

dima[®] Print C&B temp



Manufacturer:
DENTCA, INC.
357 VAN NESS WAY, STE 250
TORRANCE, CA 90501
USA

CE 0044



Detentor de Notificação 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
Nº ANVISA: 10166849014

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

EU Representative:
MT Promed Consulting GmbH
Ernst-Heckel-Straße 7
66386 St. Ingbert
Germany



99001576/03

DE Gebrauchsanweisung

GB Instructions for use

FR Mode d'emploi

ES Instrucciones de uso

IT Istruzioni per l'uso

PT Instruções de uso

NL Gebruiksaanwijzing

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

DE Gebrauchsanweisung dima[®] Print C&B temp

Anwendungshinweise

Verwendungszweck
dima Print C&B temp ist ein lichthärtendes polymerisierbares Kunstharz zur Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken durch additive Fertigung. Die angefertigten provisorischen Kronen oder Brücken sind eine Alternative zu konventionell hergestellten provisorischen Kronen oder Brücken. Die Herstellung von temporären Zahnkronen oder Brücken mit dima Print C&B temp erfordert digitale Modelle von Zahnkronen und Brücken, einen stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.
Verwendungszweck für Kunden in Kanada
dima Print C&B temp ist ein lichthärtendes polymerisierbares Kunstharz, mit dem durch additive Fertigung temporäre Kronen oder Brücken hergestellt werden, die weniger als 30 Tage lang verwendet werden können.
* Die angefertigten provisorischen Kronen oder Brücken sind eine Alternative zu vorgefertigten provisorischen Kronen oder Brücken.
Die Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken mit dima Print C&B temp erfordert digitale Modelle von Kronen oder Brücken, einen stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.
* Das Produkt ist in Kanada als Klasse II registriert und wird für weniger als 30 Tage verwendet.

Anforderungen
1. Digitale Modelldatei von Zahnkrone oder Brücke mit einer Mindestdicke von 2 mm im Bereich der Okklusalfläche und Stufenpräparation; Datei im STL-Format
2. 3D-Drucker und entsprechende Betriebssoftware:

3D Drucker	Betriebssoftware	Anbieter
cara Print 4.0 oder cara Print 4.0 pro	cara Print CAM oder cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 oder Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Polymerisationsgerät	Aushärtungsgerät	Anbieter
	HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Besondere Erwägungen zur Herstellung

1. Digitale Datei von Zahnkrone und Brücke
- 1.1 Dateiformat: STL-Datei
- 1.2 Dateigröße: weniger als 100 MB pro Datei
- 1.3 Dateigröße sollte in die Software des 3D Druckers hochladbar sein.

2. 3D Drucker

- 2.1 Hardware
 - a. Wellenlänge: 385 nm oder 405 nm
 - b. Lichtquelle
 - Stereolithographische (SLA) Methode; Laser mit 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP) Methode
 - c. Aufbauvolumen: > 103 x 58 x 130 mm (Mindesteinstellung für einen Bogen)
 - d. Schichtaufbau: in Schichten zerlegtes Objekt (Modell)
- 2.2 Funktionen der Betriebssoftware
 - a. Import von STL-Dateien
 - b. Automatisches Drehen und Platzieren
 - c. Ansicht Schnittbenen
 - d. Automatische und manuelle Erstellung von Stützstrukturen
- 2.3 Druckparameter

Druckermodell	Schichtdicke (Mikrometer)	Empfohlener Orientierungswinkel (Grad)	Stützpunktgröße (mm)	Stützdichte (mm)
cara Print 4.0 oder cara Print 4.0 pro	50, 100	Okkusal zur Aufbauplattform	1–2	mind. 1
Asiga Max, Pro2 oder Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Umgebungsbedingungen

- a. Temperatur: 18–30°C (64–86°F)
- b. Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%
- 2.5 Reinigungsset
 - Spülbüchse und -wannen, Papier Tuch, Spülflassche für Isopropylalkohol, Schaber

3. Empfohlenes Polymerisationsgerät (Nachhärtungsgeräte)

Hersteller / Modell	Aushärtungskammer	Versorgungsspannung (V / Hz)	Lampenleistung (W)	Lichtintensität (mW/cm ²)	Lampenwellenlänge (nm)	Aushärtzeit (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Erforderlich	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDcure	Erforderlich	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Programm dima C&B temp wählen

GB Instructions for use dima[®] Print C&B temp

Indications for Use

Intended Use
dima Print C&B temp is a light-curable polymerizable resin to fabricate, by additive manufacturing, temporary crowns or bridges. The fabricated temporary crowns or bridges are an alternative to preformed temporary crowns or bridges.
The fabrication of temporary crowns or bridges with dima Print C&B temp requires digital models of crowns or bridges, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment.

Intended Use for Canadian customers
dima Print C&B temp is a light-curable polymerizable resin to fabricate, by additive manufacturing, temporary crowns or bridges to be used for less than 30 days.
* The fabricated temporary crowns or bridges are an alternative to preformed temporary crowns or bridges.
The fabrication of temporary crowns or bridges with dima Print C&B temp requires digital models of crowns or bridges, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment.
* The device is registered in Canada as class II which is used for less than 30 days.

