








# dima Print Splint clear

dima Print Splint clear

-  **Gebruuchsanweisung**
-  **Instructions for use**
-  **Mode d'emploi**
-  **Instrucciones de uso**
-  **Istruzioni per l'uso**
-  **Instruções de uso**
-  **Bruksanvisning**



**Manufacturer:**  
 pro3dure medical GmbH  
 Am Burgberg 13  
 D - 58642 Iserlohn  
 Tel. +49 (0)2374 920050-10  
 info@pro3dure.com  
 www.pro3dure.com

**Distributor:**  
 Kulzer GmbH  
 Leipziger Straße 2  
 63450 Hanau (Germany)

**Distributed in USA /  
 Canada exclusively by:**  
 Kulzer, LLC  
 4315 South Lafayette Blvd.  
 South Bend, IN 46614-2517  
 1-800-431-1785

**Caution:** Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dentist.








**Importado e Distribuído no Brasil por**  
 Kulzer South América Ltda.  
 CNPJ 48.708.010/0001-02  
 Rua Cenno Sbrighi, 27 – cj. 42  
 São Paulo – SP – CEP 05036-010  
 sac@kulzer-dental.com  
 Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton – CRO  
 70.705  
 N° ANVISA: vide embalagem

**Modo de usar, composição e precauções:**  
 Vide instrução de uso



Medizinprodukt  
 Medical device  
 Dispositif médical  
 Producto sanitario  
 Dispositivo medico  
 Equipamento para saúde  
 Medicinteknisk produkt



Explanation of symbols on labelling	
	Batch code
	Manufacturer
	Keep away from sunlight
	Consult instructions for use
	Use-by date
	Storage temperature
	Date of manufacture

99001509/03

## Instructions for use dima Print Splint clear

### Product description

dima Print Splint Clear is a resin for the 3D printing of dental objects based on image projection systems ( $\leq 405$  nm). The formulation of dima Print Splint Clear is optimized for the requirements of a robust production guaranteeing constant high quality. The dima Print Splint Clear is biocompatible and additionally meets all mechanical and application demands. The material can be used for build processes with layer thicknesses from 25 up to 100  $\mu\text{m}$ . It is recommended to use a compatible light curing device (e.g. cara Print LEDcure) from Kulzer for post curing.

### Processing

- dima Print Splint Clear bottles should be agitated before use for at least 5 minutes.
- Make sure that dima Print Splint Clear material is temperature adjusted up to 23°C to 30°C.
- Carefully pour dima Print Splint Clear material to the filling line into the vat of the image projection unit.
- Bubbles can be removed with a cleaned spatula or by a recoater routine.
- Make sure you use the correct parameters for dima Print Splint Clear and follow the instructions for use for the 3D printer.

3D printer / Manufacturer		Post-curing unit / Manufacturer	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- After the build process is finished a direct post treatment is recommended. If this cannot be guaranteed, leave the produced objects in the 3D printer until post-processing.
- Cleaning is carried out in suitable cleaning solution (e.g. isopropanol) in a 2-step procedure by pre-cleaning for 3 minutes and post-cleaning in a clean bath for 2 minutes in an ultrasonic bath or a suitable cleaning device, e.g. cara Print Clean pro. After cleaning, the objects are cured in a suitable and compatible light curing device with the appropriate program for dima Print Splint Clear. The light curing programs can be found on our homepage [www.kulzer.com](http://www.kulzer.com)
- The dental objects generated out of the generative resin dima Print Splint Clear can be coated and repaired as usual.
- Impurities due to operation mistakes cannot be excluded. With respect to the low viscosity of the resin, it is possible to filter the dima Print Splint Clear. It is recommended to filter and stir up the resin on a regular basis. Further information on processing can be found in the cara Print 4.0 application guide at [www.kulzer.com](http://www.kulzer.com)

### Important

- To avoid detrimental effects on material quality, do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances.
- Deviations from the described manufacturing process may lead to different mechanical and optical properties of the dima Print Splint Clear material.
- Ensure personal protective gear is worn during processing.
- Caution: Once polymerised, resins are chemically resistant - avoid contact with clothing!
- Avoid any contact with skin and eyes. In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary.
- The lot number and the best before date are indicated on each dima Print Splint Clear packaging. For inquiries, please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the "best before" date.

