreiniging uitgevoerd in twee afzonderlijke bakken met isopropanol en vers isopropanol (zuiverheid > 98%). Vervolgens wordt de print automatisch naar de droging en nabelichting gebracht. Het systeem voert deze stappen aangepast aan het materiaal uit. Een ingreep van de gebruiker is niet nodig.

2.4 Onderdelen scheiden

Na de automatische bewerkingsstappen in de Primeprint PPU wordt de Primeprint-box uit de Primeprint PPU gehaald. De objecten worden nu van het bouwplatform verwijderd en de onderstructuren worden gescheiden.

2.5 Oppervlaktebewerking

Polijst het oppervlak mechanisch.

1. Beskrivelse

1.1 Tiltenkt bruk

Resin for dental 3D-utskrift.

1.2 Indikasjon

Temporære kroner og broer.

1.3 Kontraindikasjon

Inneholder (met)akrylat og fosfinoksid.

Innholdsstoffene i Primeprint Temp kan fremkalle allergiske reaksjoner hos disponerte personer. I så tilfelle skal produktet ikke lengre brukes. Primeprint Temp skal kun innføres intraoralt i fullstendig polymerisert tilstand.

1.4 Bivirkninger

Produktet kan fremkalle allergiske reaksjoner.

1.5 Pasientmålgruppe

Personer som behandles innenfor rammen av tannlegetiltak.

1.6 Brukermålgruppe

Tannlege, tanntekniker

1.7 Egnet for Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTION

Primeprint Temp er egnet for 385 nm-DLP-skriveren Primeprint og etterbehandlingsenheten Primeprint PPU fra Dentsply Sirona.

1.8 Ta hensyn til bearbeiding

- ☒ Sluttproduktets egenskaper er avhengig av bl.a. etterbearbeidingsprosessen. Den riktige etterbelysningen er viktig for biokompatibiliteten. Derfor må det sikres at belysningsinstrumentet fungerer helt som det skal og at avtrykkene er fullstendig gjennomherdet (les kapittelet "Bearbeiding" [2]).
- ☒ Rist og homogeniser materialet i patronen intensivt før bruk.
- ☒ Kontroller at patronen er uskadet før du setter den inn i materialenheten.
- ☒ Fjern forseglingsetiketten før du setter patronen inn i materialenheten.
- ☒ Maksimal herdedybde* ved direkte etterbelysning: 3 mm *Ved massive objekter og belysning på begge sider kan materialtykkelsen utgjøre opptil 6 mm. Ikke bruk metoder basert på varme for desinfeksjon eller sterilisasjon. Dette kan deformere arbeidsemnet.
- ☒ Primeprint temp brukes til produksjon av temporære innretninger i fortann- og sidetannområdet for enkeltkroner og opptil fireleddede broer med et mellomledd. Den okklusale minimumstykkelser utgjør 1,5 mm, sirkulært 0,8 mm. Forbindelsesdiameteren for mellomledd i fortannområdet ligger på minst 12 mm², i sidetannområdet på minst 15 mm². Hvis disse målene ignoreres, kan resultatet bli dårlig.
- ☒ 25 µm til 50 µm er egnet som lagtykkelse for utskriftsprosessen.
- ☒ Poler overflaten mekanisk. Foreta forpolering med roterende børster og forpoleringspasta, en høyglanspolerer med poleringsskiver og høyglanspoleringsmidler for resin.
- ☒ Bearbeidingstemperatur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Sikkerhetsanvisninger

- ☒ Skal kun brukes til angitt formål av utdannet fagpersonale.
- ☒ Unngå direkte kontakt med det flytende materialet og komponentene før etterherdingen, dette gjelder særlig for gravide/ammende kvinner. Irriterer øyne og hud (sensibilisering mulig).
- ☒ Bruk personlig verneutstyr (vernehansker, vernebriller) ved bearbeiding av uherdet materiale.
- ☒ Bruk egnet, personlig verneutstyr under etterbearbeiding av herdet materiale (vernehansker, vernebriller, munnbeskyttelse).
- ☒ Ved kontakt med øynene: skyll straks grundig med store mengder vann og kontakt lege.
- ☒ Ved kontakt med huden: vask straks med store mengder vann og såpe.
- ☒ Biokompatibiliteten er kun garantert ved fullstendig polymerisering.
- ☒ Se fare- og sikkerhetsanvisningene i tilhørende sikkerhetsdatablad.

1.10 Merknader

- ☒ DETAX er ikke ansvarlig for skader som oppstår på grunn av feil bruk.
- ☒ Følg sikkerhetsdatabladet!

1.11 Oppbevaring

Primeprint Temp oppbevares tørt (ved 15–28 °C) og beskyttet mot lys. Allerede en liten mengde lys kan utløse polymerisering.

1.12 Kassering

Utfør avfallshåndtering av innhold/beholder i henhold til lokale/regionale/nasjonale og internasjonale forskrifter.

2. Bearbeiding

2.1 Fremstillingsprosess

I bruksanvisningen til Primeprint (REF 6782275) fra Dentsply Sirona finner du opplysninger om innsetting, innretting og riktig metode for håndtering av Primeprint-patronen. Opplysningsbehandling og oppretting av støttestruktur ifølge angivelsene fra produsenten av Dentsply Sirona-programmet.

2.2 Oppbyggingsprosess

Oppretting av en skriverjobb som overholder maskin- og materialparametrene.

2.3 Etterbearbeidingsprosess i Primeprint PPU

Etterbearbeidingen må skje så raskt som mulig etter oppbyggingsprosessen. Ta i så fall Primeprint-boksen (transportbeholder med oppbyggingsplattform) for Primeprint inkludert oppbyggingsjobben, og overfør den til Primeprint PPU. I Primeprint PPU gjennomføres trinnene til forhåndsrengjøring og hovedrengjøring i to separate beholdere med isopropanol og friskt isopropanol (renhet >98 %). Deretter gjennomføres oppbyggingsjobben med tørking og etterbelysning automatisk. Disse trinnene gjennomføres i systemet i overensstemmelse med materialet. Brukeren trenger ikke å interagere.

2.4 Rengjøring av komponentene

Når de automatiske arbeidstrinnene i Primeprint PPU er ferdig, tas Primeprint-boksen ut av Primeprint PPU. Nå fjernes objektene fra oppbyggingsplattformen og støttestrukturene skilt fra.

2.5 Overflatebearbeiding

Poler overflaten mekanisk.

1. Opis

1.1 Przeznaczenie

Żywica do druku 3D w protetyce dentystycznej.

1.2 Wskazania

Tymczasowe korony i mosty.

1.3 Przeciwwskazania

Zawiera (met-)akrylany i tlenki fosfin.

Składniki Primeprint Temp mogą u niektórych osób wywołać reakcje alergiczne. W takim wypadku należy zaprzestać stosowania produktu. Primeprint Temp należy wprowadzać do ust jedynie w stanie w pełni spolimeryzowanym.

1.4 Objawy niepożądane

Produkt może wywołać reakcje alergiczne.

1.5 Grupa docelowa

Osoby leczone dentystycznie.

1.6 Przewidywany użytkownik

Dentysta, technik dentystyczny

1.7 Nadaje się do Primeprint SOLUTION firmy Dentsply Sirona

Primeprint Temp nadaje się do drukarki 385 nm DLP Primeprint oraz do urządzenia do obróbki końcowej Primeprint PPU firmy Dentsply Sirona.

1.8 Ważne podczas przygotowywania

- ❑ Właściwości produktu końcowego zależą m. in. od procesu obróbki końcowej. Prawidłowe naświetlenie ma istotne znaczenie dla biokompatybilności. Dlatego trzeba zagwarantować, aby urządzenie naświetlające było sprawne i aby elementy były całkowicie utwardzone (patrz rozdział „Przygotowywanie [2]”).
- ❑ Po przechowywaniu materiału w naboju przed użyciem mocno wstrząsnąć i zadbać o jego jednorodną konsystencję.
- ❑ Przed włożeniem naboju do jednostki materiałowej sprawdzić, czy nie jest on uszkodzony.
- ❑ Przed włożeniem naboju do jednostki materiałowej usunąć etykietę z certyfikatem.
- ❑ Maksymalna głębokość utwardzenia* przy bezpośrednim naświetlaniu: 3 mm *W przypadku obiektów masywnych i naświetlenia obustronnego grubość materiału może dochodzić do 6 mm. Nie stosować termicznych metod dezynfekcji lub sterylizacji. Może to ew. spowodować odkształcenie elementu.
- ❑ Primeprint Temp służy do produkcji tymczasowych rekonstrukcji w strefie zębów przednich i bocznych w postaci pojedynczych koron oraz maks. 4-członowych mostów z członem przęsłowym. Minimalna grubość ścianki powierzchni okluzyjnej wynosi 1,5 mm, obwodowo 0,8 mm. Przekrój połączenia z członami przęsłowymi w strefie zębów przednich wynosi min. 12 mm², a w przypadku zębów bocznych min. 15 mm². Nieprzestrzeganie tych danych może prowadzić do niepożądanych rezultatów.
- ❑ Grubość warstwy w procesie drukowania wynosi od 25 µm do 50 µm.
- ❑ Polerować powierzchnię mechanicznie. Polerowanie wstępne odbywa się za pomocą obrotowych szczotek i pasty do polerowania wstępnego, a następnie elementy są polerowane na wysoki połysk za pomocą polerki z zastosowaniem politory i specjalnych środków do polerowania żywic.
- ❑ Temperatura przetwarzania 23°C ± 2°C.

1.9 Wskazówki bezpieczeństwa

- ❑ Tylko do wyszczególnionych zastosowań przez wykwalifikowany personel.
- ❑ Unikać bezpośredniego kontaktu z płynnym materiałem oraz elementami przed utwardzeniem, szczególnie w przypadku kobiet w ciąży / karmiących piersią. Działa drażniąco na oczy i skórę (możliwa reakcja alergiczna).
- ❑ Podczas obróbki nieutwardzonego materiału nosić środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne).
- ❑ Podczas obróbki końcowej utwardzonego materiału nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej (rękawice ochronne, okulary ochronne, maska twarzowa).
- ❑ W przypadku kontaktu z oczami dokładnie przepłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.
- ❑ W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast przemyć dużą ilością wody z mydłem.
- ❑ Biokompatybilność jest zagwarantowana jedynie przy pełnej polimeryzacji.
- ❑ Wskazówki bezpieczeństwa i środki ostrożności podano w odpowiedniej karcie charakterystyki bezpieczeństwa.

1.10 Wskazówki

- ❑ DETAX nie odpowiada za szkody spowodowane niefachowym zastosowaniem.
- ❑ Należy postępować według karty charakterystyki bezpieczeństwa!

Dla użytkownika i / lub pacjenta

Wszelkie poważne zdarzenia występujące w związku z tym produktem należy natychmiast zgłaszać pod adresem incident@detax.de i właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik i/lub pacjent mają miejsce zamieszkania.

1.11 Przechowywanie

Primeprint Temp przechowywać w miejscu suchym (przy temp. 15°C–28°C) i ciemnym. Nawet niewielka ilość światła może spowodować polimeryzację.

1.12 Usuwanie

Zawartość pojemnika oraz pojemnik usuwać zgodnie z przepisami lokalnymi / regionalnymi / krajowymi oraz międzynarodowymi.

2. Przetwarzanie

2.1 Proces produkcji

Wkładanie, umieszczanie i prawidłowe obchodzenie się z nabojem Primeprint zostało opisane w instrukcji stosowania Primeprint (REF 6782283) od firmy Dentsply Sirona. Przygotowanie danych i wytworzenie struktury podporowej zgodnie z oprogramowaniem Dentsply Sirona.

2.2 Proces drukowania

Utworzenie zadania drukowania przy odpowiednich parametrach maszyny i materiału.

2.3 Proces obróbki końcowej w Primeprint PPU

Obróbkę końcową należy rozpocząć jak najszybciej po procesie drukowania w Primeprint PPU. W tym celu wyjąć Primeprint-Box (pojemnik transportowy z platformą do drukowania) z Primeprint wraz z projektem drukowania i przenieść je do Primeprint PPU. W Primeprint PPU przeprowadzane są kroki czyszczenia wstępnego i głównego w dwóch oddzielnych naczyniach wypełnionych izopropanolem i świeżym izopropanolem (czystość >98%). Następnie zadanie drukowania jest automatycznie przekazywane do kroków suszenia i naświetlania. Kroki te są realizowane w systemie w sposób dostosowany do materiału. Ingerencja użytkownika jest zbędna.

2.4 Czyszczenie wydrukowanego przedmiotu

Po automatycznym wykonaniu kroków w Primeprint PPU Primeprint Box jest automatycznie wyjmowany z Primeprint PPU. Przedmioty zostają teraz usunięte z platformy do drukowania i oddzielane ze struktur podporowych.

2.5 Obróbka powierzchni

Polerować powierzchnię mechanicznie.

