

# dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask

## GB

 Instructions for use dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask

Only for use by dental professionals.

### 1. Intended purpose

Photopolymer for the fabrication of gingiva masks for dental models.

- 1.1 Indications
  - Fabrication of gingiva masks for dental models.
- 1.2 Contraindications
  - Not for use in the mouth.
- 1.3 Potential side effects
  - This product or one of its components may in particular cases cause hypersensitive reactions. If suspected, information on the ingredients can be obtained from the manufacturer.

### 2. Product features

- 2.1 Package sizes/Delivery forms
  - 1000 g bottle

### 2.2 Supplies

For use with:

- 3D printer, e.g. cara Print 4.0 *pro*
- Cleaning devices, e.g. cara Print Clean or ultrasonic bath
- Light polymerization device, e.g. cara Print LEDCure or HiLite Power 3D

- 2.3 Composition

(Meth)acrylate-containing monomers, photo initiators, dyes

### 3. Product application

- a. Shake vigorously in the original container for five minutes before use.
  - Note: Inadequate shaking may result in color variations and printing errors.
- b. Print the objects according to the instruction manual supplied with the 3D printer.
- c. Pre-clean the printed objects for three minutes in Isopropanol using the appropriate supplies (see Item 2.2).
- d. Thoroughly remove remaining liquids using compressed air.
- e. Repeat step c using pure Isopropanol for two minutes.
  - Note:
    - The objects should not remain in the Isopropanol for more

## ES

 Instrucciones de uso dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask

**Solo para el uso por parte de profesionales de la odontología o prótesis dentales.**

### 1. Finalidad de uso

Fotopolímero para la fabricación de máscaras de encíaspara modelos dentales.

- 1.1 Indicaciones
  - Fotopolímero para la fabricación de máscaras de encías para modelos dentales.
- 1.2 Contraindicaciones
  - No utilizar en la boca.
- 1.3 Posibles efectos secundarios
  - En casos aislados, este producto o sus componentes pueden causar reacciones de hipersensibilidad. En caso de duda, puede solicitar información sobre los componentes al fabricante.

### 2. Características del producto

- 2.1 Medidas del embalaje/Formatos de entrega
  - Botella de 1000 g
- 2.2 Accesorios
  - Para el uso con:
    - Impresoras 3D, p. ej. cara Print 4.0 *pro*
    - Dispositivos de limpieza, p. ej. cara Print Clean o baño de ultrasonidos
    - Dispositivo de polimerización lumínica, p. ej. cara Print LEDCure o HiLite Power 3D
- 2.3 Composición
  - Monómero con (meta)acrilato, fotoiniciadores, pigmentos

### 3. Aplicación del producto

- a. Antes de utilizar agitar el producto energícamente durante 5 minutos en el recipiente original.
  - Observación: Si no se agita suficientemente pueden producirse errores de impresión y variaciones de color.
- b. Imprimir los objetos de acuerdo con el manual de instrucciones de la impresora 3D.
- c. Hacer una primera limpieza de los objetos durante 3 minutos en isopropanol, con los accesorios adecuados (véase el punto 2.2).
- d. Enjuagar a fondo el líquido adherido a las superficies con aire a presión.
- e. Repetir el paso c con isopropanol puro durante 2 minutos.
  - Observación:
    - Los objetos no deben estar sumergidos en isopropanol

## PT

 Instruções de uso dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask

**Somente para utilização por dentistas/técnicos em prótese dental.**

Resina fotopolimerizável para a produção de gingiva artificial para modelos dentários.

- 1.1 Indicações
  - Produção de gengivas artificiais para moldes dentários.
- 1.2 Contraindicações
  - Não indicado para uso na boca.
- 1.3 Possíveis efeitos colaterais
  - Em casos isolados este produto ou algum de seus componentes pode provocar reações de hipersensibilidade. Em caso de suspeita, pode-se obter informações sobre os ingredientes com o fabricante.