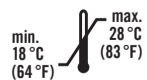
### Safety advice

Neither Kulzer or pro3dure medical GmbH are liable for any damages caused by improper application of the material. To be used by trained specialist personnel for the purpose indicated only.

### Technical data:

- Color: clear transparent
- Density: ca. 1.1 g/ml
- Viscosity: ca. 0,7 Pa s
- Post cured material: (depends on postcuring unit) Elastic modulus: ca. 1700 MPa; Flexural strength: ca. 90 MPa Elongation at break: ca. 10 % Hardness: ca. 80 Shore D

### Storage:



According to the EU Medical Devices Regulation, users / patients are obliged to report serious events with a medical device to the manufacturer and to the competent authority of the country in which they occurred.

Dated: 2022-05

## Gebrauchsanweisung dima Print Splint clear

### Produktbeschreibung

dima Print Splint clear ist ein mittels Bildprojektionssystemen ( $\leq 405$  nm) photopolymerisierbares Harz zur Herstellung von dentalen Formteilen. Die Formulierung von dima Print Splint clear ist im Hinblick auf einen robusten Produktionsprozess optimiert und garantiert so eine konstant hohe Qualität. Das dima Print Splint clear ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. Das Harz dima Print Splint clear kann in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100  $\mu\text{m}$  eingesetzt werden. Für die Nachhärtung des Materials wird ein geeignetes und freigegebenes Lichthärtegerät (z.B. cara Print LEDcure) von Kulzer empfohlen.

### Verarbeitung

- dima Print Splint clear Flaschen sollten vor der Benutzung mind. 5 Minuten gut aufgeschüttelt werden.
- Stellen Sie sicher, das dima Print Splint clear vor Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Gießen Sie dima Print Splint clear bis zur Fülllinie vorsichtig in das vorgegebene Vat der Fertigungsanlage.
- Entstandene Blasen können mit einem gereinigten Gegenstand entfernt werden.
- Stellen Sie sicher das Sie die richtigen Parameter für dima Print Splint clear verwenden und folgen Sie der Gebrauchsanweisung des 3D Druckers.

3D-Drucker / Hersteller		Belichtungseinheit / Hersteller	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- Nach Beendigung des Bauprozesses, wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen. Kann dieses nicht gewährleistet werden, so belassen Sie die produzierten Objekte bis zur Nachbearbeitung im 3D Drucker.
- Reinigung erfolgt in geeigneter Reinigungslösung (z.B. Isopropanol) in 2-Schritt Verfahren. Vorreinigung 3 min und Nachreinigung im sauberen Bad für 2 min im Ultraschallbad oder einem geeigneten Reinigungsgerät, z. B. cara Print Clean pro. Danach werden die Objekte in einem geeigneten und freigegebenen Lichthärtegerät mit dem passenden Programm für dima Print Splint clear ausgehärtet. Die Lichthärtprogramme finden Sie auf unserer Homepage [www.kulzer.de](http://www.kulzer.de).
- Die mit dima Print Splint clear produzierten dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise beschichtet und repariert werden.
- Sollten Verunreinigung des Materials z.B. durch Bedienungsfehler vorliegen, kann das dima Print Splint clear aufgrund seiner niedrigen Viskosität filtriert werden. Es wird empfohlen, den Behälter des Produktionssystems in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, den Inhalt zu filtrieren und aufzurühren. Weiterführende Informationen zur Verarbeitung entnehmen sie bitte dem cara Print application guide auf [www.kulzer.de](http://www.kulzer.de).

### Wichtig

- Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls Strahlung aussetzen.
- Abweichungen von dem aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen des dima Print Splint clear Materials führen.
- Beim Bearbeiten auf persönliche Schutzausrüstung achten.
- Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden!
- Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Arzt aufsuchen.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder dima Print Splint clear Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

### Sicherheitshinweis

Die Kulzer bzw. pro3dure medical GmbH haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.

### Technische Daten:

- Farbe: klar transparent
- Dichte: ca. 1,1 g/ml
- Viskosität: ca. 0,7 Pa s
- Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit) E-modul: ca. 1700 MPa; Biegefestigkeit: ca. 90 MPa; Bruchdehnung: ca. 10 %; Härte: ca. 80 Shore D

### Lagerung:



Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/ Patienten verpflichtet, schwerwiegende Ereignisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie aufrufen, zu melden.

