

Lucitone Digital Print Denture

Materials for Carbon® M-Series Printers

Materialien für Drucker der Serie Carbon® M

Matériaux pour imprimante Carbon® série M

Materiali per stampanti Serie M Carbon®

Materiales para impresoras Carbon® serie M

Materiais para impressoras Carbon® Série M

Materialen voor printers uit de Carbon® M-serie

Material för skrivare i Carbon® M-serien

Materialer til printere i Carbon® M-serien

Materialer for Carbon® M-serie skrivere

Instructions for Use	English
Mode d'emploi.....	French
Istruzioni per l'uso	Italian
Gebrauchsanweisung	German
Instrucciones de uso.....	Spanish
Instruções de utilização.....	Portuguese
Gebruiksaanwijzing	Dutch
Bruksanvisning.....	Swedish
Brugsanvisning	Danish
Bruksanvisning.....	Norwegian



Lucitone Digital Print Denture
Materials for Carbon® M-Series Printers
Materialien für Drucker der Serie Carbon® M
Matériaux pour imprimante Carbon® série M
Materiali per stampanti Serie M Carbon®
Materiales para impresoras Carbon® serie M

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

Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin is a light-cured resin indicated for the fabrication of denture bases in dental laboratories, including full dentures, and implant overdentures.

Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin is used as a try-in material for evaluation prior to fabrication of the final restoration.

- Fabrication of these prostheses require a computer-aided design and manufacturing (CAD/CAM) system using an additive printer.

Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent is indicated for use in enhancing the bond of denture teeth to denture base.

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin is utilized as an aid in bonding denture base to denture teeth as well as repair using traditional techniques.

Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer is a light-cured sealant that produces a smooth, glossy surface finish on the denture.

Requirements for Denture Fabrication

- > File in STL Format
- > Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin
- > IPN 3D™ Digital Denture Teeth
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer
- > Ultrasonication Bath or Orbital Shaker
- > Isopropyl Alcohol (≥ 99%)
- > UV Tack-Cure Light
- > inLab Speedcure™ Processing Unit
- > Electric Hot Plate
- > Metal Container Kit
- > Flocked Applicator Tips
- > Biobond Brush, #4 Flat
- > 4x4 Gauze Pads
- > Pipette
- > Small Plastic Container (see Figure 5)
- > Carbon® 3D M-Series Printer Software
- > Carbon® 3D M-Series Printer

CAUTION: Any unauthorized changes to the process, workflow, materials, equipment, parameters, or software may result in a device that is out of specification and is not recommended. Contact Dentsply Sirona for a list of compatible components.

Contraindications

Lucitone Digital Print Denture components are contraindicated for patients with known hypersensitivity or severe allergic reactions to any of the components.

Warnings

1. Lucitone Digital Print Denture materials contain components which may cause skin dryness or irritation, sensitization (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. Wear protective gloves, eye protection and protective clothing when handling.
Skin Contact: Wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance.
Eye Contact: Flush eyes promptly with copious amounts of water for 15 minutes and consult a physician. Wash skin with soap and water.
 2. Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent - liquid is highly flammable. Keep container tightly closed and use/store away from sources of ignition. Allergic contact dermatitis and other allergic reaction may occur in susceptible individuals. Product may cause skin dryness, sensitization or other allergic reactions.
 3. Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer (liquid/vapor) is highly flammable. Keep containers tightly closed and use/store away from heat or sources of ignition. Suspected of damaging fertility or the unborn child. Harmful to aquatic life with long lasting effects. Avoid release into the environment. Dispose contents.
 4. Lucitone Digital Print Denture materials - Avoid inhalation or ingestion. High vapor concentration might induce headache, nausea and irritation of eyes and respiratory system. Work in a well-ventilated area. Avoid contact with eyes. Wear eye protection. Excessive long-term exposure may be associated with other more serious health effect.
Inhalation: Move subject to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required.
Ingestion: Contact your regional Poison Control Center immediately.
 5. Proper ventilation and personal protective equipment should be used when grinding devices as the particulate generated during grinding may cause respiratory, skin and/or eye irritation.
 6. Isopropyl Alcohol is highly flammable. Keep containers tightly closed and use/store away from sources of ignition.
-

Precautions

1. These products are intended to be used only as specifically outlined in the Instructions for Use (IFU). Any use of these products inconsistent with the IFU is at the discretion and sole responsibility of the practitioner.
2. Store resins and system components at room temperature 60°F - 80°F (16°C - 27°C) and avoid direct sunlight. Keep container closed when it is not in use. Product shall not be used after expiration date. Dispose of contents and containers in accordance with local and national regulations.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement Resin, and Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin:
When washing a 3D printed appliance with a solvent or polishing the appliance, it should be done in a properly ventilated environment with proper protective masks and gloves. Expired or unused resins shall be disposed in accordance with local regulations.
4. Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent:
Use in a ventilated workspace. Handle teeth with solvent-resistant gloves or tweezers. Product is light sensitive. Minimize exposure to light and keep the lid on the container to maintain its effective use. Product is very volatile and flammable. Keep away from heat, sparks and flame. Do not add Lucitone Digital Fuse™ Step 1 to a warm metal container or

- while the container is on the electric hot plate.
- Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer:
Use in a ventilated workspace. Keep bottle tightly closed when not in use. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 is volatile and highly flammable. Keep away from heat, sparks and flames. Product is light sensitive. Minimize exposure to light and keep the lid on the container to maintain its effective use.
 - The following disinfectants have been used successfully with Lucitone Digital Print Denture materials: Glutaraldehyde-based, Quaternary ammonium chlorides, Quaternary ammonium chlorides/alcohol based and Phenolic sprays. Use of other disinfectant products may not be suitable. Common cleansers that have been used successfully include Efferdent Denture Cleanser and Polident Denture Cleanser.

Adverse Reactions

- Lucitone Digital Print Denture materials contain components which may cause skin dryness or irritation, sensitization (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. Wear protective gloves, eye protection and protective clothing when handling.
Skin Contact: Wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance.
Eye Contact: Flush eyes promptly with copious amounts of water for 15 minutes and consult a physician. Wash skin with soap and water.
- Lucitone Digital Fuse Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent liquid is highly flammable. Keep containers tightly closed and use/store away from sources of ignition. Allergic contact dermatitis and other allergic reaction may occur in susceptible individuals. Product may cause skin dryness, sensitization or other allergic reactions.
- Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer (liquid/vapor) is highly flammable. Keep containers tightly closed and use/store away from heat or sources of ignition. Suspected of damaging fertility or the unborn child. Harmful to aquatic life with long lasting effects. Avoid release into the environment. Dispose contents.
- Lucitone Digital Print Denture materials: Avoid inhalation or ingestion. High vapor concentration might induce headache, nausea and irritation of eyes and respiratory system. Work in a well-ventilated area. Avoid contact with eyes. Wear eye protection. Excessive long-term exposure may be associated with other more serious health effects mouth must be considered by the physician/dentist.
Inhalation: Move subject to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required.
Ingestion: Contact your regional Poison Control Center immediately.

Symbols on Product Labels

	Manufacturer		Keep Away from Sunlight
	Batch Code		CE European Conformity Marking
	Reorder Number		Medical Device
	Manufacture Date		U.S. Prescription Only
	Expiration Date		Store Between
	Consult Instructions for Use		Keep Dry
	Caution		

Any serious incident in relation to the product should be reported to the manufacturer and the competent authority according to local regulations.

Step-by-Step Instructions

A. Procedure for Fabrication: PRINT

1. .stl file(s) should be created per scan and design manufacturer's instructions. Create Carbon M2 new project and upload .stl file(s) for the print job.

Select **"Lucitone Digital Print"** from the resin drop down menu when printing denture bases with pockets.

Select **"Lucitone Digital Try-In"** when printing denture try-ins.

Contact Dentsply Sirona Lab Technical Team for print orientation, support design and nesting guidelines at 800-243-1942 ext. 54212 or dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

2. Based on software recommendation, pour resin volume slowly into the cassette.
3. Once cassette and platform are ready and door is closed, start 'Print'. The screen will change to display the print progress and estimate print time.

B. Procedure for Fabrication: WASH (TRY-INS AND BASES)

Note: Section B should be done under proper ventilation. Use of personal protective equipment is recommended.

1. Once print is complete, remove build platform from printer.
2. Remove appliances from build platform by snapping off each appliance by hand. Moderate pressure is required. (Figure 1).
3. Break off fence supports from the appliance (Figure 2). **Leave the bar supports in place.** (Figure 3 & 4). **Bar supports will be removed after post-cure.**



Figure 1



Figure 2



Figure 3



Figure 4

4. Add water to ultrasonication bath.

5. Place appliance pocket-down, if applicable, in a plastic container and wash with Isopropyl Alcohol ($\geq 99\%$ IPA) using a two-bath approach with fresh $\geq 99\%$ IPA each time. Using an ultrasonication bath, wash for two (2) minutes (1st cycle), followed by one (1) minute (2nd cycle). **Container should be closed when placed in the ultrasonication bath.** Wash each appliance individually. (Figure 5 & 6)

CAUTION: Prolonged exposure to $\geq 99\%$ IPA could cause changes to physical properties of the appliance. Follow wash times carefully.

When washing bases with pockets, remove from first bath cycle and use a wet brush (wet with $\geq 99\%$ IPA) to ensure tooth pockets are clean of residual resin. (Figure 7)

CAUTION: Residual resin in tooth pockets could affect fit and bond.

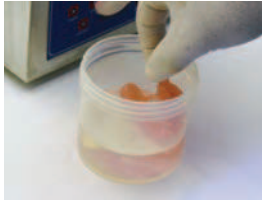


Figure 5



Figure 6



Figure 7

When washing a try-in, remove from first bath cycle and use a wet brush (wet with $\geq 99\%$ IPA) to wash occlusal surface and interproximal of teeth. (Figure 8)

CAUTION: Residual resin on occlusal surfaces could affect occlusion.

CAUTION: Do not wash dentures in “used” IPA.

Note: If using an Orbital Shaker, perform washing for three (3) minutes (1st cycle) followed by two (2) minutes (2nd cycle).



Figure 8

6. Blow dry the appliance using compressed air to ensure all parts are thoroughly dried before moving to tooth fusing/bonding.

C. Procedure for Fabrication: FUSE (BOND)

For post-curing a Try-In, skip to section E.

Note: Section C should be done under proper ventilation. Use of personal protective equipment is recommended.

1. Plug in the electric hot plate and set the temperature to 90°C.

Note: If the electric hot plate is not digital, set to 100°C.

Allow the electric hot plate to preheat for at least ten (10) minutes.

Note: The temperature setting may need to be adjusted slightly from the recommended setting due to several factors.

2. Place IPN 3D Digital Denture Teeth into respective pockets to check for a dry fit.
3. Shake the bottle of Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to ensure contents are thoroughly mixed. Pour enough Fuse Step 1 into the round metal container to fill to top of the foam insert. (Figure 9) Refer to Precautions.

CAUTION: Using an inadequate amount of Fuse Step 1 will compromise tooth bond strength.

CAUTION: Keep the metal container and the foam insert free of any solid buildup. This can compromise the tooth bond strength.

4. Use tweezers to place up to fourteen (14) IPN 3D Digital Denture Teeth into the holes so that the teeth are positioned with the ridge lap down and in contact with the liquid. If the liquid is not level with the top of the foam insert, add additional Fuse Step 1 to metal container. Immediately replace the lid on the container. (Figure 10)
5. Place the tooth-filled container inside the metal ring of the electric hot plate until the 40°C rectangle on the temperature strip turns green (normally in four (4) to six (6) minutes). Refer to Precautions. (Figure 11)

CAUTION: Tooth bond strength will be compromised if 40°C is not reached or if higher warming temperatures are used to accelerate the process.

6. Carefully remove the metal container from the electric hot plate. Remove the lid from the metal container and use tweezers to retrieve the teeth. Allow teeth to air dry for minimum of two (2) minutes. Do not wipe teeth.



Figure 9



Figure 10



Figure 11

7. Place the lid back on the metal container immediately. Do not return the metal container to the electric hot plate until ready to treat the next set of teeth.
8. Apply a small amount of Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin in the tooth pockets (two (2) teeth at a time). (Figure 12) Be careful not to place resin in adjacent pockets. Insert teeth into tooth pockets (Figure 13) and apply pressure to occlusal surface. Hold in place while removing excess resin material from buccal side using 4x4 gauze.

Note: Fuse 2 is available in shade matched equivalents to Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. Fuse 2 original shade may be used as a universal fusing option for all denture resin shades, with the exception of dark reddish pink.

9. While continuing to hold teeth in place, use the UV light to tack-cure buccal sides of the two (2) teeth for ten (10) seconds. (Figure 14)

CAUTION: Place finger over the adjacent tooth socket to keep excess resin from curing.

10. Remove excess resin from lingual side using 4x4 gauze. While continuing to hold teeth in place, tack-cure for ten (10) seconds. (Figure 15)

CAUTION: Place finger over the adjacent tooth socket to keep excess resin from curing.

11. Repeat this process to fuse the remaining teeth into the denture base (two (2) teeth at a time).
12. Use a Flocked Applicator Tip to apply a thin layer of the Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer around the margins and the interproximal areas of the teeth where Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin was applied. (Figure 16)

The denture is now ready for post-cure.



Figure 12



Figure 13



Figure 14



Figure 15



Figure 16

D. Procedure for Fabrication: CURE FUSED DENTURE

For post-curing a Try-in, skip to section E.

CAUTION: Do not cure more than two (2) appliances at a time during post-cure step. This can cause poor tooth bonding and poor fit in an appliance.

1. Carefully place up to two (2) dentures arches, occlusal/tooth side facing up (Figure 17), on the turntable inside the inLab Speedcure Processing Unit.

Note: When curing two (2) appliances at one time, position anterior teeth of each appliance toward the center of the turntable. (Figure 17)

CAUTION: Do not stack appliances or position appliances in a way to allow for direct contact with post processing unit bulbs.

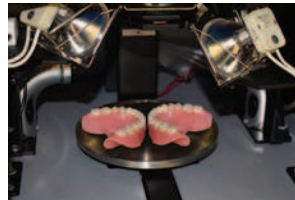


Figure 17

2. Select the menu option “Lucitone Digital” and then “Denture Base”. The program will run for ten (10) minutes followed by a 3-minute cool down. After one side is cured, flip the arch(es) and cure the intaglio/tissue side using the same menu option. The program will run for ten (10) minutes followed by a 3-minute cool down.

CAUTION: Handling the appliance before the 3-minute cool down may compromise fit accuracy.

E. Procedure for Fabrication: TRY-IN POST-CURE

CAUTION: Do not cure more than two (2) appliances at a time during post-cure step.

1. Carefully place up to two (2) try-in arches, occlusal/tooth side facing up, on the turn table inside the Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Note: When curing two (2) appliances at one time, position anterior teeth of each appliance toward the center of the turntable. (Refer to Figure 17)

2. Select the menu option “Lucitone Digital” and then “Try-In.” The program will run for ten (10) minutes followed by a 3-minute cool down. After one side is cured, flip the arch(es) and cure the intaglio/tissue side using the same menu option. The program will run for ten (10) minutes followed by a 3-minute cool down.

CAUTION: Handling the appliance before the 3-minute cool down may compromise fit accuracy.

F. Procedure for Fabrication: FINISH AND POLISH

1. Remove bar supports using cut-off disc or similar tool. Minimal finishing of the arch(es) may be necessary.
2. For final dentures, follow your laboratory’s recommended technique for finishing, festooning, stippling and polishing devices.

3. The following disinfectants have been used successfully with Lucitone Digital Print Denture materials: Glutaraldehyde-based, Quaternary ammonium chlorides, Quaternary ammonium chlorides/alcohol based and Phenolic sprays. Use of other disinfectant products may not be suitable. Common cleansers that have been used successfully include Efferdent Denture Cleanser and Polident Denture Cleanser.

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

G. Recycle Excess Lucitone Digital Print Resin

After each print, left-over resin in the cassette can be poured back into the original container (Figure 18). The recycled resin can be used for up to five (5) months.

1. Place the original resin container, for the material used, by the pour-back unit.

Note: Different batches, shades or containers should not be mixed when recycling resin.

2. Position the cone funnel and disposable paper filter. The filter will help ensure no printed particles or foreign objectives are poured back into the container.
3. Place the cassette with excess resin on top of the stand and tilt so that the excess resin pours into the funnel.
4. Follow the Carbon Printer instructions to properly clean the cassette.

Note: Resin should not be left in the cassette for an extended period of time. Recycle immediately after the print job is finished.



Figure 18

H. Surface Repair

1. Prepare the repair area by grinding and roughening the surface with a carbide bur. (Figure 19)



Figure 19

2. Apply Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to the repair area and air dry for 1 minute. (Figure 20)



Figure 20

3. Apply Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin to the repair area with a brush. Allow the material to flow into the repair area to avoid air pockets - do not brush. (Figure 21)



Figure 21

4. Using the UV Tack-Cure Light cure for 10 seconds. (Figure 22)

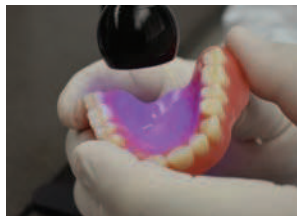


Figure 22

5. Apply Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer to the repair area. (Figure 23)



Figure 23

6. Next, place the appliance repair side up in the inLab Speedcure Processing Unit. Select "Lucitone Digital" and then "Repair." The program will run for 10 minutes, followed by a 3-minute cool down. (Figure 24)

Note: Only cure one repair denture at a time. Only cure one side of the arch.

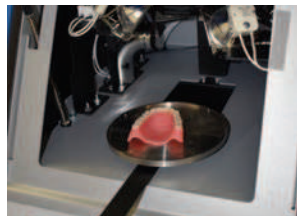


Figure 24

7. Finish and polish the denture using conventional techniques.

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

I. Tooth Repair

1. Prepare the repair area by grinding and roughening the surface with a carbide bur. (Figure 25)
2. Use Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to treat/condition the replacement tooth/teeth. Refer to section C for step-by-step instructions.
3. Apply Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to the repair area and air dry for 1 minute. (Figure 26)
4. Use sticky wax to position the tooth/teeth for repair. (Figure 27)



Figure 25

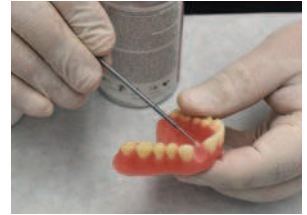


Figure 26



Figure 27

5. Apply Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin to the repair area with a brush. Allow the material to flow into the repair area to avoid air pockets - do not brush. (Figure 28)

Note: Lucitone Digital Fuse Step 2 is available in shade-matched equivalents to Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. Fuse 2 original shade may be used as a universal fusing option for all denture resin shades, with the exception of dark reddish pink.



Figure 28

6. Using the UV Tack-Cure Light, cure each side of the repair for 10 seconds. (Figure 29)



Figure 29

7. Use a Flocked Applicator Tip to apply a thin layer of Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer to the repair area including around the margins and the interproximal areas. (Figure 30)



Figure 30

8. Place the appliance repair side up in the inLab Speedcure Processing Unit and select "Lucitone Digital" and then "Repair." The program will run for 10 minutes followed by a 3-minute cool down. (Figure 31)

Note: Only cure one repair denture at a time. Only cure one side of the arch.



Figure 31

9. Finish and polish the denture using conventional techniques.

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

J. Fracture Repair

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin (1 of 2 Techniques)

1. Tack the fractured denture together using an adhesive glue or sticky wax. (Figures 32A & B)



Figure 32A



Figure 32B

2. Fabricate a putty model using a silicone putty. (Figure 33)



Figure 33

3. After the model hardens remove the denture from the model. (Figure 34)



Figure 34

4. Prepare the repair area by grinding and roughening the surface with a carbide bur. (Figure 35)



Figure 35

5. Apply Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to the repair surface and allow it to dry. (Figure 36)



Figure 36

6. Secure the denture on the putty model with sticky wax or similar type material. (Figure 37)



Figure 37

7. After the denture is secured, apply Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin to the repair area and tack cure for 10 seconds using the UV Tack-Cure Light. Repeat this process as needed to achieve the desired repair thickness (Figures 38A, B, C & D)



Figure 38A



Figure 38B



Figure 38C

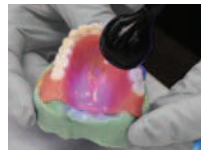


Figure 38D

8. Apply Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer to the repair area. (Figure 39)

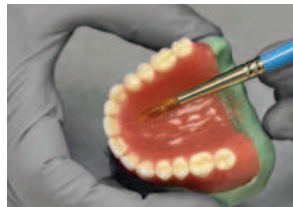


Figure 39

9. Place the appliance repair side up in the inLab Speedcure Processing Unit and select "Lucitone Digital" and then "Repair." The program will run for 10 minutes followed by a 3-minute cool down. (Figure 40)

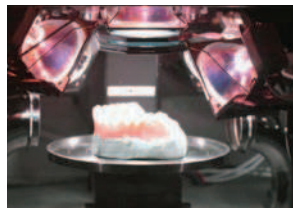


Figure 40

Note: Only cure one repair denture at a time. Only cure one side of the arch.

10. Finish and polish the denture using conventional techniques. (Figures 41A, B, C & D)

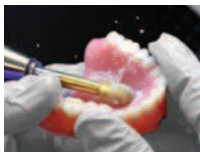


Figure 41A



Figure 41B



Figure 41C



Figure 41D

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2 of 2 Techniques)

Refer to the Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic Instructions for Use “Repair Procedure” section for step-by-step fracture instructions.

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

K. Hard Reline

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic

Refer to the Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic Instructions for Use “Indirect Reline Procedure” section for step-by-step instructions.

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

L. Soft Reline

Dentsply Sirona recommends the following soft reline materials for use with Lucitone Digital Print Dentures:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

CAUTION: Do not steam clean Lucitone Digital Print appliances.

Questions and Support

Please contact the Dentsply Sirona technical team:

- Email: [dsgdigitaldentures@dentsplysirona.com](mailto:digitaldentures@dentsplysirona.com)
- Phone: 800-243-1942

†The trademarks SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium are owned by Tokuyama Corporation.

††The trademarks GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft are owned by GC Corporation.

Der Lucitone Digital Print™ 3D-Prothesenkunststoff ist ein lichtgehärteter Kunststoff, der für die Herstellung von Prothesenbasen in Dentallaboren, einschließlich Vollprothesen und implantatgetragene Deckprothesen, indiziert ist.

Die Lucitone Digital Try-In™ 3D-Probepassungsfüllung wird als Material für die Einprobe zur Beurteilung vor der Herstellung der endgültigen Restauration eingesetzt.

- Die Herstellung dieser Prothesen erfordert ein computergestütztes Design- und Herstellungssystem (CAD/CAM) mit einem zusätzlichen Drucker.

Lucitone Digital Fuse™ Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel ist für die Verwendung zur Verbesserung der Bindung der Prothesenzähne an der Prothesenbasis indiziert.

Lucitone Digital Fuse™ Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz wird als Hilfsmittel beim Binden der Prothesenbasis an die Prothesenzähne sowie als Reparaturmittel mit traditionellen Techniken eingesetzt.

Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler ist ein lichtgehärtetes Versiegelungsmittel, das eine glatte, glänzende Oberfläche auf den Prothesen erzeugt.

Anforderungen für die Prothesenherstellung

- > Datei im STL-Format
- > Lucitone Digital Print™ 3D-Prothesenkunststoff
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D-Probepassungsfüllung
- > IPN 3D™ Digitale Prothesenzähne
- > Lucitone Digital Fuse™ Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel
- > Lucitone Digital Fuse™ Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz
- > Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler
- > Ultraschallbad oder Orbitalschüttler
- > Isopropylalkohol (≥ 99 %)
- > UV-Lichthärtung
- > inLab Speedcure™-Verarbeitungseinheit
- > Elektrische Heizplatte
- > Metallcontainer-Kit
- > Beflockte Applikatorspitzen
- > Biobond-Bürste, Nr. 4 flach
- > 4 x 4 Gazekompressen
- > Pipette
- > Kleiner Kunststoffbehälter (siehe Abbildung 5)
- > Druckersoftware der Serie Carbon® 3D M
- > Drucker der Serie Carbon® 3D M

WARNHINWEIS: Jede unerlaubte Änderung an Prozessen, Arbeitsabläufen, Materialien, Geräten, Parametern oder der Software kann zu einer Vorrichtung außerhalb der Spezifikationen führen und wird daher nicht empfohlen. Kontaktieren Sie Dentsply Sirona für eine Liste kompatibler Komponenten.

Kontraindikationen

Lucitone Digital Print-Prothesenkomponenten sind für Patienten kontraindiziert, die eine bekannte Überempfindlichkeit oder schwere Allergie auf eine der Komponenten haben.

Warnungen

1. Die Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien enthalten Komponenten, die eine trockene oder gereizte Haut, Hautsensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktion bei dazu neigenden Personen verursachen können. Bei der Handhabung Schutzhandschuhe, Augenschutz und Schutzkleidung tragen.
Hautkontakt: Haut gründlich mit Wasser und Seife waschen. Den Gebrauch abbrechen, wenn eine Hautsensibilisierung auftritt. Bei anhaltender Dermatitis sowie anderen Symptomen Arzt konsultieren.
Augenkontakt: Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren. Haut mit Wasser und Seife waschen.
 2. Lucitone Digital Fuse Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel – Die Flüssigkeit ist leicht entzündlich. Den Behälter fest verschlossen halten und von Zündquellen entfernt verwenden/aufbewahren. Bei anfälligen Personen können allergische Kontaktdermatitis und andere allergische Reaktionen auftreten. Das Produkt kann trockene Haut, Hautsensibilisierung oder andere allergische Reaktionen verursachen.
 3. Lucitone Digital Fuse Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler (Flüssigkeit/Dampf) ist leicht entzündlich. Die Behälter fest verschlossen halten und von Hitze oder Zündquellen entfernt verwenden/aufbewahren. Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen oder das Kind im Mutterleib schädigen. Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Inhalt entsorgen.
 4. Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien – Nicht einatmen oder verschlucken. Eine hohe Dampfkonzentration kann Kopfschmerzen, Übelkeit sowie eine Reizung der Augen oder der Atmungsorgane verursachen. In einem gut belüfteten Raum arbeiten. Berührung mit den Augen vermeiden. Augenschutz tragen. Bei längerer Exposition besteht die Gefahr ernster Gesundheitsschäden.
Einatmen: Die Person an die frische Luft bringen. Bei Bedarf Sauerstoffmaske aufsetzen oder künstliche Beatmung vornehmen.
Verschlucken: Unverzüglich zuständige Giftnotzentrale kontaktieren.
 5. Beim Beschleifen der Vorrichtungen sollte für eine ausreichende Belüftung gesorgt und Schutzkleidung getragen werden, da die beim Beschleifen erzeugten Partikel zu einer Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können.
 6. Isopropylalkohol ist leicht entzündlich. Die Behälter fest verschlossen halten und von Zündquellen entfernt verwenden/aufbewahren.
-

Vorsichtsmaßnahmen

1. Diese Produkte dürfen nur wie in der Gebrauchsanweisung dargelegt verwendet werden. Jede nicht mit der Gebrauchsanweisung vereinbarte Verwendung dieser Produkte liegt im Ermessen und in der alleinigen Verantwortung des Arztes.
2. Die Harze und Systemkomponenten bei einer Raumtemperatur von 16–27 °C (60–80 °F) lagern und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Den Behälter bei Nichtgebrauch geschlossen halten. Das Produkt darf nach dem Verfallsdatum nicht mehr verwendet werden. Die Inhalte und Behälter entsprechend den örtlichen und nationalen Vorschriften entsorgen.
3. Lucitone Digital Print™ 3D-Prothesenkunststoff, Lucitone Digital Print™ 3D-Probeabpassungsfüllung und Lucitone Digital Fuse™ Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz:
Das Waschen einer 3D-gedruckten Vorrichtung mit einem Lösungsmittel oder das Polieren der Vorrichtung sollte immer in einer gut belüfteten Umgebung mit geeigneten Schutzmasken und Handschuhen erfolgen. Verfallene oder nicht verwendete Harze sind gemäß den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.
4. Lucitone Digital Fuse™ Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel:
In einem belüfteten Arbeitsbereich verwenden. Zähne mit lösungsmittelbeständigen Handschuhen oder Pinzetten handhaben. Das Produkt ist lichtempfindlich. Exposition mit Licht minimieren und den Deckel auf dem Behälter belassen, um die effektive Nutzung zu gewährleisten. Das Produkt ist sehr flüchtig und leicht entzündlich. Von Feuer, Funken und Flammen fernhalten. Lucitone Digital

- Fuse™ Schritt 1 nicht in einen warmen Metallbehälter geben oder während sich der Behälter auf der elektrischen Heizplatte befindet.
- Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler:
In einem belüfteten Arbeitsbereich verwenden. Die Flasche bei Nichtgebrauch fest geschlossen halten. Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 ist flüchtig und leicht entzündlich. Von Feuer, Funken und Flammen fernhalten. Das Produkt ist lichtempfindlich. Exposition mit Licht minimieren und den Deckel auf dem Behälter belassen, um die effektive Nutzung zu gewährleisten.
 - Die folgenden Desinfektionsmittel wurden erfolgreich mit Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien verwendet: Glutaraldehyd-basierte, quaternäre Ammoniumverbindungen, quaternäre Ammoniumverbindungen/Alkohol-basierte und Phenolsprays. Die Verwendung anderer Desinfektionsmittel kann nicht geeignet sein. Zu den gängigen und erfolgreich eingesetzten Reinigungsmitteln zählen die Efferdent und Polident Reiniger für Zahnersatz.

Unerwünschte Nebenwirkungen

- Die Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien enthalten Komponenten, die eine trockene oder gereizte Haut, Hautsensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktion bei dazu neigenden Personen verursachen können. Bei der Handhabung Schutzhandschuhe, Augenschutz und Schutzkleidung tragen.
Hautkontakt: Haut gründlich mit Wasser und Seife waschen. Den Gebrauch abbrechen, wenn eine Hautsensibilisierung auftritt. Bei anhaltender Dermatitis sowie anderen Symptomen Arzt konsultieren.
Augenkontakt: Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren. Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Lucitone Digital Fuse Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel ist leicht entzündlich. Die Behälter fest verschlossen halten und von Zündquellen entfernt verwenden/aufbewahren. Bei anfälligen Personen können allergische Kontaktdermatitis und andere allergische Reaktionen auftreten. Das Produkt kann trockene Haut, Hautsensibilisierung oder andere allergische Reaktionen verursachen.
- Lucitone Digital Fuse Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler (Flüssigkeit/Dampf) ist leicht entzündlich. Die Behälter fest verschlossen halten und von Hitze oder Zündquellen entfernt verwenden/aufbewahren. Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen oder das Kind im Mutterleib schädigen. Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Inhalt entsorgen.
- Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien: Nicht einatmen oder verschlucken. Eine hohe Dampfkonzentration kann Kopfschmerzen, Übelkeit sowie eine Reizung der Augen oder der Atmungsorgane verursachen. In einem gut belüfteten Raum arbeiten. Berührung mit den Augen vermeiden. Augenschutz tragen. Bei längerer Exposition besteht die Gefahr ernster Gesundheitsschäden. Der Mund sollte vom Arzt/Zahnarzt berücksichtigt werden.
Einatmen: Die Person an die frische Luft bringen. Bei Bedarf Sauerstoffmaske aufsetzen oder künstliche Beatmung vornehmen.
Verschlucken: Unverzüglich zuständige Giftnotzentrale kontaktieren.

Symbole auf der Produktbeschriftung

	Hersteller		Vor Sonneneinstrahlung schützen.
	Chargencode		CE-Konformitätsbescheinigung
	Nachbestellnummer		Medizinprodukt
	Herstellungsdatum		USA verschreibungspflichtig
	Verbrauchsdatum		Lagern bei Temperaturen zwischen
	Beachten Sie die Gebrauchsanweisungen		Vor Feuchtigkeit schützen
	Warnhinweis		

Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit dem Produkt ist dem Hersteller und der zuständigen Behörde gemäß den örtlichen Vorschriften zu melden.

A. Herstellungsverfahren: DRUCK

1. Die .stl-Datei(en) sollte(n) pro Scan und gemäß den Anweisungen des Designerherstellers erstellt werden. Ein neues „Carbon M2“-Projekt erstellen und die stl-Dateien für den Druckauftrag hochladen.

„Lucitone Digital Print“ aus dem Dropdown-Menü des Harzes beim Drucken von Prothesenbasen mit Taschen wählen.

Beim Drucken von Protheseneinproben „Lucitone Digital Tray-In“ wählen.

Wenden Sie sich an das Team des Technischen Supports von Dentsply Sirona Lab unter +1-800-243-1942 Durchwahl 54212 oder dsdigitaldentures@dentsplysirona.com, um Empfehlungen für Druckausrichtung, Halterungsaufbau und Nesting zu erhalten

2. Das Harz entsprechend den Empfehlungen der Software langsam in die Kassette gießen.
3. Sobald Kassette und Plattform bereit sind und die Tür geschlossen ist, den Druck mit „Print“ starten. Der Bildschirm wechselt die Anzeige und zeigt den Druckfortschritt und die voraussichtliche Druckzeit an.

B. Herstellungsverfahren: WASCHEN (EINPROBEN UND PROTHESENBASEN)

Hinweis: Abschnitt H sollte unter ordnungsgemäßer Belüftung durchgeführt werden. Das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung wird empfohlen.

1. Die Plattform nach Abschluss des Drucks aus dem Drucker nehmen.
2. Die Vorrichtungen durch Knicken der einzelnen Vorrichtung per Hand aus der Plattform entfernen. Ein mäßiger Druck ist erforderlich. (Abbildung 1).
3. Die Umrandung von der Vorrichtung entfernen (Abbildung 2). **Die Stege in ihrer Position belassen.** (Abbildung 3 und 4) **Die Stege werden nach dem Tempern entfernt.**

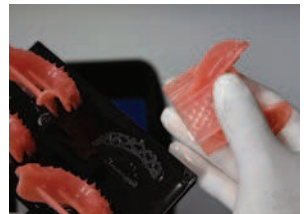


Abbildung 1

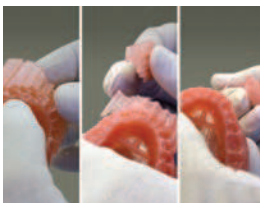


Abbildung 2



Abbildung 3



Abbildung 4

4. Dem Ultraschallbad Wasser hinzugeben.

5. Die Vorrichtung gegebenenfalls auf den Kopf stehen in einen Kunststoffbehälter geben und mit Isopropylalkohol ($\geq 99\%$ IPA) mit einem Zwei-Bad-Ansatz mit frischen $\geq 99\%$ IPA waschen. In einem Ultraschallbad zwei (2) Minuten lang (1. Zyklus) waschen, gefolgt von einer (1) Minute (2. Zyklus). **Der Behälter sollte geschlossen sein, wenn er in das Ultraschallbad gesetzt wird.** Jede Vorrichtung einzeln waschen. (Abbildung 5 und 6)

WARNHINWEIS: Wird die Vorrichtung dem Isopropylalkohol $\geq 99\%$ zu lange ausgesetzt, kann dies zu Änderungen der physikalischen Eigenschaften der Vorrichtung führen. Die Waschzeiten sorgfältig einhalten.

Beim Waschen von Prothesenbasen mit Taschen: Die Prothesenbasis nach dem ersten Waschzyklus, entnehmen und mit einer feuchten Bürste (mit $\geq 99\%$ IPA befeuchten), um sicherzustellen, dass die Zahntaschen frei von Restharz sind. (Abbildung 7)

WARNHINWEIS: Restharz in den Zahntaschen kann Passform und Bindung beeinträchtigen.

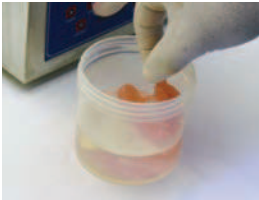


Abbildung 5



Abbildung 6



Abbildung 7

Beim Waschen einer Einprobe: Die Prothesenbasis nach dem ersten Waschzyklus, entnehmen und mit einer feuchten Bürste (mit $\geq 99\%$ IPA befeuchten), um die Okklusalfäche und interproximale Bereiche der Zähne zu reinigen. (Abbildung 8)

WARNHINWEIS: Restharz auf den Okklusalfäche kann die Okklusion beeinträchtigen.