1. Descrição

1.1 Utilização pretendida

Resina para impressão 3D odontológica.

1.2 Indicação

Coroas e pontes provisórias.

1.3 Contra-indicação

Contém (met)acrilatos e óxido de fosfina.

Os ingredientes de Primeprint Temp podem causar reações alérgicas em pessoas eliminadas de forma adequada. Nesse caso, o produto não deve mais ser usado. Somente insira Primeprint Temp intraoralmente quando estiver completamente polimerizado.

1.4 Efeitos colaterais

O produto pode causar reações alérgicas.

1.5 Grupo de pacientes a que se destina

Pessoas no âmbito de um tratamento dentário.

1.6 Utilizadores pretendidos

Dentista, técnica(o) em prótese dentária

1.7 Adequado para Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp é adequado para a impressora DLP de 385 nm Primeprint e a unidade de pós-processamento Primeprint PPU da Dentsply Sirona.

1.8 A ser observado durante o processamento

- ❑ As propriedades do produto final dependem, entre outras coisas, do processo de acabamento. A pós-exposição correta é importante para a biocompatibilidade. Portanto, é necessário garantir que o aparelho de exposição esteja em boas condições e que as peças moldadas estejam completamente cimentadas (ver Capítulo „Processamento [2]“).
- ❑ Após o armazenamento, o material no cartucho deve ser agitado vigorosamente e homogeneizado antes de ser usado.
- ❑ Antes de inserir o cartucho na unidade de material, verifique se o cartucho está intacto.
- ❑ Remover a etiqueta de lacre antes de inserir o cartucho na unidade de material.
- ❑ Máxima profundidade de cimentação* com pós-exposição direta: 3 mm *Em caso de objetos sólidos e exposição de ambos os lados, a espessura do material pode ser de até 6 mm. Não devem ser usados métodos baseados em calor para desinfecção ou esterilização. Isso pode fazer com que a peça de trabalho se deforme.
- ❑ Primeprint Temp é usado para a fabricação de restaurações dianteiras e laterais provisórias, para coroas individuais e pontes de até 4 unidades com unidade intermediária. A espessura oclusal mínima é de 1,5 mm, circular de 0,8 mm. A seção transversal de conexão para unidades intermediárias na região dos dentes incisivos é de no mín. 12 mm², na região dos molares, de no mín. 15 mm². O desrespeito destas informações pode levar a resultados indesejados.
- ❑ Como espessura de camada para o processo de impressão, são apropriados 25 µm a 50 µm.
- ❑ Polimento mecânico da superfície. O pré-polimento é feito com escovas rotativas e pasta de pré-polimento, o polimento de alto brilho é realizado com discos de polimento e produtos de polimento de alto brilho para resinas.
- ❑ Temperatura de processamento de 23 °C ± 2 °C.

1.9 Indicações de segurança

- ❑ Apenas para a finalidade especificada, por especialistas devidamente treinados.
- ❑ Evitar o contacto direto com o material líquido e com os componentes antes da cimentação, especialmente no caso de mulheres grávidas / lactantes. Irritante para os olhos e a pele (pode causar sensibilização).
- ❑ Deve ser usado equipamento de proteção individual (luvas de proteção, óculos de proteção) ao trabalhar com material não cimentado.
- ❑ Usar equipamento de proteção individual apropriado ao pós-processar o material cimentado (luvas de proteção, óculos de proteção, protetor bucal).
- ❑ Em caso de contacto com os olhos, deve-se lavar imediatamente com água em abundância e consultar um médico.
- ❑ Em caso de contacto com a pele, deve-se lavar imediatamente com água e sabão em abundância.
- ❑ A biocompatibilidade só é garantida com polimerização completa.
- ❑ Consultar a respectiva ficha de dados de segurança para obter informações sobre perigos e segurança.

1.10 Indicações

- ❑ A DETAX não se responsabiliza por danos causados por uma utilização incorreta.
- ❑ Observar a ficha de dados de segurança!

Para utilizadores e/ou pacientes

Qualquer incidente grave ocorrido com o produto deve ser comunicado à incident@detax.de e à autoridade competente do Estado-Membro em que os utilizadores e/ou doentes estão estabelecidos.

1.11 Armazenamento

Armazenar Primeprint Temp seco (a 15 °C - 28 °C) e protegido da luz. Já uma ligeira exposição à luz pode desencadear a polimerização.

1.12 Descarte

O conteúdo/recipiente deve ser descartado de acordo com os regulamentos locais/regionais/nacionais e internacionais.

2. Processamento

2.1 Processo de fabricação

Para obter informações sobre a inserção, a configuração e o procedimento correto para o manuseio do cartucho Primeprint, consulte o manual de instruções Primeprint (REF 6782424) da Dentsply Sirona. Preparação dos dados e criação da estrutura de suporte de acordo com as especificações do Dentsply Sirona-Software.

2.2 Processo de construção

Criação de um trabalho de impressão em conformidade com os parâmetros de máquina e material.

2.3 Processo de pós-processamento no Primeprint PPU

Se possível, o pós-processamento deve ocorrer imediatamente após o processo de construção no Primeprint PPU. Para tal, remova a Primeprint Box (recipiente de transporte com plataforma de construção) do Primeprint incluindo o trabalho de construção e transfira-o para o Primeprint PPU. No Primeprint PPU, as etapas de pré-limpeza e limpeza principal são realizadas em dois recipientes separados com isopropanol e isopropanol fresco (pureza > 98%). O trabalho de construção é enviado automaticamente para secagem e pós-exposição. Essas etapas são executadas no sistema de acordo com o material. Não é necessária a interação do utilizador.

2.4 Limpeza de componentes

Após as etapas de trabalho que foram realizadas automaticamente no Primeprint PPU, a Primeprint Box é removida do Primeprint.PPU. Os objetos agora são removidos da plataforma de construção e as estruturas de suporte são separadas.

2.5 Tratamento de superfícies

Polimento mecânico da superfície.

1. Prezentare

1.1 Scop

Rășină pentru imprimare dentară 3D.

1.2 Indicație

Coroane și punți temporare.

1.3 Contraindicație

Conține (met)acriilați și oxid de fosfină.

Componentele Primeprint Temp le pot provoca reacții alergice persoanelor care sunt predispuse la acestea. Într-un astfel de caz se va renunța la utilizarea ulterioară a produsului. Primeprint Temp se folosește intraoral numai în stare complet polimerizată.

1.4 Efecte secundare

Produsul poate provoca reacții alergice.

1.5 Grupul-țintă de pacienți

Persoanele tratate în cadrul unei proceduri stomatologice.

1.6 Utilizatorii preconizați

Medici stomatologi, tehnicieni dentari

1.7 Recomandare pentru Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp este potrivit pentru imprimanta Primeprint cu tehnologie DLP de 385 nm și pentru unitatea de postprocesare Primeprint PPU, de la Dentsply Sirona.

1.8 Atenție la prelucrare

- ❑ Proprietățile produsului final depind și de procesul de prelucrare ulterioară. Expunerea ulterioară corectă la lumină este importantă pentru biocompatibilitate. Pentru aceasta, trebuie să vă asigurați că unitatea de expunere se găsește în stare corespunzătoare și că piesele formate sunt polimerizate integral (a se vedea capitolul „Prelucrarea [2]”).
- ❑ După depozitare și înainte de utilizare scuturați bine și omogenizați materialul din cartuș.
- ❑ Verificați integritatea cartușului înainte de a-l introduce în unitatea de material.
- ❑ Înainte de introducerea cartușului în unitatea de material îndepărtați eticheta sigilatoare.
- ❑ Adâncime maximă de întărire* la expunere ulterioară directă la lumină: 3 mm *În cazul obiectelor masive și expunerii la lumină pe ambele părți, grosimea materialului poate ajunge până la 6 mm. Pentru dezinfectare sau sterilizare, nu utilizați metode pe bază de căldură. Acest lucru ar putea cauza deformarea piesei.
- ❑ Primeprint Temp este utilizat pentru producerea restaurărilor temporare în zona dinților frontali și laterali pentru coroane individuale și punți cu până la 4 elemente cu un element intermediar. Grosimea minimă ocluzală este de 1,5 mm, circulară 0,8 mm. Secțiunea transversală de îmbinare pentru elementul intermediar în zona dinților frontali este de minimum 12 mm², în zona dinților laterali de minimum 15 mm². Nerespectarea acestor indicații poate duce la un rezultat nedorit.
- ❑ Este adecvată o grosime a stratului de 25 μm până la 50 μm pentru procesul de imprimare.
- ❑ Polizați suprafața mecanic. Lustruirea preliminară se efectuează cu perii rotative și pastă de lustruire preliminară, o lustruire de luciu ridicat cu discuri din pâslă și agent de lustruire de luciu ridicat pentru rășină.
- ❑ Temperatura de prelucrare 23 °C ± 2 °C.

1.9 Instrucțiuni privind siguranța

- ❑ Doar pentru scopul specificat de către personalul de specialitate instruit în acest sens.
- ❑ A se evita contactul direct cu materialul lichid și cu componentele înainte de polimerizare, în special în cazul femeilor însărcinate/care alăptează. Irită ochii și pielea (poate provoca sensibilizare).
- ❑ La prelucrarea materialului nepolimerizat purtați echipament individual de protecție (mănuși de protecție, ochelari de protecție).
- ❑ La postprocesarea materialului polimerizat purtați echipament individual de protecție corespunzător (mănuși de protecție, ochelari de protecție, protecție respiratorie).
- ❑ În cazul contactului cu ochii clătiți temeinic cu apă și consultați medicul.
- ❑ În cazul contactului cu pielea spălați imediat cu multă apă și săpun.
- ❑ Biocompatibilitatea este garantată numai în cazul polimerizării complete.
- ❑ Instrucțiunile privind pericolele și siguranța le găsiți în fișa tehnică de securitate corespunzătoare.

1.10 Indicații

- ❑ DETAX nu este răspunzător pentru daunele cauzate de utilizarea incorectă.
- ❑ Respectați fișa tehnică de securitate!

Pentru utilizatori și/sau pacienți

Toate incidentele grave în legătură cu acest produs trebuie raportate imediat la incident@detax.de și la autoritatea competentă a statului membru în care este stabilit utilizatorul și/sau pacientul.

1.11 Depozitarea

A se păstra Primeprint Temp într-un loc uscat (la 15 °C - 28 °C) și ferit de lumină. Chiar și o expunere redusă la lumină poate declanșa polimerizarea.

1.12 Eliminarea

Conținutul/recipientul se va elimina în conformitate cu reglementările locale/regionale/naționale și internaționale.

2. Prelucrare

2.1 Procesul de fabricație

Pentru introducerea, configurarea și manevrarea corectă a cartușului Primeprint, țineți cont de instrucțiunile de utilizare ale Primeprint (REF 6782390) indicate de Dentsply Sirona. Pregătirea datelor și generarea structurii-suport, conform indicațiilor software-ului Denstply Sirona.

2.2 Procesul de execuție

Generarea unei sarcini de imprimare respectând parametrii mașinii și pe cei ai materialului.

2.3 Procesul de prelucrare în Primeprint PPU

Postprocesarea trebuie efectuată în Primeprint PPU, pe cât posibil imediat după procesul de execuție. Pentru aceasta, scoateți cutia Primeprint (recipientul de transport cu platforma de execuție) din Primeprint, inclusiv sarcina de execuție, și transferați-o în Primeprint PPU. În Primeprint PPU, etapele de spălare prealabilă și de spălare principală sunt efectuate în două recipiente separate, cu izopropanol și izopropanol proaspăt (puritate >98%). Ulterior este introdusă automat sarcina de execuție pentru uscare și expunere la lumină. Acești pași sunt executați în sistem în funcție de material. Nu este necesară intervenția utilizatorului.

2.4 Pregătirea piesei

După etapele de lucru care se desfășoară automat în Primeprint PPU, se scoate cutia Primeprint din Primeprint PPU. Obiectele sunt acum luate de pe platforma de execuție, iar structurile de susținere sunt separate.

2.5 Prelucrarea suprafeței

Polizați suprafața mecanic.

1. Beskrivning

1.1 Avsedd användning

Konstharts för dentalt 3D-tryck.

1.2 Indikation

Temporära kronor och bryggor.

1.3 Kontraindikation

Innehåller (met)akrylat och fosfinoxid.

Ingredienser i Primeprint Temp kan framkalla allergiska reaktioner hos disponerade personer. I sådana fall ska produkten inte användas mer. Primeprint Temp ska endast föras in intraoralt i fullständigt polymeriserat tillstånd.

1.4 Biverkningar

Produkten kan framkalla allergiska reaktioner.

1.5 Patientmålgrupp

Personer som behandlas inom ramen för en tandläkaråtgärd.

1.6 Avsedda användare

Tandläkare, tandtekniker

1.7 Avsedd för Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp är avsedd för 385 nm-DLP-Drucker Primeprint och efterbearbetningsenhet Primeprint PPU från Dentsply Sirona.