Stand: 2022-05

## Mode d'emploi dima Print Splint clear

### Description du produit

La résine dima Print Splint Clear est un matériau destiné à l'impression 3D de modèles dentaires à l'aide d'un projecteur d'images ( $\leq 405$  nm). La formulation de la résine dima Print Splint Clear est optimisée pour réaliser des produits robustes garantissant à tout instant un haut degré de qualité. La résine dima Print Splint Clear est un produit biocompatible qui répond à toutes les exigences mécaniques et applicatives. Ce matériau peut être utilisé pour les processus de fabrication impliquant des couches de 25 à 100  $\mu\text{m}$  d'épaisseur. Il est recommandé d'utiliser un dispositif de photopolymérisation Kulzer compatible (p. ex. : cara Print LEDcure) pour la post-polymérisation.

### Utilisation

- Agiter les bouteilles de résine dima Print Splint Clear avant utilisation pendant au moins 5 minutes.
- S'assurer que la température de la résine dima Print Splint Clear se situe entre +23 et +30 °C.
- Verser délicatement la résine dima Print Splint Clear dans le bac du projecteur sur la ligne de remplissage.
- Les bulles peuvent être éliminées avec une spatule propre ou par recouvrement.
- Veiller à régler la machine sur les paramètres adaptés à la résine dima Print Splint Clear et à suivre les instructions d'utilisation de l'imprimante 3D.

Imprimante 3D / Fabricant		l'unité de post-polymérisation / Fabricant	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- Une fois le processus de fabrication terminé, un post-traitement direct est recommandé. Si ce n'est pas possible, laisser les modèles produits dans l'imprimante 3D jusqu'au post-traitement.
- Nettoyer à l'aide d'une solution appropriée (p. ex. : isopropanol) en 2 étapes : d'abord un prénettoyage pendant 3 minutes, puis un nettoyage pendant 2 minutes dans un bain à ultrasons contenant un volume propre de solution, ou dans un appareil de nettoyage approprié, par exemple cara Print Clean pro. Après le nettoyage, polymériser les modèles dans un dispositif de photopolymérisation compatible en utilisant un programme pour résine dima Print Splint Clear. Les programmes de photopolymérisation sont disponibles sur notre site [www.kulzer.com](http://www.kulzer.com).
- Les modèles dentaires fabriqués à partir de la résine générative Print Splint Clear peuvent être revêtus et réparés selon les procédures habituelles.
- La présence d'impuretés dues à des erreurs de manipulation ne peut être exclue. Si la résine dima Print Splint Clear manque de viscosité, il est possible de la filtrer. Il est recommandé de filtrer et de brasser régulièrement la résine. Pour plus d'informations sur l'utilisation de cette résine, consulter le guide d'application de l'imprimante cara Print 4.0 sur [www.kulzer.com](http://www.kulzer.com).

### Important

- Pour éviter les effets néfastes sur la qualité du matériau, la résine liquide ne doit en aucun cas être exposée à une irradiation.
- Tout écart vis-à-vis du processus de fabrication décrit dans la documentation peut altérer les propriétés mécaniques et optiques de la résine dima Print Splint Clear.
- Le port d'un équipement de protection individuel est obligatoire pendant l'utilisation.
- Mise en garde : Après polymérisation, les résines sont résistantes aux produits chimiques. Éviter tout contact avec les vêtements !
- Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer abondamment à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire.
- Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine dima Print Splint Clear. Pour toute demande de renseignements, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit après la date de péremption.

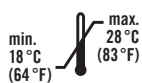
### Avis de sécurité

Kulzer et pro3dure medical GmbH déclinent toute responsabilité en cas de dommages provoqués par une utilisation inadéquate du produit. Son usage est réservé aux opérateurs dûment qualifiés et formés, et uniquement aux fins indiquées.

### Données techniques :

- Couleur : Neutre transparent
- Densité : Environ 1,1 g/ml
- Viscosité : Environ 0,7 Pa s
- Matériau post-polymérisation : (selon l'unité de post-polymérisation) – Module d'élasticité : environ 1 700 MPa ; Résistance en flexion : environ 90 MPa ; Allongement à la rupture : environ 10 % ; Dureté : environ 80 Shore D

### Stockage :



Conformément au règlement de l'UE sur les dispositifs médicaux, les utilisateurs/patients sont tenus de signaler les incidents graves liés à un dispositif médical au fabricant et à l'autorité compétente du pays dans lequel ils sont survenus.