WARNHINWEIS: Die Prothesen nicht mit

Hinweis: Bei der Verwendung eines Orbitalschüttler für drei (3) Minuten lang (1. Zyklus) waschen, gefolgt von zwei (2) Minuten (2. Zyklus).



Abbildung 8

5. Die Vorrichtung mit Druckluft trocknen, um sicherzustellen, dass alle Teile gründlich getrocknet sind, ehe mit dem Fixieren/Kleben der Zähne fortgefahren wird.

C. Herstellungsverfahren: FIXIERUNG (KLEBEN)

Tempern einer Einprobe: Mit Abschnitt K fortfahren.

Hinweis: Abschnitt I sollte unter ordnungsgemäßer Belüftung durchgeführt werden. Das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung wird empfohlen.

1. Die elektrische Heizplatte anschließen und die Temperatur auf 90 °C einstellen.
Hinweis: Bei einer nicht digitalen elektrischen Heizplatte die Temperatur auf 100 °C einstellen. Die elektrische Heizplatte mindestens zehn (10) Minuten vorheizen lassen.
Hinweis: Die Temperatureinstellung muss möglicherweise aufgrund mehrerer Faktoren geringfügig von der empfohlenen Einstellung angepasst werden.
2. Die IPN 3D digitalen Prothesenzähne in die entsprechenden Taschen einsetzen, um auf eine trockene Passung zu prüfen.
3. Die Flasche mit Lucitone Digital Fuse Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel schütteln, um ein gründliches Vermischen des Inhaltes sicherzustellen. Eine ausreichende Menge von Digital Fuse Schritt 1 in den runden Metallbehälter geben und bis zur Oberkante des Schaumstoffeinsatzes füllen. (Abbildung 9)
Siehe Vorsichtsmaßnahmen.

WARNHINWEIS: Eine unzureichende Menge von Digital Fuse Schritt 1 beeinträchtigt die Haftfestigkeit der Zähne.

WARNHINWEIS: Den Metallbehälter und Schaumstoffeinsatz frei von festen Ablagerungen halten. Dies kann die Haftfestigkeit der Zähne beeinträchtigen.

4. Mit einer Pinzette bis zu vierzehn (14) IPN 3D digitale Prothesenzähne in die Löcher geben, so dass die Zähne mit der Basislinie nach unten und in Kontakt mit der Flüssigkeit stehen. Schließt die Flüssigkeit nicht mit der Oberkante des Schaumstoffeinsatzes ab, eine zusätzliche Menge von Digital Fuse Schritt 1 in den Metallbehälter geben. Den Deckel sofort auf den Behälter setzen. (Abbildung 10)
5. Den mit den Zähnen gefüllten Behälter in den Metallring der elektrischen Heizplatte stellen, bis das 40-Grad-Rechteck auf dem Temperaturstreifen grün wird (normalerweise in vier (4) bis sechs (6) Minuten). Siehe Vorsichtsmaßnahmen. (Abbildung 11)

WARNHINWEIS: Die Haftfestigkeit der Zähne wird beeinträchtigt, wenn 40 °C nicht erreicht werden oder wenn höhere Temperaturen zur Erwärmung verwendet werden, um den Vorgang zu beschleunigen.

6. Den Metallbehälter vorsichtig von der elektrischen Heizplatte nehmen. Den Deckel vom Metallbehälter entfernen und mit einer Pinzette die Zähne herausnehmen. Die Zähne mindestens zwei (2) Minuten an der Luft trocknen lassen. Die Zähne nicht abwischen.



Abbildung 9



Abbildung 10



Abbildung 11

7. Den Deckel sofort wieder auf den Metallbehälter setzen. Den Metallbehälter erst wieder auf die elektrische Heizplatte setzen, wenn der nächste Satz Zähne für die Bearbeitung bereit ist.
8. Eine kleine Menge Lucitone Digital Fuse Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz in die Zahntaschen (zwei (2) Zähne gleichzeitig) geben. (Abbildung 12) Darauf achten, das Harz nicht in angrenzende Taschen zu geben. Die Zähne in die Zahntaschen einsetzen (Abbildung 13) und Druck auf die Okklusalfäche ausüben. Festhalten, während das überschüssige Harz mit 4 x 4 Gaze von der bukkalen Seite entfernt wird.



Abbildung 12



Abbildung 13

- Hinweis:** Digital Fuse Schritt 2 ist in Farbtönen erhältlich, die dem Lucitone Digital Print 3D-Prothesenkunststoff entsprechen. Der Originalfarbton von Digital Fuse Schritt 2 kann als universelle Fixieroption für die Farbtöne sämtlicher Prothesenkunststoffe mit Ausnahme von rosarot verwendet werden.
9. Die Zähne weiterhin festhalten und mit UV-Licht die bukkale Seite der zwei (2) Zähne für zehn (10) Sekunden lichthärten. (Abbildung 14)



Abbildung 14

- WARNHINWEIS:** Den Finger über das angrenzende Zahnfach legen, damit das überschüssige Harz nicht aushärtet kann.
10. Das überschüssige Harz mit 4 x 4 Gaze von der lingualen Seite entfernen. Die Zähne weiterhin festhalten und für zehn (10) Sekunden lichthärten. (Abbildung 15)



Abbildung 15

- WARNHINWEIS:** Den Finger über das angrenzende Zahnfach legen, damit das überschüssige Harz nicht aushärtet kann.
11. Diesen Vorgang zum Fixieren der verbleibenden Zähne (zwei (2) Zähne gleichzeitig) in der Prothesenbasis wiederholen.
 12. Mit einer beflockten Applikatorspitze eine dünne Schicht Lucitone Digital Fuse Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler um die Ränder und interproximalen Bereiche der Zähne auftragen, dort wo Lucitone Digital Fuse Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz aufgetragen wurde. (Abbildung 16)



Abbildung 16

Die Prothese ist nun zum Tempern bereit.

D. Herstellungsverfahren: LICHTGEHÄRTETE PROTHESE

Tempern einer Einprobe: Mit Abschnitt K fortfahren.

WARNHINWEIS: Während des Temperns nicht mehr als zwei (2) Vorrichtungen gleichzeitig härten. Dies kann zu einer schlechten Fixierung der Zähne und einer schlechten Passung in der Vorrichtung führen.

1. Vorsichtig bis zu zwei (2) Prothesenbögen, okklusale/Zahnseite nach obenweisend (Abbildung 17), auf den Drehteller der „inLab Speedcure“-Verarbeitungseinheit legen.

Hinweis: Beim Härten von zwei (2) Vorrichtungen gleichzeitig, die Frontzähne beider Vorrichtungen zur Mitte des Drehtellers positionieren. (Abbildung 17)

WARNHINWEIS: Die Vorrichtungen nicht stapeln und nicht in einer Weise positionieren, die einen direkten Kontakt mit den Lampen der Nachbearbeitungseinheiten ermöglicht.



Abbildung 17

2. Die Menüoption „Lucitone Digital“ und dann „Denture Base“ [Prothesenbasis] wählen. Das Programm läuft zehn (10) Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung. Nach dem Härten einer Seite, die Bögen umdrehen und die tiefe-/Gewebe Seite mit den gleichen Menü-Optionen härten. Das Programm läuft zehn (10) Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung.

WARNHINWEIS: Die Handhabung der Vorrichtung vor der 3-minütigen Abkühlung kann die Passgenauigkeit beeinträchtigen.

E. Herstellungsverfahren: TEMPERN VON EINPROBEN

WARNHINWEIS: Während des Temperns nicht mehr als zwei (2) Vorrichtungen gleichzeitig härten.

1. Vorsichtig bis zu zwei (2) Einprobenbögen, okklusale/Zahnseite nach obenweisend, auf den Drehteller der Dentsply Sirona „inLab Speedcure“-Einheit legen.

Hinweis: Beim Härten von zwei (2) Vorrichtungen gleichzeitig, die Frontzähne beider Vorrichtungen zur Mitte des Drehtellers positionieren. (Siehe Abbildung 17)

2. Die Menüoption „Lucitone Digital“ und dann „Try-In“ [Einprobe] wählen. Das Programm läuft zehn (10) Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung. Nach dem Härten einer Seite, die Bögen umdrehen und die tiefe-/Gewebe Seite mit den gleichen Menü-Optionen härten. Das Programm läuft zehn (10) Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung.

WARNHINWEIS: Die Handhabung der Vorrichtung vor der 3-minütigen Abkühlung kann die Passgenauigkeit beeinträchtigen.

F. Herstellungsverfahren: AUSARBEITEN UND POLIEREN

1. Die Stege mit einer Trennscheibe oder einem ähnlichen Werkzeug entfernen. Eine leichte Nachbearbeitung des Bogens (der Bögen) kann notwendig sein.
2. Definitivprothesen: Befolgen Sie die empfohlenen Techniken Ihres Labors bezüglich der Nachbearbeitung, Gaumenprofilbildung, Stippelung und des Polierens der Vorrichtungen.
3. Die folgenden Desinfektionsmittel wurden erfolgreich mit Lucitone Digital Print-Prothesenmaterialien verwendet: Glutaraldehyd-basierte, quaternäre Ammoniumverbindungen, quaternäre Ammoniumverbindungen/Alkohol-basierte und Phenolsprays. Die Verwendung anderer Desinfektionsmittel kann nicht geeignet sein. Zu den gängigen und erfolgreich eingesetzten Reinigungsmitteln zählen die Efferdent und Polident Reinigung für Zahnersatz.

WARNHINWEIS: DIE LUCITONE DIGITAL PRINT-VORRICHTUNGEN NICHT DAMPFSTRAHLEN.

G. Zurückgießen des überschüssigen Lucitone Digital Print-Harzes

Das nach jedem Druck in der Kassette verbleibende Harz kann in den Originalbehälter zurückgegossen werden (Abbildung 18). Das zurückgegossene Harz kann bis zu fünf (5) Monate verwendet werden.

1. Den Originalbehälter des verwendeten Harzes neben die Rückgießeinheit stellen.

Hinweis: Verschiedene Chargen, Schattierungen oder Behälter sollten Zurückgießen des Harzes nicht gemischt werden.

2. Den Trichter und den Einweg-Papierfilter positionieren. Der Filter sorgt dafür, dass keine gedruckten Partikel oder Fremdkörper in den Behälter zurückfließen.
3. Die Kassette mit dem überschüssigen Harz oben auf den Ständer stellen und sie so kippen, dass das überschüssige Harz in den Trichter fließt.
4. Die Anweisungen des Carbon-Druckers befolgen, um die Kassette ordnungsgemäß zu reinigen.

Hinweis: Das Harz sollte nicht über einen längeren Zeitraum in der Kassette verbleiben. Das Zurückgießen unmittelbar nach Abschluss des Druckauftrags durchführen.



Abbildung 18

H. Oberflächenreparatur

1. Den Reparaturbereich durch Schleifen und Aufrauen der Oberfläche mit einem Hartmetallbohrer vorbereiten. (Abbildung 19)



Abbildung 19

2. Lucitone Digital Fuse Schritt 1 - 3D-Konditionierungsmittel auf den Reparaturbereich auftragen und 1 Minute lang an der Luft trocknen lassen. (Abbildung 20)



Abbildung 20

3. Lucitone Digital Fuse Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz mit einer Bürste auf den Reparaturbereich auftragen. Das Material in den Reparaturbereich fließen lassen, um Lufteinschlüsse zu vermeiden – nicht streichen. (Abbildung 21)



Abbildung 21

4. Mit der UV-Lichthärtung 10 Sekunden härten. (Abbildung 22)

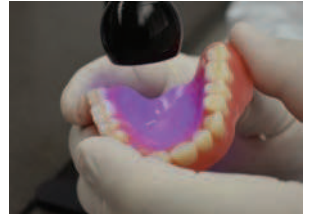


Abbildung 22

5. Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler auf den Reparaturbereich auftragen. (Abbildung 23)



Abbildung 23

6. Anschließend die Vorrichtung mit der reparierten Seite nach oben in die „inLab Speedcure“-Verarbeitungseinheit geben. „Lucitone Digital“ und dann „Repair“ [Reparatur] wählen. Das Programm läuft 10 Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung. (Abbildung 24)

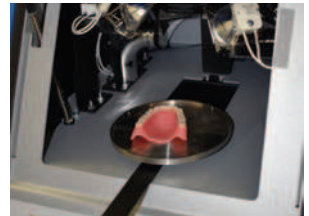


Abbildung 24

Hinweis: Jeweils nur eine reparierte Prothese härten. Nur eine Seite des Bogens härten.

7. Die Prothese mit gängigen Techniken ausarbeiten und polieren.

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

I. Zahnreparatur

1. Den Reparaturbereich durch Schleifen und Aufräuen der Oberfläche mit einem Hartmetallbohrer vorbereiten. (Abbildung 25)
2. Lucitone Digital Fuse Schritt 1 - 3D-Konditionierungsmittel zur Behandlung/Konditionierung des Zahnersatzes verwenden. Siehe Abschnitt C für das schrittweise Vorgehen.
3. Lucitone Digital Fuse Schritt 1 - 3D-Konditionierungsmittel auf den Reparaturbereich auftragen und 1 Minute lang an der Luft trocknen lassen. (Abbildung 26)



Abbildung 25

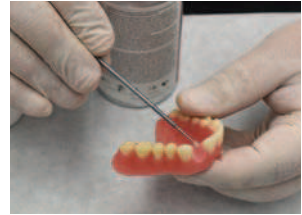


Abbildung 26

4. Klebewachs zum Positionieren des Zahns/der Zähne für die Reparatur verwenden. (Abbildung 27)



Abbildung 27

5. Lucitone Digital Fuse Schritt 2 - 3D-Prothesengießharz mit einer Bürste auf den Reparaturbereich auftragen. Das Material in den Reparaturbereich fließen lassen, um Luftfeinschlüsse zu vermeiden - nicht streichen. (Abbildung 28)

Hinweis: Lucitone Digital Fuse Schritt 2 ist in Farbtönen erhältlich, die dem Lucitone Digital Print 3D-Prothesenkunststoff entsprechen. Der Originalfarbton von Digital Fuse Schritt 2 kann als universelle Fixieroption für die Farbtöne sämtlicher Prothesenkunststoffe mit Ausnahme von rosarot verwendet werden.



Abbildung 28

6. Mit der UV-Lichthärtung jede Seite der Reparatur 10 Sekunden härten. (Abbildung 29)



Abbildung 29

7. Mit einer beflockten Applikatorspitze eine dünne Schicht Lucitone Digital Fuse Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler auf den Reparaturbereich einschließlich Ränder und interproximale Bereiche auftragen. (Abbildung 30)



Abbildung 30

8. Die Vorrichtung mit der reparierten Seite nach oben in die „inLab Speedcure“-Verarbeitungseinheit geben und „Lucitone Digital“ und dann „Repair“ [Reparatur] wählen. Das Programm läuft 10 Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung. (Abbildung 31)

Hinweis: Jeweils nur eine reparierte Prothese härten. Nur eine Seite des Bogens härten.

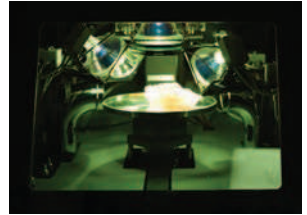


Abbildung 31

9. Die Prothese mit gängigen Techniken ausarbeiten und polieren.

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

J. Reparatur von Brüchen

Lucitone Digital Fuse™ Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz (1 von 2 Techniken)

1. Die gebrochene Prothese mit Kleber oder Klebewachs kleben. (Abbildungen 32A und B)



Abbildung 32A



Abbildung 32B

2. Mit Silikonkitt ein Modell erstellen. (Abbildung 33)



Abbildung 33

3. Die Prothese nach dem Aushärten des Modells vom Modell entfernen. (Abbildung 34)



Abbildung 34

4. Den Reparaturbereich durch Schleifen und Aufrauen der Oberfläche mit einem Hartmetallbohrer vorbereiten. (Abbildung 35)



Abbildung 35

5. Lucitone Digital Fuse Schritt 1 - 3D-Konditionierungsmittel auf die Reparaturfläche auftragen und an der Luft trocknen lassen. (Abbildung 36)



Abbildung 36

6. Die Prothese am Modell mit Klebewachs oder einem ähnlichen Material befestigen. (Abbildung 37)



Abbildung 37

7. Nach dem Befestigen der Prothese, Lucitone Digital Fuse Schritt 2 – 3D-Prothesengießharz auf den Reparaturbereich auftragen und mit der UV-Lichthärtung 10 Sekunden härten. Diesen Vorgang je nach Bedarf wiederholen, um die gewünschte Reparaturdicke zu erhalten (Abbildungen 38A, B, C und D)



Abbildung 38A



Abbildung 38B

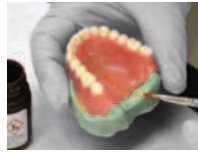


Abbildung 38C

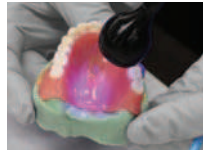


Abbildung 38D

8. Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 – 3D-Prothesenversiegler auf den Reparaturbereich auftragen. (Abbildung 39)

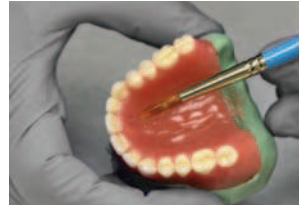


Abbildung 39

9. Die Vorrichtung mit der reparierten Seite nach oben in die „inLab Speedcure“-Verarbeitungseinheit geben und „Lucitone Digital“ und dann „Repair“ [Reparatur] wählen. Das Programm läuft 10 Minuten, gefolgt von einer 3-minütigen Abkühlung. (Abbildung 40)

Hinweis: Jeweils nur eine reparierte Prothese härten. Nur eine Seite des Bogens härten.



Abbildung 40

10. Die Prothese mit gängigen Techniken ausarbeiten und polieren. (Abbildungen 41A, B, C und D)

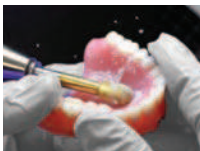


Abbildung 41A



Abbildung 41B



Abbildung 41C



Abbildung 41D

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

Lucitone® HIPA – Hochleistungs-Kaltpolymerisat (2 von 2 Techniken)

Siehe Lucitone HIPA –Hochleistungs-Kaltpolymerisat Gebrauchsanweisung Abschnitt „Reparaturverfahren“ zum schrittweisen Vorgehen bei einem Bruch.

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

K. Harte Unterfütterung

Lucitone® HIPA – Hochleistungs-Kaltpolymerisat

Siehe Lucitone HIPA –Hochleistungs-Kaltpolymerisat Gebrauchsanweisung Abschnitt „Indirekte Unterfütterung“ zum schrittweisen Vorgehen.

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

L. Weiche Unterfütterung

Zur Verwendung mit den Lucitone Digital Print-Prothesen empfiehlt Dentsply Sirona für eine weiche Unterfütterung die nachfolgenden Materialien:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft und SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft und GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

WARNHINWEIS: Die Lucitone Digital Print-Vorrichtungen nicht dampfstrahlen.

Fragen und Support

Bitte kontaktieren Sie das Team des technischen Supports von Dentsply Sirona:

- E-Mail: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefon: +1-800-243-1942

†Das warenzeichen SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium gehören Tokuyama Corporation.

††Das warenzeichen GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft gehören GC Corporation.

Lucitone Digital Print™ La résine pour prothèses dentaires 3D est une résine photopolymérisable utilisée pour la fabrication de bases de prothèses dans les laboratoires dentaires, y compris pour les prothèses intégrales et pour les implants.

La résine de pose (en cours d'essai) Lucitone Digital Try-In™ 3D est utilisée comme matériau d'essai à des fins d'évaluation avant la fabrication du produit final.

- La fabrication de ces prothèses nécessite un système de conception et de fabrication assistées par ordinateur (CAD/CAM) qui utilise une imprimante supplémentaire.

Lucitone Digital Fuse™ Étape 1 - L'agent de soin dentaire en 3D est utilisé pour améliorer la fixation des dents sur la base des prothèses dentaires.

Lucitone Digital Fuse™ Étape 2 - La résine 3D de collage de prothèses dentaires est utilisée pour favoriser le collage de la base des prothèses sur les dents ainsi que pour les réparations à l'aide de techniques traditionnelles.

Lucitone Digital Fuse™ Étape 3 - Le produit scellant 3D est un scellant photopolymérisable qui donne une finition de surface lisse et brillante à la prothèse dentaire.

Conditions requises pour la fabrication de la prothèse

- > Fichier au format STL
- > Lucitone Digital Print™ : Résine pour prothèses dentaires en 3D
- > Lucitone Digital Try-In™ : Résine de pose en 3D (en cours d'essai)
- > IPN 3D™ Digital : Dents de prothèses
- > Lucitone Digital Fuse™ Étape 1 - Agent de soin dentaire en 3D
- > Lucitone Digital Fuse™ Étape 2 - Résine de collage de prothèses dentaires en 3D
- > Lucitone Digital Fuse™ Étape 3 - Produit scellant de prothèses dentaires en 3D
- > Bain à ultrasons ou agitateur orbital
- > Alcool isopropylique (≥ 99 %)
- > Lumière ultraviolette de séchage
- > inLab Speedcure™ : Unité de traitement
- > Plaque chauffante électrique
- > Kit de conteneurs métalliques
- > Conseils en cas d'applicateurs bloqués
- > Brosse Biobond, n°4 plate
- > Tampons de gaze 4x4
- > Pipette
- > Petit récipient en plastique (voir la Figure 5)
- > Logiciel d'impression en 3D Carbon® Série M
- > Imprimante 3D Carbon® Série M

ATTENTION: Toute modification non autorisée apportée au processus, au flux de travail, aux matériaux, à l'équipement, aux paramètres ou au logiciel risque de produire un appareil hors spécifications, et n'est donc pas recommandée. Pour obtenir la liste des composants compatibles, contactez Dentsply Sirona.

Contre-indications

Les composants de prothèse Lucitone Digital Print sont contre-indiqués chez les patients présentant une hypersensibilité ou des réactions allergiques graves connues à l'un des composants.

Avertissements

1. Les composants de la prothèse Lucitone Digital Print contiennent des éléments pouvant provoquer une sensibilisation cutanée (dermatite de contact allergique) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes sensibilisées. Porter des gants, des lunettes et des vêtements de protection lors de la manipulation.
Contact cutané : Laver abondamment au savon et à l'eau. En cas de réaction cutanée, cesser l'utilisation du produit. Si la dermatite ou d'autres symptômes persistent, consulter un médecin.
Contact oculaire : Rincer sans tarder les yeux à grande eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. Laver la peau au savon et à l'eau.
 2. Lucitone Digital Fuse Étape 1 - Agent de soin dentaire en 3D - ce liquide est hautement inflammable. Maintenir le récipient hermétiquement fermé et l'utiliser/le stocker éloigné de toute source d'inflammation. Une dermatite de contact allergique ou d'autres réactions allergiques peuvent se produire chez les personnes sensibilisées. Ce produit risque de provoquer une sécheresse de la peau, une sensibilisation ou d'autres réactions allergiques.
 3. Lucitone Digital Fuse Étape 3 - Le scellant en 3D pour prothèses dentaires (liquide/vapeur) est hautement inflammable. Maintenir les récipients hermétiquement fermés et les utiliser/les stocker éloignés de toute source de chaleur ou d'inflammation. Susceptible d'avoir des effets néfastes sur la fertilité ou sur l'enfant à naître. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Éviter le rejet dans l'environnement. Éliminer le contenu.
 4. Matériaux pour prothèses dentaires Lucitone Digital Print - Éviter toute inhalation ou ingestion. La vapeur fortement concentrée peut provoquer des céphalées, nausées et irritation des yeux et du système respiratoire. Travailler dans un espace bien ventilé. Éviter le contact avec les yeux. Porter un équipement de protection oculaire. Toute exposition excessivement prolongée peut être associée à d'autres effets plus graves sur la santé.
Inhalation : Transporter la personne à l'air libre. Administrer de l'oxygène ou mettre en place la respiration artificielle si nécessaire.
Ingestion : Contacter immédiatement le centre antipoison régional.
 5. Une ventilation appropriée doit être assurée et des équipements de protection individuelle doivent être portés lors du broyage des matériaux, car les particules générées lors du broyage peuvent provoquer une irritation des voies respiratoires, de la peau et/ou des yeux.
 6. L'alcool isopropylique est hautement inflammable. Maintenir les récipients hermétiquement fermés et les utiliser/les stocker éloignés de toute source d'inflammation.
-

Précautions d'emploi

1. Ces produits doivent être utilisés uniquement comme indiqué dans le mode d'emploi (IFU). Toute utilisation de ces produits non conforme au mode d'emploi est laissée à la discrétion et à la seule responsabilité du praticien.
2. Conserver les résines et les composants du système à une température ambiante de 16°C à 27°C et éviter la lumière directe du soleil. Conserver les contenants fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Ce produit ne doit pas être utilisé après la date d'expiration. Éliminer le contenu et le contenant conformément à la réglementation locale et nationale.
3. Lucitone Digital Print™ : résine pour prothèses en 3D, Lucitone Digital Print™ : résine de pose en 3D (en cours d'essai) et Lucitone Digital Fuse™ Étape 2 - Résine de collage pour prothèses en 3D : Pour laver un appareil imprimé en 3D avec un solvant ou pour polir l'appareil, il est recommandé de le faire dans un environnement correctement ventilé et de porter des masques et des gants de protection appropriés. Toute résine périmée ou inutilisée doit être mise au rebut conformément à la réglementation locale.
4. Lucitone Digital Fuse™ Étape 1 - Agent de soin dentaire en 3D :
À utiliser dans un espace de travail ventilé. Pour soigner les dents, porter des gants résistants aux solvants ou utiliser une pince. Ce produit est sensible à la lumière. Minimiser l'exposition à la lumière et laisser le couvercle sur le récipient pour maintenir l'efficacité de son utilisation. Ce produit est très volatil et inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes.














Ne pas ajouter le Lucitone Digital Fuse™ Étape 1 à un contenant métallique chaud ou lorsque le contenant est sur la plaque chauffante électrique.

- Lucitone Digital Fuse™ Étape 3 - Scellant pour prothèses dentaires en 3D :
À utiliser dans un espace de travail ventilé. Conserver les flacons correctement fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Lucitone Digital Fuse™ Étape 3 est un produit volatil et hautement inflammable. Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ce produit est sensible à la lumière. Minimiser l'exposition à la lumière et laisser le couvercle sur le récipient pour maintenir l'efficacité de son utilisation.
- Les désinfectants suivants ont été appliqués avec succès sur les prothèses dentaires Lucitone Digital Print : Produits à base de glutaraldéhyde, de chlorures d'ammonium quaternaire, de chlorures d'ammonium quaternaire/alcool et de sprays phénoliques. L'utilisation d'autres produits désinfectants risque de ne pas être appropriée. Les nettoyants courants ayant été appliqués avec succès comprennent Efferdent Denture Cleanser et Polident Denture Cleanser.

Effets indésirables

- Les composants de la prothèse Lucitone Digital Print contiennent des éléments pouvant provoquer une sensibilisation cutanée (dermatite de contact allergique) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes sensibilisées. Porter des gants, des lunettes et des vêtements de protection lors de la manipulation.
Contact cutané : Laver abondamment au savon et à l'eau. En cas de réaction cutanée, cesser l'utilisation du produit. Si la dermatite ou d'autres symptômes persistent, consulter un médecin.
Contact oculaire : Rincer sans tarder les yeux à grande eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. Laver la peau au savon et à l'eau.
- Lucitone Digital Fuse Étape 1 - Le liquide de soin dentaire en 3D est hautement inflammable. Maintenir les récipients hermétiquement fermés et les utiliser/les stocker éloignés de toute source d'inflammation. Une dermatite de contact allergique ou d'autres réactions allergiques peuvent se produire chez les personnes sensibilisées. Ce produit risque de provoquer une sécheresse de la peau, une sensibilisation ou d'autres réactions allergiques.
- Lucitone Digital Fuse Étape 3 - Le scellant en 3D pour prothèses dentaires (liquide/vapeur) est hautement inflammable. Maintenir les récipients hermétiquement fermés et les utiliser/les stocker éloignés de toute source de chaleur ou d'inflammation. Susceptible d'avoir des effets néfastes sur la fertilité ou sur l'enfant à naître. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Éviter le rejet dans l'environnement. Éliminer le contenu.
- Composants de la prothèse Lucitone Digital Print : Éviter toute inhalation ou ingestion. La vapeur fortement concentrée peut provoquer des céphalées, nausées et irritation des yeux et du système respiratoire. Travailler dans un espace bien ventilé. Éviter le contact avec les yeux. Porter un équipement de protection oculaire. Toute exposition excessivement prolongée peut être associée à d'autres effets plus graves sur la santé ; la bouche doit être examinée par le médecin/dentiste.
Inhalation : Transporter la personne à l'air libre. Administrer de l'oxygène ou mettre en place la respiration artificielle si nécessaire.
Ingestion : Contacter immédiatement le centre antipoison régional.

Symboles figurant sur les étiquettes du produit

	Fabricant		Tenir à l'abri de la lumière du soleil
	Code de lot		Marquage de conformité CE
	Numéro de commande		Dispositif médical
	Date de fabrication		Prescription E.U. uniquement
	Date d'expiration		Stocker entre
	Consulter le mode d'emploi		Tenir au sec
	Attention		

Tout incident grave en lien avec le produit doit être signalé au fabricant et aux autorités compétentes conformément aux réglementations locales.

A. Procédure de fabrication : IMPRESSION

1. Le(s) fichier(s) .stl doit (doivent) être créé(s) conformément aux instructions du fabricant relatives à la numérisation et à la conception. Créer un nouveau projet Carbon M2 et télécharger le(s) fichier(s) .stl requis pour le travail d'impression.

Sélectionner « **Lucitone Digital Print** » dans le menu déroulant de la résine, lorsque vous imprimez des bases de prothèses dentaires avec cavités.

Sélectionner « **Lucitone Digital Try-In** » lors de l'impression des essais de prothèses dentaires.

Pour obtenir des informations sur l'orientation des impressions, la conception des supports et les directives d'imbrication, contacter l'équipe technique de Dentsply Sirona Lab au 800-243-1942, poste 54212 ou à l'adresse dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

2. Selon les recommandations du logiciel, verser lentement le volume de résine dans le récipient.
3. Une fois le récipient et la plateforme prêts et la porte fermée, lancer l'impression. L'écran passe à l'affichage de la progression de l'impression et de l'estimation de la durée d'impression.

B. Procédure de fabrication : LAVER (ESSAIS ET BASES)

Remarque : Les opérations de la section H doivent être effectuées avec une ventilation adéquate. Utiliser un équipement de protection individuelle (recommandé).

1. Une fois l'impression terminée, retirer la plate-forme de conception de l'imprimante.
2. Retirer les appareils de la plate-forme de conception en les détachant à la main. Il convient d'exercer une pression modérée. (Figure 1).
3. Détacher les supports de la bordure de l'appareil (figure 2). **Laisser les supports de la barre en place.** (Figures 3 & 4) **Les supports de la barre seront retirés après la phase post-cure.**

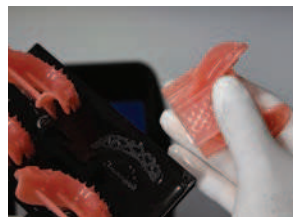


Figure 1

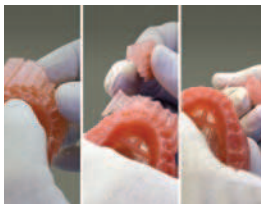


Figure 2



Figure 3



Figure 4

4. Ajouter de l'eau au bain d'ultrasons.

5. Placer l'appareil en position vers le bas, le cas échéant, dans un contenant en plastique et le laver avec de l'alcool isopropylique ($\geq 99\%$) en utilisant deux bains avec de l'IPA frais à chaque bain. Dans un bain à ultrasons, laver pendant deux (2) minutes (1er cycle), puis une (1) minute (2e cycle). **Le récipient doit être fermé lorsqu'il est placé dans le bain à ultrasons.** Laver chaque appareil un par un. (Figures 5 & 6)

ATTENTION : Une exposition prolongée dans de l'alcool isopropylique à $\geq 99\%$ peut entraîner des modifications au niveau des propriétés physiques de l'appareil. Respecter scrupuleusement les temps de lavage.

Lorsque vous lavez les bases munies de cavités, vous devez les retirer du premier cycle de bain et utiliser une brosse humide (humidifiée avec de l'alcool isopropylique $\geq 99\%$) pour vous assurer que les cavités dentaires sont débarrassées de toute résine résiduelle. (Figure 7)

ATTENTION : Des résidus de résine dans les cavités dentaires sont susceptibles d'affecter l'ajustement et la fixation.



Figure 5



Figure 6



Figure 7

Pour le lavage de l'essai, vous devez le retirer du premier cycle de bain et utiliser une brosse humide (humidifiée avec de l'alcool isopropylique $\geq 99\%$) afin de laver la surface occlusale et interproximale des dents. (Figure 8)

ATTENTION : Les résidus de résine sur les surfaces occlusales risquent d'affecter l'occlusion.

MISE EN GARDE : Ne pas laver les prothèses dentaires dans de l'alcool isopropylique qui a déjà été utilisé.



Figure 8

Remarque : Si vous utilisez un agitateur orbital, effectuer un lavage pendant trois (3) minutes (1er cycle) suivi de deux (2) minutes (2ème cycle).

5. Sécher l'appareil par soufflage à l'air comprimé pour faire en sorte que toutes les pièces soient parfaitement sèches avant de passer à la fusion/collage des dents.

C. Procédure de fabrication : FUSION (COLLAGE)

Pour la phase post-cure d'un essai, accéder à la section K.

Remarque : Les opérations de la section I doivent être effectuées avec une ventilation adéquate. Utiliser un équipement de protection individuelle (recommandé).

1. Brancher la plaque chauffante électrique et régler la température sur 90 °C.

Remarque : Si la plaque chauffante électrique n'est pas numérique, régler la température sur 100 °C.

Laisser la plaque chauffante électrique préchauffer pendant au moins dix (10) minutes.

Remarque : Le réglage de température peut nécessiter un léger ajustement par rapport au réglage recommandé, en raison de plusieurs facteurs.

2. Placer les dents des prothèses dentaires numériques 3D IPN dans les cavités respectives pour vérifier qu'elles sont bien ajustées.
3. Agiter le flacon de Lucitone Digital Fuse Étape 1 - Agent de soin dentaire en 3D pour vérifier que le contenu est bien mélangé. Verser suffisamment de Fuse Étape 1 dans le récipient métallique rond, pour remplir jusqu'au dessus de l'insert en mousse. (Figure 9) Voir les Précautions à respecter.

ATTENTION: L'utilisation d'une quantité inappropriée de Fuse Étape 1 peut altérer la résistance de l'adhérence des dents.

ATTENTION: Le récipient métallique et l'insert en mousse doivent être exempts de toute matière solide. En effet, cela risquerait de nuire à la solidité de la fixation des dents.

4. Utiliser des pinces pour placer jusqu'à quatorze (14) dents de prothèse dentaire numérique IPN 3D dans les cavités, de sorte que les dents soient positionnées avec la crête vers le bas et en contact avec le liquide. Si le liquide n'est pas au même niveau que la partie supérieure de l'insert en mousse, vous devez ajouter une quantité supplémentaire de Fuse Étape 1 dans le récipient métallique. Remettre immédiatement le couvercle du récipient en place. (Figure 10)
5. Placer le récipient contenant les dents dans l'anneau métallique de la plaque chauffante électrique jusqu'à ce que le rectangle de 40°C sur la bande de température devienne vert (normalement dans un délai de quatre (4) à six (6) minutes). Voir les Précautions à respecter. (Figure 11)

ATTENTION: La force de fixation des dents sera réduite si la température de 40 °C n'est pas atteinte ou si des températures de réchauffement plus élevées sont utilisées pour accélérer le processus.

6. Retirer avec précaution le récipient métallique de la plaque chauffante électrique. Retirer le couvercle du récipient métallique et utiliser une pince pour extraire les dents. Laisser les dents sécher à l'air libre pendant au moins deux (2) minutes. Ne pas essuyer les dents.