### 2. Características do produto

- 2.1 Tamanho da embalagem/apresentação do produto
  - Frasco de 1000g
- 2.2 Acessórios
  - Para utilizar com:
    - impressora 3D, por exemplo, cara Print 4.0 *pro*
    - equipamentos de limpeza, por exemplo, cara Print Clean ou banho de ultrassom
    - aparelho de fotopolimerização, por exemplo, cara Print LEDCure ou HiLite Power 3D
- 2.3 Composição
  - Monômeros contendo (meta)acrílico, fotoiniciadores, pigmentos

### 3. Utilização do produto

- a. Agitar vigorosamente o produto na embalagem original por 5 minutos antes de usar.
  - Atenção: Agitação insuficiente pode resultar em diferenças de cor e falhas de impressão.
- b. Imprimir os objetos de acordo com o manual de instruções da impressora 3D.
- c. Fazer uma pré-limpeza dos objetos impressos por 3 minutos em isopropanol com acessórios adequados (consulte o item 2.2).
- d. Remover completamente os resíduos aderentes com ar comprimido.
- e. Repetir a etapa e em isopropanol puro por 2 minutos.
  - Atenção:
    - Os objetos não devem permanecer no isopropanol por

mais de 5 minutos, caso contrário eles ficarão danificados.

- Una vez terminada la limpieza debe comprobarse que los objetos impresos están secos y sin restos de disolvente.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Realizar a exposição subsequente do objeto impresso para polimerização final na unidade de fotopolimerização, de acordo com a tabela.

Atenção: As propriedades finais dependem do cumprimento do processo de pós-cura recomendado. Recomendamos utilizar o aparelho de fotopolimerização cara Print LEDCure ou HiLite Power 3D.

mais de 5 minutos, caso contrário eles ficarão danificados.

- f. Realizar a exposição subsequente do objeto impresso para polimerização final na unidade de fotopolimerização, de acordo com a tabela.

Observação: As propriedades finais dependem do cumprimento do processo de pós-cura recomendado. Recomendamos utilizar o aparelho de fotopolimerização cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.

- Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.

- f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.

Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado. Recomendamos utilizar el dispositivo de polimerización lumínica cara Print LEDCure o HiLite Power 3D.

## DE

 Gebrauchsanweisung dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask

**Nur zur Anwendung durch zahnmmedizinisches/zahn-technisches Fachpersonal.**

### 1. Zweckbestimmung

Photopolymer zur Anfertigung von Zahnfleischmasken für Dentalmodelle.

- 1.1 Indikationen
  - Fertigung von Zahnfleischmasken für Dentalmodelle.
- 1.2 Kontraindikationen
  - Nicht zur Verwendung im Mund.
- 1.3 Potentielle Nebenwirkungen
  - Überempfindlichkeiten gegen das Produkt oder seine Bestandteile können im Einzelfall nicht ausgeschlossen werden. Inhaltsstoffe sind im Verdachtsfall beim Hersteller zu erfragen.

### 2. Produkteigenschaften

- 2.1 Packungsgrößen/Lieferformen
  - 1000 g Flasche
- 2.2 Zubehör
  - Zur Verwendung mit:
    - 3D-Drucker, z.B. cara Print 4.0 *pro*
    - Reinigungsgerät, z.B. cara Print Clean oder Ultraschallbad
    - Lichtpolymerisationsgerät, z.B. cara Print LEDCure oder HiLite Power 3D
- 2.3 Zusammensetzung
  - (Meth-)Acrylathaltige Monomere, Photoinitiatoren, Pigmente

### 3. Produktanwendung

- a. Vor der Verwendung das Produkt im Originalbehälter für 5 Minuten kräftig schütteln.
  - Hinweis: Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen und Druckfehler auftreten.
- b. Objekte entsprechend der Bedienungsanleitung des 3D-Druckers drucken.
- c. Gedruckte Objekte für 3 Minuten in Isopropanol mit geeignetem Zubehör (siehe Punkt 2.2) vorreinigen.
- d. Anhaftende Flüssigkeit mit Druckluft gründlich entfernen.
- e. Schritt c in reinem Isopropanol für 2 Minuten wiederholen.
  - Hinweis:
    - Die Objekte sollten insgesamt nicht länger als 5 Minuten

Importado e Distribuído no Brasil por Kulzer South América Ltda.

CNPJ 48.708.010/0001-02

Rua Cenzo Sbrighi, 27 – cj. 42

São Paulo – SP – CEP 05036-010

sac@kulzer-dental.com

Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton – CRO 70.705

Reservé à l'usage exclusif des chirurgiens-dentistes / prótesistes dentaires.

Additional information can be found on the download page at: [www.kulzer.com/cara-print](http://www.kulzer.com/cara-print)

Dated: 2021-10

Revisión: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

Revisão: 2021-10

## DE

 Gebrauchsanweisung dima<sup>®</sup> Print Gingiva Mask



## 사용 설명서 dima Print Gingiva Mask

**치과 전문 인력들만 사용하십시오.**

### 1. 사용 목적

치과 모형용 진지바 마스크 제작을 위한 광중합형 폴리머

#### 1.1 적용 범위

치과 모형용 진지바 마스크 제작.