Requirements
1. Digital crown or bridge model file with minimum thickness 2 mm around the occlusal and shoulder area; STL format file
2. Additive printer and its operation software:

Additive Printer	Operation Software	Provider
cara Print 4.0 or cara Print 4.0 pro	cara Print CAM or cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 or Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Curing light equipment

Curing Equipment	Provider
HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Specific Manufacturing Considerations

1. Digital crown or bridge model file
 - 1.1 File format: STL file
 - 1.2 File size less than 100 MB of each file
 - 1.3 File size should be uploadable in the 3D printer operation software.
2. Additive printer

- 2.1 Hardware
 - a. Wavelength: 385 nm or 405 nm
 - b. Light source
 - Stereolithographic (SLA) method; laser with 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP) method; high power LED or lasers
 - c. Build Volume: > 103 x 58 x 130 mm (Least fit one arch)
 - d. Build Path: line drawing path or surface layer drawing path
- 2.2 Features of Operation Software
 - a. STL file import
 - b. Automatic rotation and placement
 - c. Layer slicer for path inspection
 - d. Auto and manual generation of supports
- 2.3 Printing Parameter

Printer Model	Layer Thickness (micron)	Recommended orientation angle (degree)	Support point size (mm)	Support density (mm)
cara Print 4.0 or cara Print 4.0 pro	50, 100	Occlusal to build platform	1–2	min. 1
Asiga Max, Pro2 or Pro 4K	50–100	20–90	0.7–1.5	3.0–5.0

2.4 Environmental Conditions

- a. Temperature: 18–30°C (64–86°F)
- b. Relative Humidity: 30–90%
- 2.5 Cleaning Kit
 - Rinse bath and tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, Scraper

3. Recommended Curing light Equipment (Post curing units)

Manufacturer / Model	Curing Chamber	Supply voltage (V / Hz)	Lamp power (W)	Light intensity (mW/cm ²)	Lamp wavelength (nm)	Curing time (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Required	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDcure	Required	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Select the program dima C&B temp

FR Mode d'emploi dima[®] Print C&B temp

Instructions d'utilisation

Utilisation prévue
dima Print C&B temp est une résine polymérisable à la lumière pour fabriquer, par impression additive, des couronnes et des bridges temporaires. Les couronnes et bridges temporaires fabriqués sont des alternatives à leurs équivalents préformés.
La fabrication de couronnes et bridges temporaires avec dima Print C&B temp nécessite des modèles numériques des couronnes et bridges en question, une imprimante additive stéréolithographique et une lampe à polymériser.

Utilisation prévue pour les clients canadiens
dima Print C&B temp est une résine polymérisable à la lumière pour fabriquer, par impression additive, des couronnes et des bridges temporaires à utiliser pendant moins de 30 jours.
* Les couronnes et bridges temporaires fabriqués sont des alternatives à leurs équivalents préformés.
La fabrication de couronnes et bridges temporaires avec dima Print C&B temp nécessite des modèles numériques des couronnes et bridges en question, une imprimante additive stéréolithographique et une lampe à polymériser.
* Le dispositif est enregistré au Canada comme étant de classe II, c'est-à-dire pour une utilisation pendant moins de 30 jours.

Exigences
1. Fichier numérique de la couronne ou du bridge d'une épaisseur minimale de 2 mm autour de la zone occlusale et de l'épaulement; fichier de format STL
2. Imprimante additive et son logiciel d'exploitation:

Imprimante additive	Logiciel d'exploitation	Fournisseur
cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	cara Print CAM ou cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Lampe à polymériser

Équipement de durcissement	Fournisseur
HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Considérations particulières de fabrication

1. Fichier numérique de la couronne ou du bridge
 - 1.1 Format du fichier: fichier STL
 - 1.2 Taille du fichier: inférieur à 100 Mo (par fichier)
 - 1.3 La taille du fichier doit pouvoir être téléchargée dans le logiciel d'exploitation de l'imprimante 3D.
2. Imprimante additive

- 2.1 Matériel informatique
 - a. Longueur d'onde: 385 nm ou 405 nm
 - b. Source de lumière
 - Méthode stéréolithographique (SLA): laser avec 25 mW < X < 250 mW
 - Méthode de traitement numérique de la lumière (DLP): LED ou lasers haute puissance
 - c. Volume de construction: > 103 x 58 x 130 mm (meilleure ajustement d'une arcade)
 - d. Trajet de construction: tracé de trajectoire par trait ou tracé de trajectoire sur couche de surface
- 2.2 Caractéristiques du logiciel d'exploitation
 - a. Importation du fichier STL
 - b. Placement et rotation automatiques
 - c. Trancheuse de couche pour inspection de trajectoire
 - d. Génération automatique et manuelle des supports
- 2.3 Paramètres d'impression

Modèle d'imprimante	Épaisseur de couche (microns)	Angle d'orientation recommandé (degré)	Taille de point d'appui (mm)	Densité de l'appui (mm)
cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	50, 100	Occlusale pour la plateforme de construction	1 à 2	1 mm.
Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Conditions environnementales

- a. Température: 18 à 30 °C (64 – 86 °F)
- b. Humidité relative: 30 à 90 %
- 2.5 Kit de nettoyage
 - Baignoires et baigns de rinçage, pince coupante, serviette en papier, bouteille compressible pour alcool isopropylique, grattoir

3. Lampe à polymériser recommandée (unités de post-durcissement)

Fabricant / Modèle	Chambre de durcissement	Tension d'alimentation (V / Hz)	Puissance de la lampe (W)	Intensité de la lumière (mW/cm ²)	Longueur d'onde de la lampe (nm)	Durée de durcissement (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Obligatoire	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDcure	Obligatoire	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Sélectionner le programme dima C&B temp

ES Indicaciones de uso dima[®] Print C&B temp

Indicaciones de uso

Uso previsto
dima Print C&B temp es una resina polimerizable fotocurable para fabricar, mediante manufactura aditiva, coronas temporales y puentes. Las coronas temporales y puentes fabricados son una alternativa a los coronas temporales y los puentes preformados. La fabricación de coronas temporales y puentes con dima Print C&B temp requiere modelos digitales de coronas y puentes, una impresora aditiva estereolitográfica y equipo de fotocurado.