Figure 9



Figure 10



Figure 11

7. Remettre immédiatement le couvercle sur le récipient métallique. Ne pas remettre le récipient métallique sur la plaque chauffante électrique avant d'être prêt à traiter la prochaine série de dents.
8. Appliquer une petite quantité de Lucitone Digital Fuse Étape 2 - Résine de fixation pour prothèses dentaires en 3D dans les cavités dentaires (deux (2) dents à la fois). (Figure 12) Veiller à ne pas placer la résine dans les cavités adjacentes. Insérer les dents dans les cavités dentaires (figure 13) et appliquer une pression sur la surface occlusale. Maintenir en place tout en retirant l'excès de résine de la face buccale à l'aide d'une gaze 4x4.

Remarque : Fuse 2 est disponible dans des teintes assorties à celles de la résine pour prothèses dentaires Lucitone Digital Print 3D. La teinte originale de Fuse 2 peut être utilisée comme une solution universelle pour toutes les teintes de résine de prothèse dentaire, à l'exception du rose rougeâtre foncé.

9. Tout en continuant à maintenir les dents en place, utiliser la lumière ultraviolette pour sécher les faces buccales des deux (2) dents pendant dix (10) secondes. (Figure 14)

ATTENTION: Placer le doigt sur l'alvéole dentaire adjacente pour empêcher le durcissement de l'excès de résine.

10. Enlever l'excès de résine du côté lingual à l'aide d'une gaze 4x4. Tout en continuant à maintenir les dents en place, sécher les dents pendant dix (10) secondes. (Figure 15)

ATTENTION: Placer le doigt sur l'alvéole dentaire adjacente pour empêcher le durcissement de l'excès de résine.

11. Répéter ce processus pour fixer les dents restantes sur la base de la prothèse (deux (2) dents à la fois).
12. Utiliser un embout applicateur floqué pour appliquer une fine couche de Lucitone Digital Fuse Étape 3 - Scellant pour prothèses dentaires en 3D autour des bords et des zones interproximales des dents où Lucitone Digital Fuse Étape 2 - Résine de fixation pour prothèses dentaires en 3D a été appliqué. (Figure 16)

La prothèse dentaire est maintenant prête pour la phase de post-cure.



Figure 12



Figure 13



Figure 14

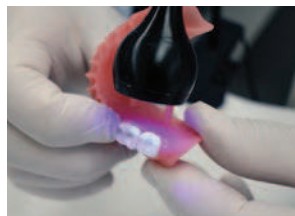


Figure 15



Figure 16

D. Procédure de fabrication : FAIRE DURCIR LES PROTHÈSES ASSEMBLÉES

Pour la phase post-cure d'un essai, accéder à la section K.

ATTENTION : Ne pas faire durcir plus de deux (2) appareils à la fois pendant la phase post-cure. Cela pourrait provoquer une mauvaise adhérence des dents et un mauvais ajustement dans l'appareil.

1. Placer avec précaution jusqu'à deux (2) arcades dentaire vers le haut (Figure 17), sur la table tournante à l'intérieur de l'unité de traitement inLab Speedcure.

Remarque : Pour traiter deux (2) appareils à la fois, placez les dents antérieures de chaque appareil en direction du centre de la table tournante. (Figure 17)

MISE EN GARDE : ne pas empiler les prothèses dentaires ni les placer de façon à permettre un contact direct avec les ampoules de l'appareil de post-traitement.



Figure 17

2. Sélectionner l'option « Lucitone Digital », puis « Denture Base » (Base prothèse). Le programme durera dix (10) minutes. Il sera suivi d'une période de refroidissement de 3 minutes. Une fois qu'un côté est traité, retournez la ou les arcade(s) et traiter le côté en creux en utilisant la même option de menu. Le programme durera dix (10) minutes. Il sera suivi d'une période de refroidissement de 3 minutes.

ATTENTION : La manipulation de l'appareil avant le refroidissement pendant 3 minutes peut nuire à la précision de l'ajustement.

E. Procédure de fabrication : DURCISSEMENT DES ESSAIS

ATTENTION : Ne pas faire durcir plus de deux (2) appareils à la fois pendant la phase post-cure.

1. Placer avec précaution jusqu'à deux (2) arcades d'essai, côté occlusal/dentaire vers le haut, sur la table tournante à l'intérieur du Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Remarque : Pour traiter deux (2) appareils à la fois, placez les dents antérieures de chaque appareil en direction du centre de la table tournante. (voir la Figure 17)

2. Sélectionner l'option « Lucitone Digital », puis « Try-In » (Essai). Le programme durera dix (10) minutes. Il sera suivi d'une période de refroidissement de 3 minutes. Une fois qu'un côté est traité, retournez la ou les arcade(s) et traiter le côté en creux en utilisant la même option de menu. Le programme durera dix (10) minutes. Il sera suivi d'une période de refroidissement de 3 minutes.

ATTENTION : La manipulation de l'appareil avant le refroidissement pendant 3 minutes peut nuire à la précision de l'ajustement.

F. Procédure de fabrication : FINITION ET POLISSAGE

1. Retirez les guide-barres à l'aide d'un disque de découpe ou d'un outil similaire. Une finition minimale de la base de l'arcade peut être nécessaire.
2. Pour les prothèses finales, respecter le protocole recommandé par votre laboratoire pour la finition, la réalisation du feston et le polissage des appareils.
3. Les désinfectants suivants ont été appliqués avec succès sur les prothèses dentaires Lucitone Digital Print : Produits à base de glutaraldéhyde, de chlorures d'ammonium quaternaire, de chlorures d'ammonium quaternaire/alcool et de sprays phénoliques. L'utilisation d'autres produits désinfectants risque de ne pas être appropriée. Les nettoyants courants ayant été appliqués avec succès comprennent Efferdent Denture Cleanser et Polident Denture Cleanser.

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

G. Recycler la résine Lucitone Digital Print en excès.

Après chaque impression, les restes de résine contenus dans le bac peuvent être reversés dans le récipient d'origine (figure 32). La résine recyclée peut être utilisée pendant cinq (5) mois au maximum.

1. Placer le récipient de résine d'origine près de l'unité de déversement (pour le matériau utilisé).

Remarque : Les différents lots, teintes ou récipients ne doivent pas être confondus lors du recyclage de la résine.

2. Placer l'entonnoir à cône et le filtre en papier jetable. Le filtre permet de garantir qu'aucune particule imprimée ou aucun corps étranger n'est renvoyé dans le récipient.
3. Placer le bac sur le plateau en l'inclinant de façon à ce que la résine restante coule dans l'entonnoir.
4. Suivre les instructions de l'imprimante au carbone pour nettoyer correctement le bac.

Remarque : Ne pas laisser la résine dans le bac pendant une période prolongée. Recycler immédiatement une fois le travail d'impression terminé.



Figure 18

H. Réparation de surface

1. Préparer la zone de réparation en meulant et en dépolissant la surface avec une fraise en carbure. (Figure 19)



Figure 19

2. Appliquer l'agent de traitement Lucitone Digital Fuse Step 1 pour dent 3D sur la zone à réparer et laisser sécher à l'air pendant 1 minute. (Figure 20)



Figure 20

- Appliquer la résine de liaison Lucitone Digital Fuse Step 2 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer avec une brosse. Attendre que le produit coule dans la zone à réparer de façon à éviter la formation de poches d'air. Ne pas brosser. (Figure 21)



Figure 21

- Au moyen de la lampe UV de polymérisation, laisser durcir pendant dix secondes. (Figure 22)

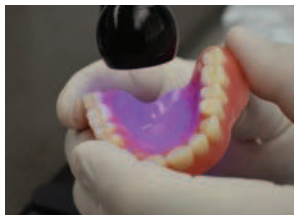


Figure 22

- Appliquer le produit d'étanchéité Lucitone Digital Fuse™ Step 3 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer. (Figure 23)



Figure 23

- Puis placer la prothèse dans l'appareil de traitement inLab Speedcure en la positionnant avec la zone à réparer dessus. Sélectionner Lucitone Digital et Réparer (Repair). Le programme dure 10 minutes, suivi d'un refroidissement de 3 minutes. (Figure 24)

Remarque : ne traiter qu'une prothèse à la fois. Ne traiter qu'un côté de la prothèse.

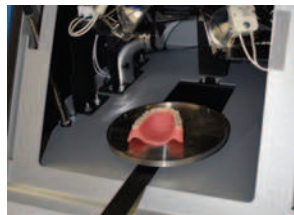


Figure 24

- Effectuer les finitions et polir la prothèse en appliquant les techniques traditionnelles.

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

I. Réparation de dent

1. Préparer la zone de réparation en meulant et en dépolissant la surface avec une fraise en carbure. (Figure 25)
2. Appliquer l'agent de traitement Lucitone Digital Fuse Step 1 pour dent 3D pour traiter/conditionner la/les dent/s de remplacement. Se reporter à la section C pour des instructions détaillées.
3. Appliquer l'agent de traitement Lucitone Digital Fuse Step 1 pour dent 3D sur la zone de réparation et laisser sécher à l'air pendant 1 minute. (Figure 26)



Figure 25



Figure 26

4. Utiliser de la cire collante pour positionner la/les dent/s. (Figure 27)



Figure 27

5. Appliquer la résine de liaison Lucitone Digital Fuse Step 2 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer avec une brosse. Attendre que le produit coule dans la zone à réparer de façon à éviter la formation de poches d'air. Ne pas broser. (Figure 28)

Remarque : Lucitone Digital Fuse Step 2 est disponible dans les teintes assorties à la résine pour prothèses 3D Lucitone Digital Print II est possible d'utiliser la teinte originale Fuse 2 comme option universelle pour tous les tons de résine pour prothèses, sauf pour le rose rougeâtre foncé.



Figure 28

6. Au moyen d'une lampe UV de polymérisation, faire durcir toutes les parties de la réparation pendant 10 secondes. (Figure 29)



Figure 29

- Utiliser le bout floqué d'un applicateur pour appliquer une fine couche de produit d'étanchéité Lucitone Digital Fuse Step 3 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer notamment autour des bords et des zones interdentaires. (Figure 30)



Figure 30

- Placer la prothèse dans l'appareil de traitement inLab Speedcure en la positionnant avec la zone à réparer dessus et sélectionner Lucitone Digital et Réparer (Repair). Le programme dure 10 minutes suivi d'un refroidissement de 3 minutes. (Figure 31)

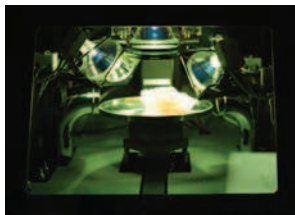


Figure 31

Remarque : ne traiter qu'une prothèse à la fois. Ne traiter qu'un côté de la prothèse.

- Effectuer les finitions et polir la prothèse en appliquant les techniques traditionnelles.

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

J. Réparation de fracture

Résine de liaison Lucitone Digital Fuse™ Step 2 pour prothèse 3D (1ère technique)

- Fixer ensemble les parties de la prothèse avec un agent adhésif ou de la cire collante. (Figures 32A et B)



Figure 32A



Figure 32B

2. Réaliser une empreinte en mastic de silicone. (Figure 33)



Figure 33

3. Une fois que l'empreinte a durci, retirer la prothèse de l'empreinte. (Figure 34)



Figure 34

4. Préparer la zone à réparer en meulant et en dépolissant la surface avec une fraise en carbure. (Figure 35)



Figure 35

5. Appliquer l'agent de traitement Lucitone Digital Fuse Step 1 pour dent 3D sur la zone à réparer et laisser sécher. (Figure 36)

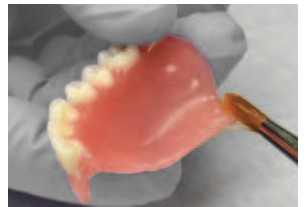


Figure 36

6. Bien fixer la prothèse sur l'empreinte avec de la cire collante ou similaire. (Figure 37)



Figure 37

7. Une fois la prothèse fixée, appliquer de la résine de liaison Lucitone Digital Fuse Step 2 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer et faire durcir au moyen de la lampe UV. Répéter le processus autant de fois que nécessaire de façon à obtenir l'épaisseur voulue (Figures 38A et B, C et D)



Figure 38A



Figure 38B



Figure 38C

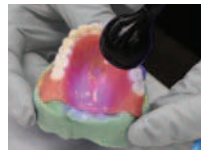


Figure 38D

8. Appliquer le produit d'étanchéité Lucitone Digital Fuse™ Step 3 pour prothèse dentaire 3D sur la zone à réparer. (Figure 39)



Figure 39

9. Placer la prothèse dans l'appareil de traitement inLab Speedcure en la positionnant avec la zone à réparer dessus et sélectionner Lucitone Digital puis Réparer (Repair). Le programme dure 10 minutes, suivi d'un refroidissement de 3 minutes. (Figure 40)

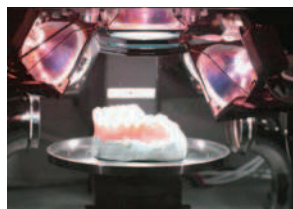


Figure 40

Remarque : ne traiter qu'une prothèse à la fois. Ne traiter qu'un côté de la prothèse.

10. Effectuer les finitions et polir la prothèse en appliquant les techniques traditionnelles. (Figures 41A, B, C et D)

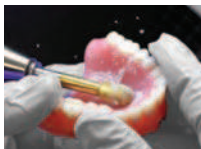


Figure 41A



Figure 41B

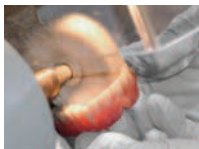


Figure 41C



Figure 41D

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

Lucitone® HIPA - Base de prothèse (2e technique)

Se reporter au mode d'emploi Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic Section Procédure de réparation avec instructions détaillées relatives aux fractures.

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

K. Regarnissage dur

Lucitone® HIPA - Base de prothèse

Se reporter au mode d'emploi Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic pour les instructions détaillées de la procédure de regarnissage indirect.

MISE EN GARDE : Ne pas nettoyer à la vapeur les appareils Lucitone Digital Print.

L. Regarnissage souple

Dentsply Sirona recommande d'utiliser les produits de regarnissage souple pour les prothèses dentaires 3D Lucitone Digital

- Agents Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft et SOFRELINER TOUGH®†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft et GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

MISE EN GARDE : NE PAS NETTOYER À LA VAPEUR LES APPAREILS LUCITONE DIGITAL PRINT.

Questions et support technique

Vous pouvez contacter l'équipe technique de Dentsply Sirona :

- E-mail : dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Tél : 800-243-1942

†Les marques déposées SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium appartiennent à Tokuyama Corporation.

††Les marques déposées GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft appartiennent à GC Corporation.

La resina per protesi 3D Lucitone Digital Print™ è una resina fotopolimerizzabile indicata per la realizzazione di basi per protesi nei laboratori odontotecnici, comprese le protesi totali e le overdenture su impianti.

La resina Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin viene utilizzata come materiale di prova per la valutazione prima della realizzazione del restauro finale.

- La fabbricazione di queste protesi richiede un sistema di progettazione e produzione assistita da computer (CAD/CAM) che utilizza una stampante additiva.

Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent è indicato per migliorare l'adesione dei denti protesici alla base della protesi.

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin viene utilizzata come ausilio per l'incollaggio della base della protesi dentaria ai denti, nonché per la riparazione con tecniche tradizionali.

Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer è un sigillante fotopolimerizzabile che produce una finitura superficiale liscia e lucida sulla protesi.

Requisiti per la realizzazione di protesi dentarie

- > File in formato STL
- > Resina per protesi 3D Lucitone Digital Print™
- > Resina per posizionamento di prova 3D Lucitone Digital Try-In™
- > Denti per protesi digitali IPN 3D™
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer
- > Bagno a ultrasuoni o agitatore orbitale
- > Alcool isopropilico (≥ 99%)
- > Luce UV Tack-Cure
- > Unità di elaborazione inLab Speedcure™
- > Piastra elettrica
- > Kit contenitore in metallo
- > Puntali floccati
- > Pennello piatto No. 4 Biobond
- > Tamponi di garza 4x4
- > Pipetta
- > Piccolo contenitore in plastica (vedi Figura 5)
- > Software per stampanti Carbon® 3D serie M
- > Stampante Carbon® 3D serie M

ATTENZIONE: Qualsiasi modifica non autorizzata al processo, al flusso di lavoro, ai materiali, alle attrezzature, ai parametri o al software può dar luogo ad un dispositivo fuori specifica e non è raccomandata. Contattare Dentsply Sirona per un elenco di componenti compatibili.

Controindicazioni

I componenti delle Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone sono controindicati per i pazienti con ipersensibilità nota o gravi reazioni allergiche a uno qualsiasi dei componenti.

Avvertenze

1. I materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone contengono componenti che possono causare secchezza o irritazione della pelle, sensibilizzazione (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche in persone sensibili. Indossare guanti protettivi, protezione per gli occhi e indumenti protettivi durante la manipolazione.
Contatto con la pelle: Lavare accuratamente con acqua e sapone. In caso di sensibilizzazione cutanea, interrompere l'uso. Se la dermatite o altri sintomi dovessero persistere, rivolgersi a un medico.
Contatto con gli occhi: Sciacquare gli occhi immediatamente con abbondante acqua per 15 minuti e consultare un medico. Lavare la pelle con acqua e sapone.
 2. Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent - il liquido è altamente infiammabile. Tenere il contenitore ben chiuso e conservarlo lontano da fonti di accensione. In soggetti sensibili possono verificarsi dermatite allergica da contatto e altre reazioni allergiche. Il prodotto può causare secchezza della pelle, sensibilizzazione o altre reazioni allergiche.
 3. Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer (liquido/vapore) è altamente infiammabile. Tenere i contenitori ermeticamente chiusi e conservarli lontano da fonti di calore o di accensione. Sospettato di nuocere alla fertilità o al nascituro. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Evitare il rilascio nell'ambiente. Smaltire il contenuto.
 4. Materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone - Evitare l'inalazione o l'ingestione. Un'elevata concentrazione di vapore può indurre mal di testa, nausea e irritazione degli occhi e del sistema respiratorio. Lavorare in un'area ben ventilata. Evitare il contatto con gli occhi. Indossare dispositivi di protezione per gli occhi. Un'esposizione eccessiva a lungo termine può essere associata ad altri effetti più gravi per la salute.
Inalazione: Portare la persona all'aria aperta. Somministrare ossigeno o avviare la respirazione artificiale in base alla necessità.
Ingestione: Contattare immediatamente il Centro antiveneni locale.
 5. Quando si utilizzano dispositivi di molatura, è necessario utilizzare un'adeguata ventilazione e dispositivi di protezione individuale, poiché il particolato generato durante la molatura può causare irritazioni alle vie respiratorie, alla pelle e/o agli occhi.
 6. L'alcool isopropilico è altamente infiammabile. Tenere i contenitori ben chiusi e conservarli lontano da fonti di accensione.
-

Precauzioni














1. Questi prodotti sono destinati ad essere utilizzati solo come specificamente indicato nelle Istruzioni per l'uso (IFU). Qualsiasi uso di questi prodotti non conforme alle IFU è a discrezione e responsabilità esclusiva del professionista.
2. Conservare le resine e i componenti del sistema a temperatura ambiente 16 °C - 27 °C (60 °F - 80 °F) ed evitare la luce diretta del sole. Tenere il contenitore chiuso quando non è in uso. Il prodotto non deve essere utilizzato dopo la data di scadenza. Smaltire il contenuto e i contenitori in conformità alle normative locali e nazionali.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement Resin, e Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin:
Quando si lava un apparecchio stampato in 3D con un solvente o si lucida l'apparecchio, deve essere fatto in un ambiente adeguatamente ventilato con maschere e guanti protettivi adeguati. Le resine scadute o non utilizzate devono essere smaltite in conformità alle normative locali.
4. Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent:
Utilizzare in un ambiente di lavoro ventilato. Maneggiare i denti con guanti resistenti ai solventi o pinzette. Il prodotto è sensibile alla luce. Ridurre al minimo l'esposizione alla luce e mantenere il coperchio del contenitore per mantenerne l'uso efficace. Il prodotto è molto volatile e infiammabile. Tenere lontano da calore, scintille e fiamme. Non aggiungere Lucitone Digital Fuse™ Step 1 in un contenitore metallico caldo o mentre il contenitore si trova sulla piastra elettrica.

- Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer:
Utilizzare in un ambiente di lavoro ventilato. Tenere il flacone ben chiuso quando non viene utilizzato. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 è volatile e altamente infiammabile. Tenere lontano da fonti di calore, scintille e fiamme. Il prodotto è sensibile alla luce. Ridurre al minimo l'esposizione alla luce e mantenere il coperchio del contenitore per mantenerne l'uso efficace.
- I seguenti disinfettanti sono stati utilizzati con successo con i materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone: Cloruri di ammonio quaternario a base di glutaraldeide, cloruri di ammonio quaternario, cloruri di ammonio quaternario/alcool e spray fenolici. L'uso di altri prodotti disinfettanti potrebbe non essere adatto. Tra i detergenti più comuni che sono stati utilizzati con successo indichiamo i prodotti per igiene protesi dentarie Efferdent e Polident.

Reazioni avverse

- I materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone contengono componenti che possono causare secchezza o irritazione della pelle, sensibilizzazione (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche in persone sensibili. Indossare guanti protettivi, protezione per gli occhi e indumenti protettivi durante la manipolazione.
Contatto con la pelle: Lavare accuratamente con acqua e sapone. In caso di sensibilizzazione cutanea, interrompere l'uso. Se la dermatite o altri sintomi dovessero persistere, rivolgersi a un medico.
Contatto con gli occhi: Sciacquare gli occhi immediatamente con abbondante acqua per 15 minuti e consultare un medico. Lavare la pelle con acqua e sapone.
- Il liquido Lucitone Digital Fuse Step 1 -3D Tooth Conditioning Agent è altamente infiammabile. Tenere i contenitori ben chiusi e conservarli lontano da fonti di accensione. In soggetti sensibili possono verificarsi dermatite allergica da contatto e altre reazioni allergiche. Il prodotto può causare secchezza della pelle, sensibilizzazione o altre reazioni allergiche.
- Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer (liquido/vapore) è altamente infiammabile. Tenere i contenitori ermeticamente chiusi e conservarli lontano da fonti di calore o di accensione. Sospettato di nuocere alla fertilità o al nascituro. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Evitare il rilascio nell'ambiente. Smaltire il contenuto.
- Materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone: Evitare l'inalazione o l'ingestione. Un'elevata concentrazione di vapore può indurre mal di testa, nausea e irritazione degli occhi e del sistema respiratorio. Lavorare in un'area ben ventilata. Evitare il contatto con gli occhi. Indossare dispositivi di protezione per gli occhi. Un'esposizione eccessiva a lungo termine può essere associata ad altri effetti più gravi per la salute che la bocca deve essere considerata dal medico/dentista.
Inalazione: Portare la persona all'aria aperta. Somministrare ossigeno o avviare la respirazione artificiale in base alla necessità.
Ingestione: Contattare immediatamente il Centro antiveneni locale.

Simboli sulle etichette dei prodotti

	Produttore		Tenere lontano dalla luce del sole
	Numero di lotto		Contrassegno di conformità europea CE
	Numero di riordinazione		Dispositivo medico
	Data di fabbricazione		Solo su prescrizione negli Stati Uniti
	Data di scadenza		Conservare a una temperatura compresa tra
	Consultare le istruzioni per l'uso		Conservare in luogo asciutto
	Attenzione		

Qualsiasi evento grave relativo al prodotto deve essere segnalato al fabbricante e all'autorità competente secondo le disposizioni locali.

A. Procedura per la realizzazione: STAMPA

1. I file .stl devono essere creati in base alle istruzioni del produttore della scansione e del progetto. Creare un nuovo progetto Carbon M2 e caricare i file .stl per la stampa.

Selezionare **“Lucitone Digital Print”** dal menu a discesa della resina quando si stampano basi per protesi dentarie con tasche.

Selezionare **“Lucitone Digital Try-In”** per stampare la prova della protesi.

Contattare il team tecnico di Dentsply Sirona Lab per l'orientamento alla stampa, la progettazione del supporto e linee guida per il nesting al numero 800-243-1942 int. 54212 o dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

2. In base alle raccomandazioni del software, versare lentamente il volume della resina nella cassetta.
3. Una volta che la cassetta e la piattaforma sono pronte e la porta è chiusa, avviare “Stampa”. La schermata cambia per visualizzare l'avanzamento della stampa e stimare il tempo di stampa.

B. Procedura per la realizzazione: LAVAGGIO (PROVE E BASI)

Nota: La sezione H deve essere eseguita con un'adeguata ventilazione. Si raccomanda l'uso di dispositivi di protezione individuale.

1. Una volta completata la stampa, rimuovere la piattaforma dalla stampante.
2. Rimuovere gli apparecchi dalla piattaforma staccando ogni apparecchio a mano. È richiesta una pressione moderata. (Figura 1)
3. Rompere i supporti di recinzione dall'apparecchio (Figura2). **Lasciare i supporti delle barre in posizione.** (Figura 3 e 4). **I supporti delle barre saranno rimossi dopo la post-polimerizzazione.**



Figura 1

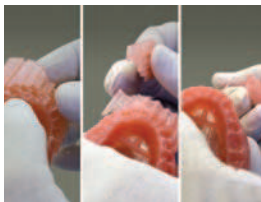


Figura 2



Figura 3



Figura 4

4. Aggiungere acqua al bagno a ultrasuoni.

5. Collocare l'apparecchio con la tasca rivolta verso il basso, se del caso, in un contenitore di plastica e lavarlo con alcool isopropilico ($\geq 99\%$ IPA) utilizzando un approccio a due bagni con IPA fresco $\geq 99\%$ ogni volta. Utilizzando un bagno a ultrasuoni, lavare per due (2) minuti (1° ciclo), seguito da un (1) minuto (2° ciclo). **Il contenitore deve essere chiuso quando viene posto nel bagno ad ultrasuoni.** Lavare ogni apparecchio singolarmente. (Figura 5 e 6)

ATTENZIONE: L'esposizione prolungata a $\geq 99\%$ IPA potrebbe causare cambiamenti nelle proprietà fisiche dell'apparecchio. Seguire attentamente i tempi di lavaggio.

Quando si lavano basi con tasche, rimuovere dal primo ciclo di bagno e utilizzare uno spazzolino umido (bagnato con $\geq 99\%$ IPA) per garantire che le tasche dei denti siano pulite dai residui di resina. (Figura 7)

ATTENZIONE: La resina residua nelle tasche dei denti potrebbe compromettere l'adattamento e l'adesione.



Figura 5



Figura 6



Figura 7

Quando si lava una prova, rimuovere dal primo ciclo di bagno e utilizzare uno spazzolino umido (bagnato con $\geq 99\%$ IPA) per lavare la superficie oclusale e interprossimale dei denti. (Figura 8)

ATTENZIONE: La resina residua sulle superfici oclusali potrebbe compromettere l'occlusione.

DATTENZIONE: Non lavare le protesi dentarie in IPA "usato".

Nota: Se si utilizza un agitatore orbitale, eseguire il lavaggio per tre (3) minuti (1° ciclo) seguito da due (2) minuti (2° ciclo).



Figura 8

5. Asciugare l'apparecchio con aria compressa per garantire l'asciugatura completa di tutte le parti prima di passare alla fusione/incollaggio dei denti.

C. Procedura per la realizzazione: FUSIBILE (BOND)

Per il post-trattamento di una prova, passare alla sezione K.

Nota: La sezione I dovrebbe essere completata con un'adeguata ventilazione. Si raccomanda l'uso di dispositivi di protezione individuale.

1. Inserire la piastra elettrica e impostare la temperatura a 90 °C.

Nota: Se la piastra elettrica non è digitale, impostare su 100 °C.

Lasciare preriscaldare la piastra elettrica per almeno dieci (10) minuti.

Nota: L'impostazione della temperatura potrebbe dover essere leggermente modificata rispetto a quella consigliata a causa di diversi fattori.

2. Posizionare i Denti per protesi digitali IPN 3D nelle rispettive tasche per verificare che la tenuta sia asciutta.
3. Agitare il flacone di Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent per garantire che il contenuto sia accuratamente miscelato. Versare una quantità sufficiente di fusibile Fuse Step 1 nel contenitore metallico rotondo da riempire fino alla sommità dell'inserto di schiuma. (Figura 9) Fare riferimento alle precauzioni.

ATTENZIONE: L'utilizzo di una quantità inadeguata di Fuse Step 1 compromette la forza di legame del dente.

ATTENZIONE: Tenere il contenitore metallico e l'inserto di schiuma liberi da qualsiasi accumulo solido. Questo può compromettere la forza di legame del dente.

4. Utilizzare le pinzette per posizionare fino a quattordici (14) denti per protesi dentarie digitali IPN 3D nei fori in modo che i denti siano posizionati con il giro di colmo verso il basso e a contatto con il liquido. Se il liquido non è a livello con la parte superiore dell'inserto in schiuma, aggiungere ulteriore Fuse Step 1 al contenitore metallico. Ricollocare immediatamente il coperchio del contenitore. (Figura 10)

5. Posizionare il contenitore con i denti all'interno dell'anello metallico della piastra elettrica fino a quando il rettangolo di 40 °C sulla striscia di temperatura diventa verde (normalmente in quattro (4) - sei (6) minuti). Fare riferimento alle precauzioni. (Figura 11)

ATTENZIONE: La forza di legame dei denti sarà compromessa se non si raggiungono i 40 °C o se si utilizzano temperature di riscaldamento più elevate per accelerare il processo.

6. Rimuovere con cautela il contenitore metallico dalla piastra elettrica. Togliere il coperchio dal contenitore metallico e recuperare i denti con una pinzetta. Lasciare asciugare i denti all'aria per almeno due (2) minuti. Non pulire i denti.

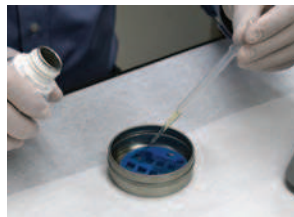


Figura 9



Figura 10



Figura 11

7. Ricollocare immediatamente il coperchio sul contenitore metallico. Non riposizionare il contenitore metallico sulla piastra elettrica fino a quando non è pronto per il trattamento del prossimo gruppo di denti
8. Applicare una piccola quantità di Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin nelle tasche dentali (due (2) denti alla volta). (Figura 12) Fare attenzione a non inserire resina nelle tasche adiacenti. Inserire i denti nelle tasche dentali (Figura 13) e applicare pressione sulla superficie oclusale. Tenere in posizione mentre si rimuove il materiale in eccesso di resina dal lato buccale con una garza 4x4.

Nota: Fuse 2 è disponibile in colori equivalenti a quelli della resina per protesi 3D Lucitone Digital Print. La tonalità originale Fuse 2 può essere utilizzata come opzione di fusione universale per tutte le tonalità di resina per protesi dentaria, ad eccezione del rosa rossastro scuro.

9. Continuando a tenere i denti in posizione, utilizzare la luce UV per fissare i lati buccali dei due (2) denti per dieci (10) secondi. (Figura 14)

ATTENZIONE: Posizionare il dito sull'incavo del dente adiacente per evitare che la resina in eccesso si indurisca.

10. Rimuovere la resina in eccesso dal lato linguale con una garza 4x4. Pur continuando a tenere i denti in posizione, polimerizzare per dieci (10) secondi. (Figura 15)

ATTENZIONE: Posizionare il dito sull'incavo del dente adiacente per evitare che la resina in eccesso si indurisca.

11. Ripetere questo processo per fondere i denti rimanenti nella base della protesi dentaria (due (2) denti alla volta).
12. Utilizzare un puntale floccato per applicare uno strato sottile di Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer attorno ai margini e alle aree interprossimali dei denti dove è stato applicato Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin. (Figura 16)

La protesi dentaria è ora pronta per la post-polimerizzazione.



Figura 12



Figura 13



Figura 14

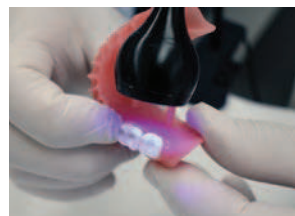


Figura 15



Figura 16

D. Procedura per la realizzazione: POLIMERIZZARE LA PROTESI DENTARIA FUSA

Per il post-trattamento di una prova, passare alla sezione K.

ATTENZIONE: Non polimerizzare più di due (2) apparecchi alla volta durante la fase di post-polimerizzazione. Ciò può causare una scarsa adesione dei denti e una scarsa aderenza all'apparecchio.

1. Posizionare con attenzione fino a due (2) archi per protesi dentarie, con il lato oclusale/dente rivolto verso l'alto (Figura 17), sul piatto girevole all'interno dell'unità di elaborazione inLab Speedcure.

Nota: Quando si polimerizzano due (2) apparecchi contemporaneamente, posizionare i denti anteriori di ogni apparecchio verso il centro del piatto girevole. (Figura 17)

DATTENZIONE: Non impilare gli apparecchi né posizzarli in modo da consentire il contatto diretto con le lampadine dell'unità di post-trattamento.



Figura 17

2. Selezionare l'opzione di menu "Lucitone Digital" e quindi "Base per protesi dentaria". Il programma durerà dieci (10) minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti. Dopo aver polimerizzato un lato, capovolgere l'arco (o gli archi) e polimerizzare il lato intaglio/tessuto usando la stessa opzione di menu. Il programma durerà dieci (10) minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti.

ATTENZIONE: La manipolazione dell'apparecchio prima del raffreddamento di 3 minuti può compromettere la precisione ddi adattamento.

E. Procedura per la realizzazione: POST-POLIMERIZZAZIONE PROVA

ATTENZIONE: Non polimerizzare più di due (2) apparecchi alla volta durante la fase di post-polimerizzazione.

1. Posizionare con attenzione fino a due (2) archi di prova, con il lato oclusale/dente rivolto verso l'alto, sulla tavola girevole all'interno del Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Nota: Quando si polimerizzano due (2) apparecchi contemporaneamente, posizionare i denti anteriori di ogni apparecchio verso il centro del piatto girevole. (Fare riferimento alla Figura 17)

2. Selezionare l'opzione di menu "Lucitone Digital" e quindi "Try-In". Il programma durerà dieci (10) minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti. Dopo aver polimerizzato un lato, capovolgere l'arco (o gli archi) e polimerizzare il lato intaglio/tessuto usando la stessa opzione di menu. Il programma durerà dieci (10) minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti.

ATTENZIONE: La manipolazione dell'apparecchio prima del raffreddamento di 3 minuti può compromettere la precisione ddi adattamento.

F. Procedura per la realizzazione: FINITURA E LUCIDATURA

1. Rimuovere i supporti delle barre utilizzando un disco di taglio o un utensile simile. Potrebbe essere necessaria una rifinitura minima dell'arco (o degli archi).
2. Per le protesi dentarie definitive, seguite la tecnica consigliata dal proprio laboratorio per la rifinitura, la festonatura, la puntellatura e la lucidatura.
3. I seguenti disinfettanti sono stati utilizzati con successo con i materiali per Protesi dentarie a stampa digitale Lucitone: Cloruri di ammonio quaternario a base di glutaraldeide, cloruri di ammonio quaternario, cloruri di ammonio quaternario/alcool e spray fenolici. L'uso di altri prodotti disinfettanti potrebbe non essere adatto. Tra i detergenti più comuni che sono stati utilizzati con successo indichiamo i prodotti per igiene protesi dentarie Efferdent e Polident.

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

G. Riciclare la resina Lucitone Digital Print Resin in eccesso.

Dopo ogni stampa, la resina rimasta nella cassetta può essere versata nuovamente nel contenitore originale (Figura 18). La resina riciclata può essere utilizzata per un massimo di cinque (5) mesi.

1. Collocare il contenitore di resina originale, per il materiale utilizzato, accanto all'unità di colata.

Nota: Lotti, tonalità o contenitori diversi non devono essere mescolati quando si ricicla la resina.

2. Posizionare l'imbuto a cono e il filtro di carta monouso. Il filtro aiuta a evitare che particelle stampate o oggetti estranei vengano riversati nel contenitore.
3. Posizionare la cassetta con la resina in eccesso sulla parte superiore del supporto e inclinarla in modo che la resina in eccesso si riversi nell'imbuto.
4. Seguire le istruzioni della stampante Carbon Printer per pulire correttamente la cassetta.

Nota: La resina non deve essere lasciata nella cassetta per un periodo di tempo prolungato. Provvedere immediatamente al riciclaggio al termine del lavoro di stampa.