1.8 Information vid bearbetning

- ☒ Slutproduktens egenskaper beror bl.a. på efterbearbetningsprocessen. Rätt efterbelysning är viktig för biokompatibiliteten. Därför måste det säkerställas att belysningsapparaten är felfri och att formdelarna är fullständigt genomhårdade (beakta kapitlet "Bearbetning [2]").
- ☒ Skaka patronen kraftigt efter lagring och före användning så att materialet i patronen homogeniseras.
- ☒ Kontrollera att patronen är oskadad innan du sätter in den i materialenheten.
- ☒ Ta bort den patronens självhäftande försegling innan du sätter in den i materialenheten.
- ☒ Maximalt genomhärtningsdjup* vid direkt efterbelysning: 3 mm *Vid massiva objekt och belysning från båda sidor kan materialtjockleken vara upp till 6 mm. Använd inga värmebaserade metoder för desinfektion eller sterilisering. Detta skulle kunna deformera arbetsstycket.
- ☒ Primeprint Temp används för tillverkning av temporära försörjningar i framtändernas och kindtändernas område för enstaka kronor och upp till 4-delade bryggor med en mellanled. Sammanbitningens minsta tjocklek är 1,5 mm, cirkulärt 0,8 mm. Förbindelsens tvärsnitt för mellanled i framtändernas område ligger på min. 12 mm², i kindtändernas område på min. 15 mm². Om dessa uppgifter inte beaktas kan det leda till ett önskat resultat.
- ☒ Lämplig skiktjocklek för tryckprocessen är 25 µm–50 µm.
- ☒ Polera ytan mekaniskt. Förpolering utförs med roterande borstar och förpoleringspasta, en högglangspolering med lumpning och högglangspoleringsmedel för plast.
- ☒ Bearbetningstemperatur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Säkerhetsanvisningar

- ☒ Endast för den angivna avsedda användningen av utbildad specialiserad personal.
- ☒ Undvik direkt kontakt med det flytande materialet och komponenterna före efterhärdningen, detta gäller särskilt gravida/ ammande kvinnor. Irriterar ögon och hud (sensibilisering möjlig).
- ☒ Bär personlig skyddsutrustning (skyddshandskar, skyddsglasögon) vid bearbetning av material som inte har härdat.
- ☒ Bär lämplig personlig skyddsutrustning vid efterbearbetningen av det härdade materialet (skyddshandskar, skyddsglasögon, munskydd).
- ☒ Spola genast ögonen i rikligt med vatten och uppsök läkare om materialet kommer i kontakt med ögonen.
- ☒ Tvätta genast med mycket vatten och tvål om materialet kommer i kontakt med huden.
- ☒ Biokompatibiliteten är bara säkerställd vid fullständig polymerisation.
- ☒ Faro- och säkerhetsanvisningar finns i det relevanta säkerhetsdatabladet.

1.10 Information

- ☒ DETAX ansvarar inte för skador som förorsakas av felaktig användning.
- ☒ Beakta säkerhetsdatabladet!

För användare och/eller patienter

Alla allvarliga tillbud som har inträffat i samband med produkten bör rapporteras till incident@detax.de och den behöriga myndigheten i den medlemsstat där användaren och/eller patienten är bosatta.

1.11 Förvaring

Förvara Primeprint Temp torrt (vid 15 °C–28 °C) och skyddat från ljus. Redan en liten ljuspåverkan kan utlösa polymerisation.

1.12 Avfallshantering

Innehållet/behållaren ska källsorteras i enlighet med de lokala/regionala/nationella och internationella föreskrifterna.

2. Bearbetning

2.1 Tillverkningsprocess

Anvisningar för insättning, justering och korrekt förfarande vid hantering av Primeprint-patronen finns i bruksanvisningen till Primeprint (REF 6782259) från Dentsply Sirona. Databeredning och skapande av stödstruktur enligt angivelser från tillverkaren av Dentsply Sirona-programvaran.

2.2 Konstruktionsprocess

Framställning av ett avtryck med iakttagande av maskin- och materialparametrarna.

2.3 Efterbearbetning med Primeprint PPU

Efterbearbetningen i Primeprint PPU ska göras så snart som möjligt efter konstruktionsprocessen. Flytta Primeprint-boxen (transportbehållare med konstruktionsplattform) med Primeprint och patientkonstruktionen till Primeprint PPU. I Primeprint PPU genomförs stegen förrengöring och huvudrengöring i två separata kärl med isopropanol och färsk isopropanol (renhet >98%). Sedan torkas och ljusbehandlas patientkonstruktionen automatiskt. För dessa steg behandlas materialet automatiskt av systemet. Användaren behöver inte göra något.

2.4 Justering

Ta ut Primeprint-boxen ur Primeprint PPU när de automatiska arbetsstegen i Primeprint PPU har slutförts. Ta loss objekten från plattformen och avlägsna stödkonstruktionerna.

2.5 Ytbehandling

Polera ytan mekaniskt.

1. Opis

1.1 Účel použitia

Umelá živica pre dentálnu 3D tlač.

1.2 Indikácia

Dočasné korunky a mostíky.

1.3 Kontraindikácia

Obsahuje metakryláty a fosfínoxid.

Jednotlivé zložky materiálu Primeprint Temp môžu u osôb s príslušnými predispozíciami vyvolať alergické reakcie. V takom prípade treba ďalšiu aplikáciu a použitie materiálu prerušiť. Materiál Primeprint Temp používajte v prostredí ústnej dutiny iba v dokonale polymerizovanom stave.

1.4 Vedľajšie účinky

Výrobok môže vyvolať alergické reakcie.

1.5 Cieľová skupina pacientov

Osoby, ošetrované v rámci niektorého z dentálnych postupov.

1.6 Predpokladaní používateľa

Zubný lekár/zubná lekárka, zubný technik/zubná technička

1.7 Vhodné na použitie v rámci systému Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Materiál Primeprint Temp je vhodný na použitie v tlačiarni 385 nm-DLP Primeprint a v PPU-jednotke na následné opracovanie Primeprint od výrobcu Dentsply Sirona.

1.8 Na čo musíte dbať pri spracovaní

- ❑ Vlastnosti výsledného výrobku závisia okrem iného od postupu pri následnom opracúvaní. Z hľadiska biokompatibility je dôležitá správna následná expozícia. Preto je dôležité, aby bola zaistená riadna prevádzka osvetľovacieho zariadenia a dokonalé vytvrdnutie jednotlivých dielov formovania (venujte pozornosť kapitole „Spracovanie [2]“).
- ❑ Materiál v kartuši po skladovaní pred samotným použitím intenzívne pretraste a homogenizujte.
- ❑ Kartušu pred nasadením do materiálovej jednotky skontrolujte, či nie je porušená alebo poškodená.
- ❑ Pred nasadením kartuše do materiálovej jednotky odstráňte nálepku s pečatou.
- ❑ Maximálna hĺbka vytvrdnutia materiálu* pri priamej následnej expozícii: 3 mm *V prípade veľkých objektov a obojstrannej expozície môže hrúbka vrstvy materiálu dosahovať až 6 mm. Na dezinfekciu alebo sterilizáciu nepoužívajte metódy, ktorých základom je tepelné ošetrovanie. Výsledný objekt by sa tak mohol zdeformovať.
- ❑ Materiál Primeprint temp je určený na použitie pri výrobe dočasných náhrad v oblasti predných a bočných zubov v podobe jednotlivých koruniek a až 4-článkových mostíkov s medzičlánkom. Minimálna hrúbka materiálu predstavuje 1,5 mm okluzálne, 0,8 mm cirkulárne. Spojovacia priečna vrstva medzičlánkov mostíka predstavuje v oblasti predných zubov minimálne 12 mm², v oblasti bočných zubov minimálne 15 mm². Nedodržanie týchto hodnôt môže negatívne ovplyvniť konečný výsledok.
- ❑ Vhodná hrúbka vrstvy materiálu pri tlači je 25 µm až 50 µm.
- ❑ Povrch objektu mechanicky vyleštite. Predbežné leštenie sa robí rotujúcimi kefkami a špeciálnou pastou, leštenie na vysoký lesk prebieha za pomoci leštiacich kotúčov a prostriedkov na materiály neprírodného pôvodu.
- ❑ Teplota spracovania 23 °C ± 2 °C.

1.9 Bezpečnostné upozornenia

- ❑ Výrobok je určený iba na uvedený účel použitia, a to zaškoleným odborným personálom.
- ❑ Pred záverečným vytvrdnutím sa vyhýbajte priamemu kontaktu s materiálom a jeho jednotlivými zložkami v tekutom stave, predovšetkým u tehotných / dojčiacich žien. Dráždi oči a pokožku (možná senzibilizácia).
- ❑ Pri spracúvaní nevytvrdnutého materiálu používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné rukavice, ochranné okuliare).
- ❑ Pri následnom opracúvaní vytvrdnutého materiálu používajte vhodné osobné ochranné prostriedky (ochranné rukavice, ochranné okuliare, ústenku).
- ❑ Pri vniknutí do očí okamžite oči dôkladne vypláchnite vodou a poraďte sa s lekárom.
- ❑ Pri kontakte s pokožkou okamžite postihnuté miesto dôkladne opláchnite mydlom a vodou.
- ❑ Biokompatibilita je zaručená iba v prípade dokonalej polymerizácie materiálu.
- ❑ Venujte pozornosť informáciám o nebezpečenstvách a bezpečnostným upozorneniam, ktoré sú uvedené na karte bezpečnostných údajov.

1.10 Upozornenia

- ❑ Spoločnosť DETAX neručí za škody, spôsobené nesprávnym použitím.
- ❑ Venujte pozornosť karte bezpečnostných údajov!

Pre používateľov a/alebo pacientov

V prípade závažnej nehody spôsobenej pomôckou túto udalosť bezodkladne ohláste na adrese incident@detax.de, ako aj príslušnému dozornému orgánu členského štátu, v ktorom má používateľ a/alebo pacient bydlisko.

1.11 Skladovanie

Materiál Primeprint Temp skladujte na suchom mieste (pri 15 °C - 28 °C), chránenom pred svetlom. Už aj minimálne pôsobenie svetla by mohlo spustiť proces polymerizácie.

1.12 Likvidácia

Likvidácia obsahu/nádoby musí prebiehať v súlade s miestnymi/regionálnymi/národnými a medzinárodnými predpismi.

2. Spracovanie

2.1 Výrobný proces

Postup nasadenia, nastavenia a správneho zaobchádzania s kartušou Primeprint nájdete v použití na použitie zariadenia Primeprint (ref. 6782374) výrobcu Dentsply Sirona. Spracovanie dát a vyhotovenie podpornej kostry podľa pokynov softvéru Dentsply Sirona.

2.2 Konštrukčný proces

Vytvorte pokyn na tlač, pričom dodržiavajte parametre prístroja i použitého materiálu.

2.3 Postup následného opracovania v PPU-jednotke zariadenia Primeprint

Následné opracovanie musí podľa možnosti prebehnúť okamžite po konštrukčnom procese. Prítom vyberte Primeprint-Box (prepravný kontajner s konštrukčnou platformou) zariadenia Primeprint vrátane konštrukčného objektu a preneste ich do PPU-jednotky zariadenia Primeprint. V PPU-jednotke zariadenia Primeprint sa kroky predčistenia a hlavného čistenia uskutočňujú v dvoch oddelených nádobách s izopropanolom a čerstvým izopropanolom (čistota >98 %). Konštrukčný objekt sa napokon automaticky presunie do stanice na sušenie a následnú expozíciu. Tieto kroky vykonáva samotný systém v závislosti od použitého materiálu. Interakcia používateľa nie je potrebná.

2.4 Dočistenie konštrukčného objektu

Po ukončení krokov, ktoré prebiehajú automaticky v PPU-jednotke zariadenia Primeprint, vyberte Primeprint-Box z PPU-jednotky. Objekty odstráňte z konštrukčnej platformy a zbavte ich všetkých podporných štruktúr.

2.5 Opracovanie povrchu

Povrch objektu mechanicky vyleštite.

1. Opis

1.1 Namembnost

Smola za zobni 3D-tisk.

1.2 Indikacija

Začasne krone in mostički.

1.3 Kontraindikacija

Vsebuje (met)akrilate in fosfinoksid.

Sestavine mase Primeprint Temp lahko pri nekaterih, k temu nagnjenih osebah izzovejo alergične reakcije. V takšnem primeru izdelka ne uporabljajte. Sredstvo Primeprint Temp intraoralno vstavite le v popolnoma polimeriziranem stanju.

1.4 Stranski učinki

Izdelek lahko povzroči alergijske reakcije.

1.5 Ciljna skupina božnikov

Osebe, ki so obravnavane v okviru zobozdravstvenega postopka.