Uso previsto para clientes de Canadá
dima Print C&B temp es una resina polimerizable fotocurable para fabricar, mediante manufactura aditiva, coronas temporales y puentes para usarse durante periodos inferiores a 30 días.
* Las coronas temporales y los dientes fabricados son una alternativa a las coronas temporales y los puentes preformados.
La fabricación de coronas temporales y puentes con dima Print C&B temp requiere modelos digitales de coronas o puentes, una impresora aditiva estereolitográfica y equipo de fotocurado.
* Este dispositivo está registrado como clase II en Canadá, por lo que su periodo de uso es inferior a 30 días.

Requisitos
1. Archivo digital de modelo corona o puente con un grosor mínimo de 2 mm alrededor de la zona oclusal y del hombre; Archivo de formato STL
2. Impresora aditiva y su software de operación:

Impresora aditiva	Software de operación	Proveedor
cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	cara Print CAM o cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Equipo de fotocurado

Equipo de curado	Proveedor
HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Consideraciones especiales de fabricación

1. Archivo digital de corona y puente
 - 1.1 Formato de archivo: Archivo STL
 - 1.2 Tamaño del archivo: inferior a 100 MB cada archivo
 - 1.3 El tamaño del archivo debe poder cargarse en el software de funcionamiento de la impresora 3D.
2. Impresora aditiva

- 2.1 Hardware
 - a. Longitud de onda: 385 nm o 405 nm
 - b. Fuente de luz
 - Método estereolitográfico (SLA): láser con 25 mW < X < 250 mW
 - Método de procesamiento digital de luz (DLP): LED o láseres de alta potencia
 - c. Crear volumen: > 103 x 58 x 130 mm (debería al menos tener espacio para un arco)
 - d. Ruta de construcción: trazado de dibujo de línea o trazado de dibujo de capa de superficie
- 2.2 Características del software de operación
 - a. Importación de archivo STL
 - b. Rotación y colocación automáticas
 - c. Separador de capas para la inspección del trazado
 - d. Generación de soportes automática y manual
- 2.3 Parámetros de impresión

Modelo de la impresora	Espesor de la capa (micras)	Ángulo de orientación recomendado (grados)	Tamaño del punto de soporte (micras)	Densidad del soporte (mm)
cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	50, 100	Oclusal hacia la plataforma de construcción	1–2	min. 1
Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Condiciones medioambientales

- a. Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
- b. Humedad relativa: 30–90%
- 2.5 Kit de limpieza
 - Enjuague el baño y las cubetas, el cortador de rebabas, la toalla de papel, la botella flexible para el alcohol isopropílico, el raspador

3. Equipo de fotocurado recomendado (unidades de postcurado)

Fabricante / Modelo	Cámara de curado	Voltaje de suministro (V / Hz)	Potencia de la lámpara (W)	Intensidad de la luz (mW/cm ²)	Longitud de onda de la luz (nm)	Tiempo de curado (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Obligatorio	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDcure	Obligatorio	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Selecciona el programa dima C&B temp

3.2 Zubehör

- a. Glycerin der USP-Klasse
- b. Transparenter Glasbehälter und 2 Glasplatten
- c. Wärmeschutzhandschuhe und silikonbeschichtete Edestahlzange
- d. Thermocouple

4. Hinweise

- 4.1 Die Gerätespezifikationen wurden mithilfe der in diesem Dokument angegebenen Software, Drucker und Prozessparameter überprüft. Alle anderen Drucker, Betriebssoftware und Nachdruckprozesse, liegen außerhalb der Gerätespezifikationen und der FDA-Zulassung. Benutzer müssen dieses Dokument befolgen, um das Gerät zu verwenden.
- 4.2 Sie es im Zusammenhang mit diesem Gerät zu einem schwerwiegenden Zwischenfall (Tod oder dauerhafte Schädigung eines Patienten) gekommt sein, melden Sie dies bitte an DENTCA (info@dentca.com) oder Ihrer örtlichen Filiale für Medizinprodukte.
- 4.3 Wenn Sie beschädigte oder vor dem Erstgebrauch unbeabsichtigt geöffnete Flaschen erhalten oder wenn die Verpackung Umgebungsbedingungen ausgesetzt wurde, die nicht auf dem Etikett angegeben sind, informieren Sie bitte DENTCA (info@dentca.com).

Warnhinweise:

1. Das dima Print C&B temp Kunstharz enthält polymerisierbare Monomere, die bei empfindlichen Personen Hautreizungen (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen verursachen können. Bei Kontakt mit der Haut gründlich mit Wasser und Seife abwaschen. Bei Hautsensibilisierung den Gebrauch einstellen. Bei anhaltender Dermatitis oder anderen Symptomen einen Arzt aufsuchen.
2. Einatmen oder Verschlucken vermeiden. Hohe Dampfkonzentrationen können Kopfschmerzen, Reizung der Augen oder des Atmungssystems verursachen. Direkter Kontakt mit den Augen und Schleimhäuten vermeiden. Bei Einwirkung hoher Dampf- oder Nebelkonzentrationen die betroffene Person an die frische Luft bringen. Bei Bedarf mit Sauerstoff versorgen oder künstlich beatmen. Verschlucken: Wenden Sie sich umgehend an ihr regionales Giftkontrollzentrum. VERBRENNUNGSFAHR: GLYCERIN-BAD KANN TEMPERATUREN VON 90°C (-200°F) ERREICHEN UND ZU SCHWEREN VERBRENNUNGEN FÜHREN. Nur geschulte Anwender sollten den Glycerin-härtungsschritt mit Vorsicht und geeigneter PSA durchführen. Wir empfehlen außerdem, ein Warnschild auf dem Fenster des Polymerisationsgeräts anzubringen, um alle Laborbenutzer auf die potenzielle Gefahr hinzuweisen.