Figura 18

H. Riparazione della superficie

1. Preparare l'area da riparare molando e irruvidendo la superficie con una fresa al carburo. (Figura 19)



Figura 19

2. Applicare l'agente condizionante Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent all'area da riparare e lasciare asciugare all'aria per 1 minuto. (Figura 20)



Figura 20

3. Applicare la resina Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin all'area da riparare utilizzando un pennello. Lasciare fluire il materiale nell'area da riparare per evitare la formazione di tasche - non spazzolare. (Figura 21)



Figura 21

4. Usando la Luce UV Tack-Cure, polimerizzare per 10 secondi. (Figura 22)

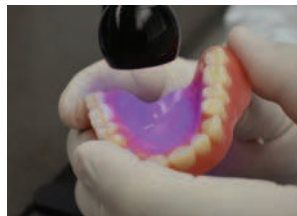


Figura 22

5. Applicare il sigillante Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer all'area da riparare. (Figura 23)



Figura 23

6. Successivamente, posizionare il lato di riparazione dell'apparecchio in alto nell'unità di elaborazione inLab Speedcure. Selezionare "Lucitone Digital" e quindi "Repair" (Riparazione). Il programma durerà dieci 10 minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti. (Figura 24)

Nota: Polimerizzare una sola protesi dentaria da riparare alla volta. Polimerizzare solo un lato dell'arcata.

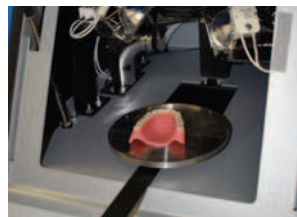


Figura 24

7. Terminare e lucidare la protesi con le tecniche convenzionali.

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

I. Riparazione del dente

1. Preparare l'area da riparare molando e irruvidendo la superficie con una fresa al carburo. (Figura 25)
2. Utilizzare l'agente condizionante Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent per trattare/condizionare il dente/i denti della protesi. Per istruzioni dettagliate, vedere la sezione C.
3. Applicare l'agente condizionante Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent all'area da riparare e lasciare asciugare all'aria per 1 minuto. (Figura 26)



Figura 25

4. Utilizzare una cera adesiva per posizionare il dente o i denti da riparare. (Figura 27)



Figura 26

5. Applicare la resina Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin all'area di riparazione con un pennello. Lasciare fluire il materiale nell'area da riparare per evitare la formazione di tasche - non spazzolare. (Figura 28)



Figura 27

Nota: Lucitone Digital Fuse Step 2 è disponibile in equivalenti di tonalità corrispondenti alla resina Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. La tonalità originale Fuse 2 può essere utilizzata come opzione di fusione universale per tutte le tonalità di resina per protesi dentaria, ad eccezione del rosa rossastro scuro.

6. Utilizzando la luce UV Tack-Cure Light, polimerizzare ogni lato della riparazione per dieci 10 secondi. (Figura 29)



Figura 28



Figura 29

- Utilizzare un applicatore con punta floccata per applicare uno strato sottile di sigillante Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer all'area da riparare, inclusi i margini e le aree interprossimali. (Figura 30)
- Posizionare il lato di riparazione dell'apparecchio in alto nell'unità di trattamento inLab Speedcure e selezionare "Lucitone Digital" e poi "Repair" (Riparazione). Il programma durerà dieci 10 minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti. (Figura 31)

Nota: Polimerizzare una sola protesi dentaria da riparare alla volta. Polimerizzare solo un lato dell'arcata.

- Terminare e lucidare la protesi con le tecniche convenzionali.

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

J. Riparazione di una frattura

Resina Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin (1° tecnica)

- Unire le parti fratturate utilizzando una colla o una resina adesiva. (Figure 32A e B)



Figura 30



Figura 31



Figure 32A



Figura 32B

2. Fabbricare un modello utilizzando stucco silconico. (Figura 33)



Figura 33

3. Dopo che il modello si sarà indurito, rimuovere la protesi dal modello. (Figura 34)



Figura 34

4. Preparare l'area da riparare molando e irruvidendo la superficie con una fresa al carburo. (Figura 35)



Figura 35

5. Applicare l'agente condizionante Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent alla superficie da riparare e lasciare asciugare. (Figura 36)



Figura 36

6. Fissare la dentiera sul modello in stucco con cera adesiva o un materiale simile. (Figura 37)



Figura 37

7. Dopo aver fissato la dentiera, applicare la resina Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin all'area da riparare e polimerizzare per 10 secondi con l'unità UV Tack-Cure Light. Ripetere il processo in base alla necessità per ottenere lo spessore desiderato (Figure 38A, B, C e D)



Figura 38A



Figura 38B



Figura 38C

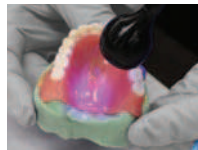


Figura 38D

8. Applicare il sigillante Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer all'area da riparare. (Figura 39)

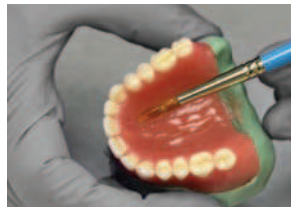


Figura 39

9. Posizionare il lato di riparazione dell'apparecchio in alto nell'unità di trattamento inLab Speedcure e selezionare "Lucitone Digital" e poi "Repair" (Riparazione). Il programma durerà dieci 10 minuti, seguiti da un raffreddamento di 3 minuti. (Figura 40)



Figura 40

Nota: Polimerizzare una sola protesi dentaria da riparare alla volta. Polimerizzare solo un lato dell'arcata.

10. Terminare e lucidare la protesi con le tecniche convenzionali. (Figure 41A, B, C e D)

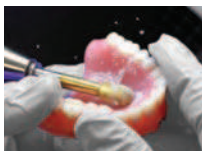


Figura 41A



Figura 41B

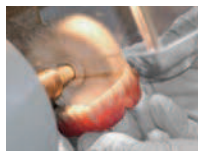


Figura 41C



Figura 41D

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2° tecnica)

Per istruzioni dettagliate sulle fratture, vedere la sezione dedicata alla procedura di riparazione delle istruzioni per l'uso di Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic.

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

K. Ribasatura Hard

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic

Per istruzioni dettagliate sulla ribasatura, vedere la sezione dedicata alla procedura di ribasatura delle istruzioni per l'uso di Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic.

ATTENZIONE: Non pulire a vapore le protesi Lucitone Digital Print.

L. Ribasatura Soft

Dentsply Sirona raccomanda di utilizzare i seguenti materiali di ribasatura soft con le protesi Lucitone Digital

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft e SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft e GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

ATTENZIONE: Non pulire a vapore gli apparecchi Lucitone Digital Print.

Domande e assistenza

Contattare il team tecnico di Dentsply Sirona:

- Email: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefono: 800-243-1942

†I marchi di fabbrica SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium sono di proprietà di Tokuyama Corporation.

††I marchi di fabbrica GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft sono di proprietà di GC Corporation.

Resina para dentadura postiza en 3D para Lucitone Digital Print™ es una resina fotopolimerizada indicada para la fabricación de bases para dentaduras postizas en laboratorios dentales, incluidas las dentaduras postizas completas y las sobredentaduras para implantes.

Resina de colocación de prueba 3D para Lucitone Digital Try-In™ se utiliza como material de prueba para la evaluación anterior a la fabricación de la restauración final.

- Para la fabricación de estas prótesis es necesario el uso de un sistema de diseño y fabricación asistido por ordenador (CAD/CAM) utilizando una impresora de adición.

Lucitone Digital Fuse™, paso 1: el agente acondicionador dental en 3D está indicado para mejorar la unión de las dentaduras postizas a la base de la dentadura postiza.

Lucitone Digital Fuse™, paso 2: la resina de sujeción de dentadura postiza en 3D se utiliza como ayuda para unir la base de la dentadura postiza a los dientes de la dentadura postiza, así como para repararla utilizando técnicas tradicionales.

Lucitone Digital Fuse™, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D es un sellador fotopolimerizable que produce un acabado superficial liso y brillante en la dentadura postiza.

Requisitos para la fabricación de la dentadura postiza

- > Archivo en formato STL
- > Resina para dentadura postiza en 3D para Lucitone Digital Print™
- > Resina de colocación de prueba 3D para Lucitone Digital Try-In™
- > Dientes para dentaduras postizas digitales IPN 3D™
- > Lucitone Digital Fuse™, paso 1: agente acondicionador dental en 3D
- > Lucitone Digital Fuse™ paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D
- > Lucitone Digital Fuse™, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D
- > Baño de ultrasonidos o agitador orbital
- > Alcohol isopropílico (≥ 99 %)
- > Luz ultravioleta de fotopolimerización por aproximación
- > Unidad de procesamiento inLab Speedcure™
- > Placa calentadora eléctrica
- > Kit de recipientes metálicos
- > Puntas aplicadoras a granel
- > Cepillo Biobond, plano n.º 4
- > Apósito mojado 4x4
- > Pipeta
- > Recipiente de plástico pequeño (consulte la Figura 5)
- > Software para impresora en 3D Carbon® Serie M
- > Impresora 3D Carbon® Serie M

PRECAUCIÓN: Cualquier cambio no autorizado en el proceso, flujo de trabajo, materiales, equipo, parámetros o software puede dar como resultado un dispositivo que no cumpla las especificaciones y no se recomienda. Póngase en contacto con Dentsply Sirona para obtener una lista de componentes compatibles.

Contraindicaciones

Los componentes de Lucitone Digital Print Denture están contraindicados en pacientes con hipersensibilidad o reacciones alérgicas graves conocidas a cualquiera de los componentes.

Advertencias

1. Los materiales de Lucitone Digital Print Denture contienen componentes que pueden provocar sequedad o irritación cutánea, sensibilidad (dermatitis alérgica por contacto) u otras reacciones alérgicas en personas sensibles. Durante la manipulación use guantes protectores, protección para los ojos y ropa protectora.
Contacto con la piel: Lávese minuciosamente con jabón y agua. Si se produce sensibilidad cutánea, interrumpa su uso. Si la dermatitis u otros síntomas persisten, busque asistencia médica.
Contacto con los ojos: Lávese los ojos de inmediato con gran cantidad de agua durante 15 minutos, y consulte a un médico. Lávese la piel con jabón y agua.
2. Lucitone Digital Fuse, paso 1: agente acondicionador dental en 3D, el líquido es muy inflamable. Mantenga el recipiente bien cerrado y use/almacene alejado de fuentes de ignición. En individuos sensibles puede producirse dermatitis alérgica por contacto y otras reacciones alérgicas. El producto puede provocar sequedad y sensibilidad cutánea u otras reacciones alérgicas.
3. Lucitone Digital Fuse, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D, (líquido/vapor) es altamente inflamable. Mantenga los recipientes bien cerrados y use/almacene alejado del calor o fuentes de ignición. Se sospecha que perjudica la fertilidad o daña al feto. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Evite su liberación al medio ambiente. Elimine los componentes.
4. Materiales de Lucitone Digital Print Denture: evite la inhalación o ingestión. La alta concentración de vapores puede causar dolor de cabeza, náuseas e irritación de los ojos y el sistema respiratorio. Trabaje en una zona bien ventilada. Evite el contacto con los ojos. Lleve protección ocular. La exposición excesiva a largo plazo puede estar asociada con otros efectos para la salud más graves.
Inhalación: Traslade al afectado al aire libre. Si fuera necesario, fílétele oxígeno o respiración asistida.
Ingestión: Póngase inmediatamente en contacto con el Centro Regional de Toxicología.
5. Se debe ventilar adecuadamente y se debe utilizar equipo de protección personal al pulir los dispositivos, ya que las partículas generadas durante el pulido pueden provocar irritación respiratoria, de la piel y/u ojos.
6. El alcohol isopropílico es altamente inflamable. Mantenga los recipientes bien cerrados y use/almacene alejado de fuentes de ignición.

Precauciones

1. Estos productos están diseñados para utilizarse solo como se describe específicamente en las instrucciones de uso. Cualquier uso de estos productos que no sea compatible con las instrucciones de uso será a discreción y responsabilidad exclusiva del profesional.
2. Almacene las resinas y los componentes del sistema a temperatura ambiente entre 16 °C y 27 °C y evite la luz solar directa. Mantenga el recipiente cerrado cuando no se esté usando. El producto no se utilizará después de la fecha de caducidad. Elimine el contenido y los recipientes de acuerdo con las normativas locales y nacionales.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement Resin, y Lucitone Digital Fuse™, paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D:
Al lavar un aparato impreso en 3D con un disolvente o al pulir el aparato, se deberá realizar en un ambiente adecuadamente ventilado con máscaras protectoras y guantes adecuados. Las resinas caducadas o no utilizadas deben eliminarse de acuerdo con las reglamentaciones locales.
4. Lucitone Digital Fuse™, paso 1: agente acondicionador dental en 3D:
Utilice el producto en un área ventilada. Manipule los dientes con guantes o pinzas resistentes a disolventes. El producto es sensible a la luz. Minimice la exposición a la luz y mantenga tapado el recipiente para mantener su uso eficaz. El producto es muy volátil e inflamable. Manténgase alejado del calor, chispas y llamas. No añada el paso 1 de Lucitone Digital Fuse™ a un recipiente de metal caliente o mientras el recipiente esté en la placa eléctrica.

- Lucitone Digital Fuse™, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D:
Utilice el producto en un área ventilada. Mantenga el frasco bien cerrado cuando no esté en uso. El paso 3 de Lucitone Digital Fuse™ es volátil y muy inflamable. Mantenga alejado del calor, chispas y llamas. El producto es sensible a la luz. Minimice la exposición a la luz y mantenga tapado recipiente para mantener su uso eficaz.
- Se han utilizado los siguientes desinfectantes con éxito con los materiales de Lucitone Digital Print Denture: Aerosoles a base de glutaraldehído, a base de cloruros de amonio cuaternario, cloruros de amonio cuaternario/alcohol y fenólicos. El uso de otros productos desinfectantes puede no ser adecuado. Entre los limpiadores comunes que se han utilizado con éxito se incluyen Efferdent Denture Cleanser y Polident Denture Cleanser.

Reacciones adversas

- Los materiales de Lucitone Digital Print Denture contienen componentes que pueden provocar sequedad o irritación cutánea, sensibilidad (dermatitis alérgica por contacto) u otras reacciones alérgicas en personas sensibles. Durante la manipulación use guantes protectores, protección para los ojos y ropa protectora.
Contacto con la piel: Lávese minuciosamente con jabón y agua. Si se produce sensibilidad cutánea, interrumpa su uso. Si la dermatitis u otros síntomas persisten, busque asistencia médica.
Contacto con los ojos: Lávese los ojos de inmediato con gran cantidad de agua durante 15 minutos, y consulte a un médico. Lávese la piel con jabón y agua.
- Lucitone Digital Fuse, paso 1: el líquido del agente acondicionador dental en 3D es muy inflamable. Mantenga los recipientes bien cerrados y use/almacene alejado de fuentes de ignición. En individuos sensibles puede producirse dermatitis alérgica por contacto y otras reacciones alérgicas. El producto puede provocar sequedad y sensibilidad cutánea u otras reacciones alérgicas.
- Lucitone Digital Fuse, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D, (líquido/vapor) es altamente inflamable. Mantenga los recipientes bien cerrados y use/almacene alejado del calor o fuentes de ignición. Se sospecha que perjudica la fertilidad o daña al feto. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Evite su liberación al medio ambiente. Elimine los componentes.
- Materiales de Lucitone Digital Print Denture: Evite inhalar o ingerir. La alta concentración de vapores puede causar dolor de cabeza, náuseas e irritación de los ojos y el sistema respiratorio. Trabaje en una zona bien ventilada. Evite el contacto con los ojos. Lleve protección ocular. La exposición excesiva a largo plazo puede estar asociada con otros efectos para la salud más graves. El médico/dentista debe tener en cuenta la boca.
Inhalación: Traslade al afectado al aire libre. Si fuera necesario, facilítele oxígeno o respiración asistida.
Ingestión: Póngase inmediatamente en contacto con el Centro Regional de Toxicología.

Símbolos de las etiquetas del producto

	Fabricante		Mantener alejado de la luz del sol
	Código de lote		Marca CE de conformidad europea
	Número del nuevo pedido		Dispositivo médico
	Fecha de fabricación		Solo con receta médica de EE. UU.
	Fecha de caducidad		Almacenar a temperatura entre
	Consultar las instrucciones de uso		Mantener seco
	Precaución		

De acuerdo con la normativa local debe comunicarse al fabricante y a la autoridad competente cualquier incidente grave relacionado con el producto.

A. Procedimiento para la fabricación: IMPRIMIR

1. Los archivos .stl file deben crearse según las instrucciones del fabricante sobre el escaneo y diseño. Cree un nuevo proyecto de Carbon M2 y cargue los archivos .stl para realizar el trabajo de impresión.

Seleccione «**Lucitone Digital Print**» desde el menú desplegable resín (resina) al imprimir bases de prótesis con bolsa.

Seleccione “**Lucitone Digital Try-In**” al imprimir pruebas de dentadura postiza.

Póngase en contacto con el equipo técnico de Dentsply Sirona Lab para obtener orientación sobre la impresión, diseño de soporte y directrices de anidación al 800-243-1942 ext. 54212 o dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

2. Según la recomendación del software, vierta el volumen de resina lentamente en el casete.
3. Una vez que el casete y la plataforma estén listos y la puerta esté cerrada, comience a imprimir «Print» (Imprimir). La pantalla cambiará para mostrar el progreso de la impresión y estimar el tiempo de impresión.

B. Procedimiento para la fabricación: LAVADO (PRUEBAS Y BASES)

Nota: La sección H debe hacerse con ventilación adecuada. Se recomienda el uso de equipo de protección personal.

1. Una vez finalizada la impresión, retire la plataforma de construcción de la impresora.
2. Quite los aparatos de la plataforma de construcción con la mano. Es necesario realizar una presión moderada. (Figura 1).
3. Separe los soportes que rodean el aparato (Figura 2). **Deje los soportes de barra en su sitio.** (Figura 3 y 4). **Los soportes de barra se quitarán después de la polimerización posterior.**

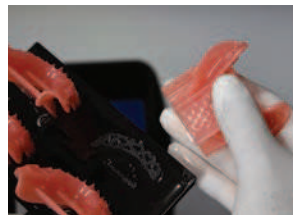


Figura 1



Figura 2



Figura 3



Figura 4

4. Añada agua al baño de ultrasonidos.

5. Coloque la bolsa del aparato, si corresponde, en un recipiente de plástico y lávelo con alcohol isopropílico (IPA al $\geq 99\%$) utilizando un proceso de dos baños con IPA al $\geq 99\%$ fresco cada vez. Usando un baño de ultrasonidos, lave durante dos (2) minutos (primer ciclo), seguido de un (1) minuto (segundo ciclo). **El recipiente debe estar cerrado cuando se coloca en el baño de ultrasonidos.** Lave cada aparato individualmente. (Figura 5 y 6)

PRECAUCIÓN: La exposición prolongada al IPA al ≥ 99 podría provocar cambios en las propiedades físicas del aparato. Siga cuidadosamente los tiempos de lavado.

Cuando lave las bases con bolsas, sáquelas del primer ciclo de baño y use un cepillo húmedo (mojado con IPA al $\geq 99\%$) para asegurarse de que las bolsas de los dientes no tengan residuos de resina. (Figura 7)

PRECAUCIÓN: Los residuos de resina en las bolsas de los dientes podría afectar el ajuste y la unión



Figura 5



Figura 6



Figura 7

Cuando lave una prueba, sáquelas del primer ciclo de baño y use un cepillo húmedo (mojado con \geq IPA al 99 %) para lavar la superficie oclusal e interproximal de los dientes. (Figura 8)

PRECAUCIÓN: Los residuos de resina en las superficies oclusales podría afectar la oclusión.

PRECAUCIÓN DNO LAVE LAS DENTADURAS POSTIZAS CON IPA «USADO».



Figura 8

Nota: Si usa un agitador orbital, realice el lavado durante tres (3) minutos (primer ciclo) seguido de dos (2) minutos (segundo ciclo).

5. Seque el aparato con aire comprimido para asegurarse de que todas las piezas estén completamente secas antes de pasar a la fusión/unión de los dientes.

C. Procedimiento para la fabricación: FUSIÓN (UNIÓN)

Para la posterior fotopolimerización de una prueba, sátese la sección K.

Nota: La sección I debe hacerse con ventilación adecuada. Se recomienda el uso de equipo de protección personal.

1. Enchufe la placa eléctrica y ajuste la temperatura a 90 °C.

Nota: Si la placa eléctrica no es digital, ajústela a 100 °C.

Deje que la placa eléctrica se precaliente durante al menos diez (10) minutos.

Nota: Es posible que la configuración de temperatura deba ajustarse ligeramente de la configuración recomendada debido a varios factores.

2. Coloque los dientes para dentaduras postizas digitales IPN 3D en las bolsas respectivas para verificar si hay un ajuste en seco. C

3. Agite el frasco de Lucitone Digital Fuse, paso 1: agente acondicionador dental en 3D para asegurarse de que el contenido esté bien mezclado. Vierta suficiente Fuse Step 1 en el recipiente redondo de metal para llenar hasta la parte superior de la inserción de espuma. (Figura 9) Consulte las Precauciones.

PRECAUCIÓN: El uso de una cantidad inadecuada de Fuse Step 1, comprometerá la resistencia de la unión dental.

PRECAUCIÓN: Mantenga el recipiente de metal y la inserción de espuma sin acumulaciones sólidas. Esto puede comprometer la resistencia de la unión dental.

4. Use pinzas para colocar hasta catorce (14) dientes para dentaduras postizas digitales IPN 3D en los orificios para que los dientes se coloquen con el reborde hacia abajo y en contacto con el líquido. Si el líquido no está nivelado con la parte superior de la inserción de espuma, añada más Fuse Step 1 al recipiente de metal. Vuelva a colocar inmediatamente la tapa del recipiente. (Figura 10)

5. Coloque el recipiente con los dientes dentro del anillo de metal de la placa eléctrica hasta que el rectángulo de 40 °C en la banda de temperatura cambie a verde (normalmente entre cuatro (4) y seis (6) minutos). Consulte las Precauciones. (Figura 11)

PRECAUCIÓN: Si no se alcanzan los 40 °C o si se utilizan temperaturas de calentamiento más altas para acelerar el proceso, la resistencia de la unión dental se verá afectada.

6. Saque con cuidado el recipiente de metal de la placa eléctrica. Saque la tapa del recipiente de metal y use pinzas para recuperar los dientes. Deje que los dientes se sequen al aire durante un mínimo de dos (2) minutos. No limpie los dientes.



Figura 9



Figura 10



Figura 11

7. Vuelva a colocar inmediatamente la tapa en el recipiente de metal. No vuelva a colocar el recipiente de metal en la placa eléctrica hasta que esté listo para tratar el próximo conjunto de dientes.
8. Aplique una pequeña cantidad de Lucitone Digital Fuse paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D en las bolsas de los dientes (dos (2) dientes cada la vez). (Figura 12) Tenga cuidado de no poner resina en los bolsillos adyacentes. Inserte los dientes en las bolsas de los dientes (Figura 13) y aplique presión a la superficie oclusal. Manténgalos en su sitio mientras retira el exceso de material de resina del lado bucal con un apósito 4x4.



Figura 12

Nota: Fuse 2 está disponible en tonos equivalentes a la Resina para dentadura postiza en 3D para Lucitone Digital Print. El tono original de Fuse 2 se puede usar como una opción de fusión universal para todos los tonos de resina para dentaduras postizas, con la excepción del rosa rojizo oscuro.

9. Mientras continúa sosteniendo los dientes en su sitio, use la luz ultravioleta para fotopolimerizar por aproximación los lados bucales de los dos (2) dientes durante diez (10) segundos. (Figura 14)



Figura 13

PRECAUCIÓN: Coloque el dedo sobre la bolsa del diente adyacente para evitar que el exceso de resina se fotopolimerice.

10. Retire el exceso de resina del lado lingual con un apósito 4x4. Mientras continúa manteniendo los dientes colocados en su sitio, fotopolimerice por aproximación durante diez (10) segundos. (Figura 15)



Figura 14

PRECAUCIÓN: Coloque el dedo sobre la bolsa del diente adyacente para evitar que el exceso de resina se fotopolimerice.

11. Repita este proceso para fusionar los dientes restantes en la base de la dentadura postiza (dos (2) dientes a la vez).
12. Use una punta aplicadora a granel para aplicar una capa delgada de Lucitone Digital Fuse, paso 3: el sellador de dentaduras en 3D alrededor de los bordes y las áreas interproximales de los dientes donde se aplicó Lucitone Digital Fuse paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D. (Figura 16)



Figura 15

La dentadura postiza ahora está lista para el curado posterior.



Figura 16

D. Procedimiento para la fabricación: FOTOPOLIMERIZACIÓN DE LA DENTADURA POSTIZA FUSIONADA

Para la posterior fotopolimerización de una prueba, sátese la sección K.

PRECAUCIÓN: No fotopolimerice más de dos (2) aparatos a la vez durante el paso posterior a la fotopolimerización. Esto puede provocar una mala unión de los dientes y un mal ajuste en un aparato.

1. Coloque con cuidado hasta dos (2) arcos para dentaduras postizas, con el lado oclusal/del diente hacia arriba (Figura 17), en el plato giratorio dentro de la Unidad de procesamiento inLab Speedcure.

Nota: Al fotopolimerizar dos (2) aparatos a la vez, coloque los dientes anteriores de cada aparato hacia el centro del plato giratorio. (Figura 17)

PRECAUCIÓN NO APILE LOS APARATOS NI LOS COLOQUE DE MANERA QUE PUEDAN ENTRAR EN CONTACTO DIRECTO CON LAS BOMBILLAS DE LA UNIDAD DE PROCESAMIENTO POSTERIOR.



Figura 17

2. Seleccione la opción de menú «Lucitone Digital» y después «Denture Base» (Base de la dentadura postiza). El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de 3 minutos. Después de fotopolimerizar un lado, gire los arcos y fotopolimerice el lado en bajo relieve/tisular usando la misma opción de menú. El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de 3 minutos.

PRECAUCIÓN: La manipulación del aparato antes de que se enfríe durante 3 minutos puede comprometer la precisión del ajuste.

E. Procedimiento para la fabricación: FOTOPOLIMERIZADO POSTERIOR DE LA PRUEBA

PRECAUCIÓN: No fotopolimerice más de dos (2) aparatos a la vez durante el paso posterior a la fotopolimerización.

1. Coloque con cuidado hasta dos (2) arcos de prueba, con el lado oclusal/del diente hacia arriba, en el plato giratorio que se encuentra dentro del Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Nota: Al fotopolimerizar dos (2) aparatos a la vez, coloque los dientes anteriores de cada aparato hacia el centro del plato giratorio. (Consulte la figura 17)

2. Seleccione la opción de menú «Lucitone Digital» y después «Try-In» (Prueba). El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de 3 minutos. Después de fotopolimerizar un lado, gire los arcos y fotopolimerice el lado en bajo relieve/tisular usando la misma opción de menú. El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de 3 minutos.

PRECAUCIÓN: La manipulación del aparato antes de que se enfríe durante 3 minutos puede comprometer la precisión del ajuste.

F. Procedimiento para la fabricación: FINALIZAR Y PULIR

1. Retire los soportes de barra con un disco de corte o una herramienta similar. Puede ser necesario realizar mínimos retoques en los arcos.
2. Para las dentaduras postizas finales, siga la técnica recomendada por su laboratorio para dispositivos de acabado, plegado, punteado y pulido.
3. Se han utilizado los siguientes desinfectantes con éxito con los materiales de Lucitone Digital Print Denture: Aerosoles a base de glutaraldehído, a base de cloruros de amonio cuaternario, cloruros de amonio cuaternario/alcohol y fenólicos. El uso de otros productos desinfectantes puede no ser adecuado. Entre los limpiadores comunes que se han utilizado con éxito se incluyen Efferdent Denture Cleanser y Polident Denture Cleanser.

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

G. Recicle el exceso de resina de Lucitone Digital Print

Después de cada impresión, la resina sobrante en el casete se puede volver a colocar en el recipiente original (Figura 18). La resina reciclada puede usarse hasta cinco (5) meses.

1. Coloque el recipiente con resina original, para el material utilizado, junto a la unidad de vaciado.

Nota: No se deben mezclar diferentes lotes, tonos o recipientes al reciclar la resina.

2. Coloque el embudo cónico y el filtro de papel desechable. El filtro ayudará a garantizar que no se viertan partículas impresas u objetivos extraños en el recipiente.
3. Coloque el casete con exceso de resina en la parte superior del soporte e incline para que el exceso de resina se vierta en el embudo.
4. Siga las instrucciones de la impresora Carbon para limpiar correctamente el casete.

Nota: La resina no debe dejarse en el casete durante un período prolongado de tiempo. Recicle inmediatamente después de que finalice el trabajo de impresión.



Figura 18

H. Reparación de superficies

1. Prepare el área de reparación puliendo y raspando la superficie con una fresa de carburo. (Figura 19)



Figura 19

2. Aplique Lucitone Digital Fuse paso 1 - Agente de acondicionamiento dentario 3D en el área de reparación y deje secar al aire durante 1 minuto. (Figura 20)



Figura 20

3. Aplique con un cepillo Lucitone Digital Fuse paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D en el área de reparación. Deje que el material fluya hacia el área de reparación para evitar la formación de bolsas de aire y no cepille. (Figura 21)



Figura 21

4. Usando la luz ultravioleta de fotopolimerización por aproximación, fotopolimerice durante diez (10) segundos. (Figura 22)

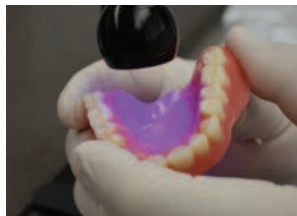


Figura 22

5. Aplique Lucitone Digital Fuse paso 3: sellador de dentadura postiza en 3D para reparar el área. (Figura 23)



Figura 23

6. A continuación, coloque el aparato reparado hacia arriba en la Unidad de procesamiento inLab Speedcure. Seleccione «Lucitone Digital» y después «Repair» (Reparar). El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de tres (3) minutos. (Figura 24)

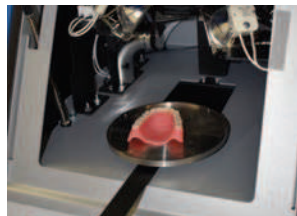


Figura 24

Nota: Solo fotopolimerice una dentadura postiza reparada a la vez. Solo fotopolimerice un lado del arco.

7. Finalice y pula la dentadura postiza mediante técnicas habituales.

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

I. Reparación dental

1. Prepare el área de reparación puliendo y raspando la superficie con una fresa de carburo. (Figura 25)
2. Use Lucitone Digital Fuse paso 1: agente acondicionador dental en 3D para tratar / acondicionar el diente/dientes de sustitución. Consulte la sección C para obtener instrucciones paso a paso.
3. Aplique Lucitone Digital Fuse paso 1 - Agente de acondicionamiento dentario 3D en el área de reparación y deje secar al aire durante 1 minuto. (Figura 26)
4. Use cera pegajosa para colocar el diente/los dientes para repararlo(s). (Figura 27)



Figura 25



Figura 26



Figura 27

5. Aplique con un cepillo Lucitone Digital Fuse paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D en el área de reparación. Deje que el material fluya hacia el área de reparación para evitar la formación de bolsas de aire y no cepille. (Figura 28)

Nota: Lucitone Digital Fuse paso 2 está disponible en equivalentes de tono a la resina para dentaduras postizas Lucitone Digital Print 3D. El tono original de Fuse 2 se puede usar como una opción de fusión universal para todos los tonos de resina para dentaduras postizas, con la excepción del rosa rojizo oscuro.



Figura 28

6. Usando la luz ultravioleta de fotopolimerización por aproximación, fotopolimerice cada lado de la reparación durante diez (10) segundos. (Figura 29)



Figura 29

- Use una punta de aplicador flocado para aplicar una fina capa de Lucitone Digital Fuse paso 3: sellador de dentadura postiza en 3D en el área de reparación, incluyendo los márgenes y las áreas interproximales. (Figura 30)



Figura 30

- Coloque el aparato reparado hacia arriba en la Unidad de procesamiento inLab Speedcure y seleccione «Lucitone Digital» y después «Repair» (Reparar). El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de tres (3) minutos. (Figura 31)



Figura 31

Nota: Solo fotopolimerice una dentadura postiza reparada a la vez. Solo fotopolimerice un lado del arco.

- Finalice y pula la dentadura postiza mediante técnicas habituales.

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

J. Reparación de fracturas

Lucitone Digital Fuse™ paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D (Técnicas 1 de 2)

- Pegue la dentadura postiza fracturada con un pegamento adhesivo o cera pegajosa. (Figuras 32A y B)



Figura 32A



Figura 32B

2. Fabrique un modelo de masilla con masilla de silicona. (Figura 33)



Figura 33

3. Una vez que el modelo se endurezca, retire la dentadura postiza del modelo. (Figura 34)



Figura 34

4. Prepare el área de reparación puliendo y raspando la superficie con una fresa de carburo. (Figura 35)



Figura 35

5. Aplique Lucitone Digital Fuse paso 1: agente de acondicionamiento dental en 3D en el área de reparación y deje secar al aire. (Figura 36)



Figura 36

6. Fije la dentadura postiza en el modelo de masilla usando cera pegajosa o algún material similar. (Figura 37)



Figura 37

7. Una vez fijada la dentadura postiza, aplique Lucitone Digital Fuse paso 2: resina de sujeción de dentadura postiza en 3D en el área de reparación y fotopolimeice por puntos durante diez (10) segundos con luz ultravioleta de fotopolimerización por aproximación. Repita este proceso según sea necesario hasta lograr el espesor de reparación deseado (Figuras 38A, B, C y D)



Figura 38A



Figura 38B



Figura 38C

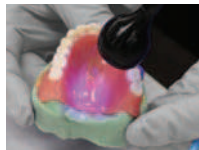


Figura 38D

8. Aplique Lucitone Digital Fuse paso 3: sellador de dentadura postiza en 3D para reparar el área. (Figura 39)



Figura 39

9. Coloque el aparato reparado hacia arriba en la Unidad de procesamiento inLab Speedcure y seleccione «Lucitone Digital» y después «Repair» (Reparar). El programa se ejecutará durante diez (10) minutos seguido de un enfriamiento de tres (3) minutos. (Figura 40)

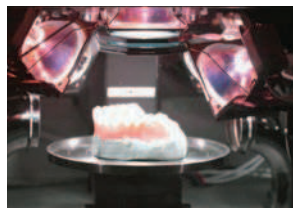


Figura 40

Nota: Solo fotopolimerice una dentadura postiza reparada a la vez. Solo fotopolimerice un lado del arco.

10. Finalice y pula la dentadura postiza mediante técnicas habituales. (Figuras 41A, B, C y D)

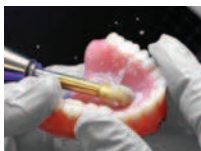


Figura 41A



Figura 41B

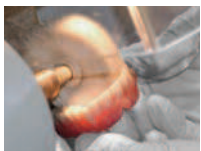


Figura 41C



Figura 41D

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

Lucitone® HIPA High Impact Pour Acrylic (2 de 2 Técnicas)

Consulte la sección «Procedimiento de reparación» de las instrucciones de uso de Lucitone® HIPA High Impact Pour Acrylic para ver las instrucciones de fractura paso a paso.

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

K. Rebase duro

Lucitone® HIPA High Impact Pour Acrylic

Consulte la sección «Procedimiento de rebase indirecto» de las instrucciones de uso de Lucitone® HIPA High Impact Pour Acrylic para ver las instrucciones de rebase a paso.

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

L. Rebase suave

Dentsply Sirona recomienda los siguientes materiales de rebase suave para su uso con Lucitone Digital

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft y SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft y GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

PRECAUCIÓN: No limpie con vapor los aparatos Lucitone Digital Print.

Preguntas y soporte


Póngase en contacto con el equipo técnico de Dentsply Sirona:

- Dirección de correo electrónico: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Teléfono: 800-243-1942

†Las marcas registradas SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium son propiedad de Tokuyama Corporation.

††Las marcas registradas GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft son propiedad de GC Corporation.

 Manufacturer:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 U.S.A.
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

 **DeguDent GmbH**
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
Tel. +49/6181/5950

Carbon is a registered trademark of Carbon, Inc.
Carbon ist eine eingetragenes Warenzeichen von Carbon, Inc.
Carbon est une marque déposée de Carbon, Inc.
Carbon è un marchio registrato di Carbon, Inc.
Carbon es una marca registrada de Carbon, Inc.