1.6 Predvideni uporabniki

Zobozdravnik/-ca, zobni tehnik/-čarka

1.7 Primerno za RAZTOPINO Dentsply Sirona Primeprint

Primeprint Temp ustreza tiskalniku Primeprint DLP 385 nm in enoti za naknadno obdelavo Primeprint PPU proizvajalca Dentsply Sirona.

1.8 Pri obdelavi upoštevajte

- ❑ Lastnosti končnega izdelka so med drugim odvisne tudi od postopka dodelave. Pravilna osvetlitev je pomembna za biološko združljivost. Zato je potrebno zagotoviti, da je osvetlitvena naprava v brezhibnem stanju in da se delci popolnoma strdijo (upoštevajte zapisano v poglavju »Obdelava [2]«).
- ❑ V kartuši skladiščeni material močno pretresite in ga tako še pred uporabo homogenizirajte.
- ❑ Preden v materialno enoto vstavite kartušo, preverite, ali je slednja nepoškodovana.
- ❑ Preden kartušo vstavite v materialno enoto, odstranite nalepko s pečatom.
- ❑ Največja globina strjevanja* pri neposredni osvetlitvi: 3 mm *Pri masivnih objektih in dvostranskem osvetljevanju lahko znaša debelina materiala do 6 mm. Za dezinfekcijo ali sterilizacijo ne uporabljajte metod, ki temeljijo na vročini. S tem lahko pride do deformacije obdelovanca.
- ❑ Sredstvo Primeprint Temp je namenjeno izdelavi začasne oskrbe za posamezne krone in do 4-členske mostičke z vmesnim členom v območju sprednjih in stranskih zob. Najmanjša okluzijska debelina znaša 1,5 mm, krožno 0,8 mm. Presek povezave za vmesni člen v območju sprednjih zob znaša najm. 12 mm², v območju stranskih zob pa najm. 15 mm². Neupoštevanje teh podatkov lahko privede do neželenih rezultatov.
- ❑ Kot debelina plasti za postopek tiskanja je primerna vrednost od 25 µm do 50 µm.
- ❑ Mehansko zloščite površino. Predhodno loščenje opravite z vrtečimi se ščetkami in pasto za predhodno loščenje, visoko sijajno loščenje pa z loščili in polirnimi sredstvi visokega sijaja za umetno maso.
- ❑ Temperatura obdelave 23 °C ± 2 °C.

1.9 Varnostni napotki

- ❑ Samo za navedene namene in usposobljeno osebje.
- ❑ Preprečite neposreden stik s tekočim materialom in sestavnimi deli pred strjevanjem, posebej pri nosečnicah/doječih materah. Draži oči in kožo (možna preobčutljivost).
- ❑ Pri obdelavi nevezanega materiala nosite osebno varnostno opremo (zaščitne rokavice, zaščitna očala).
- ❑ Pri dodatni obdelavi strjenega materiala nosite primerno osebno zaščitno opremo (zaščitne rokavice, zaščitna očala, zaščito za usta).
- ❑ Če pride do stika z očmi, te takoj temeljito izperite in se posvetujte z zdravnikom.
- ❑ Ob stiku s kožo to takoj sperite z vodo in milom.
- ❑ Biološka združljivost je zagotovljena le pri popolni polimerizaciji.
- ❑ Opozorila na nevarnosti in varnostne napotke najdete v ustreznem varnostnem podatkovnem listu.

1.10 Napotki

- ❑ DETAX ne odgovarja za škodo, ki bi nastala zaradi nepravilne uporabe odtisnega materiala.
- ❑ Upoštevajte varnostni podatkovni list!

Za uporabnike in/ali paciente

Vse resne incidente, povezane s tem izdelkom, morate nemudoma prijaviti na naslovu incident@detax.de ter pri pristojnih organih države članice, v kateri prebiva uporabnik in/ali pacient.

1.11 Skladiščenje

Sredstvo Primeprint Temp skladiščite v suhem prostoru (pri 15 °C – 28 °C) in zaščiteno pred svetlobo. Že majhna izpostavljenost svetlobi lahko sproži proces polimerizacije.

1.12 Odlaganje med odpadke

Odstranjevanje vsebine/odlaganje vsebnika med odpadke opravite v skladu z lokalnimi/regionalnimi/nacionalnimi in mednarodnimi predpisi.

2. Obdelava

2.1 Postopek izdelave

Več o vstavljanju, nastavitvah in pravilnem postopku oz. ravnanju s kartušo Primeprint glejte navodilo za uporabo Primeprint (REF 6782382) proizvajalca Dentsply Sirona. Priprava podatkov in ustvarjanje podporne strukture po podatkih proizvajalca programske opreme Densply Sirona.

2.2 Postopek postavitve

Ustvarjanje opravil tiskanja ob upoštevanju parametrov stroja in materiala.

2.3 Postopek dodelave v PPU Primeprint

Dodelava mora čim bolj neposredno slediti postopku postavitve v PPU Primeprint. V ta namen dvignite Primeprint Box (transportni vsebnik s platformo za postavitev) z enote Primeprint vključno s postavitvijo, slednjo pa prenesite v PPU Primeprint. V PPU Primeprint opravite korake predhodnega in glavnega čiščenja v dveh ločenih posodah z izopropanolom in svežim izopropanolom (čistosti >98 %). Postavitev je nato samodejno poslana na sušenje in naknadno izpostavljanje. Ti koraki se v sistemu opravljajo odvisno od materiala. Poseganje uporabnika ni potrebno.

2.4 Čiščenje sestavnih delov

Po delovnih korakih, ki so bili samodejno opravljeni v PPU Primeprint, se polje Primeprint umakne iz Primeprint PPU. Predmeti so zdaj odstranjeni z gradbene ploščadi in podporne konstrukcije so ločene.

2.5 Obdelava površine

Površino mehansko polirajte.

1. Popis

1.1 Účel použití

Pryskyřice pro dentální 3D tisk.

1.2 Indikace

Provizorní korunky a můstky.

1.3 Kontraindikace

Obsahuje (meth)akryláty a oxid fosfinu.

Složky přípravku Primeprint Temp mohou u osob s predispozicí vyvolat alergické reakce. V takovém případě produkt dále nepoužívejte. Primeprint Temp aplikujte intraorálně pouze v plně polymerizovaném stavu.

1.4 Vedlejší účinky

Výrobek může vyvolat alergické reakce.

1.5 Cílová skupina pacientů

Osoby, u kterých se provádí nějaký stomatologický úkon.

1.6 Uživatelé provádějící aplikaci

Zubní lékař / zubní lékařka, zubní technik / technička

1.7 Vhodné pro Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution

Primeprint Temp je vhodný pro tiskárnu 385 nm-DLP Primeprint a při následném opracování pro jednotku Primeprint PPU od výrobce Dentsply Sirona.

1.8 Na co je třeba dbát při následném opracování

- ☒ Vlastnosti konečného produktu závisí m. j. na procesu následného opracování. Správné provedení finální fotopolymerizace je důležité pro biokompatibilitu produktu. Proto musí být zajištěno, aby byla expoziční jednotka v řádném stavu a zhotovené díly aby byly řádně vytvrzeny (viz kapitolu „Zpracování [2]“).
- ☒ Skladovaný materiál v kartuši před použitím intenzivně protřepejte a homogenizujte.
- ☒ Před nasazením kartuše do jednotky materiálu zkontrolujte, zda není kartuše poškozená.
- ☒ Před nasazením kartuše do jednotky materiálu odstraňte pečetící štítek.
- ☒ Maximální hloubka vytvrzení* při následné finální fotopolymerizaci: 3 mm *U masivních objektů a při oboustranné fotopolymerizaci může tloušťka materiálu dosahovat až 6 mm. K dezinfekci nebo sterilizaci nepoužívejte metody pracující s teplem. Mohlo by tím dojít k deformaci obrobku.
- ☒ Primeprint Temp se používá k výrobě provizorních náhrad v oblasti předních i zadních zubů pro jednotlivé korunky a až čtyřčlenné můstky s mezičlánkem. Minimální tloušťka je 1,5 mm okluzně, 0,8 mm cirkulárně. Připojovací průřez mezičlánků v oblasti předních zubů je min. 12 mm², v oblasti zadních zubů min. 15 mm². Nedodržení těchto údajů může vést k nežádoucím výsledkům.
- ☒ Vhodná tloušťka vrstvy při procesu tisku je 25 µm až 50 µm.
- ☒ Povrch mechanicky vyleštíte. Předběžné leštění se provádí rotujícími kartáčky a pastou na předběžné leštění, leštění do vysokého lesku filcovými rotačními kartáčky a přípravky na leštění do vysokého lesku určenými pro pryskyřice.
- ☒ Pracovní teplota 23 °C ± 2 °C.

1.9 Bezpečnostní pokyny

- ☒ Pouze k uvedenému použití vyškoleným odborným personálem.
- ☒ Před finálním vytvrzením se vyhněte přímému kontaktu s tekutým materiálem a jednotlivými komponenty. Dbát by toho měly především těhotné a kojící ženy. Dráždí oči a kůži (může dojít k senzibilizaci).
- ☒ Při zpracování nepolymerizovaného materiálu noste osobní ochranné pomůcky (ochranné rukavice, ochranné brýle).
- ☒ Při finálním opracování vytvrzeného materiálu použijte vhodné osobní ochranné prostředky (ochranné rukavice, ochranné brýle, ústenku).
- ☒ Dojde-li ke kontaktu s očima, okamžitě důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.
- ☒ Dojde-li ke kontaktu s kůží, okamžitě důkladně omyjte vodou a mýdlem.
- ☒ Biokompatibilita je zaručena pouze při úplné polymeraci.
- ☒ Informujte se o možných nebezpečích a bezpečnostních pokynech v příslušném bezpečnostním listu.

1.10 Upozornění

- ☒ DETAX neručí za škody, které vznikly chybou aplikací.
- ☒ Dbejte na informace v bezpečnostním listu!

Pro uživatele provádějící aplikaci a / nebo pacienty

Jakákoli závažná nežádoucí příhoda, ke které došlo v souvislosti s dotčeným prostředkem, by měla být neprodleně hlášena výrobci na adrese incident@detax.de a příslušnému orgánu členského státu, v němž je uživatel a/nebo pacient usazen.

1.11 Skladování

Primeprint Temp skladujte v suchu (při teplotách 15 °C až 28 °C) a chráňte před světlem. Již i mírné osvětlení světlem může spustit proces polymerizace.

1.12 Likvidace

Obsah / obal zlikvidujte v souladu s místními / regionálními / národními a mezinárodními předpisy.

2. Zpracování

2.1 Výrobní proces

Informace o vložení, nastavení a správném postupu při manipulaci s kartuší Primeprint naleznete v Návodu k použití Primeprint (REF 6782291) od výrobce Dentsply Sirona. Příprava dat a výstavba podpůrné struktury podle informací softwaru Dentsply Sirona.

2.2 Tvorba obrobku při tisku

Provedení tisku v souladu s parametry zařízení a materiálu.

2.3 Proces finálního opracování v Primeprint PPU

K finálnímu opracování musí dojít v Primeprint PPU co nejdříve po vytištění obrobku. Před finálním opracováním vyjměte Primeprint-box (přepravní nádobu s platformou) včetně obrobku z Primeprintu a přeneste ji do jednotky Primeprint PPU. V jednotce Primeprint PPU se provede předčištění a hlavní čištění ve dvou samostatných nádobách s isopropanolem a čerstvým isopropanolem (čistota > 98 %). Poté se automaticky spustí proces sušení a finální fotopolymerizace. Tyto kroky se v systému provádějí způsobem odpovídajícím danému materiálu. Interakce uživatele není nutná.

2.4 Začištění obrobků

Po dokončení automatických pracovních kroků v Primeprint PPU vyjměte Primeprint-Box z Primeprint PPU. Objekty sejměte z platformy a odstraňte podpůrné struktury.

2.5 Povrchová úprava

Povrch mechanicky vyleštíte.

1. Leírás

1.1 Rendeltetés

Resin a fogászati 3D-nyomtatáshoz.

1.2 Indikáció

Ideiglenes koronák és hidak.

1.3 Ellenjavallatok

(Meth)akrilátot és foszfinoxidot tartalmaz.

A Primeprint Temp összetevői meghatározottan kitett személyeknél allergikus reakciókat okozhatnak. Ilyen esetben el kell tekinteni a termék további használatától. Primeprint Temp anyagot csak teljesen polimerizált állapotban viheti be intraorál.

1.4 Mellékhatások

A termék allergikus reakciót okozhat.

1.5 Páciens célcsoport

Olyan személyek, akik fogorvosi kezelésen vesznek részt.

1.6 Rendeltetésszerű felhasználó

Fogorvos / fogtechnikus

1.7 Alkalmas a Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution eszköze

A Primeprint Temp alkalmas 385 nm-DLP Primeprint nyomtatóhoz és a Dentsply Sirona Primeprint PPU utómegmunkáló egységéhez.

