

# dimaprint Mouth Guard

- Gebruiksaanwijzing
- Instructions for use
- Mode d'emploi
- Instrucciones de uso

- Istruzioni per l'uso
- Instruções de uso
- Gebruiksaanwijzing



**Manufacturer:**  
Kulzer Japan Co.  
Ltd. 4-174 Kaisan-cho Sakai-ku,  
Sakai-shi  
Osaka 590-0982 (Japan)

Made in Japan

**Distributor:**  
Kulzer GmbH  
Leipziger Straße 2  
63450 Hanau (Germany)  
**+49 800 4372522**

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

## Instructions for use dimaprint Mouth Guard

**1. Intended purpose**  
Photopolymer for the fabrication of sport Mouth Guards via additive manufacturing.

**1.1** Limitations for use  
Not for very high impact sports where extreme hard or small area hits are expected. In case of known or suspected allergy to components of the product, its use is contraindicated.

**1.2** Caution  
Hypersensitivites to the product or its components cannot be excluded in individual cases. In case of suspicion please contact the manufacturer for ingredients information.

### 2. Product features

**2.1** Package sizes/Delivery forms  
1000g bottle

### 2.2

The material can be printed using printers with a wavelength of 405 or 385 nm (currently released devices – see table below). The cleaning takes place in the cleaning device, e.g. cara Print Clean pro or ultrasonic bath. Postcuring of the material must be carried out with a suitable exposure device.

3D printer / Manufacturer	Post-curing unit / Manufacturer				
cara Print 4.0	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
cara Print 4.0 pro	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
Layer thickness: 100 µm					

Always use the latest firmware version of your 3D printer.

### 2.3

**Contents:** (Meth)acrylate-containing monomers, photo initiators, pigments

### 3. Product use

#### 3.1

Lead the bottle at around 25°C (77°F) for 2 hours prior to 3D printing, and thoroughly shake before use. In case that the temperature of ink at printing is not normal room temperature, accuracy of printing may get influenced. Recommended minimum wall thickness 2,5 mm

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogenization	Shake for five minutes				
Cleaning solution	Isopropanol (pure)				
Pre-cleaning	3 min.				
Post-cleaning (fresh rinse)	2 min.				
Post-curing	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x top, 1x bottom)</li><li>• cara Print LEDcure in accordance with the exposure program</li></ul></div>				
Additional cleaning after postcuring	3 min. in fresh Isopropanol and 10 min in water				

**3.2** Application substeps  
When filling the vat or when refilling the liquid into the bottle, it must not be mixed with other photopolymers, as otherwise negative changes in the product properties (colour, mechanical and chemical properties) may occur.

**a.** Shake vigorously in the original container for five minutes before use. Inadequate shaking may result in color variations and printing errors.

**b.** Print the objects according to the instruction manual supplied with the 3D printer. Select printing parameters for dimaprint Mouth Guard (white or blue).

**c.** Thoroughly remove remaining liquids using compressed air. **d.** Pre-clean the printed objects for three minutes in Isopropanol using the appropriate squeegee (see Item 2.2).

**e.** Repeat step **d** using pure Isopropanol for two minutes. **Note:** The objects should not remain in the Isopropanol for more than five minutes, otherwise they will be damaged. **Note:** Thoroughly rinse the inside of the structures again with the spray bottle (Isopropanol). After cleaning, make sure the printed objects are dry and free from solvent residues.

**f.** Place the printed object for final polymerization in the photo polymerization unit according to the table above using the spray bottle (Isopropanol). After cleaning, make sure the printed objects are dry and free from solvent residues.

**g.** Additional cleaning after postcuring: leave printed objects in fresh Isopropanol for 3min, after that in water for 10 min.

## Instrucciones de uso dimaprint Mouth Guard

**1. Uso previsto**  
Fotopolímero para la fabricación de férulas de descarga de uso deportivo mediante el proceso de fabricación aditiva.

#### 1.1

No apto para deportes de alto impacto en los que se prevén golpes muy fuertes o en áreas pequeñas. El uso de este producto está contraindicado en caso de alergia presunta o conocida a sus componentes.

**1.2** Precaución  
No pueden excluirse reacciones de hipersensibilidad a este producto o a cualquiera de sus componentes en casos específicos. En caso de sospecha, póngase en contacto con el fabricante para obtener información sobre los ingredientes.

#### 2. Características del producto

**2.1** Tamaños de envase/Formatos de entrega  
Botella de 1000g

#### 2.2

El material puede imprimirse mediante impresoras con una longitud de onda de 405 nm o 385 nm (dispositivos actualmente comercializados; consulte la siguiente tabla). La limpieza se realiza en el dispositivo de limpieza, como por ejemplo, cara Print Clean pro o un baño ultrasonico. El post-curado del material debe llevarse a cabo con un dispositivo de exposición adecuado.