Instruções de Utilização

A. Indicações de Utilização

A Resina de Dentadura 3D Lucitone Digital Print™ consiste numa resina de fotopolimerização indicada para o fabrico de bases de dentadura em laboratórios dentários, incluindo dentaduras completas e próteses dentárias removíveis tipo sobredentaduras.

A Resina de Colocação Experimental 3D Lucitone Digital Try-In™ é utilizada como um material de prótese experimental para avaliação antes de proceder ao fabrico do restauro final.

- O fabrico destas próteses requer um sistema de desenho e fabrico auxiliado por computador (CAD/CAM), usando uma impressora de materiais aditivos.

Lucitone Digital Fuse™ Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D é indicado para otimizar a ligação dos dentes postiços à base da dentadura.

Lucitone Digital Fuse™ Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D é utilizada como auxiliar na ligação da base da dentadura aos dentes postiços, bem como para reparação usando técnicas tradicionais.

Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D consiste num vedante de acabamento de fotopolimerização que produz uma superfície de dentadura suave e brilhante.

B. Requisitos para o fabrico da dentadura

- > Ficheiro em formato STL
- > Resina de Dentadura 3D Lucitone Digital Print™
- > Resina de Colocação Experimental 3D Lucitone Digital Try-In™
- > Dentes para Dentadura Digital IPN 3D™
- > Lucitone Digital Fuse™ Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D
- > Lucitone Digital Fuse™ Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D
- > Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D
- > Banho de ultrassons ou agitador orbital
- > Álcool isopropílico (≥ 99%)
- > Luz UV para polimerização pulsada
- > Unidade de processamento inLab Speedcure™
- > Placa de aquecimento elétrica
- > Conjunto de recipientes metálicos
- > Pontas de aplicador flocadas
- > Pincel Biobond, #4 achatado
- > Compressas de gaze 4x4
- > Pipeta
- > Recipiente plástico pequeno (consulte a Figura 5)
- > Software da impressora Carbon® 3D Série M
- > Impressora Carbon® 3D Série M

PRECAUÇÃO: Quaisquer alterações não autorizadas ao processo, fluxo de trabalho, materiais, equipamento, parâmetros ou software poderão resultar num dispositivo não conforme com as especificações e não recomendado. Contacte a Dentsply Sirona para obter uma listagem de componentes compatíveis.

C. Contraindicações

Os componentes da Dentadura Lucitone Digital Print encontram-se contraindicados para doentes com hipersensibilidade ou reações alérgicas graves conhecidas a qualquer um dos componentes.

D. Advertências

1. Os materiais da Dentadura Lucitone Digital Print contêm componentes que podem causar irritação, secura ou sensibilização cutânea (dermatite de contacto alérgica) ou outras reações alérgicas em indivíduos suscetíveis. Durante o manuseamento, usar luvas, vestuário de proteção e proteção ocular. Contacto com a pele: Lavar bem com água e sabão. Se ocorrer sensibilização cutânea, descontinuar a utilização. Em caso de persistência da dermatite ou de outros sintomas, procurar assistência médica. Contacto com os olhos: Enxaguar prontamente os olhos com água abundante durante 15 minutos e consultar um médico. Lavar a pele com água e sabão.

2. Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D - consiste num líquido altamente inflamável. Manter a embalagem hermeticamente fechada e usar/armazenar afastada de fontes de ignição. Em indivíduos suscetíveis, podem ocorrer dermatite de contacto alérgica e outra reação alérgica. O produto pode causar secura e sensibilização cutânea ou outras reações alérgicas.
3. Lucitone Digital Fuse Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D (líquido/vapor) altamente inflamável. Manter as embalagens hermeticamente fechadas e usar/armazenar afastadas de fontes de calor ou ignição. Suspeito de afectar a fertilidade ou o nascituro. Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros. Evitar a libertação para o meio-ambiente. Eliminar o conteúdo.
4. Materiais da Dentadura Lucitone Digital Print - Evitar inalar ou ingerir. A elevada concentração de vapores poderá induzir dor de cabeça, náuseas e irritação ocular ou do sistema respiratório. Trabalhar numa área bem ventilada. Evitar o contacto com os olhos. Usar proteção ocular. A exposição excessiva a longo prazo pode estar associada a outros efeitos mais graves para a saúde; a boca deve ser analisada pelo médico/dentista. Inalação: Deslocar o indivíduo para o ar livre. Conforme necessário, administrar oxigénio ou respiração artificial. Ingestão: Contactar imediatamente o seu centro de informação antivenenos regional.
5. Sempre que brocar dispositivos deve usar equipamento de proteção pessoal e assegurar uma ventilação adequada, uma vez que as partículas geradas pela brocagem podem causar irritação respiratória, cutânea e/ou ocular.
6. O álcool isopropílico é altamente inflamável. Manter as embalagens hermeticamente fechadas e usar/armazenar afastadas de fontes de ignição.

E. Precauções

1. Estes produtos destinam-se a serem utilizados apenas conforme especificamente descrito nas presentes Instruções de utilização (IDU). Qualquer utilização destes produtos inconsistente com estas IDU é feita a critério e responsabilidade exclusiva do profissional de saúde.
2. Armazenar as resinas e os componentes do sistema à temperatura ambiente de 60°F - 80°F (16°C - 27°C) e evitar a exposição à luz solar direta. Manter a embalagem fechada sempre que não estiver a ser utilizada. O produto não pode ser utilizado depois da data de validade. Eliminar o conteúdo e as embalagens de acordo com a regulamentação local e nacional.
3. Resina de Dentadura 3D Lucitone Digital Print™, Resina de Colocação Experimental 3D Lucitone Digital Print™ e Lucitone Digital Fuse™ Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D: Sempre que polir ou lavar um aparelho impresso em 3D com um solvente, deve usar máscaras e luvas de proteção e assegurar uma ventilação adequada. As resinas expiradas ou não utilizadas devem ser eliminadas de acordo com a regulamentação local.
4. Lucitone Digital Fuse™ Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D: Usar num ambiente de trabalho ventilado. Manusear os dentes postiços com uma pinça e luvas resistentes a solventes. O produto é altamente sensível. Minimizar a exposição à luz e manter a tampa colocada na embalagem para preservar o seu efeito. O produto é bastante volátil e inflamável. Manter afastado de fontes de calor, faíscas e chamas. Não adicionar Lucitone Digital Fuse™ Passo 1 a um recipiente metálico quente ou enquanto o recipiente se encontrar na placa de aquecimento elétrica.
5. Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D: Usar num ambiente de trabalho ventilado. Manter o frasco hermeticamente fechado sempre que não estiver a ser utilizado. O Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 é volátil e altamente inflamável. Manter afastado de fontes de calor, faíscas e chamas. O produto é altamente sensível. Minimizar a exposição à luz e manter a tampa colocada na embalagem para preservar o seu efeito.
6. Os desinfetantes que se seguem foram usados com êxito com os materiais da Dentadura Lucitone Digital Print: Pulverizadores de cloretos de amónio quaternário à base de glutaraldeído, de cloretos de amónio quaternário/à base álcool e fenólicos. A utilização de outros produtos desinfetantes pode não ser adequada. Produtos de higienização comuns utilizados com sucesso incluem as Pastilhas de Limpeza de Dentaduras Efferdent e Polident.

F. Reações adversas

1. Os materiais da Dentadura Lucitone Digital Print contêm componentes que podem causar irritação, secura ou sensibilização cutânea (dermatite de contacto alérgica) ou outras reações alérgicas em indivíduos suscetíveis. Durante o manuseamento, usar luvas, vestuário de proteção e proteção ocular.
Contacto com a pele: Lavar bem com água e sabão. Se ocorrer sensibilização cutânea, descontinuar a utilização. Em caso de persistência da dermatite ou de outros sintomas, procurar assistência médica.
Contacto com os olhos: Enxaguar prontamente os olhos com água abundante durante 15 minutos e consultar um médico. Lavar a pele com água e sabão.
2. Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D consiste num líquido altamente inflamável. Manter as embalagens hermeticamente fechadas e usar/armazenar afastadas de fontes de ignição. Em indivíduos suscetíveis, podem ocorrer dermatite de contacto alérgica e outra reação alérgica. O produto pode causar secura e sensibilização cutânea ou outras reações alérgicas.
3. Lucitone Digital Fuse Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D (líquido/vapor) altamente inflamável. Manter as embalagens hermeticamente fechadas e usar/armazenar afastadas de fontes de calor ou ignição. Suspeito de afectar a fertilidade ou o nascituro. Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros. Evitar a libertação para o meio-ambiente. Eliminar o conteúdo.
4. Materiais da Dentadura Lucitone Digital Print: Evitar inalar ou ingerir. A elevada concentração de vapores poderá induzir dor de cabeça, náuseas e irritação ocular ou do sistema respiratório. Trabalhar numa área bem ventilada. Evitar o contacto com os olhos. Usar proteção ocular. A exposição excessiva a longo prazo pode estar associada a outros efeitos mais graves para a saúde; a boca deve ser analisada pelo médico/dentista.
Inalação: Deslocar o indivíduo para o ar livre. Conforme necessário, administrar oxigénio ou respiração artificial.
Ingestão: Contactar imediatamente o seu centro de informação antivenenos regional.

Símbolos nos rótulos do produto

- Fabricante
- Código do lote
- Número de referência para nova encomenda
- Data de fabrico
- Data de validade
- Consulte as Instruções de utilização
- Precaução
- Manter afastado da luz solar direta
- Marcação CE de conformidade europeia
- Dispositivo médico
- Apenas vendido nos EUA mediante receita médica
- Armazenar entre
- Manter seco

Quaisquer incidentes graves relacionados com o produto devem ser relatados ao fabricante e à autoridade competente, de acordo com os regulamentos locais.

Instruções passo a passo

A. Procedimento de fabrico: IMPRESSÃO

1. O(s) ficheiro(s) .stl devem ser criados em conformidade com a digitalização e o desenho constantes nas instruções do fabricante. Crie um novo projecto de Carbon M2 e carregue o(s) ficheiro(s) .stl para a tarefa de impressão.

Para imprimir bases de dentaduras com reentrâncias, selecione “Lucitone Digital Print” (Impressão Digital Lucitone) no menu de lista pendente de resinas.

Para imprimir dentaduras experimentais, selecione “Lucitone Digital Try-In”(Prótese Experimental Digital Lucitone).

Contacte a Equipa Técnica do Laboratório da Dentsply Sirona para obter orientações relativas à impressão, assistência com o desenho e diretrizes relevantes através do número 800-243-1942 ext. 54212 ou dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

2. Com base na recomendação do software, verta lentamente o volume de resina na cassete.
3. Assim que a cassete e a plataforma estiverem prontas e a porta for fechada, prima 'Print' (Imprimir). O ecrã passa a apresentar o progresso da impressão e a estimativa da respetiva duração.

B. Procedimento de fabrico: LAVAGEM (PRÓTESES EXPERIMENTAIS E BASES)

Nota: A secção H deve ser realizada num ambiente com ventilação adequada. É recomendada a utilização de equipamento de proteção pessoal.

1. Assim que a impressão estiver concluída, remova a plataforma de construção da impressora.
2. Retire os aparelhos da plataforma de construção, separando manualmente cada aparelho. É necessário exercer uma pressão moderada. (Figura 1).

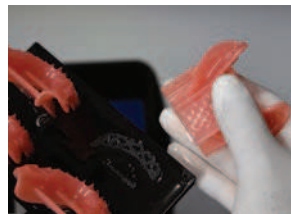


Figura 1

3. Quebre os apoios circundantes do aparelho (Figura 2). **Deixe ficar os suportes de barra.** (Figuras 3 e 4). **Os suportes de barra serão removidos após a polimerização.**



Figura 2



Figura 3



Figura 4

4. Adicione água ao banho de ultrassons.
5. Se aplicável, coloque o aparelho com as reentrâncias viradas para baixo num recipiente plástico e lave com álcool isopropílico (AIP ≥ 99%) usando uma técnica de banho duplo com AIP ≥ 99% fresco em cada uma das vezes. Num banho de ultrassons, lave durante dois (2) minutos (1º ciclo) e a seguir durante um (1) minuto (2º ciclo). **O recipiente deve ser bem fechado antes de ser colocado no banho de ultrassons.** Lave cada aparelho individualmente. (Figuras 5 e 6)



Figura 5



Figura 6

PRECAUÇÃO: A exposição prolongada a AIP \geq 99% pode provocar alterações às propriedades físicas do aparelho. Observe cuidadosamente os devidos tempos de lavagem.

Sempre que lavar bases com reentrâncias, remova-as do banho do primeiro ciclo e use um pincel (humedecido com AIP \geq 99%) para garantir que as reentrâncias dos dentes ficam isentas de resinas residuais. (Figura 7)

PRECAUÇÃO: A permanência de resíduos de resina nas reentrâncias pode afetar o encaixe e a ligação dos dentes.



Figura 7

PRECAUÇÃO: A permanência de resíduos de resina nas reentrâncias pode afetar o encaixe e a ligação dos dentes.

Sempre que lavar próteses experimentais, remova-as do banho do primeiro ciclo e use um pincel (humedecido com AIP \geq 99%) para lavar a superfície oclusal e interproximal dos dentes. (Figura 8)



Figura 8

PRECAUÇÃO: A permanência de resíduos de resina nas superfícies oclusais pode afetar a oclusão.

PRECAUÇÃO: NÃO LAVAR AS DENTADURAS EM ÁLCOOL ISOPROPÍLICO (AIP) "USADO".

Nota: Se utilizar um agitador orbital, lave durante três (3) minutos (1º ciclo) e a seguir durante dois (2) minutos (2º ciclo).

5. Seque o aparelho usando ar comprimido para assegurar que todas as partes ficam completamente secas antes de proceder à fusão/ligação dos dentes.

C. Procedimento de fabrico: FUSÃO (LIGAÇÃO)

Para a pós-polimerização de uma prótese experimental, avance para a secção K.

Nota: A secção I deve ser realizada num ambiente com ventilação adequada. É recomendada a utilização de equipamento de protecção pessoal.

1. Ligue a placa de aquecimento eléctrica e regule a temperatura para 90 °C.

Nota: Se a placa de aquecimento eléctrica não for digital, regule a temperatura para 100 °C. Deixe a placa de aquecimento eléctrica pré-aquecer durante pelo menos dez (10) minutos.

Nota: Pode ser necessário ajustar ligeiramente a definição de temperatura em relação à temperatura regulada devido a diversos fatores.

2. Coloque os Dentes para Dentadura Digital IPN 3D nas respetivas reentrâncias para verificar o seu encaixe. Sempre que necessário, use brocas ou ferramentas dentárias para remover 'orifícios de

injeção' dos dentes.

3. Agite o frasco de Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D para assegurar que o seu conteúdo fica bem misturado. Deite uma quantidade suficiente de Fuse Passo 1 no recipiente metálico redondo para encher até ao cimo da inserção de espuma. (Figura 9) Consulte as Precauções.



Figura 9

PRECAUÇÃO: Usar uma quantidade insuficiente de Fuse Passo 1 irá comprometer a resistência da ligação dos dentes.

PRECAUÇÃO: Mantenha o recipiente metálico e a inserção de espuma isentos de acumulação de qualquer material sólido. Tal pode comprometer a resistência da ligação dos dentes.

4. Utilize uma pinça para inserir até quatorze (14) Dentes para Dentadura Digital IPN 3D nos orifícios de forma a que os dentes fiquem posicionados com o assento da crista virado para baixo e em contacto com o líquido. Se o líquido não se encontrar nivelado com o topo da inserção de espuma, acrescente mais Fuse Passo 1 ao recipiente metálico. Coloque imediatamente a tampa no recipiente. (Figura 10)



Figura 10

5. Coloque o recipiente com os dentes no interior do anel metálico da placa de aquecimento eléctrica até o retângulo de 40°C na banda de temperatura ficar verde (o que normalmente acontece dentro de quatro (4) a seis (6) minutos). Consulte as Precauções. (Figura 11)



Figura 11

Precaução: A resistência da ligação dos dentes ficará comprometida se a temperatura não atingir os 40 °C ou se utilizar temperaturas de aquecimento mais elevadas para acelerar o processo.

6. Remova cuidadosamente o recipiente metálico da placa de aquecimento eléctrica. Retire a tampa do recipiente metálico e utilize uma pinça para extrair os dentes. Deixe os dentes secarem ao ar durante pelo menos dois (2) minutos. Não esfregue os dentes.
7. Volte a colocar imediatamente a tampa no recipiente metálico. Não volte a colocar o recipiente metálico na placa de aquecimento eléctrica até estar pronto para tratar o conjunto de dentes seguinte.
8. Aplique uma pequena quantidade de Lucitone Digital Fuse Passo 2 - Resina de ligação de dentadura 3D nas reentrâncias dos dentes (dois (2) dentes de cada vez). (Figura 12) Tenha cuidado para não aplicar resina nas reentrâncias adjacentes. Insira os dentes nas respetivas reentrâncias (Figura 13) e aplique pressão sobre a superfície oclusal. Mantenha a pressão enquanto remove o excesso de resina do lado bucal usando uma compressa de gaze de tamanho 4x4.



Figura 12



Figura 13

Nota: Fuse 2 encontra-se disponível em tons equivalentes aos da Resina de Dentadura 3D Lucitone Digital Print. O tom original do Fuse 2 pode ser utilizado como uma opção de fusão universal para todas as tonalidades de resinas de dentaduras, à exceção do rosa avermelhado escuro.

- Continuando a segurar nos dentes colocados, use uma luz UV para proceder à polimerização pulsada dos lados bucais dos dois (2) dentes durante dez (10) segundos. (Figura 14)



Figura 14

PRECAUÇÃO: Coloque o dedo sobre a reentrância de dente adjacente para impedir a polimerização da resina excedente.

- Remova o excesso de resina do lado lingual usando uma compressa de gaze de tamanho 4x4. Continuando a segurar nos dentes, proceda à polimerização pulsada durante dez (10) segundos. (Figura 15)



Figura 15

PRECAUÇÃO: Coloque o dedo sobre a reentrância de dente adjacente para impedir a polimerização da resina excedente.

- Repita este processo para realizar a fusão dos dentes restantes à base da dentadura (dois (2) dentes de cada vez).
- Utilize uma ponta de aplicador flocada para aplicar uma camada fina de Lucitone Digital Fuse Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D à volta das margens e das áreas interproximais dos dentes nas quais se aplicou Lucitone Digital Fuse Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D. (Figura 16)



Figura 16

A dentadura está agora pronta para ser submetida à pós-polimerização.

D. Procedimento de fabrico: FUSÃO DA DENTADURA POR POLIMERIZAÇÃO

Para a pós-polimerização de uma prótese experimental, avance para a secção K.

PRECAUÇÃO: Durante a fase de pós-polimerização, não polimerize mais do que dois (2) aparelhos de cada vez. Tal pode causar uma fraca ligação dos dentes e um mau encaixe no aparelho.

- Coloque cuidadosamente até dois (2) arcos de dentaduras, com o lado oclusal/dental virado para cima (Figura 17), no prato giratório da Unidade de processamento inLab Speedcure.

Nota: Sempre que proceder à polimerização de dois (2) aparelhos de uma só vez, posicione os dentes anteriores de cada aparelho virados para o centro do prato giratório. (Figura 17)

PRECAUÇÃO: Não sobrepor nem posicionar aparelhos de forma a permitir que entrem em contacto direto com as lâmpadas da unidade de pós-processamento.

- Selecione a opção de menu “Lucitone Digital” e a seguir “Denture Base” (Base de Dentadura). O programa corre durante dez (10) minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos. Após a polimerização de um dos lados, vire o(s) arco(s) e proceda à polimerização do lado côncavo/tecidual usando a mesma opção de menu. O programa corre durante dez (10) minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos.

PRECAUÇÃO: Manusear o aparelho antes de concluído o período de arrefecimento de 3 minutos pode comprometer a exatidão do encaixe.

E. Procedimento de fabrico: PÓS-POLIMERIZAÇÃO DE PRÓTESES EXPERIMENTAIS

PRECAUÇÃO: Durante a fase de pós-polimerização, não polimerize mais do que dois (2) aparelhos de cada vez.

- Coloque cuidadosamente até dois (2) arcos de próteses experimentais, com o lado oclusal/dental virado para cima, no prato giratório da Unidade inLab Speedcure da Dentsply Sirona.

Nota: Sempre que proceder à polimerização de dois (2) aparelhos de uma só vez, posicione os dentes anteriores de cada aparelho virados para o centro do prato giratório. (Consulte a Figura 17)



Figura 17

- Selecione a opção de menu “Lucitone Digital” e a seguir “Try-In” (Prótese Experimental). O programa corre durante dez (10) minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos. Após a polimerização de um dos lados, vire o(s) arco(s) e proceda à polimerização do lado côncavo/tecidual usando a mesma opção de menu. O programa corre durante dez (10) minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos.

PRECAUÇÃO: Manusear o aparelho antes de concluído o período de arrefecimento de 3 minutos pode comprometer a exatidão do encaixe.

F. Procedimento de fabrico: ACABAMENTO E POLIMENTO

- Remova os suportes de barra utilizando uma serra giratória ou uma ferramenta semelhante. Poderá ser necessário fazer uns ajustes mínimos ao acabamento do(s) arco(s).
- Para as dentaduras finais, siga a técnica recomendada pelo seu laboratório relativamente ao acabamento, festão, pontilhagem e polimento de dispositivos.
- Os desinfetantes que se seguem foram usados com êxito com os materiais da Dentadura Lucitone Digital Print: Pulverizadores de cloretos de amónio quaternário à base de glutaraldeído, de cloretos de amónio quaternário/à base álcool e fenólicos. A utilização de outros produtos desinfetantes pode não ser adequada. Produtos de higienização comuns utilizados com sucesso incluem as Pastilhas de Limpeza de Dentaduras Efferdent e Polident.

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

G. Reciclagem da resina Lucitone Digital Print excedente

Após cada impressão, a resina restante na cassete pode ser novamente vertida para a embalagem original (Figura 18). A resina reciclada pode ser utilizada num prazo até cinco (5) meses.

1. Coloque a embalagem original de resina, para o material usado, ao lado da unidade de vazamento.

Nota: Ao reciclar resina, não se deve misturar lotes, tonalidades ou embalagens diferentes.



Figura 18

2. Posicione o funil e o filtro de papel descartável. O filtro ajuda a garantir que não passam partículas impressas ou objetos estranhos para a embalagem.
3. Coloque a cassete com a resina excedente sobre o suporte e incline-o para a resina verter para o funil.
4. Siga as instruções da Impressora Carbon para limpar devidamente a cassete.

Nota: Não deve deixar resina na cassete por um período prolongado. Recicle imediatamente após concluída a tarefa de impressão.

H. Reparação da superfície

1. Prepare a área a reparar, brocando e desbastando a superfície com uma broca de carboneto. (Figura 19)



Figura 19

2. Aplique Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D na área a reparar e deixe secar ao ar durante 1 minuto. (Figura 20)



Figura 20

3. Aplique Lucitone Digital Fuse Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D na área a reparar com um pincel. Deixe o material correr para a área a reparar para evitar a criação de bolhas de ar - não escove. (Figura 21)



Figura 21

4. Utilizando a luz UV para polimerização pulsada, proceda à polimerização durante 10 segundos. (Figura 22)

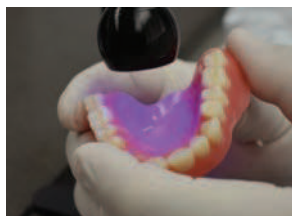


Figura 22

5. Aplique Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D na área a reparar. (Figura 23)



Figura 23

6. A seguir, coloque o aparelho com o lado reparado virado para cima na Unidade de processamento inLab Speedcure. Selecione "Lucitone Digital" e a seguir "Repair" (Reparação). O programa corre durante 10 minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos. (Figura 24)

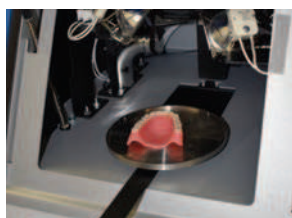


Figura 24

Nota: Apenas pode polimerizar uma dentadura reparada de cada vez. Polimerize apenas um lado do arco.

7. Proceda ao acabamento e ao polimento da dentadura usando técnicas convencionais.

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

I. Reparação do dente

1. Prepare a área a reparar, brocando e desbastando a superfície com uma broca de carboneto. (Figura 25)



Figura 25

2. Use Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D para tratar/condicionar o dente/dentes de substituição. Consulte a secção C para obter instruções passo a passo.

3. Aplique Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D na área a reparar e deixe secar ao ar durante 1 minuto. (Figura 26)



Figura 26

- Utilize cera aderente para posicionar o(s) dente(s) a ser(em) reparado(s). (Figura 27)



Figura 27

- Aplique Lucitone Digital Fuse Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D na área a reparar com um pincel. Deixe o material correr para a área a reparar para evitar a criação de bolhas de ar - não escoe. (Figura 28)



Figura 28

Nota: O Lucitone Digital Fuse Passo 2 encontra-se disponível em tons equivalentes aos da Resina de Dentadura 3D Lucitone Digital Print. O tom original do Fuse 2 pode ser utilizado como uma opção de fusão universal para todas as tonalidades de resinas de dentaduras, à exceção do rosa avermelhado escuro.

- Utilizando a luz UV para polimerização pulsada, proceda à polimerização de cada lado da reparação durante 10 segundos. (Figura 29)



Figura 29

- Utilize uma ponta de aplicador flocada para aplicar uma camada fina de Lucitone Digital Fuse Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D na área a reparar, incluindo à volta das margens e das áreas interproximais. (Figura 30)



Figura 30

- Coloque o aparelho com o lado da reparação virado para cima na Unidade de processamento inLab Speedcure e selecione "Lucitone Digital" e a seguir "Repair" (Reparação). O programa corre durante 10 minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos. (Figura 31)

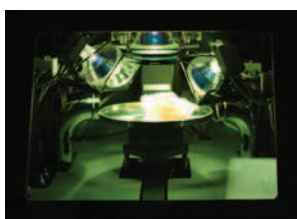


Figura 31

Nota: Apenas pode polimerizar uma dentadura reparada de cada vez. Polimerize apenas um lado do arco.

- Proceda ao acabamento e ao polimento da dentadura usando técnicas convencionais.

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

J. Reparação da fratura

Lucitone Digital Fuse™ Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D (Técnica 1 de 2)

- Cole a dentadura fraturada usando uma cola adesiva ou cera aderente. (Figuras 32A e B)



Figura 32A



Figura 32B

- Faça um modelo em massa usando uma massa de silicone. (Figura 33)



Figura 33

- Após o modelo endurecer, remova a dentadura do modelo. (Figura 34)



Figura 34

- Prepare a área a reparar, brocando e desbastando a superfície com uma broca de carboneto. (Figura 35)



Figura 35

- Aplique Lucitone Digital Fuse Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D na superfície a reparar e deixe secar ao ar. (Figura 36)



Figura 36

6. Fixe a dentadura ao modelo de massa com cera aderente ou um material de tipo semelhante. (Figura 37)



Figura 37

7. Após a dentadura estar fixa, aplique Lucitone Digital Fuse Passo 2 - Resina de Ligação de Dentadura 3D na área a reparar e proceda à polimerização pulsada durante 10 segundos usando a luz UV para polimerização pulsada. Repita este processo conforme necessário para atingir a espessura pretendida na reparação (Figuras 38A, B, C e D)



Figura 38A



Figura 38B



Figura 38C

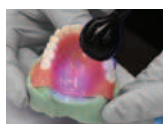


Figura 38D

8. Aplique Lucitone Digital Fuse™ Passo 3 - Vedante de Dentadura 3D na área a reparar. (Figura 39)



Figura 39

9. Coloque o aparelho com o lado da reparação virado para cima na Unidade de processamento inLab Speedcure e selecione "Lucitone Digital" e a seguir "Repair" (Reparação). O programa corre durante 10 minutos, seguido de um período de arrefecimento de 3 minutos. (Figura 40)



Figura 40

Nota: Apenas pode polimerizar uma dentadura reparada de cada vez. Polimerize apenas um lado do arco.

10. Proceda ao acabamento e ao polimento da dentadura usando

técnicas convencionais. (Figuras 41A, B, C e D)

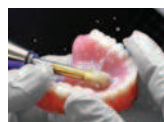


Figura 41A



Figura 41B



Figura 41C



Figura 41D

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor. Lucitone® HIPA - Acrílico de Alto Impacto para Vazamento (Técnica 2 de 2)

Consulte a secção "Repair Procedure" (Procedimento de Reparação) nas instruções de utilização do Lucitone HIPA - Acrílico de Alto Impacto para Vazamento para obter instruções passo a passo relativas a fraturas.

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

K. Revestimento duro

Lucitone® HIPA - Acrílico de Alto Impacto para Vazamento

Consulte a secção "Indirect Reline Procedure" (Procedimento de Revestimento Indireto) nas instruções de utilização do Lucitone HIPA - Acrílico de Alto Impacto para Vazamento para obter instruções passo a passo.

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

L. Revestimento macio

A Dentsply Sirona recomenda os seguintes materiais de revestimento macio para aplicação em dentaduras Lucitone Digital Print:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft e SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft e GC RELINE™ II Extra Extra Soft**

PRECAUÇÃO: Não limpar os aparelhos Lucitone Digital Print a vapor.

Questões e Assistência

Contacte a equipa técnica da Dentsply Sirona:

- Endereço de correio eletrónico: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefone: 800-243-1942

Fabricante:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 USA
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

EC REP DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Alemanha
Tel. +49/6181/5950

Rx only **CE**
2797

Carbon é uma marca comercial registada da Carbono, Inc.

*As marcas registradas SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium são propriedade de Tokuyama Corporation.

**As marcas registradas GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft são propriedade de GC Corporation.

906159-PT REV 2 (02/21)

Gebruiksaanwijzing

A. Indicaties voor gebruik

Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin is een lichtuitgeharte hars, geïndiceerd voor de fabricage van gebitsprothesebases in tandheelkundige laboratoria, met inbegrip van volledige gebitsprothesen en implantatie-overkappingsprothesen.

Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin wordt gebruikt als pasmateriaal voor evaluatie voorafgaand aan de fabricage van de definitieve restauratie.

- Fabricage van deze prothesen vereist een computerondersteund ontwerp en productiesysteem (CAD/CAM) met bijbehorende printer.

Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent is geïndiceerd voor gebruik om de hechting tussen gebitsprothesetanden en de gebitsprothesebasis te versterken.

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin wordt gebruikt als hulpmiddel voor het hechten van de gebitsprothesebasis aan de gebitsprothesetanden, en voor reparatie middels traditionele technieken.

Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer is een lichtuitgehard afdichtingsmiddel dat een gladde, glanzende laag op de gebitsprothese vormt.

B. Vereisten voor fabricage van een gebitsprothese

- > Bestand in STL-format
- > Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin
- > IPN 3D™ Digital Denture Teeth
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer
- > Ultrasoon bad of rondschudapparaat
- > Isopropylalcohol (≥ 99%)
- > UV Tack-Cure Light
- > inLab Speedcure™ Processing Unit
- > Elektrische kookplaat
- > Metalen containerset
- > Flocked Applicator Tips
- > Biobond Brush, #4 Flat
- > 4x4 gaasjes
- > Pipet
- > Kleine plastic container (zie afbeelding 5)
- > Software printer Carbon® 3D M-serie
- > Printer Carbon® 3D M-serie

LET OP: Elke onbevoegde wijziging in het proces, de workflow, materialen, apparatuur, parameters of software kan resulteren in een hulpmiddel dat niet langer voldoet aan de specificaties en wordt dan ook niet geadviseerd. Neem contact op met Dentsply Sirona voor een lijst met compatibele componenten.

Contra-indicaties

Lucitone Digital Print Denture-componenten zijn gecontra-indiceerd voor patiënten met een bekende overgevoeligheid of ernstige allergische reacties op een van de componenten.

D. Waarschuwingen

1. Lucitone Digital Print Denture materialen bevatten componenten die een droge huid of irritatie, sensibilisatie van de huid (allergische contactdermatitis) of andere allergische reacties kunnen veroorzaken bij hiervoor gevoelige personen. Draag beschermende handschoenen, oogbescherming en beschermende kleding tijdens de verwerking. Huidcontact: Was de huid grondig met water en zeep. Als er sprake is van sensibilisatie van de huid, moet het gebruik ervan worden gestaakt. Als dermatitis of andere symptomen aanhouden, moet medisch advies worden ingewonnen. Oogcontact: Spoel de ogen onmiddellijk 15 minuten lang met overvloedig water en raadpleeg een arts. Was de huid met water en zeep.

2. Lucitone Digital Fuse Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent - vloeistof is uiterst brandbaar. Houd de container goed gesloten en gebruik/bewaar de vloeistof uit de buurt van ontstekingsbronnen. Bij gevoelige personen kunnen allergische contactdermatitis en andere allergische reacties optreden. Het product kan een droge huid, sensibilisatie of andere allergische reacties veroorzaken.
3. Lucitone Digital Fuse Step 3 – 3D Denture Sealer (vloeistof/damp) is uiterst brandbaar. Houd de containers goed gesloten en gebruik/bewaar het product uit de buurt van hitte of ontstekingsbronnen. Verdacht voor aantasting van vruchtbaarheid of van het ongeboren kind. Schadelijk voor het leefmilieu in het water met langdurige werking. Voorkom vrije distributie in het milieu. Voer de inhoud af.
4. Lucitone Digital Print Denture-materialen - Vermijd inademing en inslikken. Een hoge dampconcentratie kan aanleiding geven tot hoofdpijn, misselijkheid en irritatie van de ogen en luchtwegen. Werk in een goed geventileerde omgeving. Vermijd contact met de ogen. Draag oogbescherming. Overmatige langdurige blootstelling kan gepaard gaan met andere, ernstiger effecten op de gezondheid welke in overweging moeten worden genomen door de arts/tandarts. Inademing: Breng de getroffen persoon over naar een plaats met frisse lucht. Dien zo nodig zuurstof of kunstmatige beademing toe. Inslikken: Neem onmiddellijk contact op met het Nationaal Vergiftigingen Informatie Centrum bij u in de regio.
5. Een goede ventilatie en persoonlijke beschermingsmiddelen zijn essentieel tijdens het slijpen van instrumenten, aangezien de deeltjes die ontstaan door het slijpen irritatie van de luchtwegen, huid en/of ogen kunnen veroorzaken.
6. Isopropylalcohol is uiterst brandbaar. Houd de containers goed gesloten en gebruik/bewaar de inhoud ervan uit de buurt van ontstekingsbronnen.

E. Voorzorgsmaatregelen

1. Deze producten zijn uitsluitend bedoeld voor gebruik als specifiek omschreven in de gebruiksaanwijzing. Gebruik van deze producten in strijd met de gebruiksaanwijzing is uitsluitend de keuze en verantwoordelijkheid van de arts.
2. Bewaar de harsen en systeemcomponenten bij kamertemperatuur van 16°C – 27°C buiten bereik van direct zonlicht. Houd de container gesloten wanneer het product niet wordt gebruikt. Het product mag niet worden gebruikt na de uiterste gebruiksdatum. Voer de inhoud en de containers af in overeenstemming met de nationale en lokale regelgeving.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement Resin en Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin: Het polijsten of wassen van een 3D-geprinte toepassing met een oplosmiddel moet worden gedaan in een goed geventileerde omgeving met de juiste beschermingsmaskers en -handschoenen. Harsen waarvan de uiterste gebruiksdatum is verstreken of die niet zijn gebruikt, moeten worden afgevoerd in overeenstemming met de lokale regelgeving.
4. Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent: Gebruik in een goed geventileerde werkruimte. Behandel de tanden met oplossingsmiddelbestendige handschoenen of een pincet. Het product is lichtgevoelig. Minimaliseer de blootstelling aan licht en houd het deksel op de container ter behoud van de effectiviteit. Het product is uiterst vluchtig en brandbaar. Houd het product uit de buurt van hitte, vonken en open vuur. Voeg geen Lucitone Digital Fuse™ Step 1 toe aan een warme metalen container of terwijl de container op een elektrische kookplaat staat.
5. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer: Gebruik in een goed geventileerde werkruimte. Houd de fles goed gesloten wanneer het product niet wordt gebruikt. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 is vluchtig en uiterst brandbaar. Houd het product uit de buurt van hitte, vonken en open vuur. Het product is lichtgevoelig. Minimaliseer de blootstelling aan licht en houd het deksel op de container ter behoud van de effectiviteit.
6. De volgende desinfectantia zijn met succes gebruikt voor Lucitone Digital Print Denture materialen: Op glutaraaldehydebasis, kwarternaire ammoniumchloriden, kwarternaire ammoniumchloriden/ of alcoholbasis en fenolsprays. Andere desinfecterende producten zijn mogelijk niet geschikt. Veelvoorkomende reinigingsmiddelen die met succes worden gebruikt, zijn bijvoorbeeld Efferdent Denture Cleanser en Polident Denture Cleanser.