Vorsichtmaßnahmen:

1. Das Waschen von Zahnkrone und Brücke mit Isopropanol oder das Schleifen von Zahnkrone und Brücke sollte in einer gut belüfteten Umgebung unter Verwendung von geeigneten Schutzmasken und Handschuhen stattfinden.
2. Bewahren Sie das dima Print C&B temp Kunstharz bei 15–25°C (60–77°F) auf und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung. Behälter bei Nichtgebrauch geschlossen halten. Das Produkt darf nach dem Verfallsdatum nicht mehr verwendet werden.
3. Abgefahrenes oder nicht verwendetes dima Print C&B temp sollte vor der Entsorgung vollständig ausgehärtet oder polymerisiert werden.

Unerwünschte Wirkungen:

1. Direkter Kontakt mit dem ungehärteten Harz kann bei empfindlichen Personen zu Hautsensibilisierung führen.
2. Beim Schleifen von Zahnkrone und Brücken sollten geeignete Belüftungs- und persönliche Schutzausrüstungen verwendet werden, da die beim Schleifen entstehenden Partikel zu Reizungen der Atemwege, Haut und Augen führen können.

Verfahren zur Herstellung provisorischer Zahnkronen und Brücken

1. Druckvorbereitung
 - a. Wählen Sie die Farbe auf Rezeptbasis aus. (Es wird empfohlen, unterschiedliche Materialschalen für die verschiedenen Farben zu verwenden.)
 - b. Bewahren Sie das dima Print C&B temp Kunstharz bei 15–25°C (60–77°F) auf und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung. Behälter bei Nichtgebrauch geschlossen halten. Das Produkt darf nach dem Verfallsdatum nicht mehr verwendet werden.
 - c. Schließen Sie die Druckerabdeckung.
2. Drucken
 - a. Laden Sie die Modelldatei für Zahnkrone und Brücke in die CAM-Software, die vom Hersteller empfohlen wird.
 - b. Positionieren Sie das Modell wie gewünscht auf der Bauplatform.
 - c. Drehen Sie das Modell mit der Okklusalfläche zur Bauplatform.
 - d. Stellen Sie die Aushärtungszeit auf der Bauplatform ein.
 - e. (Vermeiden Sie Stützstrukturen auf der Verbindungsfläche zwischen den Zähnen.)
 - f. Starten Sie den Druckvorgang.
3. Reinigen
 - a. Nehmen Sie das gedruckte Modell von der Aufbauplattform ab.
 - b. Entfernen Sie die Stützstrukturen mit einem kleinen Fräser vom dem gedruckten Modell.
 - c. Reinigen Sie das gedruckte Modell mit Isopropanol.
 - d. Trocknen Sie das gedruckte Modell mit Druckluft oder trocknen Sie es bei Raumtemperatur unter einem Belüftungssystem oder in einem offenen Behälter.
4. Nachhärtung und Fertigstellung des Druckobjekts
 - a. Nach dem Reinigen und Trocknen des Druckobjekts die Support-Ansätze mit einem Fräser glätten.
 - b. Härten Sie die Objekteigenschaften aus, indem Sie diese in Glycerinlösung über die erforderliche Aushärtzeit für das empfohlene Nachhärtungsgerät eintauchen. (Die Glycerintemperatur sollte über 60°C/140°F liegen und es wird empfohlen sie alle 30 Stunden bzw. alle 3 Monate, was immer zuerst kommt, auszutauschen.)
 - c. Nehmen Sie das gedruckte Provisorium mit der beschichteten Zange aus dem Nachhärtungsgerät (Vorsicht, heißes Glycerin!).
 - d. Die ausgehärteten Zahnkronen und Brücken mit Wasser abspülen.
 - e. Polieren Sie die fertigen Zahnkronen und Brücken mit nassem Poliersand auf herkömmliche Weise, falls erforderlich.

Stand: 2023-06

3.2 Accessories

- a. USP Grade glycerin
- b. Transparent glass container and 2 glass plates
- c. Heat-protective gloves and silicone coated stainless steel tong
- d. Thermocouple

4. Notification

- 4.1 The device specifications have been validated using the software, printers, and process parameters specified in this document. Any other printers, operation software and post-printing processes will be outside of the device specifications and the FDA clearance. Users should follow this document to use the device.
- 4.2 If there is a serious incident (death or permanent damage to a patient) that has occurred in relation with this device please report to DENTCA (info@dentca.com) or your local authority of medical device.
- 4.3 When you received damaged or unintentionally open bottles before use, or if the packaging is exposed to environmental conditions outside of the specified in the label, please inform to DENTCA (info@dentca.com).