Impresora 3D/fabricante	Unidad de post-curado/fabricante				
cara Print 4.0	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
cara Print 4.0 pro	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
Espesor de capa: 100 µm					

Utilice siempre la versión de firmware más reciente de su impresora 3D.

#### 2.3

**Contenido:** Monómeros, que contienen (met)acrilato, foto-iniciadores, pigmentos

#### 3. Uso del producto

##### 3.1

Deje la botella a una temperatura aproximada de 25°C (77°F) 2 horas antes de la impresión 3D y agítela vigorosamente antes su utilización.

En caso de que la temperatura del material durante la impresión no sea la temperatura ambiente normal, la precisión de la impresión puede verse afectada. Especor mínimo recomendado de la pared 2,5 mm

## Instruções de uso dimaprint Mouth Guard

**1. Finalidade**  
Resina fotopolimerizável para fabricação de protetores bucais esportivos através do processo de impressão.

#### 1.1

Não se destina à prática de esportes de altíssimo impacto em que sejam esperadas quedas muito fortes ou em pequenas áreas. O uso do produto é contraindicado em caso de suspeita de alergia aos seus componentes.

#### 1.2

A hipersensibilidade ao produto ou aos seus componentes em casos isolados não pode ser excluída. Em caso de suspeita, entre em contato com o fabricante para obter informações relativas aos componentes.

#### 2. Características do produto

**2.1** Tamanhos de embalagem/ Apresentação  
Frasco com 1000g

#### 2.2

O material pode ser impresso em impressoras com comprimento de onda de 405 nm ou 385 nm (dispositivos disponíveis no mercado, consulte a tabela abaixo). A limpeza ocorre no equipamento de limpeza, como o Print Clean pro ou banho ultrassônico. A pós-polimerização do material deve ser feita com um aparelho de fotopolimerização adequado.

Impresora 3D/fabricante	Unidade de pós-polimerização/fabricante				
cara Print 4.0	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
cara Print 4.0 pro	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
Espessura da camada: 100 µm					

Use sempre a versão mais recente do firmware da sua impressora 3D.

#### 2.3

**Composição:** monómeros com (met)acrilato, foto-iniciadores, pigmentos

#### 3. Uso do produto

**3.1** Características de processamento  
Mantenha o frasco a uma de 25°C (77°F) por 2 horas antes de iniciar a impressão 3D. Agite vigorosamente antes do uso.

A precisão da impressão poderá ser afetada se a temperatura da resina não estiver na temperatura ambiente normal durante a impressão. A espessura mínima recomendada para a parede é 2,5 mm

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogeneização	Agitar por cinco minutos				
Solução de limpeza	Isopropanol (puro)				
Pré-limpeza	3 minutos				
Pós-limpeza (enxágue limpo)	2 minutos				
Pós-cura	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x superior, 1x inferior)</li><li>• cara Print LEDcure de acordo com o programa de exposição</li></ul></div>				
Limpeza adicional após a pós-polimerização	3 minutos em isopropanol fresco e 10 minutos em água				

**3.2** Substâncias da aplicação  
Ao preencher a bandeja ou reabastecer o líquido no frasco, ele não deverá ser misturado com outras resinas. Caso contrário, alterações negativas nas propriedades do produto (cor, mecânicas e químicas) poderão ocorrer.

**a.** Agite vigorosamente no recipiente original por cinco minutos antes de uso.

**b.** Imprima os objetos de acordo com o manual de instruções que acompanha a impressora 3D. Seleccione os parâmetros de impressão para o dima Print Mouth Guard (branco ou azul).

**c.** Remova cuidadosamente os líquidos restantes usando ar comprimido.

**d.** Limpe previamente os objetos impressos por três minutos em isopropanol utilizando os suprimentos apropriados (consulte o item 2.2).

**e.** Repita a etapa **d** usando isopropanol puro por dois minutos. **Atenção:** os objetos não devem permanecer no isopropanol por mais de cinco minutos. Caso contrário, eles serão danificados.

**f.** Coloque o objeto impresso para polimerização final na unidade de fotopolimerização de acordo com a tabela acima usando os suprimentos apropriados (consulte o item 2.2).

**g.** Adicionalmente, limpe os objetos impressos após 3 minutos em isopropanol fresco e 10 minutos em água.

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogenization	Shake for five minutes				
Cleaning solution	Isopropanol (pure)				
Pre-cleaning	3 min.				
Post-cleaning (fresh rinse)	2 min.				
Post-curing	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x top, 1x bottom)</li><li>• cara Print LEDcure in accordance with the exposure program</li></ul></div>				
Additional cleaning after postcuring	3 min. in fresh Isopropanol and 10 min in water				

**3.3** Application notes  
Store the Mouth Guard in an adequate ventilated boxes to avoid dima.

**Note:** The cold dima Print Mouth Guard can be too stiff, this will disappear after a few minutes of wearing. The cumulative wearing time should not exceed 30 days (or 30 x 24 hours).