#### 1.2 글기 사항

구강 내에서 사용하지 마십시오.

#### 1.3 잠재적 부작용

본 제품이나 본 제품 성분으로 인하여 특별한 경우 과민 반응을 초래할 수도 있습니다. 만약 의심이 되면, 성분에 대한 정보를 제조사로부터 얻어 볼 수 있습니다.

### 2. 제품 특징

**2.1 포장 사이즈/공급 형태**  
1000g 병

#### 2.2 관련 장비

다음과 함께 사용:  
- 3D 프린터, 예: cara Print 4.0 pro  
- 세척 장비, 예: cara Print Clean 또는 초음파 세척기  
- 광중합 장비, 예: cara Print LEDcure 또는 HiLite Power 3D

#### 2.3 성분

(메트)아크릴레이트 함유 모노머, 광개시제, 색소

### 3. 제품 사용

**a.** 사용하기 전 5분 동안 원래 용기에서 제품을 세계 흔들어 주십시오.  
주의: 충분히 흔들지 않은 경우 색상 편차 및 프린트 에러가 발생할 수 있습니다.

**b.** 3D 프린터와 함께 공급된 사용 매뉴얼에 따라 대상물을 출력하십시오.

**c.** 출력한 대상물은 적절한 장비(2.2항을 참조)를 이용하여 이소프로판올에서 3분 동안 전-세척을 하십시오.

**d.** 남아 있는 액체는 압축 공기를 이용하여 완전히 제거하십시오.

**e.** 깨끗한 이소프로판올을 이용하여 위 **c** 단계를 2분 동안 반복하십시오 (후-세척).

주의:  
- 대상물을 이소프로판올 용액에 5분 이상 담가 두

면 안됩니다. 아니면 대상물이 손상됩니다.

- 세척 후 출력한 대상물이 건조 상태이며, 응매 잔여물은 없는지 확인하십시오.

**f.** 아래 표에 따라 최종 중합을 위하여 출력한 대상물을 광중합 장비에 넣으십시오.

주의: 최종적인 물성은 권장하는 후경화 과정의 준수 여부에 따라 달라집니다. 우리 회사는 광중합 장비인 cara Print LEDcure 또는 HiLite Power 3D 사용을 권장합니다.

재료	Gingiva Mask
전-세척	3분
후-세척(형공)	2분
후경화	• HiLite power 3D 2 x 5분 (1x 상단, 1x 하단) • cara Print LEDcure (노출 프로그램에 맞춰서)

### 4. 일반 지침

다음 안전 지침 및 다른 항에 포함된 모든 작업 지침들을 주의로 기울여 준수하십시오.

본 제품은 반드시 사용 설명서에 따라 작업해야 합니다. 사용 과정에서 이 사용 지침들을 변경하는 것은 해당 치과 전문 인력의 단독 책임 아래 그의 재량에 따릅니다.

#### 4.1 경고 및 안전 지침

피부에 자극을 일으킴, 눈에 심한 자극을 일으킴, 알레르기성 피부 반응을 일으킬 수 있음. 태아 또는 생식능력에 손상을 일으킬 것으로 의심됨. 수생생물에 매우 유독함. 장기적인 영향에 의해 수생생물에게 유독함. 환경으로 배출하지 마시오. 보호장갑 / 눈 보호대 착용. 보호복 착용. 눈에 물이면 몇 분간 물로 조심해서 씻으시오. 가능하면 콘택트렌즈를 제거하십시오. 계속 씻으시오. 노출 또는 접촉이 우려되면 의학적인 조언.주의를 받으시오. 피부자극성 또는 흥반이 나타나면 의학적인 조언.주의를 받으시오.

#### 4.2 보관 조건

섭씨 25°C (77°F)도 이하의 온도에서 보관하십시오. 사용 기한 경과 후의 재료를 사용하지 마십시오. 직사광선을 피하십시오.

#### 4.3 폐기 지침

권고사항: 공식 규정에 따라 폐기. 내용물 또는 부분적으로 비운 포장재를 가정용 쓰레기로 폐기하거나 하수 시설로 유입되도록 허용하지 말 것. 유럽 폐기물 목록: 180106 위험 물질로 구성되거나 이를 함유하는 화학 물질.

### 5. 글레이프 종이

제품에 대한 모든 서신에서는 배치 번호와 품목 번호를 인용하십시오.

추가 정보는 다음 웹사이트의 다운로드 메뉴에서 찾아 보실 수 있습니다. **www.kulzer.com/cara-print**

상태: 2021-10