Warnings:

1. The dima Print C&B temp resin contains polymerizable monomers which may cause skin irritation (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. If contact with skin, wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance.
2. Avoid inhalation or ingestion. High vapor concentration can cause headache, irritation of eyes or respiratory system. Direct contact with eyes may cause possible corneal damage. Long-term excessive exposure to the material may cause more serious health effects. Monitor air quality per OSHA standards. Eye Contact: Immediately flush eyes with plenty of clean water for at least 20 minutes, and consult a physician. Wash the contacted area thoroughly with soap and water. Inhalation: In case of exposure to a high concentration of vapor or mist, remove person to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required. Ingestion: Contact your regional poison control center immediately. BURN HAZARD: GLYCERIN BATH CAN REACH TEMPERATURES OF 90°C (-200°F) AND LEAD TO SEVERE BURNS. Only trained users should perform the glycerol curing step with caution and appropriate PPE. We also recommend placing a warning label on the window of the cure unit to alert all lab users to the potential hazard.

1. When washing the printed crown and bridge with isopropanol or grinding the crown and bridge, it should be in a properly ventilated environment with proper protective masks and gloves.
2. Store dima Print C&B temp resin at 15–25°C (60–77°F) and avoid direct sunlight. Keep container closed when it is not in use. Product shall not be used after expiration date.
3. Expired or unused dima Print C&B temp should be completely cured or polymerized prior disposal.

Adverse Reactions:

1. Direct contact with the uncured resin may induce skin sensitization in susceptible individuals.
2. Proper ventilation and personal protective equipment should be used when grinding printed crown and bridge as the particles generated during grinding may cause respiratory, skin and eye irritation.

Procedure to Fabricate the Temporary Crowns and Bridges

1. Printing Preparation
 - a. Select the shade based on prescription. (Recommend to use a different resin tank or tray for the different shade.)
 - b. Open the 3D printer cover and fill the resin tank or tray of the printer with dima Print C&B temp resin up to the required filling line by manufacturer. (When filling the resin into the resin tank or tray, gloves and mask should be used.)
 - c. Close the printer cover.
2. Printing
 - a. Load the crown or bridge model file to be printed in printer operation software which printer manufacturer recommended.
 - b. Use the printer operation software to load the model in order to locate the model in proper position to the build platform.
 - c. For the crown or bridge model, rotate the tip of teeth to face the build platform.
 - d. Generate support sticks on the model using the recommended setting by printer provider. If the support is not enough, add supports on the model. (Avoid the support structures on the connection area between teeth.)
 - e. Start printing.
3. Cleaning
 - a. Detach the printed model from the build platform.
 - b. Use a small flush cutter to remove the support sticks from the printed model.
 - c. Wash the printed object with isopropyl alcohol.
 - d. Use air blowing to dry the printed object or dry it at room temperature under ventilation system or open area.
 - e. Post curing of printed object and finishing
 - a. Smooth the support marks using a bur after washing the printed object with water and drying.
 - b. The printed one should be cured by soaking into the glycerin container for the required curing time under recommended post curing unit. (Glycerin temperature should be greater than 60°C/140°F and it is recommended the glycerin to replace every 80 hrs running or every three months whichever first.)
 - c. Take out the printed one from curing oven using coated tong. (Be careful hot glycerin!).
 - d.

IT Istruzioni per l'uso dima Print C&B temp

Istruzioni per l'uso

Uso previsto

dima Print C&B temp è una resina polimerizzabile fotopolimerizzabile per fabbricare, mediante produzione additiva, corone e ponti temporanei. Le corone e i ponti temporanei fabbricati sono un'alternativa alle corone e ai ponti temporanei prefabbricati. La fabbricazione di corone e ponti temporanei con dima Print C&B temp richiede modelli digitali di corone o ponti, una stampante additiva stereolitografica e attrezzature per la fotopolimerizzazione.

Uso previsto per i clienti in Canada

dima Print C&B temp è una resina polimerizzabile fotopolimerizzabile per fabbricare, mediante produzione additiva, corone o ponti temporanei da utilizzare per meno di 30 giorni.

* Le corone o i ponti temporanei fabbricati sono un'alternativa alle corone o ai ponti temporanei prefabbricati.

La fabbricazione di corone o ponti temporanei con dima Print C&B temp richiede modelli digitali di corone o ponti, una stampante additiva stereolitografica e attrezzature per la fotopolimerizzazione. * Il dispositivo è registrato in Canada come dispositivo di classe II, per cui viene utilizzato per meno di 30 giorni.

Requisiti

- File digitale di modello di corona o ponte con spessore minimo di 2 mm intorno alla zona occlusale e alla spalla; file di formato STL.
- Stampante additiva e relativo software operativo;

	Stampante additiva	Software operativo	Fornitore
	cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	cara Print CAM o cara Print CAM 2.0	Kulzer
	Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Attrezzature di fotopolimerizzazione

	Attrezzature di polimerizzazione	Fornitore
	HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Considerazioni specifiche di fabbricazione

- File digitale di corona e ponte
 - Formato del file: file STL
 - Dimensioni del file: meno di 100 MB per ciascun file
 - La dimensione del file deve essere caricabile nel software operativo della stampante 3D.
- Stampante additiva
 - Hardware
 - Lunghezza d'onda: 385 nm o 405 nm
 - Fonte di luce
 - Metodo stereolitografico (SLA): laser con 25 mW < X <250 mW
 - Metodo Digital Light Processing (DLP): LED o laser ad alta potenza
 - Volume di costruzione: > 103 x 58 x 130 mm (meno di un arco)
 - Percorso di costruzione: percorso di disegno a linee o percorso di disegno del livello di superficie
 - Caratteristiche del software operativo
 - Importazione di file STL
 - Rotazione e posizionamento automatici
 - Tagliastri per ispezione del percorso
 - Generazione automatica e manuale di supporti