1.8 Vegye figyelembe a feldolgozásnál

- ✘ A végtermék tulajdonságai függenek többek között az utánmunkálási folyamatoktól. A megfelelő utólagos megvilágítás fontos a biokompatibilitáshoz. Ezért biztosítva kell lenni, hogy a megvilágító készülék szabályos állapotban legyen és a formadarabok teljesen megszilárdultak (vegye figyelembe a „Feldolgozás [2]” fejezetet).
- ✘ Tárolás után a használat előtt a patronban levő anyagot intenzíven rázni és homogenizálni kell.
- ✘ Ellenőrizze a patron épségét, mielőtt behelyezné az anyagegységbe.
- ✘ Távolítsa el a patron zároló címkéjét az anyagegységbe helyezése előtt.
- ✘ Maximális kikeményedési mélység* közvetlen utólagos megvilágításnál: 3 mm *Masszív objektumnál és kétoldali megvilágításnál az anyagvastagság max. 6 mm lehet. Ne használjon hőmérséklet alapú módszereket a fertőtlenítéshez vagy a sterilizáláshoz. Ez a munkadarab deformálódásához vezethet.
- ✘ Primeprint Temp használható ideiglenes ellátáshoz a metsző és rágófog területén egyes koronákhoz és max. 4 tagú hidakhoz egy köztes taggal. Az okkluzális legkisebb vastagság 1,5 mm, cirkuláris 0,8 mm. A metszőfogaknál a köztes tag összekötő keresztmetszet min. 12 mm², a rágófogaknál min. 15 mm². Ezen adatok figyelmen kívül hagyása nem kívánatos eredményhez vezethet.
- ✘ Nyomtatási folyamathoz a 25 µm – 50 µm rétegvastagság alkalmas.
- ✘ Felület mechanikusan polírozható. Az előpolírozás végezhető forgó kefével és előpolírozó pasztával, a magas fényű polírozás pedig a Resinhez való polírozó koronggal és magas fényű polírozó szerrel.
- ✘ Feldolgozási hőmérséklet 23 °C ± 2 °C.

1.9 Biztonsági útmutatások

- ✘ Csak a megadott célra, képzett szakember használhatja.
- ✘ Kerülje a közvetlen érintkezést a folyékony anyaggal és az utókeményedés előtt a munkadarabokkal, különösen vonatkozik ez a terhes / szoptató nőkre. Irritálja a szemet és a bőrt (érzékenyvé válás lehetséges).
- ✘ A nem kötött anyag megmunkálásánál személyi védőfelszerelést kell használni (védőkesztyű, védőszemüveg).
- ✘ A megkötött anyag utómunkálatainál ennek megfelelően alkalmas személyi védőfelszereléseket (védőkesztyű, védőszemüveg, maszkot) kell viselni.
- ✘ Ha szembe jut, bő vízzel azonnal ki kell mosni és orvoshoz kell fordulni.
- ✘ Bőrrel való érintkezés esetén bő vízzel és szappannal azonnal le kell mosni.
- ✘ A biokompatibilitás csak a teljes kikeményedés után szavatolt.
- ✘ A veszély-, és biztonsági útmutatásokat a megfelelő biztonsági adatlapon találja.

1.10 Megjegyzések

- ✘ A DETAX nem vállal felelősséget a hibás használat által okozott károkért.
- ✘ Vegye figyelembe a biztonsági adatlapot!

A felhasználó és/vagy a páciens számára

Az ezzel a termékkel kapcsolatosan előfordult összes súlyos esetet haladéktalanul jelenteni kell az incident@detax.de címen, valamint a felhasználó és/vagy a beteg letelepedési helye szerinti tagállam illetékes hatóságának.

1.11 Tárolás

A Primeprint Temp anyagot szárazon (15 °C - 28 °C) és fényvédeletten kell tárolni. Már csekély fényhatás is kiválthatja a polimerizációt.

1.12 Leselejtezés

A tartalom/az edény leselejtezését a helyi/regionális/országos és nemzetközi előírásoknak megfelelően végezze.

2. Feldolgozás

2.1 Gyártási folyamat

A Primeprint patron behelyezésével, beállításával és helyes kezelésével kapcsolatos információkért tekintse meg a Dentsply Sirona Primeprint használati útmutatóját (REF 6782358). Adatelőkészítés és a támogatási struktúra létrehozása a Dentsply Sirona-szoftver utasításai szerint.

2.2 Felépítési folyamat

Egy nyomtatási feladat generálása a gép- és az anyagparaméterek betartása mellett.

2.3 Utánmunkálási folyamat a Primeprint PPU egységben

Az utánmunkálást lehetőleg közvetlenül a felépítési folyamat után kell elvégezni Primeprint PPU egységben. Ehhez vegye ki a Primeprint-Boxot (szállítóedény a felépítő platformmal) a felépítő feladattal együtt a Primeprint egységből és vezesse át azt a Primeprint PPU egységbe. A Primeprint PPU egységben két külön, izopropanolt és friss izopropanolt (tisztaság >98%) tartalmazó edényben végrehajtja az előtisztítási és fő tisztítási folyamatokat. Ezt követően a szárításhoz és utólagos megvilágításhoz automatikusan hozzáfűzi a felépítő feladatot. Ezeket a műveleteket az anyagnak megfelelően hajtja végre a rendszerben. A felhasználónak nincs szüksége beavatkozásra.

2.4 Munkadarab megtisztítása

A Primeprint PPU egységben automatikusan végbemenő munkaműveletekhez kapcsolódva kivethető a Primeprint-Box a Primeprint PPU egységből. Az objektumok most eltávolíthatók a felépítő platformról és leválaszthatók a támogatási struktúrák.

2.5 Felület megmunkálása

Felület mechanikusan polírozható.

1. Описание

1.1 Целевое назначение

Материал для стоматологической 3D-печати.

1.2 Показание

Временные коронки и мосты.

1.3 Противопоказание

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.

Компоненты Primeprint Temp могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта. Наносить Primeprint Temp необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

1.4 Побочное действие

Продукт может вызывать аллергические реакции.

1.5 Целевая группа пациентов

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

1.6 Предполагаемые пользователи

Стоматолог, зубной техник

1.7 Подходит для РЕШЕНИЯ Dentsply Sirona Primeprint

Primeprint Temp подходит для принтера DLP с 385 нм Primeprint и устройства для дополнительной обработки Primeprint PPU компании Dentsply Sirona.

1.8 Принимать во внимание во время обработки

- ❑ Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки.
- Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (принимайте во внимание главу «Обработка [2]»).
- ❑ После хранения материала в картридже перед использованием сильно взболтать материал и гомогенизировать состав.
- ❑ Перед вставкой в блок материала проверить целостность картриджа.
- ❑ Перед вставкой картриджа в блок материала снять этикетку с пломбой.
- ❑ Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке: 3 мм *В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 6 мм. Для дезинфекции или стерилизации не применяйте методы, основывающиеся на воздействии тепла. В результате это может привести к возможной деформации заготовки.
- ❑ Primeprint Temp используется для изготовления временных реставраций в области передних и жевательных зубов для отдельных коронок и макс. 4-звенных мостов с промежуточным звеном. Окклюзионная минимальная толщина составляет 1,5 мм, циркулярная – 0,8 мм. Поперечное сечение соединения для промежуточных звеньев в области передних зубов составляет мин. 12 мм², в области жевательных зубов – мин. 15 мм². Несоблюдение этих указаний может привести к нежелательному результату.
- ❑ В качестве толщины слоя для процесса печати подходит значение от 25 мкм до 50 мкм.
- ❑ Отполировать поверхность механическим способом. Предварительная полировка выполняется вращающимися щетками и полировальной пастой, зеркальная полировка выполняется полировальным кругом и средствами для зеркальной полировки материала.
- ❑ Температура обработки 23 °C ± 2 °C.

1.9 Указания по технике безопасности

- ❑ Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- ❑ Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в первую очередь это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсibilизация).
- ❑ При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- ❑ При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- ❑ При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- ❑ При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- ❑ Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- ❑ Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

1.10 Указания

- ❑ Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- ❑ Принимать во внимание сертификат безопасности!

1.11 Хранение

Primeprint Temp необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

1.12 Утилизация

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/ национальными и международными предписаниями.

2. Обработка

2.1 Производственный процесс

Для установки, настройки и правильного обращения с картриджем Primeprint обратитесь к инструкции по применению Primeprint (REF 6745256) компании Dentsply Sirona. Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями программного обеспечения Dentsply Sirona.

2.2 Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала.

2.3 Процесс дополнительной обработки в Primeprint PPU

Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления в Primeprint PPU. Для этого извлеките контейнер Primeprint (транспортный контейнер с платформой для изготовления) из Primeprint, включая задание на изготовление, и перенесите его в Primeprint PPU. В Primeprint PPU этапы предварительной и основной очистки проводятся в двух отдельных емкостях с изопропанолом и свежим изопропанолом (чистота >98 %). Затем задание на изготовление автоматически подается на этапы сушки и дополнительной засветки. Эти шаги выполняются в системе в соответствии с материалом. Взаимодействие со стороны пользователя не требуется.

2.4 Очистка элемента

После автоматического завершения всех этапов работы в Primeprint PPU контейнер Primeprint удаляется из Primeprint PPU. Теперь объекты снимаются с платформы для изготовления, а опорные конструкции отделяются.

2.5 Обработке поверхности

Отполируйте поверхность механическим способом.

1. Açıklama

1.1 Amaç

Dental 3D baskısı için resin.

1.2 Endikasyon

Geçici kron ve köprüler.

1.3 Kontraendikasyon

(Met) akrilat ve fosfin oksit içerir.

Primeprint Temp içerdiği maddeler itibarıyla duyarlı kişilerde alerjik reaksiyonlara neden olabilir. Böyle bir durumda, ürünün kullanımına son verilmelidir. Primeprint Temp sadece tamamen polimerize edilmiş şekilde ağız içine yerleştirilmelidir.

1.4 Yan etkiler

Ürün alerjik reaksiyonlara neden olabilir.

1.5 Hedef hasta grubu

Diş hekimi tarafından alınan önlem çerçevesinde tedavi edilen hastalar.

1.6 Öngörülen kullanıcı

Diş hekimi, diş teknisyeni

1.7 Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTION için uygundur

Primeprint Temp, 385 nm DLP yazıcı Primeprint ve Dentsply Sirona'nın tekrar işleme ünitesi Primeprint PPU için uygundur.

1.8 İşlem esnasında dikkate alın

❑ Nihai ürünün özellikleri ayrıca tekrar işleme sürecine bağlıdır. Doğru ek ışıklandırma biyo uyumluluk için önemlidir. Bu nedenle, ışıklandırma ünitesinin uygun durumda olduğundan ve kalıbı çıkarılan parçaların tamamen sertleşmiş olduğundan emin olunmalıdır (“İşlem [2]” bölümü dikkate alınmalıdır).

❑ Depolamadan sonra kartustaki malzemeyi kullanmadan önce yoğun bir şekilde çalkalayın ve homojen hale gelmesine sağlayın.

❑ Malzeme ünitesine yerleştirmeden önce kartuşun sağlam olup olmadığını kontrol edin.

❑ Kartuşu malzeme ünitesine yerleştirmeden önce mühür etiketini sökün.

❑ Doğrudan ışıklandırmada azami sertleşme derinliği*: 3 mm *Büyük nesnelere ve iki taraflı ışıklandırmada malzeme kalınlığı 6 mm'ye kadar yükselebilir. Dezenfeksiyon veya sterilizasyon için ısıya dayalı yöntemler kullanmayın. Bunlardan dolayı iş parçası deforme olabilir.

❑ Primeprint Temp, münferit kronlar ve en fazla 4 parçalı köprü için ön diş ve yan diş bölümündeki geçici bakımların yapılması amacıyla bir bağlantı parçasıyla birlikte kullanılır. Okluzal asgari kalınlık 1,5 mm, sirküler ise 0,8 mm'dir. Ön diş aralığındaki ara parça bağlantı kesiti asgari 12 mm², yan diş aralığındaki ise asgari 15 mm²'dir. Bu bilgilerin dikkate alınmaması, istenmeyen sonuçların meydana gelmesine yol açabilir.

❑ Baskı prosesi tabaka kalınlığının 25 µm ile 50 µm arasında olması uygundur.

❑ Yüzeyi mekanik olarak parlatın. Ön parlatma işlemi dönen fırçalar ve ön parlatma macunu ile, tam parlak parlatma işlemi ise cilalama ve resin tam parlak parlatma araçları ile gerçekleştirilir.

❑ İşleme sıcaklığı 23 °C ± 2 °C.

1.9 Güvenlik talimatları

❑ Sadece eğitimli uzman personel tarafından belirtilen amaçlar doğrultusunda kullanılmalıdır.

❑ Özellikle hamile / emziren kadınların iyice sertleşmeden sıvı malzemeyle ve iş parçalarıyla doğrudan temas etmesinden kaçınması gerekir. Gözleri ve cildi tahriş eder (hassasiyet mümkündür).