F. Bijwerkingen

1. Lucitone Digital Print Denture materialen bevatten componenten die een droge huid of irritatie, sensibilisatie van de huid (allergische contactdermatitis) of andere allergische reacties kunnen veroorzaken bij hiervoor gevoelige personen. Draag beschermende handschoenen, oogbescherming en beschermende kleding tijdens de verwerking. Huidcontact: Was de huid grondig met water en zeep. Als er sprake is van sensibilisatie van de huid, moet het gebruik ervan worden gestaakt. Als dermatitis of andere symptomen aanhouden, moet medisch advies worden ingewonnen. Oogcontact: Spoel de ogen onmiddellijk 15 minuten lang met overvloedig water en raadpleeg een arts. Was de huid met water en zeep.
2. Lucitone Digital Fuse Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent vloeistof is uiterst brandbaar. Houd de containers goed gesloten en gebruik/bewaar de inhoud ervan uit de buurt van ontstekingsbronnen. Bij gevoelige personen kunnen allergische contactdermatitis en andere allergische reacties optreden. Het product kan een droge huid, sensibilisatie of andere allergische reacties veroorzaken.
3. Lucitone Digital Fuse Step 3 – 3D Denture Sealer (vloeistof/damp) is uiterst brandbaar. Houd de containers goed gesloten en gebruik/bewaar het product uit de buurt van hitte of ontstekingsbronnen. Verdacht voor aantasting van vruchtbaarheid of van het ongeboren kind. Schadelijk voor het leefmilieu in het water met langdurige werking. Voorkom vrije distributie in het milieu. Voer de inhoud af.
4. Lucitone Digital Print Denture materialen: Vermijd inademing en inslikken. Een hoge dampconcentratie kan aanleiding geven tot hoofdpijn, misselijkheid en irritatie van de ogen en luchtwegen. Werk in een goed geventileerde omgeving. Vermijd contact met de ogen. Draag oogbescherming. Overmatige langdurige blootstelling kan gepaard gaan met andere, ernstiger effecten op de gezondheid welke in overweging moeten worden genomen door de arts/tandarts. Inademing: Breng de getroffen persoon over naar een plaats met frisse lucht. Dien zo nodig zuurstof of kunstmatige beademing toe. Inslikken: Neem onmiddellijk contact op met het Nationaal Vergiftigingen Informatie Centrum bij u in de regio.

Symbolen op productetiketten

-  Fabrikant
-  Batchcode
-  Nabestelnummer
-  Productiedatum
-  Uiterste gebruiksdatum
-  Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
-  Let op
-  Beschermen tegen zonlicht
-  CE-markering Europese conformiteit
-  Medisch hulpmiddel
-  Uitsluitend op voorschrift in de VS
-  Bewaren tussen
-  Droog bewaren

Meld alle ernstige incidenten die verband houden met het product bij de fabrikant en de daartoe volgens de plaatselijke wet- en regelgeving aangewezen instanties.

Stapsgewijze instructies

A. Fabricageprocedure: PRINTEN

1. stl-bestand(en) moet/moeten worden gemaakt volgens de scan en de instructies van de fabrikant. Maak een nieuw Carbon M2-project aan en upload de/het .stl-bestand(en) voor de printtaak.

Selecteer “Lucitone Digital Print” uit het hars-vervolgkeuzemenu wanneer gebitsprothesebases met pockets worden geprint.

Selecteer “Lucitone Digital Try-In” wanneer pasmodellen voor gebitsprothesen worden geprint.

Neem contact op met het technische team van Dentsply Sirona Lab voor printoriëntatie, ontwerpondersteuning en inbeddingsrichtlijnen via 800-243-1942 tst. 54212 of dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

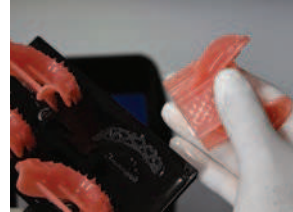
2. Schenk de hars langzaam in de cassette wanneer de software dit aangeeft.
3. Zodra de cassette en het platform gereed zijn en de klep is gesloten,

kan het 'Printen' worden gestart. Op het scherm verschijnt de printvoortgang en de geschatte printduur.

B. Fabricageprocedure: WASSEN (PASMODELLEN EN BASES)

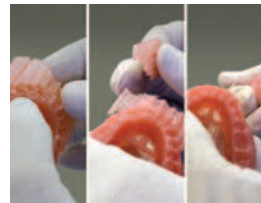
Opmerking: Punt H moet worden uitgevoerd met de juiste ventilatie. Het gebruik van persoonlijke beschermingsuitrusting wordt aangeraden.

1. Zodra de afdruk klaar is, kan het opbouwplatform uit de printer worden genomen.
2. Verwijder de onderdelen van het opbouwplatform door elk onderdeel met de hand af te breken. Hiervoor is matige kracht vereist. (Afbeelding 1).



Afbeelding 1

3. Breek de steuntjes van het onderdeel af (Afbeelding 2). **Laat de staafsteuntjes zitten.** (Afbeeldingen 3 en 4). **De staafsteuntjes worden na het uitharden verwijderd.**



Afbeelding 2

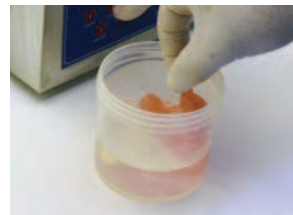


Afbeelding 3



Afbeelding 4

4. Voeg water aan het ultrasonische bad toe.
5. Plaats het onderdeel met de pocket naar beneden, voor zover van toepassing, in een plastic container en was met isopropylalcohol ($\geq 99\%$ IPA) middels een twee-badenprocedure met steeds vers $\geq 99\%$ IPA. Gebruik een ultrasoon bad en was gedurende twee (2) minuten (1e cyclus), gevolgd door één (1) minuut (2e cyclus). **De container moet afgesloten in het ultrasonische bad worden geplaatst.** Was elk onderdeel afzonderlijk. (Afbeeldingen 5 en 6).



Afbeelding 5



Afbeelding 6

LET OP: Langdurige blootstelling aan $\geq 99\%$ IPA kan resulteren in veranderde fysieke kenmerken van het onderdeel. Volg de aangegeven wastijden zorgvuldig.

Wanneer een basis met pocket wordt gewassen, moet het onderdeel na de eerste badcyclus met een natte borstel (bevochtigd met $\geq 99\%$ IPA) worden afgeborsteld om zeker te weten dat er geen harsresten meer in de tandpockets zijn achtergebleven. (Afbeelding 7).

LET OP: Harsresten in tandpockets kunnen een nadelige invloed hebben op de pasvorm en hechting.



Afbeelding 7

LET OP: Harsresten in tandpockets kunnen een nadelige invloed hebben op de pasvorm en hechting.

Wanneer een pasmodel wordt gewassen, moet na de eerste badcyclus met een natte borstel (bevochtigd met $\geq 99\%$ IPA) het occlusale oppervlak en interproximaal worden afgeborsteld. (Afbeelding 8).



Afbeelding 8

LET OP: Harsresten op de occlusale oppervlakken kunnen een nadelige invloed hebben op occlusie.

LET OP: WAS DE GEBITPROTHESES NIET IN "GEBRUIKT "IPA".

Opmerking: Als een rondschudapparaat wordt gebruikt, moet gedurende drie (3) minuten (1e cyclus), gevolgd door twee (2) minuten (2e cyclus) worden gewassen.

5. Blaas het onderdeel droog met perslucht zodat alle onderdelen volledig droog zijn alvorens de tanden te fuseren/hechten.

C. Fabricageprocedure: FUSEREN (HECHTEN)

Voor het naharden van een pasmodel ga door naar punt K.

Opmerking: Punt I moet worden uitgevoerd met de juiste ventilatie. Het gebruik van persoonlijke beschermingsuitrusting wordt aangeraden.

1. Sluit de elektrische kookplaat aan en stel de temperatuur in op 90°C .

Opmerking: Als het geen digitale elektrische kookplaat is, stel dan de temperatuur in op 100°C .

Laat de elektrische kookplaat ten minste tien (10) minuten opwarmen.

Opmerking: Afhankelijk van diverse factoren moet de temperatuurinstelling mogelijk iets worden aangepast ten opzichte van de aanbevolen instelling.

2. Plaats IPN 3D Digital Denture Teeth in de betreffende pockets voor een eerste pasbeurt. Voor zover nodig kunnen onregelmatigheden van de tand kunnen verwijderd met boortjes of andere instrumenten.

3. Schud de fles met Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent zodat de inhoud goed gemengd is. Schenk voldoende Fuse Step 1 in de ronde metalen container om deze

te vullen tot de bovenkant van de schuiminzet. (Afbeelding 9) Raadpleeg de paragraaf Voorzorgsmaatregelen.



Afbeelding 9

LET OP: Het gebruik van onvoldoende Fuse Step 1 heeft een nadelige invloed op de hechtcracht van de tand.

LET OP: Voorkom dat er vaste deeltjes ophopen in de metalen container en de schuiminzet. Dit kan de hechtcracht van de tand namelijk nadelig beïnvloeden.

4. Plaats met behulp van een pincet maximaal veertien (14) IPN 3D Digital Denture Teeth in de openingen, zodat de tanden met de randlap naar beneden worden geplaatst en contact maken met de vloeistof. Als de vloeistof niet tot boven aan de schuiminzet komt, moet extra Fuse Step 1 aan de metalen container worden toegevoegd. Plaats onmiddellijk het deksel op de container. (Afbeelding 10).



Afbeelding 10

5. Plaats de container met de tanden binnen de metalen ring van de elektrische kookplaat tot de 40°C -rechthoek op de temperatuurstrip groen wordt (normaal gesproken binnen vier (4) tot zes (6) minuten). Raadpleeg de paragraaf Voorzorgsmaatregelen. (Afbeelding 11).



Afbeelding 11

LET OP: De hechtcracht van de tand is niet optimaal wanneer de temperatuur lager blijft dan 40°C of als er hogere temperaturen worden gebruikt om het proces te versnellen.

6. Neem de metalen container voorzichtig van de elektrische kookplaat af. Neem het deksel van de metalen container en neem de tanden er met een pincet uit. Laat de tanden minimaal twee (2) minuten aan de lucht drogen. Veeg de tanden niet af.
7. Plaats het deksel onmiddellijk terug op de metalen container. Zet de metalen container pas terug op de elektrische kookplaat als de volgende set tanden klaar is voor behandeling.
8. Plaats een kleine hoeveelheid Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin in de tandpockets (twee (2) tanden per keer). (Afbeelding 12) Let erop geen hars in de naastgelegen pockets te plaatsen. Plaats de tanden in de tandpockets (Afbeelding 13) en oefen druk uit op het occlusale oppervlak. Houd de tand in positie en verwijder met behulp van een 4x4-gaasje overtollige hars van de buccale zijde.



Afbeelding 12



Afbeelding 13

Opmerking: Fuse 2 is verkrijgbaar in dezelfde tinten als Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. De originele tint van Fuse 2 kan worden gebruikt als universele hechtingsoptie voor alle tinten gebitsprothesehars, met uitzondering van donkerrood/roze.

- Houd de tand in positie en gebruik de UV-lamp om de buccale zijden van de twee (2) tanden gedurende tien (10) seconden kortstondig uit te harden. (Afbeelding 14).



Afbeelding 14

LET OP: Plaats de vinger over de naastgelegen tanduitsparing om te voorkomen dat er overtollige hars in uithardt.

- Verwijder met behulp van een 4x4-gaasje overtollige hars van de linguale zijde. Houd de tand in positie en hard gedurende tien (10) seconden kortstondig uit. (Afbeelding 15).



Afbeelding 15

LET OP: Plaats de vinger over de naastgelegen tanduitsparing om te voorkomen dat er overtollige hars in uithardt.

- Herhaal dit proces om de resterende tanden in de gebitsprothesebasis te fuseren (twee (2) tanden per keer).
- Gebruik een Flocked Applicator Tip om een dunne laag Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer rondom de randen en op de interproximale delen van de tanden aan te brengen daar waar Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin is aangebracht. (Afbeelding 16).



Afbeelding 16

De gebitsprothese is nu klaar voor het naharden.

D. Fabricageprocedure: DOOR UITHARDING GEFUSEERDE GEBITSPROTHESE

Voor het naharden van een pasmodel ga door naar punt E.

LET OP: Hard niet meer dan twee (2) onderdelen per keer uit tijdens de nahardingsstap. Dit kan namelijk resulteren in een slechte hechting en positionering van tanden in een onderdeel.

- Plaats voorzichtig maximaal twee (2) gebitsprothesebogen met de occlusale/tandzijde omhoog (Afbeelding 17) op de draaitafel in de inLab Speedcure Processing Unit.

Opmerking: Wanneer er twee (2) onderdelen tegelijk worden uitgeharden, moeten de anterieure tanden van elk onderdeel naar het midden van de draaitafel worden gericht. (Afbeelding 17).

LET OP: Door het onderdeel te verwerken voordat de afkoelperiode van 3 minuten is versterken, kan de pasvorm nadelig worden beïnvloed.

Opmerking: Wanneer er twee (2) onderdelen tegelijk worden uitgeharden, moeten de anterieure tanden van elk onderdeel naar het midden van de draaitafel worden gericht. (Zie Afbeelding 17).



Afbeelding 17

- Selecteer de menuoptie "Lucitone Digital" en vervolgens "Denture Base". Het programma loopt gedurende tien (10) minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen. Nadat een zijde is uitgeharden, moet(en) de boog/bogen worden omgedraaid en de inwendige/weefselzijde worden uitgeharden via dezelfde menuoptie. Het programma loopt gedurende tien (10) minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen.

E. Fabricageprocedure: NAHARDING PASMDEL

LET OP: Hard niet meer dan twee (2) onderdelen per keer uit tijdens de nahardingsstap.

- Plaats voorzichtig maximaal twee (2) pasmodelbogen met de occlusale/tandzijde omhoog op de draaitafel in de Dentsply Sirona inLab Speedcure.
- Selecteer de menuoptie "Lucitone Digital" en vervolgens "Try-In". Het programma loopt gedurende tien (10) minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen. Nadat een zijde is uitgeharden, moet(en) de boog/bogen worden omgedraaid en de inwendige/weefselzijde worden uitgeharden via dezelfde menuoptie. Het programma loopt gedurende tien (10) minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen.

LET OP: Door het onderdeel te verwerken voordat de afkoelperiode van 3 minuten is versterken, kan de pasvorm nadelig worden beïnvloed.

LET OP: Stapel toestellen niet op elkaar en plaats ze niet op een wijze dat ze direct in contact kunnen komen met lampen van nabewerkingsunits.

F. Fabricageprocedure: AFWERKING EN POLIJSTEN

- Verwijder de staafsteuntjes met een slijpschijf of soortgelijk instrument. Het kan nodig zijn de boog/bogen nog minimaal af te werken.
- Voor de definitieve gebitsprothese moet de door het laboratorium aanbevolen techniek voor instrumenten voor afwerken, festooning, stippling en polijsten worden gevolgd.
- De volgende desinfectantia zijn met succes gebruikt voor Lucitone Digital Print Denture materialen: Op glutaraaldehydebasis, kwarternaire ammoniumchloriden, kwarternaire ammoniumchloriden/ op alcoholbasis en fenolsprays. Andere desinfecterende producten zijn mogelijk niet geschikt. Veelvoorkomende reinigingsmiddelen die met succes worden gebruikt, zijn bijvoorbeeld Efferdent Denture Cleanser en Polident Denture Cleanser.

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

G. Recycle de overmaat aan Luciton digitale printhars

Na elke afdruk kan resterende hars in de cassette terug worden geschonken in de originele container (Afbeelding 18). De gerecyclede hars kan maximaal vijf (5) maanden worden gebruikt.

- Plaats de originele harscontainer voor het gebruikte materiaal bij de terugschonkunit.

Opmerking: Verschillende batches, tinten of containers mogen niet met elkaar worden gemengd bij het recyclen.



Afbeelding 18

2. Zet de kegelvormige trechter en papieren wegwerffilter klaar. Het filter zorgt ervoor dat er geen printdeeltjes of vreemde voorwerpen terug in de container worden geschonken.
3. Plaats de cassette met overtollige hars boven op de standaard en kantel deze tot de overtollige hars in de trechter loopt.
4. Volg de instructies van de Carbon Printer voor het correct reinigen van de cassette.

Opmerking: Er mag niet langdurig hars achterblijven in de cassette. Recycle de hars onmiddellijk na voltooiing van het printen.

H. Reparatie van het oppervlak

1. Bereid het reparatiegebied voor door het oppervlak te slijpen en op te ruwen met een hardmetalen boor. (Afbeelding 19)



Afbeelding 19

2. Breng Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent aan op het reparatiegebied en laat het 1 minuut aan de lucht drogen. (Afbeelding 20)



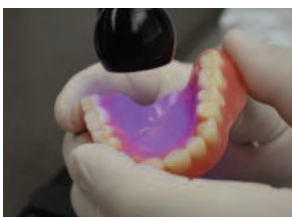
Afbeelding 20

3. Breng met een borstel Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin aan op het reparatiegebied. Laat het materiaal in het reparatiegebied stromen om luchtballen te voorkomen - niet borstelen. (Afbeelding 21)



Afbeelding 21

4. Gebruik de UV Tack-Cure Light uitharder om 10 seconden uit te harden. (Afbeelding 22)



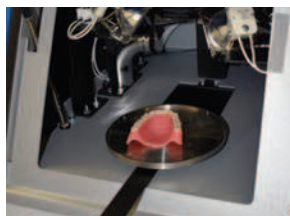
Afbeelding 22

5. Breng Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer aan op het reparatiegebied. (Afbeelding 23)



Afbeelding 23

6. Plaats het toestel vervolgens met de reparatiezijde naar boven in de inLab Speedcure Processing Unit. Selecteer "Lucitone Digital" en vervolgens "Repair". Het programma loopt gedurende 10 minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen. (Afbeelding 24)



Afbeelding 24

Opmerking: Hard slechts één gebitprothesereparatie per keer uit. Hard slechts één zijde van de boog uit.

7. Werk de prothese af en polijst deze met behulp van conventionele technieken.

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

I. Tandreparatie

1. Bereid het reparatiegebied voor door het oppervlak te slijpen en op te ruwen met een hardmetalen boor. (Afbeelding 25)



Afbeelding 25

2. Gebruik Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent om de vervangende tand/tanden te behandelen/conditioneren. Raadpleeg sectie C voor stapsgewijze instructies.

3. Breng Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent aan op het reparatiegebied en laat het 1 minuut aan de lucht drogen. (Afbeelding 26)



Afbeelding 26

4. Gebruik kleverige was om de tand/tanden te positioneren voor reparatie. (Afbeelding 27)



Afbeelding 27

5. Breng met een borstel Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin aan op het reparatiegebied. Laat het materiaal in het reparatiegebied stromen om luchtballen te voorkomen - niet borstelen. (Afbeelding 28)



Afbeelding 28

Opmerking: Lucitone Digital Fuse Step 2 is verkrijgbaar in vergelijkbare kleuren als Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. De originele tint van Fuse 2 kan worden gebruikt als universele hechtingsoptie voor alle tinten gebitsprothesehars, met uitzondering van donkerrood/roze.

6. Gebruik de UV Tack-Cure Light om elke zijde van de reparatie gedurende 10 seconden uit te harden. (Afbeelding 29)



Afbeelding 29

7. Gebruik een Flocked Applicator Tip om een dunne laag Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer aan te brengen op het reparatiegebied, inclusief rond de randen en de interproximale gebieden. (Afbeelding 30)



Afbeelding 30

8. Plaats het toestel met de reparatiezijde naar boven in de inLab Speedcure Processing Unit en selecteer "Lucitone Digital" en vervolgens "Repair". Het programma loopt gedurende 10 minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen. (Afbeelding 31)



Afbeelding 31

Opmerking: Hard slechts één gebitsprothesereparatie per keer uit. Hard slechts één zijde van de boog uit.

9. Werk de prothese af en polijst deze met behulp van conventionele technieken.

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

J. Herstel van breuken

Lucitone Digital Fuse™ Stap 2 - 3D hechthars voor gebitsprothese (1 van 2 technieken)

1. Plak de gebroken gebitsprothese aan elkaar met een klevende lijm of klevende was. (Afbeeldingen 32A & B)



Afbeelding 32A



Afbeelding 32B

2. Maak een plamuurmodel met behulp van siliconenplamuur. (Afbeelding 33)



Afbeelding 33

3. Nadat het model is uitgehard, verwijdert u de gebitsprothese uit het model. (Afbeelding 34)



Afbeelding 34

4. Bereid het reparatiegebied voor door het oppervlak te slijpen en op te ruwen met een hardmetalen boor. (Afbeelding 35)



Afbeelding 35

5. Breng Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent aan op het reparatieoppervlak en laat het drogen. (Afbeelding 36)



Afbeelding 36

6. Zet de gebitsprothese op het plamuurmodel vast met klevende was of vergelijkbaar materiaal. (Afbeelding 37)



Afbeelding 37

7. Nadat de gebitsprothese is vastgemaakt, brengt u Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin aan op het reparatiegebied en hardt u het gedurende 10 seconden uit met het UV Tack-Cure Light. Herhaal dit proces indien nodig om de gewenste reparatiedikte te verkrijgen (afbeeldingen 38A, B, C & D)



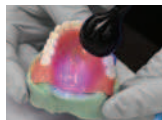
Afbeelding 38A



Afbeelding 38B



Afbeelding 38C



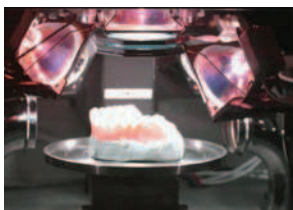
Afbeelding 38D

8. Breng Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer aan op het reparatiegebied. (Afbeelding 39)



Afbeelding 39

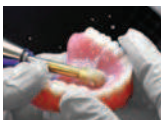
9. Plaats het toestel met de reparatiezijde naar boven in de inLab Speedcure Processing Unit en selecteer "Lucitone Digital" en vervolgens "Repair". Het programma loopt gedurende 10 minuten, gevolgd door 3 minuten afkoelen. (Afbeelding 40)



Afbeelding 40

Opmerking: Hard slechts één gebitsprothesereparatie per keer uit. Hard slechts één zijde van de boog uit.

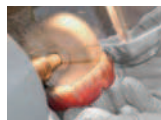
10. Werk de prothese af en polijst deze met behulp van conventionele technieken. (Afbeeldingen 41A, B, C & D)



Afbeelding 41A



Afbeelding 41B



Afbeelding 41C



Afbeelding 41D

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom. Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2 van 2 technieken)

Raadpleeg het gedeelte "Reparatieprocedure" van Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic instructies voor stapsgewijze breukinstructies.

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

K. Harde Reline

Lucitone® HIPA - Gietacryl met hoge impact

Raadpleeg de sectie Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic instructies "Indirect reline procedure" voor stapsgewijze instructies.

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

L. Zachte Reline

Dentsply Sirona adviseert de volgende zachte reline-materialen aan voor gebruik met Lucitone Digital Print Dentures:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft en SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft en GC RELINE™ II Extra Extra Soft**

LET OP: Reinig de Lucitone Digital Print-toestellen niet met stoom.

Vragen en ondersteuning

Neem contact op met het technische team van Dentsply Sirona:

- E-mail: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefoon: 800-243-1942

Fabrikant:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 USA
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

CE REP DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Duitsland
Tel. +49/6181/5950

Rx only CE
2797

Carbon is een geregistreerd handelsmerk van Carbon, Inc.

†De handelsmerken SOFRELINER TOUGH® Soft en SOFRELINER TOUGH® Medium zijn eigendom van Tokuyama Corporation.

**De handelsmerken GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft zijn eigendom van GC Corporation.

906159-BE REV 2 (02/21)

Bruksanvisning

A. Indikationer för användning

Lucitone Digital Print™ 3Dprotesharts är en lätthärdande harts som är indikerad för tillverkning av protesbaser i dentallaboratorier, inklusive helproteser och utanpåliggande implantatproteser.

Lucitone Digital Try-In™ 3D utprovningsharts används som ett utprovningsskivmaterial för utvärdering före tillverkning av den slutliga protesen.

- Framställningen av dessa proteser kräver datorunderstödd design and och tillverkning (CAD/CAM) med en additiv skrivare.

Lucitone Digital Fuse™ steg 1 - 3D tandkonditioneringsagent är indikerat för användning för förstärkning av bindningen mellan proteständer och protesbas.

Lucitone Digital Fuse™ steg 2 - 3D protesbindningsharts bidrar till att binda protesbasen vid proteständerna samt för reparation med användning av traditionella tekniker.

Lucitone Digital Fuse™ steg 3 - 3D protestätning är ett lätthärdande tätningsmedel som skapar en slät, glansig yta på protesen.

B. Krav för protestillverkning

- > Fil i STL-format
- > Lucitone Digital Print™ 3D protesharts
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D utprovningsharts
- > IPN 3D™ Digital proteständer
- > Lucitone Digital Fuse™ steg 1 - 3D tandkonditioneringsagent
- > Lucitone Digital Fuse™ steg 2 - 3D protesbindningsharts
- > Lucitone Digital Fuse™ steg 3 - 3D protestätning
- > Ultraljudsbad eller skakbord med rundgående rörelse
- > Isopropylalkohol (≥ 99 %)
- > UV-härdningslampa
- > inLab Speedcure™ bearbetningsenhet
- > Elektrisk värmeplatta
- > Metallbehållarkit
- > Mjuka applikatorspetsar
- > Biobond-borste, #4 platt
- > 4x4 gaskompresser
- > Pipett
- > Liten plastbehållare (se figur 5)
- > Programvara till skrivare i Carbon® 3D M-serien
- > Skrivare i Carbon® 3D M-serien

FÖRSIKTIGHET: Alla obehöriga ändringar av process, arbetsflöde, material, utrustning, parametrar eller programvara kan resultera i en enhet som inte uppfyller specifikationerna och rekommenderas inte. Kontakta Dentsply Sirona för en lista över kompatibla komponenter.

C. Kontraindikationer

Lucitone Digital Print proteskomponenter är kontraindikerade för patienter med känd överkänslighet eller allvarliga allergiska reaktioner mot någon av komponenterna.

D. Varningar

1. Lucitone Digital protesmaterial innehåller komponenter som kan orsaka hudtorrhet, sensibilisering (allergisk kontaktdermatit) eller andra allergiska reaktioner hos känsliga individer. Bär skyddshandskar, skyddsglasögon och skyddskläder vid hantering. Hudkontakt: Tvätta huden grundligt med tvål och vatten. Vid hudsensibilisering, avbryt genast användningen. Vid dermatit eller andra symptom, sök läkare. Ögonkontakt: Spola genast ögonen med rikliga mängder vatten i 15 minuter och kontakta läkare. Tvätta huden med tvål och vatten.
2. Lucitone Digital Fuse steg 1 - 3D tandkonditioneringsvätska är mycket antändlig. Håll behållare väl slutna och förvara dem/håll dem på avstånd från antändningskällor. Allergisk kontaktdermatit och andra allergiska reaktioner kan förekomma hos känsliga individer. Produkten kan orsaka hudtorrhet, sensibilisering eller andra allergiska reaktioner.

3. Lucitone Digital Fuse steg 3 - 3D protestätning (vätska/ånga) är mycket antändlig. Håll behållare väl slutna och använd/förvara dem på avstånd från antändningskällor. Misstänks kunna påverka fortplantningsförmåga/foster negativt. Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer. Undvik utsläpp till miljön. Kassera ansvarsfullt.
4. Lucitone Digital Print protesmaterial - får ej inandas eller sväljas. Hög ångkoncentration kan framkalla huvudvärk, illamående eller irritation i ögon och andningssystem. Arbeta i ett väl ventilerat utrymme. Undvik kontakt med ögonen. Bär skyddsglasögon. Alltför långvarig exponering kan vara associerad med andra mer allvarliga hälsoeffekter på munnen och måste tas i övervägande av läkaren/tandläkaren. Inandning: För ut den drabbade personen till friska luften. Ge syrgas eller konstgjord andning vid behov. Förtäring: Kontakta genast Giftcentralen.
5. Korrekt ventilation och personlig skyddsutrustning ska användas vid slipning av enheter eftersom partiklar som genereras under slipningen kan orsaka andnings-, hud- och/eller ögonirritation.
6. Isopropylalkohol är mycket antändligt. Håll behållare väl slutna och förvara dem/håll dem på avstånd från antändningskällor.

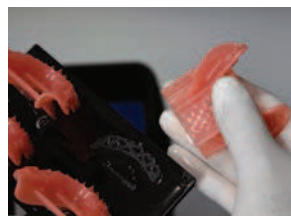
E. Försiktighetsåtgärder

1. Dessa produkter är avsedda att användas endast enligt beskrivningen i denna bruksanvisning (IFU). All användning av dessa produkter som inte följer denna bruksanvisning är helt och hållet tandvårdspersonalens ansvar.
2. Förvara hartser och systemkomponenter vid rumstemperatur (16 °C - 27 °C) och undvik direkt solljus. Håll behållare stängda när de inte används. Använd inte produkten efter utgångsdatumet. Kassera innehåll och behållare i enlighet med lokala och nationella regelverk.
3. Lucitone Digital Print™ 3D protesharts, Lucitone Digital Print™ 3D utprovningsharts och Lucitone Digital Fuse™ steg 2 - 3D protesbindningsharts: Tvätt av en 3D-utskrivna enhet med ett lösningsmedel eller polering av enheten ska göras i ett adekvat ventilerat utrymme med lämplig skyddsmask och skyddshandskar. Utgångna eller oanvända hartser ska kasseras i enlighet med lokala regelverk.
4. Lucitone Digital Fuse™ steg 1 - 3D tandkonditioneringsagent: Använd i ett väl ventilerat arbetsutrymme. Hantera tändar med lösningsresistenta handskar eller pincett. Produkten är ljuskänslig. Minimimera exponeringen för ljus och låt locket sitta på behållaren för att bibehålla en effektiv användning. Produkten är mycket volatil och antändlig. Får ej utsättas för hetta, gnistor eller öppen låga. Tillsätt inte Lucitone Digital Fuse™ steg 1 till en varm metallbehållare eller en behållare som står på den elektriska värmeplattan.
5. Lucitone Digital Fuse™ steg 3 - 3D protestätning: Använd i ett väl ventilerat arbetsutrymme. Se till att flaskan är ordentligt stängd när den inte används. Lucitone Digital Fuse™ steg 3 är volatil och mycket antändlig. Får ej utsättas för hetta, gnistor eller öppen låga. Produkten är ljuskänslig. Minimimera exponeringen för ljus och låt locket sitta på behållaren för att bibehålla en effektiv användning.
6. Följande desinficeringsmedel har framgångsrikt använts tillsammans med Lucitone Digital Print protesmaterial: Glutaraldehydbaserade, kvartära ammoniumklorider/alkoholbaserade och fenoliska sprayer. Användning av andra desinficeringsprodukter kan vara olämplig. Vanliga rengöringsmedel som används framgångsrikt inkluderar Efferdent Denture Cleanser och Polident Denture Cleanser.

F. Biverkningar

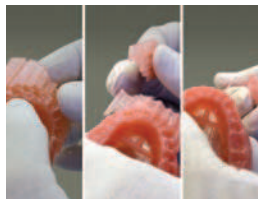
1. Lucitone digitala protesutskriftsmaterial innehåller komponenter som kan orsaka hudtorrhet eller irritation, sensibilisering (allergisk kontaktdermatit) eller andra allergiska reaktioner hos känsliga individer. Bär skyddshandskar, skyddsglasögon och skyddskläder vid hantering. Hudkontakt: Tvätta huden grundligt med tvål och vatten. Vid hudsensibilisering, avbryt genast användningen. Vid dermatit eller andra symptom, sök läkare. Ögonkontakt: Spola genast ögonen med rikliga mängder vatten i 15 minuter och kontakta läkare. Tvätta huden med tvål och vatten.

- Lucitone Digital Fuse steg 1 - 3D tandkonditioneringsvätska är mycket antändlig. Håll behållare väl slutna och förvara dem/håll dem borta från antändningskällor. Allergisk kontaktdermatit och andra allergiska reaktioner kan förekomma hos känsliga individer. Produkten kan orsaka hudtorrhet, sensibilisering eller andra allergiska reaktioner.
- Lucitone Digital Fuse steg 3 - 3D protestätning (vätska/ånga) är mycket antändlig. Håll behållare väl slutna och använd/förvara dem på avstånd från antändningskällor. Misstänks kunna påverka fortplantningsförmåga/foster negativt. Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer. Undvik utsläpp till miljön. Kassera ansvarsfullt.
- Lucitone digitala protesutskriftsmaterial: Undvik inandning och förtäring. Hög ångkoncentration kan framkalla huvudvärk, illamående eller irritation i ögon och andningssystem. Arbeta i ett väl ventilerat utrymme. Undvik kontakt med ögonen. Bär skyddsglasögon. Alltför långvarig exponering kan vara associerad med andra mer allvarliga hälsoeffekter på munnen och måste tas i övervägande av läkaren/tandläkaren.
Inandning: För ut den drabbade personen till friska luften.
Ge syrgas eller konstgjord andning vid behov.
Förtäring: Kontakta genast Giftcentralen.



Figur 1

- Bryt av kantskydd från enheten (fig. 2). **Låt stångstöden sitta kvar.** (fig. 3 och 4). **Stångstöden ska tas bort efter härdning.**



Figur 2



Figur 3



Figur 4

Symboler på produktetiketter

-  Tillverkare
-  Batchkod
-  Beställningsnummer
-  Tillverkningsdatum
-  Utgångsdatum
-  Se bruksanvisning
-  Försiktighet
-  Får ej förvaras i solljus
-  Europeisk CE-märkning
-  Medicinsk enhet
-  Endast amerikansk förskrivning
-  Förvaras vid
-  Förvaras torrt

Alla allvarliga tillbud som är relaterade till produkten ska rapporteras till tillverkaren och ansvarig myndighet enligt lokala föreskrifter.

Stegvisa instruktioner

A. Tillverkningsprocedur: UTSKRIFT

- .stl-filen(filerna) ska skapas enligt tillverkarens instruktioner för skanning och design. Skapa ett nytt Carbon M2-projekt och ladda upp .stl-filen(filerna) till utskriftsjobbet.

Välj "Lucitone Digital Print" från hartsrullgardinsmenyn vid utskrift av protesbaser med fickor.

Välj "Lucitone Digital Try-In" vid utskrift av utprovningssproteser.

Kontakta Dentsply Sirona Labs tekniska team angående utskriftsorientering, supportdesign och nesting-riktlinjer på 800-243-1942 ankn. 54212 eller dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

- Baserat på programvarurekommendationen, håll sakta ner hartsvolymen i kassetten.
- När kassett och plattform är klara och luckan är stängd, tryck på "Print" (utskrift). Skärmen ändras och visar utskriftsförloppet och uppskattad utskriftstid.

B. Tillverkningsprocedur: TVÄTT (UTPROVNINGSPROTESER OCH BASER)

Obs: Sektion H ska utföras med ordentlig ventilation. Användning av personlig skyddsutrustning rekommenderas.

- När utskriften är slutförd, ta bort uppbyggnadsplattformen från skrivaren.
- Ta bort enheter från uppbyggnadsplattformen genom att snäppa av varje enhet för hand. Använd ett moderat tryck. (Figur 1.)

- Tillsätt vatten till ett ultraljudsbad.
- Placera enheten med fickan nedåt, (om tillämpligt) i en plastbehållare och tvätta den med isopropylalkohol ($\geq 99\%$ IPA) i två bad med fräsch $\geq 99\%$ IPA varje gång. Använd ett ultraljudsbad och tvätta enheten i två (2) minuter (1:a cykeln), följt av en (1) minut (2:a cykeln). **Behållaren ska vara stängd när den placeras i ultraljudsbadet.** Tvätta varje enhet var för sig. (Fig. 5 och 6.)