2.3 Parametri di stampa

	Modello stampante	Spessore dello strato (micron)	Angolo di orientamento consigliato (grado)	Dimensione del punto di supporto (mm)	Densità del supporto (mm)
	cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	50, 100	lato occlusale verso la base di stampa	1–2	min. 1
	Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Condizioni ambientali

- Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
- Umidità relativa: 30–90%

2.5 Kit di pulizia

Risciacquare la vasca e le vaschette, il tagliafilo, il tovagliolo di carta, il flacone per alcol isopropilico, il rasciocio

3. Attrezzature raccomandate per la fotopolimerizzazione (unità post-polimerizzazione)

	Produttore / Modello	Camera di polimerizzazione	Tensione di alimentazione (V / Hz)	Potenza della lampada (W)	Intensità della luce (mW/cm²)	Lunghezza d'onda della lampada (nm)	Tempo di polimerizzazione (min)
	Kulzer / HiLite power 3D	Richiesto	100,115,230 / 50 – 60	200	N/A	390 – 540	20
	Kulzer / LEDcure	Richiesto	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Selezionare il programma dima C&B temp

PT Instruções de uso dima Print C&B temp

Indicações de uso

Uso pretendido

A dima Print C&B temp é uma resina fotopolimerizável para fabricar, por manufatura aditiva, coroas e pontes temporárias. As coroas e pontes temporárias fabricadas são uma alternativa às coroas e pontes temporárias prefabricadas. A fabricação de coroas e pontes temporárias com a dima Print C&B temp requer modelos digitais de coroas ou pontes, uma impressora estereolitográfica por adição e um equipamento de fotopolimerização.

Indicações de uso para clientes no Canadá

A dima Print C&B temp é uma resina fotopolimerizável para fabricar, por manufatura aditiva, coroas e pontes para uso por até 30 dias.

* As coroas ou pontes temporárias fabricadas são uma alternativa às coroas ou pontes temporárias prefabricadas.

A fabricação de coroas ou pontes temporárias com a dima Print C&B temp requer modelos digitais das coroas ou pontes, uma impressora estereolitográfica por adição e um equipamento de fotopolimerização. * O dispositivo está registrado no Canadá como um dispositivo Classe II, ou seja, para uso inferior a 30 dias.

Requisitos

- Arquivo de modelo digital da coroa ou ponte com espessura mínima de 2 mm ao redor da área oclusal e do ombro; arquivo em formato STL.
- Impressora ativa e seu software de operação;

	Impressora aditiva	Software de operação	Fornecedor
	cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	cara Print CAM ou cara Print CAM 2.0	Kulzer
	Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Equipamento de fotopolimerização

	Equipamento de polimerização	Fornecedor
	HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Considerações de manufatura específicas

- Arquivo digital da coroa e ponte
 - Formato do arquivo: arquivo STL
 - Tamanho do arquivo: inferior a 100 MB (cada arquivo)
 - Tamanho do arquivo deve ser carregável no software de operação da impressora 3D
- Impressora ativa
 - Hardware
 - Comprimento de onda: 385 nm ou 405 nm
 - Fonte de luz
 - Metodo estereolitografico (SLA, Stereolithography Apparatus): laser com 25 mW < X < 250 mW
 - Metodo de processamento digital de luz (DLP, Digital Light Processing); LED ou lasers de alta potencia
 - Volume de construção: > 103 x 58 x 130 mm (no mínimo adequado para um arco)
 - Caminho de construção: caminho de desenho por linha ou caminho de desenho de camada por superfície
 - Recursos do software de operação
 - Importação de arquivo STL
 - Rotação e posicionamento automáticos
 - Cortador de camadas para inspeção de caminho
 - Gerção automática e manual de suportes

2.3 Parâmetros de impressão

	Modelo de impressora	Espessura da camada (micron)	Ângulo de orientação recomendado (graus)	Dimensão do ponto de suporte (mm)	Densidade de suporte (mm)
	cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	50, 100	Oclusal para construção da plataforma	1–2	min. 1
	Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Condições ambientais

- Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
- Umidade relativa: 30–90%

2.5 Kit de limpeza

Barbeita e cubas de lavagem, alicate de corte, papel toalha, frasco compressível para álcool isopropílico, raspador

3. Equipamento de fotopolimerização recomendado (unidades de pós-cura)

	Fabricante / Modelo	Câmara de cura	Tensão de alimentação (V / Hz)	Potência da lâmpada (W)	Intensidade da luz (mW/cm²)	Comprimento de onda da lâmpada (nm)	Tempo de cura (min)
	Kulzer / HiLite power 3D	Necessária	100,115,230 / 50 – 60	200	N/A	390–540	20
	Kulzer / LEDcure	Necessária	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Selecionar o programa dima C&B temp

NL Indicaties voor gebruik dima Print C&B temp

Indicaties voor gebruik

Beoogd gebruik

dima Print C&B temp is een lichthardende polymeriserende hars om, op basis van een additieve productie methode, tijdelijke kronen en bruggen te vervaardigen. De vervaardigde tand is een alternatief voor voorgedrukte kronen en bruggen. De vervaardiging van tijdelijke kronen en bruggen met dima Print C&B temp vereist digitale modellen van kronen of bruggen, een stereolithografische additieve printer en lichtuithardende apparatuur.

Beoogd gebruik voor klanten in Canada

dima Print C&B temp is een lichtuithardende polymeriseerbare hars om door middel van aanvullende productie tijdelijke kronen of bruggen te fabriceren om minder dan 30 dagen te gebruiken.