Mise à jour de l'information : 2022-05

## ES Instrucciones de uso dima o Print Splint clear

### Descripción del producto

dima Print Splint Clear es una resina para la impresión en 3D de objetos dentales basada en los sistemas de proyección de imágenes (≤ 405 nm). La composición de dima Print Splint Clear está optimizada para las exigencias de una producción robusta que garantiza una alta calidad constante. dima Print Splint Clear es biocompatible y, además, cumple todos los requisitos mecánicos y de aplicación. El material se puede utilizar en procesos de fabricación con espesores de capa de 25 a 100 µm. Se recomienda usar el dispositivo de fotopolimerización compatible (p. ej., cara Print LEDcure) de Kulzer para el poscurado.

### Procesamiento

- Las botellas de dima Print Splint Clear deben agitarse antes de su uso durante al menos 5 minutos.
- Asegúrese de que la temperatura del material de dima Print Splint Clear es de entre 23 °C y 30 °C.
- Vierta con cuidado el material de dima Print Splint Clear en el tubo de llenado del depósito de la unidad de proyección de imágenes.
- Las burbujas pueden eliminarse con una espátula limpia o mediante una rutina de recubrimiento.
- Asegúrese de que utiliza los parámetros correctos para dima Print Splint Clear y siga las instrucciones de uso de Impresora 3D.

Impresora 3D / Fabricante		Unidad de post-curado / Fabricante	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- Cuando termine el proceso de fabricación, se recomienda realizar un postratamiento directo. Si no se puede garantizar, deje los objetos fabricados en Impresora 3D hasta su posprocesamiento.
- La limpieza debe realizarse en una solución de limpieza adecuada (p. ej., isopropanol) en un procedimiento de 2 pasos mediante una limpieza previa durante 3 minutos y una limpieza posterior en un baño limpio durante 2 minutos, en un baño de ultrasonidos o un dispositivo de limpieza adecuado, por ejemplo, cara Print Clean pro. Tras la limpieza, los objetos se polimerizan en un dispositivo de fotopolimerización adecuado y compatible con el programa correspondiente para dima Print Splint Clear. Encontrará los programas de fotopolimerización en nuestra página web www.kulzer.com.
- Los objetos dentales fabricados a partir de la resina generadora dima Print Splint Clear pueden recubrirse y repararse de la forma habitual.
- No pueden descartarse las impurezas debidas a errores de funcionamiento. Con respecto a la poca viscosidad de la resina, dima Print Splint Clear puede filtrarse. Se recomienda filtrar y remover la resina con regularidad. Encontrará más información sobre el procesamiento en la guía de aplicación de cara Print 4.0 en www.kulzer.com.

### Importante

- Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a irradiación en ningún caso.
- Las alteraciones del proceso de fabricación descrito pueden dar lugar a diferentes propiedades mecánicas y ópticas del material de dima Print Splint Clear.
- Asegúrese de que se utiliza el equipo de protección personal durante el procesamiento.
- Precaución: Cuando se polimerizan, las resinas son químicamente resistentes. Evite el contacto con la ropa.
- Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto accidental, aclare con abundante agua corriente y consulte a un médico si es necesario.
- El número de lote y la fecha de caducidad se indican en cada envase de dima Print Splint Clear. Si realiza una consulta, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de caducidad.

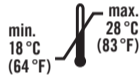
### Consejo sobre seguridad

Ni Kulzer ni pro3dure medical GmbH se harán responsables de los daños causados por la aplicación incorrecta del material. Para uso exclusivo de personal especializado capacitado para el fin indicado.

#### Datos técnicos:

- Color: transparente claro
- Densidad: aprox. 1,1 g/ml
- Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s
- Material poscurado: (depende de la unidad de poscurado) Módulo elástico: aprox. 1700 MPa; Resistencia flexural: aprox. 90 MPa Elongación a la rotura: aprox. 10 % Dureza: aprox. 80 Shore D

#### Almacenamiento:



**De acuerdo con la normativa europea de regulación de productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a notificar los acontecimientos graves con productos sanitarios al fabricante y a la autoridad competente del país en el que se hayan producido.**

Revisión: 2022-05

## PT Instruções de uso dima o Print Splint clear

### Descrição do produto

dima Print Splint Clear é uma resina para impressão 3D de objetos odontológicos com sistemas de projeção de imagem (≤405nm). A composição do dima Print Splint Clear é otimizada para as demandas de uma produção robusta garantindo alta qualidade consistente. a dima Print Splint Clear é biocompatível e adicionalmente atende a todos os requisitos mecânicos e de aplicação. O material pode ser utilizado em processos de fabricação com espessuras de camada de 25 a 100µm. Recomenda-se usar o dispositivo de fotopolimerização compatível (por exemplo, cara Print LEDcure) da Kulzer para pós-polimerização.