❑ Sertleşmemiş malzeme üzerinde çalışırken kişisel koruyucu ekipman (koruyucu eldiven, koruyucu gözlük) kullanın.

❑ Sertleşmiş malzeme üzerinde sonradan çalışırken uygun kişisel koruyucu ekipman (koruyucu eldiven, koruyucu gözlük, ağızlık) kullanın.

❑ Göz ile temas etmesi halinde derhal bol su ile yıkayın ve doktora başvurun.

❑ Cilt ile temas etmesi halinde derhal bol su ve sabun ile yıkayın.

❑ Biyo uyumluluk sadece tam polimerizasyon ile sağlanır.

❑ Tehlike ve güvenlik uyarılarını ilgili güvenlik veri formundan bulabilirsiniz.

1.10 Uyarılar

❑ DETAX, hatalı kullanım sonucu meydana gelen hasarlardan sorumlu değildir.

❑ Güvenlik veri formunu dikkate alın!

1.11 Depolama

Primeprint Temp kuru (15 °C - 28 °C) ve karanlık yerde depolayın. Hafif bir ışığa maruz kalma bile polimerizasyonu tetikleyebilir.

1.12 İmha

İçeriğin/haznenin imhası yerel/bölgesel/ulusal ve uluslararası yönetmelikler uyarınca yapılmalıdır.

2. İşleme

2.1 Üretim süreci

Primeprint kartuşunun takılması, ayarlanması ve doğru kullanım prosedürü hakkında bilgi için lütfen Dentsply Sirona'dan Primeprint Kullanım Talimatlarına (REF 6782432) bakınız. Dentsply Sirona yazılımı tarafından sağlanan bilgilere göre veri hazırlama ve destek yapısının oluşturulması.

2.2 İmalat işlemi

Makine ve malzeme parametrelerine uygun yazdırma (baskı) işinin yapılması.

2.3 Primeprint PPU'da tekrar işleme süreci

Yapım sürecinin hemen ardından Primeprint PPU'da tekrar işleme süreci gerçekleşmelidir. Bunu gerçekleştirmek için, Primeprint kutusunu (yapı platformlu taşıma kabı) yapım işi dahil Primeprint'ten çıkarın ve Primeprint PPU'ya aktarın. Primeprint PPU'da ön temizleme ve ana temizleme adımları, izopropanol ve taze izopropanol (safılık > %98) ile iki ayrı kapta gerçekleştirilir. Hemen ardından yapım işi otomatik olarak kurutmaya ve ek ışıklandırmaya gönderilir. Bu adımlar malzemeye göre sistemde gerçekleştirilir. Kullanıcı etkileşimi gerekli değildir.

2.4 Parçaların temizlenmesi

Primeprint PPU'da otomatik olarak gerçekleştirilen iş adımlarının ardından Primeprint kutusu Primeprint PPU'dan çıkarılır. Nesnelere artık yapı platformundan kaldırılır ve destek yapıları ayrılır.

2.5 Yüzey işleme

Yüzeyi mekanik olarak parlatın.

1. Kuvaus

1.1 Käyttötarkoitus

Hammaslääketieteelliseen 3D-tulostukseen tarkoitettu hartsi.

1.2 Käyttöaihe

Väliaikaiset kruunut ja sillat.

1.3 Vasta-aihe

Sisältää (met)akrylaattia ja fosfiinioksideja.

Primeprint Temp -tuotteen aineosat voivat aiheuttaa niille altistuneille henkilöille allergisia reaktioita. Tuotetta ei saa enää käyttää allergisia reaktioita saaneen potilaan hoidossa. Primeprint Temp -tuotteen saa asettaa suuhun ainoastaan täysin kovettuneessa tilassa.

1.4 Haittavaikutukset

Tuote voi aiheuttaa allergisia reaktioita.

1.5 Kohdepotilasryhmä

Henkilöt, joita hoidetaan hammaslääketieteellisin toimenpitein.

1.6 Suunnitellut käyttäjät

Hammaslääkäri, hammasteknikko

1.7 Sopii käyttöön Dentsply Sironan Primeprint-tuotteen kanssa

Primeprint Temp soveltuu käyttöön Primeprint 385 nm:n DLP-tulostimen ja Primeprint PPU jälkikäsitteily-yksikön (Dentsply Sirona) kanssa.

1.8 Huomioitava käsittelyssä

- Valmiin tuotteen ominaisuudet riippuvat mm. jälkikäsitteilystä. Jälkivalotuksella on tärkeä merkitys bioyhteensopivuuden kannalta. Sen vuoksi on varmistettava, että valotuslaite on määräysten mukaisessa kunnossa ja että muoto-osat kovetetaan kokonaan (katso luku "Käsittely" [2]).
- Ravista ampullissa olevaa materiaalia voimakkaasti säilytyksen jälkeen ja varmista materiaalin homogeenisyys.
- Tarkista ampullin eheys ennen sen asettamista materiaaliyksikköön.
- Poista sinetti ennen ampullin asettamista materiaaliyksikköön.
- Läpikarkaisun enimmäissyvyys* suorassa jälkivalotuksessa: 3 mm*
Suurikokoisissa rakenteissa ja molemminpuolisessa valotuksessa voi materiaalin vahvuus olla enintään 6 mm. Älä käytä desinfiointiin ja sterilointiin lämpöön perustuvia menetelmiä. Se voisi johtaa työkappaleen vääntymiseen.
- Primeprint Temp -tuotetta käytetään väliaikaisten rakenteiden valmistukseen etu- ja poskihampaiden alueen yksittäiskruunuja sekä enintään 4-osaisia välikappaleella varustettuja siltoja varten. Okklusaalinen vähimmäispaksuus on 1,5 mm, sirkulaarinen 0,8 mm. Välikappaleiden liitännän poikkileikkaus etuhampaiden alueella on vähintään 12 mm² ja poskihampaiden alueella vähintään 15 mm². Mikäli näitä tietoja ei huomioida, seurauksena voi olla ei-toivottu tulos.
- Tulostusprosessissa sopiva kerrospaksuus on 25–50 µm.
- Kiillota pinta mekaanisesti. Esikiillotus pyörivillä harjoilla ja esikiillotustahnalla, viimeistelykiillotus kiillotuslaikoilla ja muoville tarkoitetuilla kiillotusaineilla.
- Käsittelylämpötila 23 °C ± 2 °C.

1.9 Turvallisuusohjeet

- Tuotetta saa käyttää vain koulutettu ammattihenkilöstö, ja sitä saa käyttää vain ilmoitettuun käyttötarkoitukseen.
- Suoraa kosketusta nestemäisen materiaalin ja rakenneosien kanssa ennen jälkikovuusta on vältettävä. Tämä koskee erityisesti raskaana olevia ja imettäviä naisia. Ärsyttää silmiä ja ihoa (herkistyminen mahdollista).
- Kovettumattomalla materiaalilla työskenneltäessä on käytettävä henkilönsuojaimia (suojakäsineitä ja suojalaseja).
- Kovettuneella materiaalilla tehtävissä jälkimuokkauksissa on käytettävä henkilönsuojaimia (suojakäsineitä, suojalaseja, suusuojaa).
- Jos tuotetta joutuu silmiin, silmät on viipymättä huuhdeltava perusteellisesti vedellä ja on otettava yhteyttä lääkäriin.
- Jos tuotetta joutuu iholle, alue on viipymättä puhdistettava runsaalla vedellä ja saippualla.
- Vain täydellisesti kovettuneen materiaalin bioyhteensopivuus on taattu.
- Lue tuotetta koskevat vaaratiedot ja turvallisuusohjeet tuotteen käyttöturvallisuustiedotteesta.

1.10 Ohjeita

- DETAX ei vastaa vahingoista, jotka ovat syntyneet virheellisestä käytöstä.
- Käyttöturvallisuustiedotetta on noudatettava!

Käyttäjälle ja/tai potilaalle

Kaikista tämän tuotteen käytön yhteydessä ilmenneistä vakavista vaaratilanteista on ilmoitettava viipymättä osoitteeseen incident@detax.de sekä sen jäsenvaltion toimivaltaiselle viranomaiselle, johon käyttäjä ja/tai potilas ovat sijoittautuneet.

1.11 Säilytys

Säilytä Primeprint Temp -tuotetta kuivassa (15–28 °C) ja valolta suojattuna. Jo vähäinen valon vaikutus voi käynnistää kovettumisen.

1.12 Hävittäminen

Sisältö/pakkaus on hävitettävä paikallisten/alueellisten/kansallisten ja kansainvälisten määräysten mukaisesti.

2. Käsittely

2.1 Valmistusprosessi

Primeprint-ampullin oikea asetus, käsittely ja käyttömenetelmä käyvät ilmi Dentsply Sirona -yrityksen Primeprint-käyttöohjeesta (REF 6782333). Tukirakenteen tietojen valmistelu ja luominen Dentsply Sirona -ohjelmiston määritelmien mukaisesti.

2.2 Valmistus

Tulostustyö luodaan laite- ja materiaaliparametrien mukaisesti.

2.3 Jälkikäsitteily Primeprint PPU:ssa

Jälkikäsitteily tulee tehdä mahdollisuuksien mukaan heti valmistuksen jälkeen Primeprint PPU -laitteessa. Ota tätä varten Primeprint-Box (kuljetussäiliö ja rakennealusta) Primeprint-laitteesta valmistetun työn kanssa ja siirrä ne PrimePrint PPU -laitteeseen. Primeprint PPU -laitteessa esipuhdistus ja pääpuhdistus suoritetaan kahdessa erillisessä astiassa isopropanolilla ja tuoreella isopropanolilla (puhtausaste >98 %). Sen jälkeen valmistettu työ siirretään automaattisesti kuivaukseen ja jälkivalotukseen. Nämä vaiheet suoritetaan automaattisesti järjestelmässä materiaalin mukaisesti. Käyttäjän toimenpiteet eivät ole tarpeen.

2.4 Valmistetun osan irrottaminen

Primeprint PPU -laitteessa automaattisesti suoritettujen työvaiheiden jälkeen Primeprint-Box otetaan Primeprint PPU -laitteesta. Osat poistetaan rakennealustasta, ja tukirakenteet irrotetaan.

2.5 Pintakäsittely

Kiillota pinta mekaanisesti.

1. Kirjeldus

1.1 Kasutusotstarve

Vaik hammaste 3D-printimiseks.

1.2 Näidustus

Ajutised kroonid ja sillad.

1.3 Vastunäidustus

Sisaldab (met)akrülaate ja fosfiinoksiidi.

Toote Primeprint Temp koostisosad võivad vastava eelsoodumusega inimestel põhjustada allergilisi reaktsioone. Sel juhul ei tohik toodet enam kasutada. Sisestage Primeprint Temp intraoraalselt ainult siis, kui see on täielikult polümeerunud.

1.4 Kõrvaltoimed

Toode võib põhjustada allergilisi reaktsioone.

1.5 Patsientide sihtrühmad

Inimesed, kellele teostatakse hambaravi.

1.6 Kavandatud kasutajad

Hambaarst, hambatehnik

1.7 Sobib Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTIONi jaoks

Primeprint Temp sobib Dentsply Sirona 385 nm DLP-printeri Primeprint ja järeltöötlusseadme Primeprint PPU jaoks.

1.8 Tähelepanu töötlemisel

- ✘ Lõpliku toote omadused sõltuvad muuhulgas järeltöötlusprotsessist. Järeltöötlus on bioloogiliseks sobivuseks oluline. Seega tuleb kindlustada, et valguskõvastav seade on töökorras ja vormi osad on täielikult kõvastunud (järgige juhiseid peatükis „Töötlemine [2]“).
- ✘ Pärast ladustamist tuleb materjali enne kasutamist kassettides intensiivselt loksutada ja homogeniseerida.
- ✘ Enne kasseti materjaliüksusesse sisestamist tuleb kontrollida, et see oleks terve.
- ✘ Enne kasseti materjaliüksusesse sisestamist eemaldada turvaetikett.
- ✘ Maksimaalne kõvastumise sügavus* otsesel järelvalgustamisel: 3 mm *massiivsete objektide ja mõlemapoolse valgustamise korral võib materjali paksus olla kuni 6 mm. Ärge kasutage kuumusel põhinevaid desinfitseerimisega steriliseerimismeetodeid. See võib töödeldavat detaili deformeerida.
- ✘ Toodet Primeprint Temp kasutatakse esi- ja külgmiste hammaste piirkonnas üksikute kroonide ja ühe vahelülīga kuni 4-osalistele sildade ajutiseks restaureerimiseks. Minimaalne oklusaalne paksus on 1,5 mm, tsirkulaarne 0,8 mm. Ühenduse ristlõige esihammaste piirkonnas asuvatel vahelülidel on vähemalt 12 mm², külgmiste hammaste piirkonnas vähemalt 15 mm². Selle teabe eiramine võib põhjustada soovimatuid tulemusi.
- ✘ Printimisprotsessis sobib kattekihi paksuseks 25 µm kuni 50 µm.
- ✘ Pind tuleb mehaaniliselt poleerida. Eelpoleerimiseks kasutatakse pöörlevaid pintsleid ja eelpoleerimispastat, kõrglääkega poleerimiseks poleerimiskettaid ja kõrglääkega poleerimisvahendeid vaigu jaoks.
- ✘ Töötemperatuur 23 °C ± 2 °C.