Figur 5



Figur 6

FÖRSIKTIGHET: Utdragen exponering för $\geq 99\%$ IPA kan förändra enhetens fysiska egenskaper. Följ tvättiderna noga.

När du tvättar baser med fickor, ta upp dem från den första tvättcykeln och använd en blöt borste (fuktad med $\geq 99\%$ IPA) för att säkerställa att tandfickorna är fria från hartsrester. (Figur 7.)

FÖRSIKTIGHET: Hartsrester i tandfickor kan påverka passform och fäste.



Figur 7

FÖRSIKTIGHET: Hartsrester i tandfickor kan påverka passform och fäste.

När du tvättar en utprovningsprotos, ta upp den från den första tvättcykeln och använd en blöt borste (fuktad med $\geq 99\%$ IPA) för att tvätta ocklusala ytor och mellanrum mellan tänderna. (Figur 8.)



Figur 8

FÖRSIKTIGHET: Hartsrester på ocklusala ytor kan påverka ocklusion.

FÖRSIKTIGHET: Tvätta inte proteser i "använd" IPA.

Obs: Vid användning av ett skakbord med rundgående rörelse, tvätta först enheten i tre (3) minuter (1:a cykeln) och därefter i två (2) minuter (andra cykeln).

5. Blås enheten torr med tryckluft för att säkerställa att alla delar är helt torra innan du övergår till tandsammanfogning/bindning.

C. Tillverkningsprocedur: SAMMANFOGNING (BINDNING)

För efterhärdning av en utprovningsprotos, gå till sektion K.

Obs: Sektion I ska utföras med ordentlig ventilation. Användning av personlig skyddsutrustning rekommenderas.

1. Anslut den elektriska värmeplattan till ström och ställ in temperaturen på $90\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Obs: Om den elektriska värmeplattan inte är digital, ställ in temperaturen på $100\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Låt den elektriska värmeplattan förvärmas i minst tio (10) minuter.

Obs: Temperaturinställningen måste eventuellt justeras en aning jämfört med den rekommenderade inställningen pga. flera faktorer.

2. Placera IPN 3D Digital protoständer i respektive fickor för att kontrollera den torra passformen. Vid behov, använd borrar eller andra verktyg för att avlägsna "gjut" från tänderna.
3. Skaka flaskan med Lucitone Digital Fuse steg 1 - 3D tandkonditioneringsagent för att säkerställa att den är välblandad. Håll en lämplig mängd Fuse steg 1 i den runda metallbehållaren upp till toppen av skuminsatsen. (Figur 9) Se säkerhetsföreskrifterna.

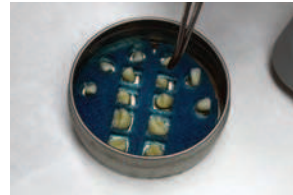


Figur 9

FÖRSIKTIGHET: Om du använder en otillräcklig mängd Fuse steg 1 kommer det att försämra tandbindningsförmågan.

FÖRSIKTIGHET: Se till att inga fasta partiklar ansamlas i metallbehållaren och på skuminsatsen. Det kan försämra tandbindningsförmågan.

4. Använd en pincett för att placera upp till fjorton (14) IPN 3D Digital protoständer i hålen, så att tänderna är positionerade med åskanten (ridge lap) neråt och har kontakt med vätskan. Om vätskan inte är i nivå med toppen av skuminsatsen, tillsätt mer Fuse steg 1 till metallbehållaren. Sätt genast tillbaka locket på behållaren. (Figur 10.)



Figur 10

5. Placera den tandfyllda behållaren inuti metallringen på den elektriska värmeplattan tills $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ -rektangeln på temperaturremsan blir grön (tar oftast fyra (4) till sex (6) minuter). Se säkerhetsföreskrifterna. (Figur 11.)



Figur 11

FÖRSIKTIGHET: Tandbindningsstyrkan försämras om inte värmningstemperaturer på minst $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ används för att påskynda processen.

6. Ta försiktigt bort metallbehållaren från den elektriska värmeplattan. Ta av locket från metallbehållaren och använd pincett för att ta upp tänderna. Låt tänderna lufttorka i minst två (2) minuter. Torka inte av tänderna.
7. Sätt genast tillbaka locket på metallbehållaren. Sätt inte tillbaka metallbehållaren på den elektriska värmeplattan förrän du ska bearbeta nästa uppsättning tänder.
8. Applicera en liten mängd Lucitone Digital Fuse steg 2 - 3D protesbindningsharts i tandfickorna (två (2) tänder åt gången). (Figur 12) Var försiktig så att det inte kommer in harts i angränsande fickor. För in tänderna i tandfickorna (figur 13) och tryck på den ocklusala ytan. Håll tänderna på plats medan du avlägsnar överskottsharts från den buckala sidan med en 4x4 gaskompress.



Figur 12



Figur 13

Obs: Fuse 2 finns i nyanser som matchar Lucitone Digital Print 3D protesharts. Fuse 2 med originalnyans kan användas som en universalbindningslösning för alla proteshartsnyanser, med undantag för mörk rödaktig rosa.

9. Fortsätt att hålla tänderna på plats och använd UV-ljus för att härdna de buckala sidorna på de två (2) tänderna i tio (10) sekunder. (Figur 14.)



Figur 14

FÖRSIKTIGHET: Placera ett finger över den angränsande tandhålan för att undvika att överskottsharts härdar.

10. Avlägsna överskottsharts från den linguala sidan med en 4x4 gaskompress. Fortsätt att hålla tänderna på plats och låt härdas i tio (10) sekunder. (Figur 15.)



Figur 15

FÖRSIKTIGHET: Placera ett finger över den angränsande tandhålan för att undvika att överskottsharts härdar.

11. Upprepa denna process för att sammanfoga de återstående tänderna med protesbasen (två (2) tänder åt gången).
12. Använd en mjuk applikatorspets för att applicera ett tunt lager av Lucitone Digital Fuse steg 3 - 3D protestätning runt tändernas kanter och mellanrum där Lucitone Digital Fuse steg 2 - 3D protesbindningsharts applicerades. (Figur 16.)



Figur 16

Nu är protesen redo för efterhärdning.

D. Tillverkningsprocedur: HÄRDA SAMMANFOGAD PROTES

För efterhärdning av en utprovningssprotes, gå till sektion K.

FÖRSIKTIGHET: Härdas inte mer än två (2) enheter åt gången i efterhärdningssteget. Annars kan dålig tandbindning och dålig passform bli följden.

1. Placera försiktigt upp till två (2) protesbågar med den ocklusala/tandsidan vänd uppåt (figur 17) på tallriken inuti inLab Speedcure-bearbetningsenheten.

Obs: När två (2) enheter härdas samtidigt, positionera de anteriora tänderna på varje enhet vänd mot mitten av tallriken. (Figur 17.)

FÖRSIKTIGHET: Stapla inte och placera inte enheter på ett sådant sätt att de kommer i direkt kontakt med efterbearbetningslampor.

2. Välj först menyalternativet "Lucitone Digital" och därefter "Denture Base" (protesbas). Programmet körs i tio (10) minuter, följt av tre minuters avsvälning. När en sida har härdats, vänd på bågen/bågarna och härdas vävnadssidan med användning av samma menyalternativ. Programmet körs i tio (10) minuter, följt av tre minuters avsvälning.

FÖRSIKTIGHET: Om du hanterar enheten innan den tre minuter långa avsvälningssfasen är klar, kan detta försämma enhetens passform.

E. Tillverkningsprocedur: EFTERHÄRDNING FÖR UTPROVNINGSPROTES

FÖRSIKTIGHET: Härdas inte mer än två (2) enheter åt gången i efterhärdningssteget.

1. Placera försiktigt upp till två (2) utprovningssproteser med den ocklusala/tandsidan vänd uppåt (figur 17) på tallriken inuti Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Obs: När två (2) enheter härdas samtidigt, positionera de anteriora tänderna på varje enhet vänd mot mitten av tallriken. (Se figur 17.)



Figur 17

2. Välj först menyalternativet "Lucitone Digital" och därefter "Try-In" (utprovningssprotes). Programmet körs i tio (10) minuter, följt av tre minuters avsvälning. När en sida har härdats, vänd på bågen/bågarna och härdas vävnadssidan med användning av samma menyalternativ. Programmet körs i tio (10) minuter, följt av tre minuters avsvälning.

FÖRSIKTIGHET: Om du hanterar enheten innan den tre minuter långa avsvälningssfasen är klar, kan detta försämma enhetens passform.

F. Tillverkningsprocedur: FINISH OCH POLERING

1. Ta bort stångstöden med en kapskiva eller liknande verktyg. Minimal finishbearbetning av bågen/bågarna kan krävas.
2. För färdiga proteser, följ ditt laboratoriums rekommenderade teknik för finishbearbetning och polering.
3. Följande desinficeringsmedel har framgångsrikt använts tillsammans med Lucitone Digital Print protesmaterial: Glutaraldehydbaserade, kvartära ammoniumklorider/alkoholbaserade och fenoliska sprayer. Användning av andra desinficeringsprodukter kan vara olämplig. Vanliga rengöringsmedel som används framgångsrikt inkluderar Efferdent Denture Cleanser och Polident Denture Cleanser.

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

G. Återvinn överskott av Lucitone Digital Print-harts

Efter varje utskrift kan kvarvarande harts i kassetten hällas tillbaka i originalbehållaren (figur 18). Återvunnen harts kan användas i upp till fem (5) månader.

1. Placera originalhartsbehållaren, för det material som använts, bredvid tillbakahållningsenheten.

Obs: Olika produktpartier, nyanser eller behållare får inte blandas vid återvinning av harts.



Figur 18

2. Positionera tratten och pappersfiltret för engångsbruk. Filtret ser till att inga utskriftspartiklar eller främmande föremål hälls tillbaka ner i behållaren.
3. Placera kassetten med överskottsharts ovanpå stativet och tippa den så att kvarvarande harts rinner ner i tratten.
4. Följ instruktionerna till karbonskrivaren för korrekt rengöring av kassetten.

Obs: Harts får inte lämnas kvar i kassetten under en längre period. Återvinn harts så snart arbetet är slutfört.

H. Ytreparation

1. Förbered reparationsområdet genom att slipa och rugga upp ytan med ett karbidborr. (Figur 19)



Figur 19

2. Applicera Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparationsområdet och låt lufttorka i en minut. (Figur 20)



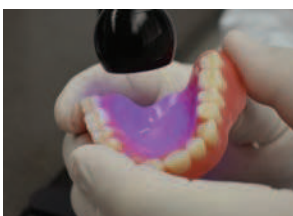
Figur 20

3. Applicera Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin på reparationsområdet med en borste. Låt materialet flöda in i reparationsområdet för att undvika luftfickor - borsta inte. (Figur 21)



Figur 21

4. Använd UV-härdningslampan och låt härda i tio sekunder. (Figur 22)



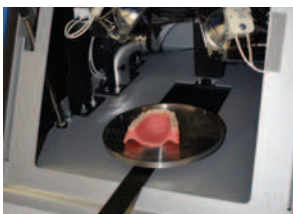
Figur 22

5. Applicera Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer på reparationsområdet. (Figur 23)



Figur 23

6. Placera därefter enheten med reparationsidan uppåt i inLab Speedcure-bearbetningsenhet. Välj först "Lucitone Digital" och därefter "Repair". Programmet körs i tio minuter, följt av tre minuters avsvälningstid. (Figur 24)



Figur 24

Obs: Härda endast en reparationsprotes åt gången. Härda endast ena sidan av bågen.

7. Slutbearbeta och polera protesen med konventionella tekniker.

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

I. Tandreparation

1. Förbered reparationsområdet genom att slipa och rugga upp ytan med ett karbidborr. (Figur 25)



Figur 25

2. Använd Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent för att behandla/konditionera ersättningständer/tänderna. Se sektion C för stegvisa instruktioner.

3. Applicera Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparationsområdet och låt lufttorka i en minut. (Figur 26)



Figur 26

4. Använd klibbigt vax för att positionera tanden/tänderna för reparation. (Figur 27)



Figur 27

5. Applicera Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin på reparationsområdet med en borste. Låt materialet flöda in i reparationsområdet för att undvika luftfickor - borsta inte. (Figur 28)



Figur 28

Obs: Lucitone Digital Fuse Step 2 finns i nyansmatchade motsvarigheter till Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. Fuse 2 med originalnyans kan användas som en universalbindningslösning för alla protesartyksnyanser, med undantag för mörk rödaktig rosa.

6. Använd UV-härdningslampan och härda båda sidor av reparationen i tio sekunder. (Figur 29)



Figur 29

- Använd en flockapplikatorspets för att applicera ett tunt lager av Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer på reparationsområdet, även runt marginaler och interproximala områden. (Figur 30)



Figur 30

- Placera enheten med reparationsidan uppåt i inLab Speedcure-bearbetningsenhet. Välj först "Lucitone Digital" och därefter "Repair" (reparation). Programmet körs i tio minuter, följt av tre minuters avsvälning. (Figur 31)



Figur 31

Obs: Härda endast en reparationsprotes åt gången. Härda endast ena sidan av bågen.

- Slutbearbeta och polera protesens med konventionella tekniker.

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

J. Reparation av fraktur

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin (en av två tekniker)

- Sätt ihop den frakturerade protesens med ett adhesivt lim eller klibbigt vax. (Figur 32A och B)



Figur 32A



Figur 32B

- Tillverka en kittmodell av silikonkitt. (Figur 33)



Figur 33

- När modellen har härdats, avlägsna protesens från modellen. (Figur 34)



Figur 34

- Förbered reparationsområdet genom att slipa och rugga upp ytan med ett karbidborr. (Figur 35)



Figur 35

- Applicera Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparationsytan och låt torka. (Figur 36)



Figur 36

- Fäst protesens på kittmodellen med klibbigt vax eller liknande material. (Figur 37)



Figur 37

- När protesens sitter på plats, applicera Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin på reparationsområdet och ljushärda i tio sekunder med UV-härdningslampan. Upprepa denna process efter behov för att åstadkomma önskat reparationstjocklek (figur 38A, B, C och D).



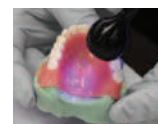
Figur 38A



Figur 38B



Figur 38C



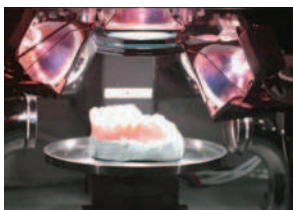
Figur 38D

- Applicera Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D Denture Sealer på reparationsområdet. (Figur 39)



Figur 39

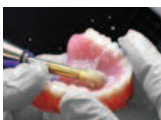
9. Placera enheten med reparationsssidan uppåt i inLab Speedcure-bearbetningsenhet. Välj först "Lucitone Digital" och därefter "Repair" (reparation). Programmet körs i tio minuter, följt av tre minuters avsvälning. (Figur 40)



Figur 40

Obs: Härdna endast en reparationsprotes åt gången. Härdna endast ena sidan av bågen.

10. Slutbearbeta och polera proteserna med konventionella tekniker. (Figur 41A, B, C och D)



Figur 41A



Figur 41B



Figur 41C



Figur 41D

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras. Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2 av 2 tekniker)

Se bruksanvisningen till Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic, avsnittet "Reparationsprocedur" för stegvisa frakturinstruktioner.

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

K. Hård relinje

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic

Se bruksanvisningen till Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic, avsnittet "Indirekt relinje-procedur" för stegvisa instruktioner.

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

L. Mjuk relinje

Dentsply Sirona rekommenderar följande mjuka relinje-material för användning med Lucitone Digital Print-proteser:


- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft och SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft och GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

FÖRSIKTIGHET: Lucitone Digital Print-enheter får inte ångrengöras.

Frågor och support

Vänligen kontakta Dentsply Sironas tekniska team:

- E-post: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefon: 800-243-1942

 Tillverkare:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 USA
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

 **EC REP** DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Tyskland
Tel. +49/6181/5950

Carbon är ett registrerat varumärke som tillhör Carbon, Inc.

†Varumärkena SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium ägs av Tokuyama Corporation.

††Varumärkena GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft ägs av GC Corporation.

906159-SE REV 2 (02/21)

Brugsanvisning

A. Brugsanvisning

Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin er en lyshærdende komposit, der er beregnet til fremstilling af protesebaser i dentallaboratorier, herunder komplette tandproteser og implanterede dækproteser.

Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin anvendes som prøvemateriale til evaluering forud for fremstilling af den endelige restaurering.

- Fremstilling af disse proteser kræver et CAD/CAM-system (teknologi til grafisk visning af teknisk design) vha. en printer med tilsætningsstoffer.

Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent er beregnet til brug ved forstærkning af bindingen af tandprotesen til protesebasen.

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin bruges som et hjælpemiddel til binding af protesebasen til tandprotesten samt reparation ved hjælp af traditionelle teknikker.

Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer er en lyshærdende fugemasse, der frembringer en glat, blank overfladefinish på protesen.

B. Krav til fremstilling af tandproteser

- > Fil i STL-format
- > Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement Resin
- > IPN 3D™ Digital Denture Teeth
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer
- > Ultralydsbad eller orbitalryster
- > Isopropylalkohol (≥ 99 %)
- > UV-hæftehærdende lys
- > inLab Speedcure™-behandlingsenhed
- > Elektrisk varmeplade
- > Metalbeholdersæt
- > Lamelapplikatorspidser
- > Biobond-børste, nr. 4 flad
- > 4x4 gazetamponer
- > Pipette
- > Lille plastbeholder (se figur 5)
- > Printersoftware til Carbon® 3D M-serien
- > Printer til Carbon® 3D M-serien

FORSIGTIG: Eventuelle uautoriserede ændringer i processen, arbejdsgangen, materialer, udstyr, parametre eller software kan resultere i en enhed, der ikke lever op til specifikationerne og anbefales ikke. Kontakt Dentsply Sirona for at få en liste over kompatible komponenter.

C. Kontraindikationer

Lucitone Digital Print Denture-komponenter er kontraindiceret hos patienter med kendt hypersensibilitet eller alvorlige allergiske reaktioner for nogle af komponenterne

D. Advarsler

1. Lucitone Digital Print Denture-materialer indeholder komponenter, der kan forårsage tørhed eller irritation af huden, sensibilisering (allergisk kontaktdermatit) eller andre allergiske reaktioner hos modtagelige personer. Bær beskyttelseshandsker, øjenværn og beskyttende beklædning ved håndtering.
Hudkontakt: Vask grundigt med vand og sæbe. Hvis der sker hudsensibilisering, må produktet ikke længere benyttes. Kontakt en læge, hvis dermatit eller andre symptomer vedvarer.
Kontakt med øjne: Skyl straks øjnene med rigelige mængder vand i 15 minutter, og kontakt en læge. Vask med vand og sæbe.
2. Lucitone Digital Fuse Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent – væsken er yderst brandfarlig. Hold beholderen godt lukket og brug/opbevar altid midlet væk fra antændelige kilder. Der kan opstå allergisk kontaktdermatit og andre allergiske reaktioner hos modtagelige personer. Produktet kan forårsage hudtørhed, sensibilisering eller andre allergiske reaktioner.

3. Lucitone Digital Fuse Step 3 – 3D Denture Sealer (væske/damp) er yderst brandfarlig. Hold beholderne godt lukket og brug/opbevar altid midlet væk fra varme eller antændelige kilder. Mistænkt for at skade fertilitet eller det ufødte barn. Skadeligt for vandlevende organismer, med langvarige virkninger. Undgå udledning til miljøet. Bortskaf indholdet.
4. Lucitone Digital Print Denture-materialer – Undgå indånding eller indtagelse. Store dampkoncentrationer kan forårsage hovedpine, kvalme og irritation af øjne og åndedrætsystemet. Arbejd i et godt ventileret område. Undgå kontakt med øjne. Bær øjenværn. Længerevarende eksponering kan være knyttet til andre mere alvorlige helbredsrisikofaktorer og skal overvejes af lægen/tandlægen.
Inhalation: Flyt personen til frisk luft. Giv ilt eller kunstigt åndedræt som påkrævet.
Indtagelse: Kontakt straks giftlinjen ved mistanke om forgiftning.
5. Ordentlig ventilation og personlige værnemidler bør anvendes, når der slibes enheder, da de partikler, der genereres under slibningen, kan forårsage respiratorisk, hud- og eller øjenirritation.
6. Isopropylalkohol er meget brandfarlig. Hold beholderne godt lukket og brug/opbevar altid midlet væk fra antændelige kilder.

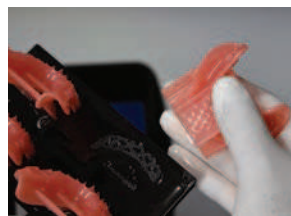
E. Forholdsregler

1. Disse produkter er kun beregnet til brug, således som det specifikt er beskrevet i brugsanvisningen (IFU). Enhver anvendelse af disse produkter, der ikke er i overensstemmelse med brugsanvisningen, sker udelukkende på den praktiserendes eget ansvar.
2. Opbevar kompositter og systemkomponenter ved stuetemperatur (16° C–27° C), og undgå direkte sollys. Hold beholderen lukket, når den ikke bruges. Produktet må ikke anvendes efter udløbsdatoen. Bortskaf indhold og beholder i overensstemmelse med lokale og national bestemmelser.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture Resin, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement Resin og Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin:
Når man vasker en 3D-printet enhed med opløsningsmiddel, eller når enheden poleres, skal det udføres i korrekt ventilerede omgivelser med anvendelse af beskyttelsesmasker og handsker. Udløbne eller ubrugte kompositter skal bortskaffes i henhold til de lokale bestemmelser.
4. Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent:
Bruges i ventilerede arbejdsomgivelser. Håndter tænder med handsker eller pincetter, der er opløsningsmiddelbestandige. Produktet er lysfølsomt. Minimer eksponering for lys, og lad låget sidde på beholderen for at opretholde den effektive brug. Produktet er meget flygtigt og brandfarligt. Undgå varme, gnister og åben ild. Tilføj ikke Lucitone Digital Fuse™ Step 1 til en varm metalbeholder, eller mens beholderen befinder sig på den elektriske varmeplade.
5. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture Sealer
Bruges i ventilerede arbejdsomgivelser. Hold flaske godt lukket, når den ikke bruges. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 er et flygtigt og yderst brandfarligt materiale. Undgå varme, gnister og åben ild. Produktet er lysfølsomt. Minimer eksponering for lys, og lad låget sidde på beholderen for at opretholde den effektive brug.
6. Følgende desinfektionsmidler er velegnede til brug med Lucitone Digital Print Denture-materialer: Glutaraldehyd-baserede, kvatenære ammoniumchlorider, kvatenære ammoniumchlorider/alkoholbaserede samt phenolsprays. Anvendelse af andre desinfektionsmidler kan være uegnet. Almindelige rengøringsmidler, som har vist sig at være velegnede, omfatter Efferdent Denture Cleanser og Polident Denture Cleanser.

F. Uønskede hændelser

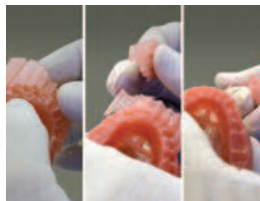
1. Lucitone Digital Print Denture-materialer indeholder komponenter, der kan forårsage tørhed eller irritation af huden, sensibilisering (allergisk kontaktdermatit) eller andre allergiske reaktioner hos modtagelige personer. Bær beskyttelseshandsker, øjenværn og beskyttende beklædning ved håndtering.
Hudkontakt: Vask grundigt med vand og sæbe. Hvis der sker hudsensibilisering, må produktet ikke længere benyttes. Kontakt en læge, hvis dermatit eller andre symptomer vedvarer.
Kontakt med øjne: Skyl straks øjnene med rigelige mængder vand i 15 minutter, og kontakt en læge. Vask med vand og sæbe.

- Lucitone Digital Fuse Step 1 – 3D Tooth Conditioning Agent-væsken er yderst brandfarlig. Hold beholderne godt lukket og brug/opbevar altid midlet væk fra antændelige kilder. Der kan opstå allergisk kontaktdermatit og andre allergiske reaktioner hos modtagelige personer. Produktet kan forårsage hudtørhed, sensibilisering eller andre allergiske reaktioner.
- Lucitone Digital Fuse Step 3 – 3D Denture Sealer (væske/damp) er yderst brandfarlig. Hold beholderne godt lukket og brug/opbevar altid midlet væk fra varme eller antændelige kilder. Mistænkt for at skade fertilitet eller det ufødte barn. Skadeligt for vandlevende organismer, med langvarige virkninger. Undgå udledning til miljøet. Bortskaf indholdet.
- Lucitone Digital Print Denture-materialer: Undgå indånding eller indtagelse. Store dampkoncentrationer kan forårsage hovedpine, kvalme og irritation af øjne og åndedrætsystemet. Arbejd i et godt ventileret område. Undgå kontakt med øjne. Bær øjenværn. Længerevarende eksponering kan være knyttet til andre mere alvorlige helbredskonsekvenser og skal overvejes af lægen/tandlægen.
Inhalation: Flyt personen til frisk luft. Giv ilt eller kunstigt åndedræt som påkrævet.
Indtagelse: Kontakt straks giftlinjen ved mistanke om forgiftning.



Figur 1

- Afbræk anlægsstøtterne fra enheden (figur 2). **Lad støttetængerne sidde.** (Figur 3 og 4). **Støttetængerne fjernes efter hærkning.**



Figur 2



Figur 3



Figur 4

- Fyld vand i ultralydsbadet.
- Anbring enheden med lommerne nedad, hvis det er relevant, i en plastbeholder, og vask med isopropylalkohol ($\geq 99\%$ IPA) 2 gange med frisk $\geq 99\%$ IPA hver gang. Brug et ultralydsbad og vask i to (2) minutter (1. cyklus) efterfulgt af et (1) minut (2. cyklus). **Beholderen skal være lukket, når den er anbragt i ultralydsbadet.** Vask hver enhed enkeltvist. (Figur 5 og 6)



Figur 5



Figur 6

FORSIGTIG: Eksponering for $\geq 99\%$ IPA for længe kan forårsage ændring i enhedens fysiske egenskaber. Overhold nøje vasketiderne.

Når man skal vaske baser med lommer, fjernes den fra den første vaskecyklus, og der bruges en våd børste (vædet med $\geq 99\%$ IPA) for at sikre, at tandlommerne er rensede for kompositrester. (Figur 7)

FORSIGTIG: Kompositrester i tandlommer kan påvirke pasform og hæftning.

Symboler på produktmærkater

-  Producent
-  Partikode
-  Genbestillingsnumre
-  Fremstillingsdato
-  Udløbsdato
-  Se brugsanvisningen
-  Forsigtig
-  Holdes væk fra direkte sollys
-  CE-mærke om europæisk overensstemmelse
-  Medicinsk udstyr
-  Receptpligtig i USA
-  Opbevares mellem
-  Opbevares tørt

Alle alvorlige hændelser i forbindelse med produktet skal indberettes til producenten og den kompetente myndighed i henhold til lokale bestemmelser.

Brugsanvisning trin for trin

A. Fremstillingsprocedure: PRINT

- .stl fil(er) skal oprettes i henhold til scannings- og designproducentens anvisninger. Opret et Carbon M2 nyt projekt, og overfør .stl fil(er) til printjobbet.

Vælg "Lucitone Digital Print" fra kompositrullemenuen til print af tandprotesebarer med lommer.

Vælg "Lucitone Digital Try-In" til print af tandproteseafprøvninger.

Kontakt Dentsply Sirona Labs teknisk team i forbindelse med printretning, supportdesign og indlejring på 800-243-1942 lokalnr. 54212 eller dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

- Hæld kompositmængden langsomt i kassetten på baggrund af softwareanbefalingerne.
- Når kassetten og platformen er klar, og døren er lukket, trykkes på 'Print'. Skærmen skifter og viser printprocessen og den forventede printid.

B. Fremstillingsprocedure: VASK (AFPRØVNING OG BASER)

Bemærk: Afsnit H skal udføres vha. korrekt ventilation. Det anbefales at bruge personlige værnemidler.

- Når printet er færdig, fjernes byggeplatformen fra printeren.
- Fjern enheder fra byggeplatformen ved at knække hver enhed af i hånden. Det kræver et moderat tryk. (Figur 1).



Figur 7

FORSIGTIG: Kompositrester i tandlommer kan påvirke pasform og hæftning.

Når man skal vaske en afprøvning, fjernes den fra den første vaskecyklus, og der bruges en våd børste (vædet med $\geq 99\%$ IPA) til at vaske den okklusale overflade samt strukturen af interdentalrummet. (Figur 8)



Figur 8

FORSIGTIG: Kompositrester på okklusale overflader kan påvirke okklusion.

FORSIGTIG: VASK IKKE PROTESER I "BRUGT" IPA.

Bemærk: Hvis der bruges en orbitalyster, udføres vaskeforløbet i tre (3) minutter (1. cyklus) efterfulgt af to (2) minutter (2. cyklus).

- Blæs enheden tør vha. trykluft for at sikre, at alle dele er grundigt tørre, før man fortsætter med tandfusionering/hæftning.

C. Fremstillingsprocedure: FUSION (HÆFTNING)

Gå videre til afsnit K, hvis det drejer sig om efterhærdning af en afprøvning.

Bemærk: Afsnit I skal udføres vha. korrekt ventilation. Det anbefales at bruge personlige værnemidler.

- Tilslut den elektriske varmeplade, og indstil temperaturen til 90°C .

Bemærk: Hvis den elektriske varmeplade ikke er digital, indstilles temperaturen til 100°C .

Lad den elektriske varmeplade varme i mindst ti (10) minutter.

Bemærk: Temperaturindstillingen skal muligvis justeres en smule i forhold til den anbefalede indstilling af forskellige årsager.

- Anbring IPN 3D Digital Denture Teeth i de respektive lommer for at kontrollere tør pasform. Hvis det er nødvendigt, bruges tandbor eller værktøj til at fjerne støbetappe fra tænderne.
- Ryst flasken med Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent for at sikre, at indholdet er blandet grundigt. Hæld nok Fuse Step 1 i den runde metalbeholder til at fylde toppen af skumindlægget. (Figur 9) Læs forholdsreglerne.



Figur 9

FORSIGTIG: Hvis der bruges en utilstrækkelig mængde Fuse Step 1, kan det kompromittere tandens hæftstyrke.

FORSIGTIG: Sørg for, at der ikke ophobes solidt materiale i metalbeholderen og skumindlægget. Det kan kompromittere tandens hæftstyrke.

- Brug pincetter til at placere op til fjorten (14) IPN 3D Digital Denture Teeth i hullerne, således at tænderne er anbragt med kantlappen nedad og i kontakt med væsken. Hvis ikke væsken er

i niveau med toppen af skumindlægget, tilføjes ekstra Fuse Step 1 til metalbeholderen. Læg straks efter låg på beholderen. (Figur 10)



Figur 10

- Anbring beholderen med tænderne i metalringen på den elektriske varmeplade, indtil firkanten med 40°C på temperaturlinjen skifter til grøn (normalt fire (4) til seks (6) minutter). Læs forholdsreglerne. (Figur 11)



Figur 11

FORSIGTIG: Tændernes hæftstyrke kompromitteres, hvis 40°C ikke opnås, eller hvis der anvendes højere varmetemperaturer til at fremskynde processen.

- Fjern forsigtigt metalbeholderen varmepladen. Fjern låget fra metalbeholderen, og brug en pincet til at få fat i tænderne. Lad tænderne lufttørre i mindst to (2) minutter. Tænderne må ikke aftørres.
- Sæt straks låget tilbage på metalbeholderen. Sæt ikke metalbeholderen tilbage på varmepladen, før det næste sæt tænder er klar til behandling.
- Påfør en lille mængde Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin til tandlommerne (to (2) tænder ad gangen). (Figur 12) Vær omhyggelig med ikke at anbringe komposit i de nærliggende lommer. Indsæt tænderne i tandlommerne (figur 13), og påfør tryk på den okklusale overflade. Hold på plads, mens det overskydende kompositmateriale fjernes fra den bukkale side vha. 4×4 gaze.



Figur 12



Figur 13

Bemærk: Fuse 2 fås i en farve, der svarer til Lucitone Digital Print 3D Denture Resin. Fuse 2 original farve kan anvendes som en universel fusioneringsmulighed til alle protetikkompositfarver med undtagelse af mørkere lyserød.

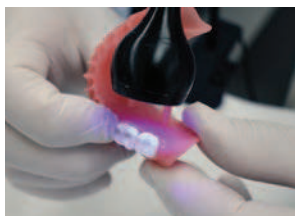
- Mens tænderne holdes på plads, bruges UV-lys til at hæfte-hærde de bukkale sider af de to (2) tænder i ti (10) sekunder. (Figur 14)



Figur 14

FORSIGTIG: Anbring en finger over den nærliggende tandlomme for at afholde overskydende komposit fra at hærde.

10. Fjern overskydende komposit fra den lingvaleside vha. 4x4 gaze. Mens tænderne fortsat holdes på plads, hæfte-hærdes i ti (10) sekunder. (Figur 15)



Figur 15

FORSIGTIG: Anbring en finger over den nærliggende tandlomme for at afholde overskydende komposit fra at hærde.

11. Gentag denne proces for at fusionere de resterende tænder til tandprotesebasen (to (2) tænder ad gangen).
12. Brug en lamelapplikatorspids til at påføre et tyndt lag Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer omkring marginerne og tændernes interproximale områder, hvor Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin blev påført. (Figur 16)



Figur 16

Tandprotesen er nu klar til efterhærdning.

D. Fremstillingsprocedure: HÆRDNING AF FUSIONERET TANDPROTESE

Gå videre til afsnit K, hvis det drejer sig om efterhærdning af en afprøvning.

BEMÆRK: Der må ikke hærdes mere end to (2) enheder ad gangen under efterhærdningstrinnet. Dette kan forårsage ringe tandhæftning og dårlig pasform i en enhed.

1. Anbring forsigtigt op til to (2) protesebuer med den okklusale/tandsiden opad (figur 17) på drejeskiven i inLab Speedcure-behandlingsenheden.

Bemærk: Hvis der hærdes to (2) enheder ad gangen, anbringes anteriore tænder for hver enhed mod midten af drejeskiven. (Figur 17)

FORSIGTIG: Stå ikke instrumenter, og anbring dem ikke på en sådan måde, at de kan komme i direkte kontakt med pærer til efterbehandlingsenheder.

2. Vælg menupunktet "Lucitone Digital" og derefter "Denture Base". Programmet kører i ti (10) minutter efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter. Når den ene side er hærdet, vendes buerne, og den dybe side/vævssiden hærdes med samme menupunkt. Programmet kører i ti (10) minutter efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter.

FORSIGTIG: Det kan kompromittere pasningsnøjagtigheden, hvis enheden håndteres, før afkølingsperioden på 3 minutter er udløbet.

E. Fremstillingsprocedure: EFTERHÆRDNING AF AFPRØVNING

FORSIGTIG: Der må ikke hærdes mere end to (2) enheder ad gangen under efterhærdningstrinnet.

1. Anbring forsigtigt op til to (2) afprøvningsbuer med den okklusale/tandsiden opad på drejeskiven i Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Bemærk: Hvis der hærdes to (2) enheder ad gangen, anbringes anteriore tænder for hver enhed mod midten af drejeskiven. (Der henvises til figur 17)



Figur 17

2. Vælg menupunktet "Lucitone Digital" og derefter "Try-In". Programmet kører i ti (10) minutter efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter. Når den ene side er hærdet, vendes buerne, og den dybe side/vævssiden hærdes med samme menupunkt. Programmet kører i ti (10) minutter efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter.

FORSIGTIG: Det kan kompromittere pasningsnøjagtigheden, hvis enheden håndteres, før afkølingsperioden på 3 minutter er udløbet.

F. Fremstillingsprocedure: FÆRDIGBEHANDLING OG POLERING

1. Fjern støttetængerne vha. skæreskiver eller lignende værktøj. Det kan være nødvendigt med minimal færdigbehandling af buerne.
2. Til den færdige tandprotese skal man følge laboratoriets anbefalede teknik i forbindelse med færdigbehandlings-, graverings- og poleringsenheder.
3. Følgende desinfektionsmidler er velegnede til brug med Lucitone Digital Print Denture-materialer: Glutaraldehyd-baserede, kvatenære ammoniumchlorider, kvatenære ammoniumchlorider/alkoholbaserede samt phenolsprays. Anvendelse af andre desinfektionsmidler kan være uegnet. Almindelige rengøringsmidler, som har vist sig at være velegnede, omfatter Efferdent Denture Cleanser og Polident Denture Cleanser.