### Processamento

- Os frascos de dima Print Splint Clear devem ser agitados antes do uso por pelo menos 5 minutos.
- Certifique-se de que a temperatura da resina dima Print Splint Clear esteja entre 23°C e 30°C.
- Despeje cuidadosamente a resina dima Print Splint Clear na bandeja da impressora.
- As bolhas podem ser removidas com uma espátula limpa ou recobrindo com mais material.
- Certifique-se de usar as configurações corretas para dima Print Splint Clear e siga as instruções para usar a impressora 3D.

Impressora 3D / Fabricante		Equipamento de pós-cura / Fabricante	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- Após a conclusão do processo de construção, é recomendado um pós-tratamento. Se isso não puder ser garantido, deixe os objetos produzidos na impressora 3D até o pós-processamento.
- A limpeza é realizada em uma solução de limpeza adequada (por exemplo, isopropanol) em um procedimento de 2 etapas, pré-limpeza por 3 minutos e pós-limpeza com solução limpa por 2 minutos, em banho ultrassônico ou equipamento de limpeza adequado, por exemplo, cara Print Clean pro. Após a limpeza, os objetos são polimerizados em um equipamento de fotopolimerização adequado e compatível com o programa apropriado para dima Print Splint Clear. Os programas de fotopolimerização podem ser encontrados em nossa homepage www.kulzer.com
- Os objetos gerados a partir da resina dima Print Splint Clear podem ser revestidos ou reparados da forma tradicional.
- Impurezas devido a erros de operação não podem ser excluídas. Com relação à baixa viscosidade da resina, é possível filtrar a dima Print Clear. Recomenda-se filtrar e agitar a resina regularmente. Mais informações sobre o processamento podem ser encontradas no guia de aplicação cara Print 4.0 em www.kulzer.com

### Importante

- Para evitar efeitos prejudiciais na qualidade do material, não exponha o material líquido à irradiação em nenhuma circunstância.
- Desvios do processo de fabricação descrito podem levar a diferentes propriedades mecânicas e ópticas da resina dima Print Splint Clear
- Certifique-se de usar equipamentos de proteção individual durante o processamento.
- Atenção: Uma vez polimerizadas, as resinas são quimicamente resistentes - evitar o contacto com a roupa!
- Evite qualquer contato com a pele e os olhos. Em caso de contato acidental, lave com água corrente adequada, consulte um médico se necessário.
- O número do lote e a data de validade são indicados em cada embalagem da resina dima Print Splint Clear. Para consultas, indique sempre o número do lote do produto. Não use o produto após a data de validade.

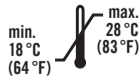
### Informações de segurança

Nem a Kulzer, nem a pro3dure medical GmbH são responsáveis por quaisquer danos causados pela aplicação inadequada do material. Deve ser usado por pessoal treinado e especializado para os fins indicados apenas.

#### Dados técnicos:

- Cor: transparente claro
- Densidade: aprox. 1,1 g/ml
- Viscosidade: ca. 0,7 Pas
- Material pós-polimerizado: (depende da unidade de pós-cura) Módulo de elasticidade: ca. 1700 MPa; Resistência à flexão: ca. 90 Mpa; Alongamento na fratura : ca. 10 % Dureza: ca. 80 Shore D

#### Armazenamento



**De acordo com o Regulamento de Dispositivos Médicos da UE, os usuários/pacientes são obrigados a relatar eventos graves com um dispositivo médico ao fabricante e à autoridade competente do país em que ocorreram.**

Data: 2022-05

## IT Istruzioni per l'uso dima o Print Splint clear

### Descrizione del prodotto

dima Print Splint Clear è una resina per la stampa 3D di oggetti dentali sulla base di sistemi di proiezione delle immagini (≤405 nm). La formula di dima Print Splint Clear è ottimizzata per i requisiti di una produzione su larga scala che garantisca una qualità elevata costante. dima Print Splint Clear è biocompatibile ed è inoltre in grado di soddisfare tutte le esigenze meccaniche e applicative. Il materiale può essere utilizzato per processi produttivi con spessore dello strato compreso tra 25 e 100 µm. Per la post-polimerizzazione, si consiglia di utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione compatibile Kulzer (ad es. cara Print LEDcure).