1.9 Ohutusjuhised

- ✘ Kasutamiseks ainult kindlaksmääratud otstarbel väljaõppinud spetsialistide poolt.
- ✘ Hoiduda otsesest kokkupuutest vedela materjali ja kõvastumata osadega, sh eriti rasedad / imetavad naised. Ärritab silmi ja nahka (võimalik sensibiliseerimine).
- ✘ Kõvastumata materjaliga töötades kanda isikukaitsevarustust (kaitsekindad, kaitseprillid).
- ✘ Kõvastunud materjali järeltöötlemisel kanda selleks sobivat isikukaitsevarustust (kaitsekindad, kaitseprillid, kaitsemask).
- ✘ Kokkupuutel silmadega loputada koheselt rohke veega ja pöörduda arsti poole.
- ✘ Kokkupuutel nahaga pesta koheselt rohke vee ja seebiga.
- ✘ Bioloogiline sobivus on tagatud vaid täieliku polümeerumise korral.
- ✘ Ohu- ja ohutusteabe leiab asjakohaselt ohutuskardiilt.

1.10 Märkused

- ✘ DETAX ei vastuta vales kasutamisest põhjustatud kahjude eest.
- ✘ Järgige teavet ohutuskardiil!

Kasutajatele ja/või patsientidele

Kõigist selle tootega seotud tõsistest juhtumitest tuleb viivitamatult teatada aadressile incident@detax.de ja kasutaja ja/või patsiendi asukohaks oleva liikmesriigi pädevale asutusele.

1.11 Ladustamine

Toodet Primeprint Temp tuleb hoida kuivas valguse eest kaitstud kohas (temperatuuril 15–28 °C). Juba väike kokkupuude valgusega võib käivitada polümeerumise.

1.12 Utiliseerimine

Kõrvaldage sisu/pakend vastavalt kohalikele/piirkondlikele/riiklikele ja rahvusvahelistele eeskirjadele.

2. Töötlemine

2.1 Tootmisprotsess

Primeprint-kasseti sisestamise, seadistamise ja õige käsitlemise kohta leiab teavet Dentsply Sirona toote Primeprint (REF 6782366) kasutusjuhendist. Andmete ettevalmistamine ja tugistruktuuri genereerimine vastavalt Dentsply Sirona tarkvara andmetele.

2.2 Printimisprotsess

Printimistöö tegemine vastavalt masina ja materjali parameetritele.

2.3 Järeltöötlusprotsess seadmes Primeprint PPU

Järeltöötlus seadmes Primeprint PPU peab toimuma võimalikult kohe pärast printimisprotsessi. Selleks eemaldage Primeprint-Box (printimisplatvormiga transpordianum) koos prinditud tootega Primeprintist ja pange see seadmesse Primeprint PPU. Seadmes Primeprint PPU teostatakse kahes eraldi anumal isopropanooli ja värskel isopropanooliga (puhtusaste >98%) eelpesu ja põhipesu. Seejärel suunatakse prinditud toode automaatselt kuivatamisele ja järelvalgustamisele. Need etapid viiakse süsteemis läbi vastavalt materjalile. Kasutaja sekkumine pole vajalik.

2.4 Komponentide puhastamine

Pärast seadmes Primeprint PPU automaatselt toimunud tööetappe eemaldatakse Primeprint-Box seadmest Primeprint PPU. Nüüd võetakse objektid printimisplatvormilt ja eemaldatakse nende tugikonstruktsioonid.

2.5 Pinnatöötlus

Poleerida pinda mehaaniliselt.

1. Описание

1.1 Предназначение

Смола за дентален 3D печат.

1.2 Показания

Временни коронки и мостове.

1.3 Противопоказания

Съдържа (мет)акрилати и фосфин оксид.

Съставките на Primeprint Temp могат да причинят алергични реакции при предразположените към това лица. В такъв случай продуктът не трябва да се използва повече. Поставете Primeprint Temp в устата само когато е напълно полимеризиран.

1.4 Нежелани реакции

Продуктът може да предизвика алергични реакции.

1.5 Целева група пациенти

Хора, които се лекуват при стоматологична процедура.

1.6 Предвидени потребители

Стоматолози, зъботехници

1.7 Подходящ за Dentsply-Sirona-Primeprint-SOLUTION

Primeprint Temp е подходящ за DLP принтер 385 nm Primeprint и модул за дообработване Primeprint PPU на Dentsply Sirona.

1.8 При обработката обърнете внимание

- ☒ Между другото, характеристиките на крайния продукт зависят от процеса на последваща обработка. Правилното допълнително експониране е от значение за биосъвместимостта. Затова трябва да се гарантира, че уредът за експониране е в изправно състояние и че формованите детайли са се втвърдили напълно (обърнете внимание на глава „Обработка [2]“).
- ☒ След съхранение на материала в картуша, го разклатете енергично и го хомогенизирайте преди употреба.
- ☒ Преди да поставите картуша в отделението за материали се уверете, че е непокътнат.
- ☒ Преди да поставите картуша в отделението за материала, отстранете запечатващия етикет.
- ☒ Максимална дълбочина на втвърдяване* при директно допълнително експониране: 3 mm *При масивни обекти и двустранна експозиция дебелината на материала може да достигне 6 mm. Не използвайте методи за дезинфекция или стерилизация, които се основават на затопляне. Това вероятно ще деформира обработвания детайл.
- ☒ Primeprint Temp се използва за производство на временни възстановявания на предните зъби и страничните зъби за единични корони и до мостове от 4 части с един промеждутъчен елемент. Минималната дебелина на оклузията е 1,5 mm, кръгла 0,8 mm. Свързващото напречно сечение за свързващия елемент при предните зъби е мин. 12 mm², в областта на страничните зъби е мин. 15 mm². Неспазването на тази информация може да доведе до нежелани резултати.
- ☒ За процеса на печатане е подходяща дебелина на слоя от 25 µm до 50 µm.
- ☒ Повърхността да се полира механично. Предварителното полиране се извършва с въртящи се четки и паста за предварително полиране, полирането за силен гланц със средства и полиращи препарати за силен гланц за смола.
- ☒ Обработка при температура 23 °C ± 2 °C.

1.9 Указания за безопасност

- ☒ Да се използва само по предназначение и от обучени специалисти.
- ☒ Преди последващото втвърдяване да се избягва директен контакт с течния материал и частите, особено при бременни жени/кърмачки. Дразни очите и кожата (възможна е сенсбилизация).
- ☒ По време на работа с незахванатия материал носете лични предпазни средства (защитни ръкавици, защитни очила).
- ☒ При дообработване на втвърдения материал носете лични предпазни средства (защитни ръкавици, защитни очила, защита за уста).
- ☒ При контакт с очите незабавно изплакнете обилно с вода и се консултирайте с лекар.
- ☒ При контакт с кожата незабавно измийте обилно с вода и сапун.
- ☒ Биосъвместимостта се гарантира само при пълна полимеризация.
- ☒ Вижте указанията за опасност и безопасност от съответния информационен лист за безопасност.

1.10 Указания

- ☒ DETAX не носи отговорност за щети, причинени от неправилна употреба.
- ☒ Обърнете внимание на информационния лист за безопасност!

За потребители и/или пациенти

Всички сериозни инциденти, възникнали във връзка с този продукт, трябва да бъдат съобщавани незабавно на incident@detax.de, както и на компетентния орган на държавата членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

1.11 Съхранение

Съхранявайте Primeprint Temp на сухо (при 15 °C – 28 °C) и защитено от светлина място. Дори излагане на лека светлина може да предизвика полимеризация.

1.12 Събиране на отпадъците

Събирайте отпадъците от съдържанието/контейнера в съответствие с местните/регионални/национални и международни разпоредби.

2. Обработка

2.1 Процес на производство

Използването, настройването и правилната работа с картуш Primeprint можете да видите в инструкцията за употреба Primeprint (РЕФ. №6782416) на Dentsply Sirona. Обработката на данни и генерирането на опорната конструкция съгласно информацията, предоставена от софтуер Dentsply Sirona.

2.2 Процес на изграждане

Генериране на задача за печат в съответствие с параметрите на машината и материала.

2.3 Процес на последваща обработка в Primeprint PPU

Последващата обработка следва да се извърши възможно най-скоро след процеса на изграждане в Primeprint PPU. За да направите това, отстранете кутия Primeprint (транспортен контейнер с платформа за изграждане) на Primeprint, включително задачата за изграждане и я прехвърлете в Primeprint PPU. В Primeprint PPU стъпките за предварително и основно почистване се извършват в два отделни съда с изопропанол и необработен изопропанол (чистота > 98%). След това задачата за изграждане автоматично се изпраща за сушене и допълнително експониране. Тези стъпки се извършват в системата в зависимост от материала. Не е необходимо взаимодействие с потребителя.

2.4 Очистване на детайли

В допълнение към автоматично изпълнените работни стъпки на Primeprint PPU, кутията Primeprint се взема от Primeprint PPU. Обектите се отстраняват от платформата за изграждане и опорните конструкции се отделят.

2.5 Обработка на повърхностите

Повърхността да се полира механично.

1.说明

1.1 用途

用于牙科 3D 打印的树脂。

1.2 适应症

临时牙冠与牙桥。

1.3 禁忌症

含有 (甲基) 丙烯酸酯和氧化膦。

Primeprint Temp 的某些成分可能在易受相应感染的人身上引起过敏反应。在这种情况下, 请勿继续使用本品。仅在完全聚合的状态下将 Primeprint Temp 放入口内。

1.4 副作用

产品可能引起过敏反应。

1.5 患者目标群体

采取牙科措施进行治疗的人员。

1.6 目标用户

牙科医生、牙科技工

1.7 适用于 Dentsply Sirona/Primeprint 解决方案

Primeprint Temp 适用于 Dentsply Sirona 的 385 nm DLP 打印机 Primeprint 和后处理装置 Primeprint PPU。

1.8 加工中的注意事项

- ❑ 最终产品的特定主要取决于后处理过程。适当地后曝光对生物兼容性非常重要。因此, 必须确保曝光设备处于正常状态且成型件已完全固化 (注意章节“加工 [2]”)。
- ❑ 若材料储存在料筒中, 则使用前用力摇晃均匀。
- ❑ 插入材料装置前, 检查料筒是否完好无损。
- ❑ 将料筒插入材料装置前, 移除密封标签。
- ❑ 直接后曝光的最大固化深度*:3 mm *对于实心物件和两侧曝光, 材料厚度最大可为 6 mm。不得使用高温方法来消毒或灭菌。由此可能使工件变形。
- ❑ Primeprint Temp 用于制造前牙和后牙区单冠和带有中间桥体的最多 4 个单位牙桥的临时修复体。咬合的最小厚度为 1.5 mm, 圆周为 0.8 mm。前牙区中间桥体的连接横截面最小为 12 mm², 后牙区最小为 15 mm²。违反这些数据可能导致意外结果。
- ❑ 25 μm 至 50 μm 为打印过程的合适层厚。
- ❑ 机械抛光表面。使用旋转刷和预抛光膏进行预抛光, 使用抛光轮和适用于树脂的高亮抛光剂进行高亮抛光。
- ❑ 加工温度 23 °C ± 2 °C。

1.9 安全提示

- ❑ 仅由经过培训的专业人员用于指定用途。
- ❑ 后固化前, 避免直接接触液体材料和构件, 尤其是孕妇/哺乳期妇女。刺激眼睛和皮肤 (可能致敏)。
- ❑ 处理未固化材料时, 穿着个人防护装备 (防护手套、护目镜)。
- ❑ 后处理已固化材料时, 穿着合适的个人防护装备 (防护手套、护目镜、口罩)。
- ❑ 如接触眼睛, 立即用水彻底冲洗并就医。
- ❑ 如接触皮肤, 立即用大量水和肥皂清洗。
- ❑ 仅在完全聚合的情况下保证生物兼容性。
- ❑ 从相应的安全数据表获取危险和安全提示。

1.10 提示

- ❑ DETAX 对因错误使用而导致的损伤不承担任何责任。
- ❑ 请注意安全数据表!