**4. General information**  
Please, carefully observe the following safety instructions and all processing notes in other sections. This product is intended to be used only in accordance with this Instructions for Use. Any use of this product inconsistent with these instructions is at the discretion and sole responsibility of the dental health care professional.

**4.1** Warnings and safety precautions  
Avoid contact with skin and eyes. May cause skin and eye irritation. Skin contact may cause sensitization. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. In case of contact of the product with skin, immediately wash with plenty of water and soap. In case of contact with eyes, rinse with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing if symptoms persist, consult an eye specialist. Toxic to aquatic life with long lasting effects.

**4.2** Storage conditions  
Do not use the material after the expiration date. Store at room temperature, not above 25°C (77°F). Avoid direct sunlight. Store in a dry place.

**4.3** Disposal information  
Recommendation: Dispose of in accordance with official regulations. Do not dispose of contents or partially empty packaging in the household waste or allow them to enter the sewage system.

European Waste Catalogue: 180106 Chemicals consisting of or containing hazardous substances.

**5. Complaint notice**  
Please quote batch number and article number in all correspondence about the product.

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

## Instructions for use dimaprint Mouth Guard

**1. Intended purpose**  
Photopolymer for the fabrication of sport Mouth Guards via additive manufacturing.

**1.1** Limitations for use  
Not for very high impact sports where extreme hard or small area hits are expected. In case of known or suspected allergy to components of the product, its use is contraindicated.

**1.2** Caution  
Hypersensitivites to the product or its components cannot be excluded in individual cases. In case of suspicion please contact the manufacturer for ingredients information.

### 2. Product features

**2.1** Package sizes/Delivery forms  
1000g bottle

### 2.2

The material can be printed using printers with a wavelength of 405 or 385 nm (currently released devices – see table below). The cleaning takes place in the cleaning device, e.g. cara Print Clean pro or ultrasonic bath. Postcuring of the material must be carried out with a suitable exposure device.

3D printer / Manufacturer	Post-curing unit / Manufacturer				
cara Print 4.0	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
cara Print 4.0 pro	Kulzer	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D</li><li>• cara Print LEDcure</li></ul></div>	Kulzer		
Layer thickness: 100 µm					

Always use the latest firmware version of your 3D printer.

### 2.3

**Contents:** (Meth)acrylate-containing monomers, photo initiators, pigments

### 3. Product use

#### 3.1

Lead the bottle at around 25°C (77°F) for 2 hours prior to 3D printing, and thoroughly shake before use. In case that the temperature of ink at printing is not normal room temperature, accuracy of printing may get influenced. Recommended minimum wall thickness 2,5 mm

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogenization	Shake for five minutes				
Cleaning solution	Isopropanol (pure)				
Pre-cleaning	3 min.				
Post-cleaning (fresh rinse)	2 min.				
Post-curing	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1 superior, 1 inferior)</li><li>• cara Print LEDcure según el programa de exposición</li></ul></div>				
Limpeza adicional tras el post-curado	3 min en isopropanol fresco y 10 min en agua				

**3.2** Subpartados de aplicación  
Cuando llene la bandeja o cuando rellene la botella con el líquido, este no debe mezclarse con otros fotopolímeros, ya que podrían producirse cambios negativos en las propiedades del producto (color o propiedades mecánicas y químicas).

**a.** Agite vigorosamente en el envase original durante cinco minutos antes de su uso.

**b.** Imprima los objetos conforme al manual de instrucciones que se incluye con la impresora 3D. Seleccione los parámetros de impresión de dima Print Mouth Guard (blanco o azul).

**c.** Elimine a fondo los restos de líquido mediante aire comprimido.

**d.** Limpie previamente los objetos impresos durante tres minutos con isopropanol utilizando los productos adecuados (consulte el apartado 2.2).

**e.** Repita el paso **d** utilizando isopropanol puro durante dos minutos. **Nota:** Los objetos no deben dejarse en isopropanol más de cinco minutos. De lo contrario, podrían dañarse.

**Nota:** Enjuague bien el interior de las estructuras con el atomizador (isopropanol). Tras la limpieza, asegúrese de que los objetos impresos están secos y sin residuos de disolvente.

**f.** Agite la forma inadecuada en la unidad de fotopolimerización para su polimerización final conforme a la tabla anterior, utilizando los productos adecuados (consulte el apartado 2.2).