### Lavorazione

- I flaconi di dima Print Splint Clear devono essere agitati prima dell'uso per almeno 5 minuti.
- Assicurarsi che la temperatura del materiale dima Print Splint Clear sia compresa tra 23 °C e 30 °C.
- Versare delicatamente il materiale dima Print Splint Clear fino alla linea di riempimento nella vaschetta dell'unità di proiezione delle immagini.
- Le bolle d'aria possono essere eliminate con una spatola pulita o utilizzando una normale spalmatrice.
- Assicurarsi di utilizzare i parametri corretti per dima Print Splint Clear e seguire le istruzioni per l'uso di Stampante 3D.

Stampante 3D / Fabbricante		Unità di post-polimerizzazione / Fabbricante	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- Al termine del processo di produzione, si consiglia di eseguire un post-trattamento diretto. Se ciò non fosse possibile, lasciare gli oggetti prodotti nella Stampante 3D fino alla post-lavorazione.
- La pulizia viene effettuata in una apposita soluzione detergente (ad es. isopropanolo) con un procedimento in 2 passaggi che consiste in una pre-pulizia della durata di 3 minuti e una post-pulizia della durata di 2 minuti in un bagno a ultrasuoni o in un dispositivo di pulizia adatto, ad es. cara Print Clean pro. Dopo la pulizia, gli oggetti vengono solidificati in un dispositivo di fotopolimerizzazione appropriato e compatibile, utilizzando l'apposito programma per dima Print Splint Clear. I programmi di fotopolimerizzazione sono disponibili sul nostro sito web www.kulzer.com.
- Gli oggetti dentali realizzati con la resina generativa dima Print Splint Clear possono essere rivestiti e riparati come di consueto.
- Non è possibile escludere la presenza di impurità dovute a errori di funzionamento. Per quanto riguarda la bassa viscosità della resina, è possibile filtrare dima Print Splint Clear. Si consiglia di filtrare e mescolare regolarmente la resina. Ulteriori informazioni sulla lavorazione sono disponibili nella guida applicativa cara Print 4.0 all'indirizzo www.kulzer.com.

### Importante

- Per evitare effetti negativi sulla qualità del materiale, non esporre mai il materiale liquido a radiazioni.
- Il mancato rispetto del processo di produzione descritto può determinare proprietà meccaniche e ottiche differenti del materiale dima Print Splint Clear.
- Assicurarsi di indossare i dispositivi di protezione personale durante la lavorazione.
- Attenzione: le resine sono chimicamente resistenti dopo la polimerizzazione, evitare il contatto con gli indumenti!
- Evitare qualsiasi contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare con abbondante acqua fresca e, se necessario, rivolgersi a un medico.
- Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su tutte le confezioni di dima Print Splint Clear. Per qualsiasi richiesta, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

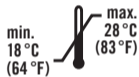
#### Avviso di sicurezza

Né Kulzer né pro3dure medical GmbH sono responsabili di eventuali danni causati dall'applicazione non corretta del materiale. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale specializzato adeguatamente formato e solo per lo scopo previsto.

#### Dati tecnici:

- Colore: trasparente
- Densità: circa 1,1 g/ml
- Viscosità: circa 0,7 Pa s
- Materiale post-polimerizzato: (dipende dall'unità di post-polimerizzazione); Modulo di elasticità: circa 1700 MPa; Resistenza alla flessione: circa 90 MPa; Allungamento a rottura: circa 10%; Durezza: circa 80 Shore D

#### Conservazione:



**Ai sensi del Regolamento UE sui dispositivi medici, gli utenti e/o i pazienti hanno l'obbligo di segnalare al produttore e alle autorità locali competenti i casi gravi legati a un dispositivo medico avvenuti nel relativo paese.**

Data: 2022-05

## SE Bruksanvisning dima o Print Splint clear

### Produktbeskrivning

dima Print Splint Clear Guide är ett resin för 3D-printning av dentala objekt, för system med bildprojektion (≤405 nm). Sammansättningen av dima Print Splint Clear Guide är optimerad för alla krav på en robust produktion med konstant hög kvalitet. dima Print Splint Clear Guide är biokompatibel och motsvarar alla krav för applikation såväl som alla mekaniska krav. Materialet kan användas för byggprocesser med skiktjocklekar från 25 upp till 100 µm. Det rekommenderas att använda en kompatibel apparat för ljushårdning (t.ex. cara Print LEDcure) från Kulzer för efterhärdning.