* De gedrukte kronen en bruggen dienen als alternatief voor gemaakte kronen of bruggen. Voor de fabricage van tijdelijke kronen of bruggen met dima Print C&B temp zijn digitale modellen van kronen of bruggen, een stereolithografische additieve printer en lichtapparatuur voor uitharding vereist.

* Het hulpmiddel is in Canada geregistreerd als Klasse II, te gebruiken voor minder dan 30 dagen.

Veristen

- Digitaal dossier van kroon en brug met een minimale dikte van 2 mm rond het occlusale gebied en de schouder; bestand in STL-formaat
- Additieve printer en bijbehorende bedrijfssoftware;

	Additieve printer	Bedrijfssoftware	Leverancier
	cara Print 4.0 of cara Print 4.0 pro	cara Print CAM of cara Print CAM 2.0	Kulzer
	Asiga Max, Pro2 of Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

3. Lichtuithardende apparatuur

	Uithardingsapparatuur	Leverancier
	HiLite power 3D / LEDcure	Kulzer

Specifieke overwegingen bij de vervaardiging

- Digitaal dossier van kroon en brug
 - Bestandsformaat: STL-bestand
 - Bestands grootte: kleiner dan 100MB per bestand
 - De bestandsgrootte moet kunnen worden geload naar de besturingssoftware van de 3D-printer.
- Additieve printer
 - Hardware
 - Golflengte: 385 nm of 405 nm
 - Lichtbron
 - Stereolithografische (SLA) methode: laser met 25 mW < X < 250 mW
 - Digitale lichtverwerking (Digital Light Processing of DLP): krachtige LED of lasers
 - Bouwvolume: > 103 x 58 x 130 mm (moet ten minste één boog bevatten)
 - Bouwpad: lijntekend pad of oppervlak tekend pad
 - Functies van bedrijfssoftware
 - STL-bestand import
 - Automatische rotatie en plaatsing
 - Laag-snijder voor padinspectie
 - Automatische en handmatige generatie van steunen

2.3 Printparameters

	Printmodel	Laagdikte (micron)	Aanbevolen oriëntatiehoek (graden)	Puurtgrootte van steun (mm)	Dichtheid van steun (mm)
	cara Print 4.0 of cara Print 4.0 pro	50, 100	Occlusaal op het build platform	1–2	min. 1
	Asiga Max, Pro2 of Pro 4K	50–100	20–90	0,7–1,5	3,0–5,0

2.4 Omgevingsondigheden

- Temperatuur: 18–30°C (64–86°F)
- Relatieve vochtigheid: 30–90%

2.5 Reinigingsset

Speelbad en buisjes, zijsnijtang, papieren handdoek, knijptips voor isopropylalcohol, schrapr

3. Aanbevolen lichthardende apparatuur (nahardende eenheden)

	Fabrikant / Model	Uithardingskamer	Voedingsspanning (V / Hz)	Lampvermogen (W)	Lichtintensiteit (mW/cm²)	Golflengte van de lamp (nm)	Uithardingsijd (min)
	Kulzer / HiLite power 3D	Vereist	100,115,230 / 50 – 60	200	N/A	390 – 540	20
	Kulzer / LEDcure	Vereist	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Seleceter het programma dima C&B temp

3.2 Accessoires

- Glycerina di grado USP
 - Contenitore in vetro trasparente e 2 lastre di vetro
 - Guanti termoresistenti e pinza in acciaio inossidabile con rivestimento in silicone
 - Termocoppia

4. Avviso

4.1 Le specifiche del dispositivo sono state convalidate utilizzando il software le stampanti e i parametri di processo specificati in questo documento. Qualsiasi altra stampante software operativo e processi di post-stampa saranno al di fuori dalle specifiche del dispositivo e dello spazio FDA. Gli utenti devono seguire questo documento per utilizzare il dispositivo.

4.2 Nel caso di gravi incidenti (morto o danni permanenti ai pazienti) che si sono verificati in relazione a e questo dispositivo, fare una segnalazione a DENTCA (info@dentca.com) o all'autorità locale responsabile dei dispositivi medici.

4.3 Se si ricevono lacerazioni danneggiate o aperte in modo accidentale prima del l'uso o se la confezione è esposta a condizioni ambientali diverse da quelle specificate nell'etichetta, informarsi a DENTCA (info@dentca.com).

Avvertenze:

1. La resina dima Print C&B temp contiene monomeri polimerizzabili che possono causare irritazione della pelle (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche nelle persone sensibili. In caso di contatto con la pelle, lavare accuratamente con acqua e sapone. Se si verifica sensibilizzazione della pelle, interrompere l'uso. Se la dermatite o gli altri sintomi persistono, consultare un medico.

2. Evitare l'inalazione o l'ingestione. Un'alta concentrazione di vapore può causare mal di testa, irritazione agli occhi o sistema respiratorio. Il contatto diretto con gli occhi può causare possibili danni alla cornea. L'esposizione eccessiva a lungo termine al materiale può causare effetti più gravi sulla salute. Monitorare la qualità dell'aria secondo gli standard OSHA. Contatto con gli occhi: lavare immediatamente gli occhi con abbondante acqua pulita per almeno 20 minuti e consultare un medico. Lavare accuratamente l'area a contatto con acqua e sapone.

Inalazione: in caso di esposizione ad alta concentrazione di vapore o nebbia, portare la persona all'aria aperta. Eroare ossigeno o praticare la respirazione artificiale come richiesto.