**Nota:** Las propiedades finales dependen de cómo se haya realizado el proceso de post-curado recomendado.

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogeneização	Agitar durante cinco minutos				
Solução para a limpeza	Isopropanol (puro)				
Limpeza previa	3 min.				
Limpeza posterior (enxágue)	2 min.				
Post-curado	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1 superior, 1 inferior)</li><li>• cara Print LEDcure según el programa de exposición</li></ul></div>				
Limpeza adicional tras el post-curado	3 min en isopropanol fresco y 10 min en agua				

**3.3** Subpartados de aplicación  
Cuando llene la bandeja o cuando rellene la botella con el líquido, este no debe mezclarse con otros fotopolímeros, ya que podrían producirse cambios negativos en las propiedades del producto (color o propiedades mecánicas y químicas).

**a.** Agite vigorosamente en el envase original durante cinco minutos antes de su uso.

**b.** Imprima los objetos conforme al manual de instrucciones que se incluye con la impresora 3D. Seleccione los parámetros de impresión de dima Print Mouth Guard (blanco o azul).

**c.** Elimine a fondo los restos de líquido mediante aire comprimido.

**d.** Limpie previamente los objetos impresos durante tres minutos con isopropanol utilizando los productos adecuados (consulte el apartado 2.2).

**e.** Repita el paso **d** utilizando isopropanol puro durante dos minutos. **Nota:** Los objetos no deben dejarse en isopropanol más de cinco minutos. De lo contrario, podrían dañarse.

**Nota:** Enjuague bien el interior de las estructuras con el atomizador (isopropanol). Tras la limpieza, asegúrese de que los objetos impresos están secos y sin residuos de disolvente.

**f.** Agite la forma inadecuada en la unidad de fotopolimerización para su polimerización final conforme a la tabla anterior, utilizando los productos adecuados (consulte el apartado 2.2).

**Nota:** Las propiedades finales dependen de cómo se haya realizado el proceso de post-curado recomendado.

Materials	dimaprint Mouth Guard				
Homogeneização	Agite por cinco minutos				
Solução de limpeza	Isopropanol (puro)				
Pré-limpeza	3 minutos				
Pós-limpeza (enxágue limpo)	2 minutos				
Pós-cura	<div><ul style="list-style-type: none"><li>• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x superior, 1x inferior)</li><li>• cara Print LEDcure de acordo com o programa de exposição</li></ul></div>				
Limpeza adicional após a pós-polimerização	3 minutos em isopropanol fresco e 10 minutos em água				

**3.3** Substâncias da aplicação  
Ao preencher a bandeja ou reabastecer o líquido no frasco, ele não deverá ser misturado com outras resinas. Caso contrário, alterações negativas nas propriedades do produto (cor, mecânicas e químicas) poderão ocorrer.

**a.** Agite vigorosamente no recipiente original por cinco minutos antes de usar.

**b.** Imprima os objetos de acordo com o manual de instruções que acompanha a impressora 3D. Seleccione os parâmetros de impressão para o dima Print Mouth Guard (branco ou azul).

**c.** Remova cuidadosamente os líquidos restantes usando ar comprimido.

**d.** Limpe previamente os objetos impressos por três minutos em isopropanol utilizando os suprimentos apropriados (consulte o item 2.2).

**e.** Repita a etapa **d** usando isopropanol puro por dois minutos. **Atenção:** os objetos não devem permanecer no isopropanol por mais de cinco minutos. Caso contrário, eles serão danificados.

**f.** Coloque o objeto impresso para polimerização final na unidade de fotopolimerização de acordo com a tabela acima usando os suprimentos apropriados (consulte o item 2.2).

**g.** Adicionalmente, limpe os objetos impressos após 3 minutos em isopropanol fresco e 10 minutos em água.

**4. Informações gerais**  
Observe cuidadosamente as seguintes instruções de segurança e todas as notas de processamento em outras seções. Este produto destina-se somente ao uso de acordo com estas instruções de uso. Qualquer uso do produto incompatível com estas instruções ocorre a critério e responsabilidade exclusivos do profissional de odontologia.

**4.1** Avisos e precauções de segurança:  
Evite o contato com a pele e os olhos. Pode provocar irritação na pele e nos olhos. O contato com a pele pode causar irritação. Usar luvas/roupas protetoras e protetores para os olhos/nósto. Em caso de contato do produto com a pele, lave imediatamente com bastante água e sabão. Em caso de contato com os olhos, enxágue com água por vários minutos. Refira-se a lentes de contato, se estiverem presentes e for fácil removê-las. Continue enxaguando. Se os sintomas persistirem, consulte um oftalmologista. Produto tóxico para a vida marinha, consulte o folheto de longa duração.

**4.2** Condições de armazenamento:  
Não utilizar o material após o vencimento do prazo de validade. Armazenar à temperatura ambiente, não acima de 25°C (77°F). Evite luz solar direta. Armazene em local seco.

**4.3** Informações de descarte