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparatet.

G. Genindvind overskydende Lucitone Digital Print-komposit

Efter hvert print kan overskydende komposit i kassetten hældes tilbage i den originale beholder (figur 18). Den genindvundne komposit kan anvendes i op til fem (5) måneder.

1. Anbring den oprindelige kompositbeholder til de anvendte materialer i nærheden af tilbagehældningsenheden.

Bemærk: Forskellige partier, farver eller beholdere må ikke blandes, når man genindvinder komposit.



Figur 18

2. Anbring tragten og et engangspapirfilter. Filteret hjælper med at sørge for, at ingen printpartikler eller fremmedlegemer hældes tilbage i beholderen.
3. Anbring kassetten med den overskydende komposit oven på holderen, og vip den, således at den overskydende komposit flyder ned i tragten.
4. Følg brugsanvisningen til Carbon Printer for at rengøre kassetten korrekt.

Bemærk: Der må ikke sidde komposit tilbage i kassetten i længere tid. Genindvind straks, efter at printjobbet er færdigt.

H. Overfladereparation

1. Forbered reparationsområdet ved at slibe overfladen og gøre den ru med et karbidbor. (Figur 19)



Figur 19

2. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D tandkonditioneringsmiddel på reparationsområdet, og lad det lufttørre i 1 minut. (Figur 20)



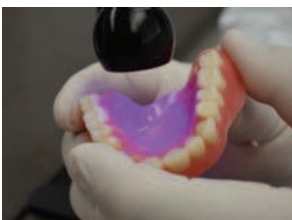
Figur 20

3. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D protesebinder på reparationsområdet med en pensel. Lad materialet flyde ind i reparationsområdet, så der ikke dannes luftlommer - brug ikke pensel. (Figur 21)



Figur 21

4. Hærd det med UV-hæftehærdende lys i 10 sekunder. (Figur 22)



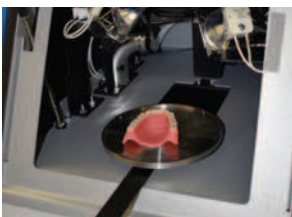
Figur 22

5. Påfør Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D protesesealer på reparationsområdet. (Figur 23)



Figur 23

6. Derefter anbringes enheden med reparationsiden opad i inLab Speedcure-behandlingsenheden. Vælg "Lucitone Digital" og derefter "Repair". Programmet kører i 10 minutter, efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter. (Figur 24)



Figur 24

Bemærk: Der må kun hærdes én protesereparation ad gangen. Hærd kun den ene side af protesen.

7. Færdiggør og poler protesen med konventionelle teknikker.

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparatet.

I. Tandreparation

1. Forbered reparationsområdet ved at slibe overfladen og gøre den ru med et karbidbor. (Figur 25)



Figur 25

2. Benyt Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D tandkonditioneringsmiddel til behandling/konditionering af erstatningstanden/tænderne. Se trinvisse instruktioner i afsnit C.

3. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D tandkonditioneringsmiddel på reparationsområdet, og lad det lufttørre i 1 minut. (Figur 26)



Figur 26

4. Brug klæbevoks til at placere tanden/tænderne, så de kan repareres. (Figur 27)



Figur 27

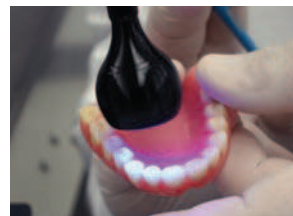
5. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D protesebinder på reparationsområdet med en pensel. Lad materialet flyde ind i reparationsområdet, så der ikke dannes luftlommer - brug ikke pensel. (Figur 28)



Figur 28

Bemærk: Lucitone Digital Fuse Step 2 fås i farvenuancer svarende til Lucitone Digital Print 3D protesekomposit. Fuse 2 originalfarvance kan anvendes som en universel fusionsmulighed til alle protetikkompositfarver med undtagelse af mørkere lyserød.

6. Hærd den ene side af reparationen i 10 sekunder med UV-hæftehærdende lys. (Figur 29)



Figur 29

7. Påfør et tyndt lag Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D protesesealer på reparationsområdet med en velouriseret applikatorspids, herunder omkring kanterne og de interproximale områder. (Figur 30)



Figur 30

8. Anbring enheden med den reparerede side opad i inLab Speedcure-behandlingsenheden, og vælg "Lucitone Digital" og derefter "Repair". Programmet kører i 10 minutter, efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter. (Figur 31)



Figur 31

Bemærk: Der må kun hærdes én protesereparation ad gangen. Hærd kun den ene side af protesen.

9. Færdiggør og poler protesen med konventionelle teknikker.

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparatur.

J. Frakturereparation

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D protesebinder (1 af 2 teknikker)

1. Klæb den brækkede protese sammen med lim eller klæbevoks. (Figur 32A & B)



Figur 32A



Figur 32B

2. Fremstil en model ved hjælp af silikonekit. (Figur 33)



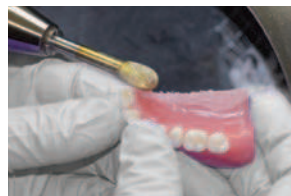
Figur 33

3. Fjern protesen fra modellen, når denne er blevet hård. (Figur 34)



Figur 34

4. Forbered reparationsområdet ved at slibe overfladen og gøre den ru med et karbidbor. (Figur 35)



Figur 35

5. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D tandkonditioneringsmiddel på reparationsoverfladen, og lad det tørre. (Figur 36)



Figur 36

6. Fastgør protesen på kitmodellen med klæbevoks eller lignende materiale. (Figur 37)



Figur 37

7. Når protesen er fastgjort, påføres der Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D protesebinder på reparationsområdet, og stedet hærdes i 10 sekunder med hæftehærdende UV-lys. Gentag denne proces efter behov for at opnå den ønskede tykkelse af reparationen (Figur 38A, B, C, & D)



Figur 38A



Figur 38B



Figur 38C



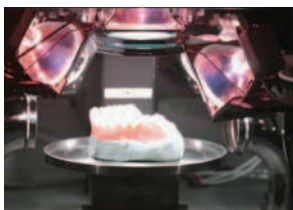
Figur 38D

8. Påfør Lucitone Digital Fuse™ Step 3 - 3D protesesealer på reparationsområdet. (Figur 39)



Figur 39

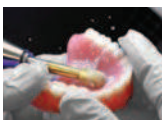
9. Anbring enheden med den reparerede side opad i inLab Speedcure-behandlingsenheden, og vælg "Lucitone Digital" og derefter "Repair". Programmet kører i 10 minutter, efterfulgt af en afkølingsperiode på 3 minutter. (Figur 40)



Figur 40

Bemærk: Der må kun hærdes én protesereparation ad gangen. Hærd kun den ene side af protesen.

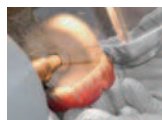
10. Færdiggør og poler protesen med konventionelle teknikker. (Figur 41A, B, C & D)



Figur 41A



Figur 41B



Figur 41C



Figur 41D

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparat.
Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2 af 2 teknikker)

Se trinvisse instruktioner om brug i afsnittet "Reparationsprocedure" i brugsanvisningen til Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic.

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparat.

K. Hård underforing

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic

Se trinvisse instruktioner i afsnittet "Indirekte underforingsprocedure" i brugsanvisningen til Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic.

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparat.

L. Blød underforing

Dentsply Sirona anbefaler følgende materialer til blød underforing til brug med Lucitone digitalt trykte proteser:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft og SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft og GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

FORSIGTIG: Damprens ikke Lucitone Digital Print-apparat.

Spørgsmål og support

Kontakt Dentsply Sironas tekniske team:

- E-mail: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefon: 800-243-1942

Producent:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 USA
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

EC REP DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Tyskland
Tlf. +49 6181 5950



Carbon er et registreret handelsmærke tilhørende Carbon, Inc.

†Varemærkerne SOFRELINER TOUGH® Soft og SOFRELINER TOUGH® Medium ejes af Tokuyama Corporation.

††Varemærkerne GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft og GC RELINE™ II Extra Extra Soft ejes af GC Corporation.

906159-DK REV 2 (02/21)

Bruksanvisning

A. Indikasjoner for bruk

Lucitone Digital Print™ 3D proteseharpiks er en lysherdende harpiks indisert for framstilling av protesebaser i tannlegelaboratorier, inkludert helproteser, og implantat-overproteser.

Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement harpiks brukes som en prøvemateriale for evaluering før framstilling av den endelige restaureringen.

- Framstilling av disse protesene krever et system for datamaskinassistert utforming og produksjon (CAD/CAM) ved bruk av en additiv skriver.

Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning middel er indikert for bruk for å forbedre festet mellom protesetenner og protesebasis.

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding harpiks brukes som et hjelpemiddel til å feste protesebasis til protesetenner, og som reparasjon ved hjelp av tradisjonelle teknikker.

Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture forseglar er et lysherdende forseglingsmiddel som gir en glatt, skinnende overflate på protesen.

B. Krav for framstilling av protese

- > Fil i STL-format
- > Lucitone Digital Print™ 3D Denture harpiks
- > Lucitone Digital Try-In™ 3D Trial Placement harpiks
- > IPN 3D™ Digital Denture tenner
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning middel
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding harpiks
- > Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture forseglar
- > Ultralydbad eller Orbital Shaker
- > Isopropylalkohol (≥ 99 %)
- > UV Tack-herdelys
- > inLab Speedcure™ prosesseringsenhet
- > Elektrisk varmeplate
- > Metallbeholdersett
- > Strømmet påførings spinner
- > Biobond børste, #4 flat
- > 4x4 gasputer
- > Pipette
- > Liten plastbeholder (se Figur 5)
- > Carbon® 3D M-serie skriverprogramvare
- > Carbon® 3D M-serie skriver

FORSIKTIG: Alle uautoriserte endringer av prosessen, arbeidsflyten, materialer, utstyr, parametere eller programvare kan føre til en enhet som er utenfor spesifikasjonen, og anbefales ikke. Kontakt Dentsply Sirona for en liste over kompatible komponenter.

C. Kontraindikasjoner

Lucitone Digital Print protese-komponenter er kontraindisert for pasienter med kjent overfølsomhet eller alvorlige allergiske reaksjoner for noen av komponentene.

D. Advarsler

1. Lucitone Digital Print protesematerialer inneholder komponenter som kan føre til tørr eller irritert hud, sensibilisere huden (allergisk kontaktdermatitt) eller andre allergiske reaksjoner hos følsomme personer. Bruk vernehansker, vernebriller og verneklær ved håndtering.
Hudkontakt: Vask grundig med såpe og vann. Hvis det opptrer sensibilisering av huden, avslutt bruken. Hvis dermatitt eller andre symptomer vedvarer, oppsøk lege.
Kontakt med øynene: Skyll øynene umiddelbart med store mengder vann i 15 minutter, og kontakt lege. Vask huden med såpe og vann.
2. Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning middel - væsken er svært brennbar. Hold beholderen godt lukket og bruk/lagre atskilt fra tennkilder. Allergisk kontaktdermatitt og andre allergiske reaksjoner kan opptre hos følsomme personer. Produktet kan føre til tørr hud, sensibilisering eller andre allergiske reaksjoner.

3. Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture forseglar (væske/damp) er svært brennbar. Hold beholdere godt lukket og bruk/lagre atskilt fra varme eller tennkilder. Mistenkt å være skadelig for fertilitet eller ufødt barn. Skadelig for liv i vann, men langvarige virkninger. Unngå utslipp i miljøet. Avfallshåndter innhold.
4. Lucitone Digital Print protesematerialer - inngå innånding eller inntak. Høy dampkonsentrasjon kan fremkalle hodepine, kvalme og irritasjon av øyne og åndedrettssystem. Arbeid i et godt ventilert område. Unngå kontakt med øyne. Bruk vernebriller. Overdreven langtidseksponering kan være forbundet med mer alvorlige helseeffekter, og må vurderes av lege/tannlege.
Innånding: Flytt offeret ut i frisk luft. Gi oksygen eller kunstig åndedrett avhengig av behov.
Inntak: Kontakt din regionale giftinformasjonssentral umiddelbart.
5. Riktig ventilasjon og personlig verneutstyr bør brukes når du sliper enheter, da partiklene som genereres under sliping kan forårsake irritasjon av luftveiene, huden og/eller øynene.
6. Isopropylalkohol er svært brennbar. Hold beholdere godt lukket og bruk/lagre atskilt fra tennkilder.

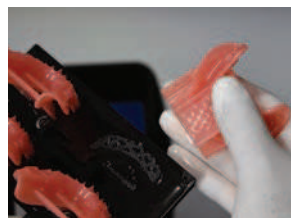
E. Forholdsregler

1. Disse produktene er ment brukt kun som spesielt angitt i bruksanvisningen (IFU). All bruk av disse produktene som ikke er i samsvar med IFU, er opp til brukerens egen vurdering, og er brukerens eget ansvar.
2. Lagre harpiks og systemkomponenter ved romtemperatur 60 °F - 80 °F (16 °C - 27 °C) og unngå direkte sollys. Hold beholderen lukket når den ikke er i bruk. Produktet skal ikke brukes etter utløpsdato. Kassering av innhold og beholdere i samsvar med lokale og nasjonale bestemmelser.
3. Lucitone Digital Print™ 3D Denture harpiks, Lucitone Digital Print™ 3D Trial Placement harpiks og Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding harpiks:
Når man vasker en 3D-printet enhet med et løsemiddel eller polerer enheten, skal det gjøres i et godt ventilert miljø med beskyttelsesmaske og hansker. Utløpt eller ubrukt harpiks skal avhendes i samsvar med lokale bestemmelser.
4. Lucitone Digital Fuse™ Step 1 – 3D Tooth Conditioning middel:
Brukes på en ventilert arbeidsplass. Håndter tennene med løsemiddelbestandige hansker eller pinsett. Produktet er lysfølsomt. Minimer eksponering for lys, og hold lokket på beholderen for å opprettholde effektiviteten. Produktet er svært flyktig og brennbar. Unngå varme, gnister og åpen ild. Tilsett ikke Lucitone Digital Fuse™ Step 1 i en arm metallbeholder eller mens beholderen er på den elektriske varmeplaten.
5. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 – 3D Denture forseglar:
Brukes på en ventilert arbeidsplass. Hold flasken godt lukket når den ikke brukes. Lucitone Digital Fuse™ Step 3 er flyktig og svært brennbar. Unngå varme, gnister og åpen ild. Produktet er lysfølsomt. Minimer eksponering for lys, og hold lokket på beholderen for å opprettholde effektiviteten.
6. De følgende desinfeksjonsmidlene er blitt brukt vellykket med Lucitone Digital Print protesematerialer: Glutaraldehyd-basert, kvaternære ammoniumklorider, kvaternære ammoniumklorider/alkoholbasert og fenolsprayer. Bruk av andre desinfiseringsprodukter kan være uegnet. Vanlige rengjøringsmidler som er blitt brukt vellykket inkluderer Efferdent Denture Cleanser og Polident Denture Cleanser.

F. Negative reaksjoner

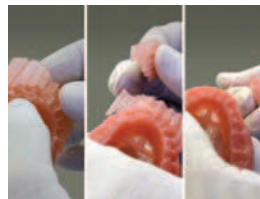
1. Lucitone Digital Print protesematerialer inneholder komponenter som kan føre til tørr eller irritert hud, sensibilisere huden (allergisk kontaktdermatitt) eller andre allergiske reaksjoner hos følsomme personer. Bruk vernehansker, vernebriller og verneklær ved håndtering.
Hudkontakt: Vask grundig med såpe og vann. Hvis det opptrer sensibilisering av huden, avslutt bruken. Hvis dermatitt eller andre symptomer vedvarer, oppsøk lege.
Kontakt med øynene: Skyll øynene umiddelbart med store mengder vann i 15 minutter, og kontakt lege. Vask huden med såpe og vann.

- Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning middel væsken er svært brennbar. Hold beholdere godt lukket og bruk/lagre atskilt fra tennkilder. Allergisk kontaktdermatitt og andre allergiske reaksjoner kan opptre hos følsomme personer. Produktet kan føre til tørr hud, sensibilisering eller andre allergiske reaksjoner.
- Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture forsegler (væske/damp) er svært brennbar. Hold beholdere godt lukket og bruk/lagre atskilt fra varme eller tennkilder. Mistenkt å være skadelig for fertilitet eller uført barn. Skadelig for liv i vann, men langvarige virkninger. Unngå utslipp i miljøet. Avfallshåndter innhold.
- Lucitone Digital Print protesematerialer: Unngå innånding eller inntak. Høy dampkonsentrasjon kan fremkalle hodepine, kvalme og irritasjon av øyne og åndedrettssystem. Arbeid i et godt ventilerert område. Unngå kontakt med øyne. Bruk vernebriller. Overdreven langtidseksponering kan være forbundet med mer alvorlige helseeffekter, og må vurderes av lege/tannlege. Innånding: Flytt offeret ut i frisk luft. Gi oksygen eller kunstig åndedrett avhengig av behov. Inntak: Kontakt din regionale giftinformasjonssentral umiddelbart.



Figur 1

- Bryt av gjerdestøtter fra enheten (Figur 2). **La stangstøttene være.** (Figur 3 og 4). **Stangstøttene vil bli fjernet etter herding.**



Figur 2



Figur 3



Figur 4

Symboler på produktetiketter

-  Produsent
-  Batch-kode
-  Bestillingsnummer
-  Produksjonsdato
-  Utløpsdato
-  Se bruksanvisningen
-  Forsiktig
-  Oppbevares vekk fra sollys
-  CE europeisk samsvarsmerking
-  Medisinsk enhet
-  U.S. kun på resept
-  Lagre mellom
-  Hold tørt

Tilvirker og kompetent myndighet skal informeres om eventuelle alvorlige hendelser relatert til produktet i samsvar med lokale forskrifter.

Trinnvise instruksjoner

A. Prosedyre for framstilling: UTSKRIFT

- .stl fil(er) skal opprettes i henhold til produsenten av skanning og design sine instruksjoner. Opprett nytt Carbon M2 prosjekt og last opp .stl fil(er) for utskriftsjobben.

Velg "Lucitone Digital Print" fra harpiks-nedtrekksmenyen når man skriver ut protesebaser med lommer.

Velg "Lucitone Digital Try-In" ved utskrift av prøveproteser.

Kontakt Dentsply Sirona Lab Technical Team for orientering av utskrift, support design og nesting retningslinjer på 800-243-1942 linje 54212 eller dsdigitaldentures@dentsplysirona.com

- Basert på programvareanbefalinger, tøm harpiksvolumet sakte inn i kassetten.
- Med en gang kassetten og plattformen er klar, og døren er lukket, start "Print". Skjermen vil endres for å vise utskriftsprosessen og estimere utskriftstid.

B. Prosedyre for framstilling: VASK (PRØVER OG BASER)

Merk: Avsnitt H skal utføres under tilstrekkelig ventilasjon. Bruk av personlig verneutstyr anbefales.

- Når utskriften er ferdig, ta byggeplattformen ut av skriveren.
- Fjern enheter fra byggeplattformen ved bryte av enheten for hånd. Moderat trykk er nødvendig. (Figur 1).

- Ha vann i ultralydbadet.
- Plasser enheten med lommen ned, hvis aktuelt, i en plastbeholder og vask med isopropylalkohol ($\geq 99\%$ IPA) med en to-badsmodell med ny $\geq 99\%$ IPA hver gang. Ved hjelp av et ultralydbad, vask i to (2) minutter (1. syklus), etterfulgt av ett (1) minutt (2. syklus). **Beholderen skal lukkes når den plasseres i ultralydbadet.** Vask hver enhet individuelt. (Figur 5 og 6)



Figur 5



Figur 6

FORSIKTIG: Forlenget eksponering til $\geq 99\%$ IPA kan føre til endringer av fysiske egenskaper til enheten. Følg vasketidene nøye.

Når man vasker baser med lommer, ta ut av første badesyklus og bruk en våt børste (fuktet med $\geq 99\%$ IPA) for å sikre at tannlommene er rene for harpiksrester. (Figur 7)

FORSIKTIG: Harpiksrester i tannlommer kan påvirke tilpasning og feste.



Figur 7

FORSIKTIG: Harpiksrester i tannlommer kan påvirke tilpasning og feste.

Når man vasker en prøve, ta ut av første badesyklus og bruk en våt børste (fuktet med $\geq 99\%$ IPA) for vaske okklusal overflate og interproksimalt for tenner. (Figur 8)



Figur 8

FORSIKTIG: Harpiksrester på okklusale overflater kan påvirke okklusjon.

FORSIKTIG: IKKE VASK PROTESER I "BRUKT" IPA.

Merk: Hvis du bruker Orbital Shaker, gjennomfør vask i tre (3) minutter (1. syklus), etterfulgt av to (2) minutter (2. syklus).

- Blås tørr enheten med trykkluft, for å sikre at alle deler er grundig tørket før man fortsetter med tann-festing/liming.

C. Prosedyre for framstilling: FESTING (LIMING)

For etterherding av en prøve, gå til avsnitt K.

Merk: Avsnitt I skal utføres under tilstrekkelig ventilasjon. Bruk av personlig verneutstyr anbefales.

- Sett inn støpslet til den elektriske varmeplaten og sett temperaturen til 90 °C.

Merk: Hvis den elektriske varmeplaten ikke er digital, sett den til 100 °C.

La den elektriske varmeplaten forvarmes i minst ti (10) minutter.

Merk: Temperaturinnstillingen kan måtte justeres litt fra de anbefalte innstillingen, på grunn av flere faktorer.

- Plasser IPN 3D Digital Denture tenner i de respektive lommene for å sjekke for tørr tilpasning. Om nødvendig, bruk tannfiler eller verktøy for å fjerne "grader" fra tennene.
- Rist flasken med Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning middel for å sikre at innholdet er grundig blandet. Tøm tilstrekkelig Fuse Step 1 i den runde metallbeholderen for å fylle opp til toppen av skuminnstaset. (Figur 9) Se forholdsregler.



Figur 9

FORSIKTIG: Bruk av utilstrekkelig mengde med Fuse Step 1 vil virke inn på tannlimstyrken.

FORSIKTIG: Hold metallbeholderen og skuminnstaset fri for opphoping av faste stoffer. Dette kan virke inn på tannlimstyrken.

- Bruk pinsetter til å plassere opp til fjorten (14) IPN 3D Digital Denture Teeth i hullene slik at tennene er posisjonert med mønekanten ned og

o kontakt med væsken. Hvis væsken ikke er på nivå med toppen av skuminnstaset, fyll på mer Fuse Step 1 i metallbeholderen. Sett lokket på beholderen umiddelbart. (Figur 10)



Figur 10

- Plasser den tannfylte beholderen inne i metallringen på den elektriske varmeplaten til 40 °C-rektanglet på temperaturstripen blir grønn (normalt i løpet av fire (4) til seks (6) minutter). Se forholdsregler. (Figur 11)



Figur 11

FORSIKTIG: Tann-limstyrke vil bli kompromittert hvis 40 °C ikke nås, eller hvis det brukes en høyere varmetemperatur for å framskynde prosessen.

- Fjern metallbeholderen forsiktig fra den elektriske varmeplaten. Ta lokket av metallbeholderen og bruk pinsett for å ta ut tennene. La tennene lufttørke i minimum to (2) minutter. Ikke tørk av tennene.
- Sett tilbake lokket på metallbeholderen umiddelbart. Sett ikke tilbake metallbeholderen på den elektriske varmeplaten før du er klar til å behandle det neste settet med tenner.
- Påfør en liten mengde med Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks i tannlommene (to (2) tenner i gangen). (Figur 12) Pass på å ikke plassere harpiksen i tilstøtende lommer. Sett tennene inn i tannlommene (Figur 13) og påfør trykk på okklusal overflate. Hold på plass mens du fjerner overskudd av harpiksmateriale fra bukkal side med 4x4 gas.



Figur 12



Figur 13

Merk: Fuse 2 er tilgjengelig i fargematched ekvivalenter til Lucitone Digital Print 3D Denture harpiks. Fuse 2 original farge kan brukes som et universelt festealternativ for alle proteseharpiksfarger, med unntak av mørk rødaktig rosa.

- Mens du fortsatt holder tennene på plass, bruk UV-lys til å punktherde bukkale sider av de to (2) tennene i ti (10) sekunder. (Figur 14)



Figur 14

FORSIKTIG: Plasser fingeren over den tilstøtende tannlommen for å hindre overskuddsharpiks å herde.

10. Fjern overskudd av harpiksmateriale fra lingual side med 4x4 gas. Mens du fortsatt holder tennene på plass, punktherd i ti (10) sekunder. (Figur 15)



Figur 15

FORSIKTIG: Plasser fingeren over den tilstøtende tannlommen for å hindre overskuddsharpiks å herde.

11. Gjenta prosessen for å feste resten av tennene i protesebasen (to (2) tenner om gangen).
12. Bruk en strømmet påføringspinne til å påføre et tynt lag med Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture forsegler rundt kantene og de interproksimale områdene til tennene der Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks ble påført. (Figur 16)



Figur 16

Protesen er nå klar for etterherding.

D. Prosedyre for framstilling: HERDE FESTET PROTESE

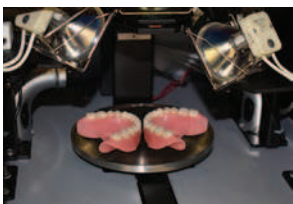
For etterherding av en prøve, gå til avsnitt E.

FORSIKTIG: Ikke herd mer enn to (2) enheter om gangen under etterherdetrinnet. Dette kan føre til dårlig tannliming og dårlig tilpasning til en enhet.

1. Plasser forsiktig opp til to (2) protesebuer, okklusal/tann-side opp (Figur 17), på den roterende platen inne i inLab Speedcure prosesseringsenhet.

Merk: Når man herder to (2) enheter samtidig, posisjoner anteriøre tenner til hver enhet mot midten av den roterende platen. (Figur 17)

FORSIKTIG: I stable enheter eller posisjoner enheter på en måte som tillater direkte kontakt pærene til postprosesseringsenheter.



Figur 17

2. Velg menyalternativet "Lucitone Digital" og deretter "Denture Base". Programmet vil kjøre i ti (10) minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling. Etter at én side er herdet, snu buen(e) og her intaglio/ vev-siden med samme menyalternativ. Programmet vil kjøre i ti (10) minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling.

FORSIKTIG: Håndtering av enheten før nedkjølingen på 3 minutter, kan påvirke nøyaktigheten til tilpasningen.

E. Prosedyre for framstilling: PRØVE ETTERHERDING

FORSIKTIG: Ikke herd mer enn to (2) enheter om gangen under etterherdetrinnet.

1. Plasser forsiktig opp til to (2) testebuer, okklusal/tann-side opp, på den roterende platen inne i Dentsply Sirona inLab Speedcure.

Merk: Når man herder to (2) enheter samtidig, posisjoner anteriøre tenner til hver enhet mot midten av den roterende platen. (Se Figur 17)

2. Velg menyalternativet "Lucitone Digital" og deretter "Try-In". Programmet vil kjøre i ti (10) minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling. Etter at én side er herdet, snu buen(e) og her intaglio/ vev-siden med samme menyalternativ. Programmet vil kjøre i ti (10) minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling.

FORSIKTIG: Håndtering av enheten før nedkjølingen på 3 minutter, kan påvirke nøyaktigheten til tilpasningen.

F. Prosedyre for framstilling: FULLFØR OG POLER

1. Fjern støttestenger med kutteskive eller lignende verktøy. Minimal overflatebehandling av buen(e) kan være nødvendig.
2. For endelige protoser, følg ditt laboratoriums anbefalte teknikk for fullførings-, pyntings-, retusjerings- og poleringsenheter.
3. De følgende desinfeksjonsmidlene er blitt brukt vellykket med Lucitone Digital Print protesematerialer: Glutaraldehyd-basert, kvaternære ammoniumklorider, kvaternære ammoniumklorider/ alkoholbasert og fenolsprayer. Bruk av andre desinfiseringsprodukter kan være uegnet. Vanlige rengjøringsmidler som er blitt brukt vellykket inkluderer Efferdent Denture Cleanser og Polident Denture Cleanser.

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

G. Resirkuler overskudd av Lucitone Digital Print harpiks

Etter hver utskrift kan harpiksrester i kassetten tømmes tilbake i den originale beholderen (Figur 18). Den resirkulerte harpiksen kan brukes i opp til fem (5) måneder.

1. Plasser den originale harpiksbeholderen, for materialet som er bli brukt ved tilbaketømmeenheten.

Merk: Forskjellige batcher, farger eller beholdere skal ikke blandes ved resirkulering av harpiks.



Figur 18

2. Posisjoner den koniske traktet og engangs papirfilter. Filteret vil sikre at ingen utskrevne partikler eller fremmedlegemer tømmes tilbake i beholderen.
3. Plasser kassetten med overskuddsharpiks øverst på stativet, og vipp den slik at overskuddsharpiksen renner inn i traktet.
4. Følg instruksjonene til Carbon Printer for å rengjøre kassetten korrekt.

Merk: Harpiks skal ikke stå i kassetten over lengre tid. Resirkuler umiddelbart etter at utskriftsjobben er fullført.

H. Overflatereparasjon

1. Klargjør reparasjonsområdet ved å slippe og rue opp overflaten med en karbid-bur. (Figur 19)



Figur 19

2. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparasjonsområdet og lufttørk i 1 minutt. (Figur 20)



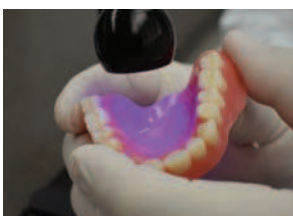
Figur 20

3. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks på reparasjonsområdet med en børste. La materialet flyte inn i reparasjonsområdets luftlommer - ikke børst. (Figur 21)



Figur 21

4. Bruke UV Tack-herdelys, herd i 10 sekunder. (Figur 22)



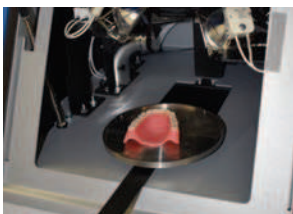
Figur 22

5. Påfør Lucitone Digital Fuse™ Step 3- 3D Denture Sealer på reparasjonsområdet. (Figur 23)



Figur 23

6. Deretter, plasser enheten med reparasjonsside inn i inLab Speedcure prosesseringsenhet. Velg "Lucitone Digital" og deretter "Repair". Programmet vil kjøre i 10 minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling. (Figur 24)



Figur 24

Merk: Herd kun en reparert protese om gangen. Herd kun én side av buen

7. Overflatebehandle og poler protesen med vanlige teknikker.

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

I. Tannreparasjon

1. Klargjør reparasjonsområdet ved å slippe og rue opp overflaten med en karbid-bur. (Figur 25)



Figur 25

2. Bruk Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent til å behandle/forberede tannen/tennene som skal skiftes ut. Se avsnitt C for trinnvise instruksjoner.

3. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparasjonsområdet og lufttørk i 1 minutt. (Figur 26)



Figur 26

4. Bruk klebende voks til å plassere tannen/tennene for reparasjon. (Figur 27)



Figur 27

5. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks på reparasjonsområdet med en børste. La materialet flyte inn i reparasjonsområdets luftlommer - ikke børst. (Figur 28)



Figur 28

Merk: Lucitone Digital Fuse Step 2 leveres i nyansetilpassede ekvivalenter til Lucitone Digital Print 3D Denture harpiks. Fuse 2 original farge kan brukes som et universelt festealternativ for alle proteseharpiksfarger, med unntak av mørk rødaktig rosa.

6. Bruke UV Tack-herdelys, herd hver side av reparasjonen i 10 sekunder. (Figur 29)



Figur 29

7. Bruk en Flocked applikatorspiss til å påføre et tynt lag med Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Denture Sealer på reparasjonsområdet, inkludert rundt kantene og interproximale områder. (Figur 30)

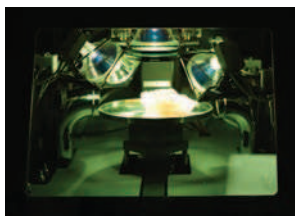


Figur 30



Figur 34

8. Plasser enheten med reparasjonssiden opp i inLab Speedcure prosesseringsenhet og velg "Lucitone Digital" og deretter "Repair". Programmet vil kjøre i 10 minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling. (Figur 31)



Figur 31

Merk: Herd kun en reparert protese om gangen. Herd kun én side av buen.

9. Overflatebehandle og poler protesen med vanlige teknikker.

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

J. Frakturreparasjon

Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks (1 av 2 teknikker)

1. Kleb sammen den frakturerte protesen med et klebende lim eller klebende voks. (Figur 32A og B)



Figur 32A



Figur 32B

2. Lag en kittmodell ved hjelp av silikonkitt. (Figur 33)



Figur 33

3. Fjern protesen fra modellen etter at den er herdet. (Figur 34)

4. Klargjør reparasjonsområdet ved å slippe og rue opp overflaten med en karbid-bur. (Figur 35)



Figur 35

5. Påfør Lucitone Digital Fuse Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent på reparasjonsområdet og la det tørke. (Figur 36)



Figur 36

6. Fest protesen på kittmodellen med klebende voks eller lignende materiale. (Figur 37)



Figur 37

7. Etter at protesen er festet, påfør Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding harpiks på reparasjonsområdet og herd til klebrig i 10 sekunder med UV Tack-herdelys. Gjenta denne prosessen etter behov for å oppnå ønsket reparasjonstykkelse (Figur 38A, B, C og D)



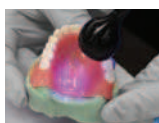
Figur 38A



Figur 38B



Figur 38C



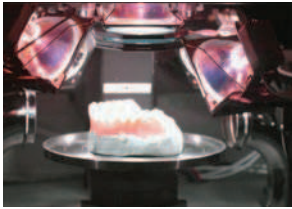
Figur 38D

8. Påfør Lucitone Digital Fuse™ Step 3- 3D Denture Sealer på reparasjonsområdet. (Figur 39)



Figur 39

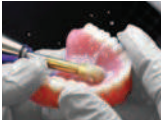
9. Plasser enheten med reparasjonssiden opp i inLab Speedcure prosesseringsenhet og velg "Lucitone Digital" og deretter "Repair". Programmet vil kjøre i 10 minutter etterfulgt av en 3-minutters nedkjøling. (Figur 40)



Figur 40

Merk: Herd kun en reparert protese om gangen. Herd kun én side av buen.

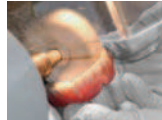
10. Overflatebehandle og poler protesen med vanlige teknikker. (Figur 41A, B, C og D)



Figur 41A



Figur 41B



Figur 41C



Figur 41D

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.
Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic (2 av 2 teknikker)

Se bruksanvisningen for Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic, avsnittet "Reparasjonsprosedyre" for trinnvise instruksjoner for fraktur.

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

K. Hard omforming

Lucitone® HIPA - High Impact Pour Acrylic

Se bruksanvisningen for Lucitone HIPA - High Impact Pour Acrylic, avsnittet "Prosedyre indirekte omforming" for trinnvise instruksjoner.

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

L. Myk omforming

Dentsply Sirona anbefaler følgende myke omformingsmaterialer for bruk med Lucitone Digital Print proteser:

- Tokuyama SOFRELINER TOUGH® Soft og SOFRELINER TOUGH® Medium†
- GC Corporation GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft††

FORSIKTIG: Lucitone Digital Print-enheter skal ikke dampvaskes.

Spørsmål og støtte

Kontakt Dentsply Sirona tekniske team:

- E-post: dsdigitaldentures@dentsplysirona.com
- Telefon: 800-243-1942

 Produsent:
Dentsply Sirona
1301 Smile Way
York, PA 17404 USA
Tel. 800-243-1942
dentsplysirona.com

 **DeguDent GmbH**
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Tyskland
Tlf. +49/6181/5950

Carbon er et registrert varemerke som tilhører Carbon, Inc.

†Varemerkene SOFRELINER TOUGH® Soft and SOFRELINER TOUGH® Medium eies av Tokuyama Corporation.

††Varemerkene GC RELINE™ II Soft, RELINE™ II Extra Soft and GC RELINE™ II Extra Extra Soft eies av GC Corporation.

906159-NO REV 2 (02/21)