1.11 储存

在干燥 (15 °C - 28 °C) 避光处储存 Primeprint Temp。轻微的光线作用就会触发聚合。

1.12 废弃处置

按照当地/地区/国家和国际规定废弃处置内含物/容器。

2.加工

2.1 制造过程

如何插入、调整和正确使用 Primeprint 料筒参见 Dentsply Sirona 的 Primeprint 使用说明书 (REF 6745231)。根据 Dentsply Sirona 软件的说明准备数据和生成支撑结构。

2.2 构建过程

根据机器和材料参数创建打印作业。

2.3 Primeprint PPU 中的后处理过程

经过构建过程后, 必须尽快在 Primeprint PPU 中进行后处理。为此, 从 Primeprint 中取出 Primeprint 盒 (带构建平台的输送容器) 及构建作业并将其转移至 Primeprint PPU。在 Primeprint PPU 中, 在装有异丙醇和纯净异丙醇 (纯度 >98%) 的两个单独容器中进行预清洁和主清洁步骤。随后, 构建作业被自动送去干燥和后曝光。根据材料在系统中执行这些步骤。不需要用户配合。

2.4 构件清洗

在 Primeprint PPU 中自动完成工作步骤后, 从 Primeprint PPU 中取出 Primeprint 盒。现在, 从构建平台上移除物件并分离支撑结构。

2.5 表面处理

机械抛光表面。

1. 설명

1.1 용도

치기공 3D 프린팅용 플라스틱

1.2 사용

임시 크라운 및 브리지

1.3 사용 금지

메타 아크릴산염 및 인산염이 포함됩니다.

Primeprint Temp의 성분은 처방된 사람에 따라 알레르기 반응을 불러일으킬 수 있습니다. 이러한 케이스의 경우 제품을 다른 용도로 사용해서는 안 됩니다. Primeprint Temp는 완전히 폴리머 처리된 상태로 구강 투여해야 합니다.

1.4 부작용

제품에 대해 알레르기 반응이 나타날 수 있습니다.

1.5 목표 환자 그룹

치과 치료를 받은 환자

1.6 해당 사용자

치과 의사, 치기공사

1.7 Dentsply-Sirona-Primeprint-Solution에 대한 적합성

Primeprint Temp는 Dentsply Sirona의 385 nm DLP 프린터 Primeprint 및 추가 가공 장치인 Primeprint PPU에 적합합니다.

1.8 주의해야 할 처리 작업

- ▶ 최종 제품의 특성은 무엇보다 추가 가공 공정에 따라 달라집니다. 올바른 추가 조명은 생체적합성에 대해 매우 중요합니다. 따라서 조명 장치가 정상 상태이고 성형 부품이 완전히 경화되었는지 확인해야 합니다(젯터 “가공 [2]”에 유의).
- ▶ 보관 후 재료는 카트리지에 담긴 상태에서 사용 전 강하게 흔들어 잘 섞이도록 해야 합니다.
- ▶ 카트리지를 재료 장치에 넣기 전에 카트리지에 손상은 없는지 확인하십시오.
- ▶ 실 라벨을 재료 장치에 카트리지를 넣기 전에 제거하십시오.
- ▶ 직접 추가 조명 시 최대 전체 경화 깊이*: 3 mm *무거운 물체이고 양면에서 조명이 이루어질 경우 소재 두께는 최대 6 mm일 수 있습니다. 멸균 및 소독 시 열을 이용하는 방식을 사용하지 마십시오. 이로 인해 공작물이 변형될 수 있습니다.
- ▶ Primeprint Temp는 앞니 영역 및 어금니 영역의 개별 크라운과 하나의 연결 부품으로 이어지는 최대 4개로 구성된 브리지에 대한 임시 보형물을 제조하는데 사용됩니다. 교합부의 최소 두께는 1.5 mm이며 둥근 부분의 경우 0.8 mm입니다. 앞니 영역의 중간 연결부 연결 단면은 최소 12 mm²이고, 어금니 영역의 경우 최소 15 mm²입니다. 이 정보에 유의하지 않을 경우 기대하지 않은 결과를 얻을 수 있습니다.
- ▶ 압착 프로세스에서의 코팅 층 두께는 25 µm ~ 50 µm가 적합합니다.
- ▶ 표면을 수동 폴리싱하십시오. 플라시특용 1차 폴리싱은 회전하는 브러시와 1차 폴리싱용 페이스트, 하이그로시 폴리싱의 경우 부드러운 천과 하이그로시 폴리싱재를 사용해 이루어집니다.
- ▶ 가공 온도는 23 °C ± 2 °C입니다.

1.9 안전 지침

- ▶ 기재된 용도로만 숙련된 작업자가 작업을 실행해야 합니다.
- ▶ 추가 장착 전에 액체 상태의 재료와 부품과의 접촉을 피하십시오. 특히 임산부 또는 수유하는 여성이 주의해야 합니다. 눈이 따갑거나 피부가 가려울 수 있습니다(민감해질 수 있음).
- ▶ 고정되지 않은 재료를 가공할 때 보호 장구를 착용하십시오(안전화, 안전고글 등).
- ▶ 경화된 재료를 추가 가공할 때 적절한 보호 장구를 착용하십시오(안전화, 안전고글, 마스크 등).
- ▶ 눈에 들어간 경우 물로 즉시 씻어낸 후 의사의 진료를 받으십시오.
- ▶ 피부에 닿을 경우 많은 물과 비누로 씻어내십시오.
- ▶ 생체적합성은 폴리머화가 완전히 이루어진 경우에만 보장됩니다.
- ▶ 해당 안전 데이터 시트의 위험 및 안전 관련 지침을 확인하십시오.

1.10 지침

- ▶ DETAX는 올바르지 않은 사용으로 인해 발생하는 손상에 대해 어떤 책임도 지지 않습니다.
- ▶ 안전 데이터 시트에 유의하십시오!

1.11 보관

Primeprint Temp를 건조하고(15 °C - 28 °C) 직사광선이 비추지 않는 장소에 보관하십시오. 작은 직사광선이라도 비칠 경우 합성 폴리머가 분해됩니다.

1.12 폐기

내용물과 용기는 현지/지역/국가 및 국제 규정에 따라 폐기해야 합니다.

2. 가공

2.1 제조 공정

Primeprint 카트리지의 사용, 설치 및 올바른 관련 규정은 Dentsply Sirona의 Primeprint 사용 설명서(REF 6745249)를 참조하십시오. Dentsply Sirona 소프트웨어의 지침에 따라 데이터 제공 및 지지 구조를 생성하십시오.

2.2 제조 공정

기계 및 재료 매개변수를 지켜 압력 작업을 생성할 수 있습니다.

2.3 Primeprint PPU에서의 추가 가공 공정

추가 가공 작업은 Primeprint PPU에서의 제조 공정 직후에 실시하십시오. 이와 관련하여 Primeprint 박스(수송 용기, 장착 플랫폼 포함)를 Primeprint 및 제조 잡에서 확인하고 이를 Primeprint PPU에 전달했습니다. Primeprint PPU에서는 사전 세척 단계와 주 세척 단계가 별도의 2개 용기에서 기존 이소프로판올과 새로운 이소프로판올(순도 >98%)로 실행해야 합니다. 이어서 제조 잡을 건조 및 추가 조명 단계로 전달하십시오. 이 단계는 시스템에서와 마찬가지로 재료에서 실행됩니다. 사용자는 이에 대해 반응할 필요가 없습니다.

2.4 부품 청소

Primeprint PPU에서 자동으로 작업 단계가 진행된 후 Primeprint PPU에서 Primeprint 박스를 꺼내십시오. 이 제조물을 이제 장착 플랫폼에서 제거하고 지지 구조를 분리하십시오.

2.5 표면 가공

표면을 수동 폴리싱하십시오.

1.説明

1.1 目的用途

歯科用3Dプリンタ樹脂

1.2 適応

一時的なクラウンおよびブリッジ。

1.3 禁忌

(メタ) アクリレートとホスフィンオキシドが含まれています。

Primeprint Tempの成分は、アレルギー体質の人にアレルギー反応を引き起こす可能性があります。このような場合には、さらなる使用を中止してください。Primeprint Tempは必ず完全に重合した状態で口腔内に挿入してください。

1.4 副作用

本製品はアレルギー反応を引き起こす可能性があります。

1.5 対象となる患者グループ

歯科治療の一環として治療を受けている人。

1.6 定められた使用者

歯科医、歯科技工士

1.7 デンツプライシロナ社のPrimeprintソリューションに対応

Primeprint Tempは、デンツプライシロナ社の385 nm DLPプリンタPrimeprint、および仕上げ装置Primeprint PPUに適しています。

1.8 加工時の注意事項

- ❑ 完成品の特性は、とりわけ仕上げプロセスに左右されます。生体適合性のためには、適切な露光が重要です。そのため、露光装置が正常に機能していることと、成形品が完全に硬化していることを確認する必要があります（「加工 [2]」の章を参照）。
- ❑ 保管後は、カートリッジを強く振って中の材料を均質化してから使用してください。
- ❑ カートリッジを材料ユニットに挿入する前に、カートリッジに損傷がないことを確認してください。
- ❑ 材料ユニットに挿入する前に、カートリッジからシールラベルを剥がしてください。
- ❑ 直接露光した場合の最大硬化深さ* :3 mm。* 塊状の成形品や両面露光の場合、材料の厚さは最大6 mmまで可能です。熱を利用した消毒・滅菌方法は使用しないでください。ワークが変形してしまう可能性があります。
- ❑ Primeprint Tempは、前歯部および後歯部において、シングルクラウンおよびポンティック付き最大4ユニットのブリッジ用の一時的な補綴物を作成するために使用されます。咬合面の最小厚さは1.5mm、円形で0.8mmです。前歯部のポンティックの接続断面積は12 mm²以上、後歯部の接続断面積は15 mm²以上です。この条件を守らないと、望ましくない結果を招く可能性があります。
- ❑ プリントプロセスには、25 μmから50 μmの層の厚さが適しています。
- ❑ 表面は機械的に研磨します。予備研磨は回転ブラシと予備研磨ペーストを使用して行い、高光沢研磨はバフと樹脂用研磨剤を使用して行います。
- ❑ 加工温度23 °C ± 2 °C。

1.9 安全注意事項

- ❑ 必ず記載の目的用途に限って、訓練を受けた専門家が使用してください。
- ❑ 特に妊娠中/授乳中の女性は、硬化する前の液体状の材料や部品に直接触れないようにしてください。目や皮膚に刺激を与えます（感作の可能性あり）。
- ❑ 未硬化の材料を扱う際には、個人用保護具（保護手袋、保護めがね）を着用してください。
- ❑ 硬化した材料に仕上げを施す際には、適切な個人用保護具（保護手袋、保護めがね、マスク）を着用してください。
- ❑ 目に入った場合は、すぐに水で十分に洗い流し、医師の診察を受けてください。
- ❑ 皮膚に付着した場合は、すぐにたっぷりの水と石鹸で洗い流してください。
- ❑ 生体適合性は、完全な重合によってのみ保証されます。
- ❑ 危険性や安全性に関する情報は、該当する安全データシートを参照してください。

1.10 注意事項

- ❑ DETAXは、誤った使用によって生じた損害に対しては、責任を負いません。
- ❑ 安全データシートの内容に注意してください！

1.11 保管

Primeprint Tempは乾燥した状態（15 °C～28 °C）で、光を避けて保管してください。わずかな光の照射でも重合が起こる可能性があります。

1.12 廃棄

内容物/容器は、現地/地域/国内および国外の規定に従って廃棄してください。

2.加工

2.1 調整プロセス

Primeprintカートリッジの挿入、セットアップ、および適切な取り扱いについては、デンツプライシロナ社のPrimeprint使用説明書（REF 6745223）を参照してください。データの準備および支持構造の作成は、デンツプライシロナ社ソフトウェアの情報に基づきます。

2.2 成形プロセス

機械と材料のパラメータに準拠したプリントジョブの作成。

2.3 Primeprint PPUでの仕上げプロセス

仕上げ処理は、成形プロセス後できるだけ早くPrimeprint PPUで実行する必要があります。これを行うには、PrimeprintからPrimeprintボックス（成形プラットフォームを含む運搬容器）を成形ジョブと共に取り出し、Primeprint PPUに移します。Primeprint PPUでは、予備洗浄と本洗浄のステップが、イソプロパノールと新鮮なイソプロパノール（純度98%以上）の2つの容器で別々に実行されます。その後、成形ジョブが乾燥および露光の工程に自動的に送られます。これらのステップは、材料に応じてシステムで実行されます。使用者による操作は必要ありません。


2.4 部品の清掃

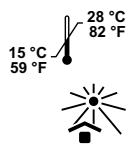
Primeprint PPUで自動的に実行された作業ステップの終了後、Primeprint PPUからPrimeprintボックスを取り出します。成形プラットフォームから成形品を取り出し、支持構造を分離します。

2.5 表面処理

表面は機械的に研磨します。

Distributed by
Dentsply Sirona
Sirona Dental Systems GmbH
Fabrikstraße 31
64625 Bensheim/Germany

Made by
 DETAX GmbH
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: +49 7243/510-0 · Fax: +49 7243/510-100
www.detax.com · post@detax.com



Made in
Germany
05/2022
4