### Användning

- Flaskor med dima Print Splint Clear Guide ska skakas före användning i minst 5 minuter.
- Försäkra dig om att dima Print Splint Clear Guide har en temperatur mellan 23°C till 30°C.
- Häll försiktigt dima Print Splint Clear Guide upp till fyllningslinjen i behållaren på bildprojektionsenheten.
- Uppkomna bubblor kan avlägsnas med en ren spatel.
- Försäkra dig om att du använder rätt parametrar för dima Print Splint Clear Guide och följ bruksanvisningen för 3D-printern.

3D-printer / Tillverkare		Apparat för efterhärdning / Tillverkare	
Cara Print 4.0 Cara Print 4.0 pro	Kulzer	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer
Pro 4K Pro UV MAX UV	Asiga	HiLite Power 3D LEDcure	Kulzer

- När byggprocessen är avslutad rekommenderas en direkt efterbehandling. Om detta inte kan garanteras, lämna de producerade objekten i 3D-printern tills de kan efterbehandlas.
- Rengöring görs i en lämplig rengöringslösning (t.ex. isopropanol) i en 2-stegsprocedur genom förrengöring i 3 minuter och efterrengöring i ett rent bad i 2 minuter i ett ultraljudsbad eller en lämplig rengöringsapparat, t.ex. cara Clean pro. Efter rengöring, härdas objekten i en lämplig och kompatibel ljushårdningsapparat med rätt program för dima Print Splint Clear Guide. Programmen för ljushårdning finns på vår hemsida www.kulzer.com
- De dentala objekt som framställts med resinet dima Print Splint Clear Guide kan beläggas och repareras på vanligt sätt.
- Föröreningar på grund av hanteringsmisstag kan inte uteslutas. Tack vare resinets låga viskositet, är det möjligt att filtrera dima Print Splint Clear Guide. Det rekommenderas att filtrera och röra om resinet regelbundet. Ytterligare information om användningen finns i applikationsguiden för cara Print 4.0 på www.kulzer.com

### Viktigt

- För att undvika att materialkvaliteten försämras, utsätt inte det flytande materialet för strålning under några förhållanden.
- Avvikelser från den beskrivna produktionsprocessen kan leda till förändrade mekaniska och optiska egenskaper hos dima Print Splint Clear Guide material.
- Se till att personlig skyddsutrustning bärs under användningen.
- Varning: Efter polymerisering är resiner kemiskt resistenta – undvik kontakt med kläder!
- Undvik all kontakt med hud och ögon. Vid händelse av kontakt, skölj med rikligt med rinnande vatten, konsultera läkare om nödvändigt.
- LOT-nummer och bäst-före-datum finns angivet på varje förpackning dima Print Splint Clear Guide. Vid frågor, ange alltid produktens LOT-nummer. Använd inte produkten efter utgångsdatum.

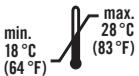
#### Säkerhetsråd

Varken Kulzer eller pro3dure medical GmbH är ansvariga för någon skada som orsakats av felaktig användning av materialet. Ska endast användas av utbildad specialistpersonal och endast för det indikerade ändamålet.

#### Teknisk data:

- Färg: klart transparent
- Densitet: ca. 1,1 g/ml
- Viskositet: ca. 0,7 Pa s
- Efterhärdat material: (beroende på härdapparat) Elasticitetsmodul: ca. 1700 MPa; Böjhållfasthet: ca. 90 MPa, Brottöjning: ca. 10 %
- Hårdhet: ca. 80 Shore D

#### Förvaring:



**Enligt EU:s förordning om medicintekniska produkter, är användare/patienter skyldiga att rapportera allvarliga tillbud med en medicinteknisk produkt till tillverkaren och till den ansvariga myndigheten i det land där tillbudet inträffade.**

Version: 2022-05