Ingestione: contattare immediatamente il centro antivenefi regionale.
PERICOLO DI USTIONI: IL BAGNO DI Glicerolo PUÒ RAGGIUNGERE UNA TEMPERATURA DI 90°C (-200°F) E PORTARE A GRAVI USTIONI. Solo gli utenti addestrati devono eseguire la fase di polimerizzazione del glicerolo con cautela e usare i DPI appropriati. Si consiglia inoltre di posizionare un'etichetta di avvertenza sulla finestra del dispositivo per avvisare tutti gli utenti del laboratorio del potenziale pericolo.

Precauzioni:

- Quando si lavano la corona e il ponte con isopropanolo o si molano la corona e il ponte, si dovrebbe essere in un ambiente adeguatamente ventilato e indossare maschere e guanti protettivi adeguati.
- Conservare la resina dima Print C&B temp a una temperatura a 15–25°C (60–77°F) ed evitare la luce solare diretta. Conservare il contenitore chiuso quando non utilizzato. Il prodotto non deve essere utilizzato dopo la data di scadenza.
- dima Print C&B temp scaduta deve essere completamente polimerizzata o indurita prima dello smaltimento.

Reazioni avverse:

- Contatto diretto con la resina non indurita può indurre sensibilizzazione della pelle in individui sensibili.
- Durante la molatura della corona e del ponte, è necessario utilizzare un'adeguata ventilazione e dispositivi di protezione individuale poiché le particelle generate durante la molatura possono causare irritazione alle vie respiratorie, alla pelle e agli occhi.

Procedura per fabbricare le corone e i ponti temporanei

- Preparazione alla stampa
 - Seleziona n la tonalità in base alla prescrizione. (Consigliato l'uso di un diverso serbatoio o vassoio per resina per le diverse tonalità.)
 - Aprire il coperchio della stampante 3D e riempire il serbatoio per resina o il vassoio della stampante con resina dima Print C&B temp fino alla linea di riempimento richiesta dal produttore. (Quando si riempiono il serbatoio o il vassoio di resina, usare guanti e mascherina.)
 - Chiudere il coperchio della stampante.

2. Stampare

- Caricare il file del modello della corona e del ponte da stampare nel software operativo della stampante consigliato dal produttore della stampante.
- Utilizzare la funzione del software operativo della stampante per ruotare il modello permettendogli di raggiungere la posizione corretta rispetto alla forma della piastra di costruzione.
- Per il modello della corona o del ponte, ruotare la punta dei denti fino alla forma della piastra di costruzione.
- Generare bastoncini di supporto sul modello utilizzando l'impostazione consigliata dal fornitore della stampante. Se il supporto non è sufficiente, aggiungere supporti sul modello. (Evitare le strutture di supporto sull'area di collegamento tra i denti.)
- Avviare la stampa.

3. Interventi di pulizia

- Staccare il modello stampato dalla piattaforma di costruzione.
- Utilizzare un piccolo tagliafilo per rimuovere i bastoncini di supporto dal modello stampato.
- Lavare l'oggetto stampato con alcool isopropilico.
- Usare il soffiataggio di aria per asciugare l'oggetto stampato o asciugarla a temperatura ambiente mediante sistema di ventilazione o area aperta.
- Post-polimerizzazione di oggetti stampati e finitura
 - Lavare i saghi di supporto usando una frese dopo aver lavato l'oggetto stampato con acqua e averlo asciugato.
 - L'oggetto stampato deve essere indurito immergendolo nel contenitore della glicerina per il tempo di polimerizzazione richiesto con l'unità post-polimerizzazione raccomandata. (La temperatura della glicerina deve essere maggiore di 60°C/140°F e si consiglia di sostituire la glicerina ogni 80 ore di funzionamento oppure ogni tre mesi, a seconda dell'evento che si verifica per primo.)

- Controllare l'oggetto stampato dal forno di polimerizzazione usando una pinza rivestita (**Fare attenzione alla glicerina calda**).
- Risciacquare le corone e i ponti polimerizzati con acqua.
- Lucidare le corone e i ponti finali con sabbia lucidante umida usando il metodo convenzionale, se necessario.

Aggiornamento del: 2023-06

3.2 Acessórios

- Glicerina de grau USP
 - Recipiente de vidro transparente e 2 placas de vidro
 - Luvas de proteção térmica e pinça de aço inoxidável revestida com silicone
 - Termopar

4. NOTIFICAÇÃO

4.1 As especificações do equipamento foram validadas utilizando o software, as impressoras e os parâmetros de processo especificados neste documento. Quaisquer outras impressoras, software e processos de pós-impressão encontrar-se-ão fora das especificações do equipamento e da Autorização da FDA. Os operadores devem seguir este documento para utilizar o equipamento.

4.2 Se ocorrer um incidente grave (morte ou danos permanentes a um paciente) relacionado com este equipamento, por favor informe a DENTCA (info@dentca.com) ou a sua autoridade local de produtos para a saúde.

4.3 Quando receber frascos danificados ou involuntariamente abertos antes da utilização, ou se a embalagem for exposta a condições ambientais fora do especificado no rótulo, por favor informe a DENTCA (info@dentca.com).

Advertências:

1. A resina dima Print C&B temp contém monômeros polimerizáveis que podem causar irritação cutânea (dermatite alérgica de contato) ou outras reações alérgicas em pessoas suscetíveis a elas. Em caso de contato com a pele, lave bem com água e sabão. Se ocorrer sensibilização da pele, interrompa o uso. Se a dermatite ou outros sintomas persistirem, procure assistência médica.

2. Evite a inalação ou ingestão. A alta concentração de vapor pode causar dor de cabeça, irritação ocular ou do sistema respiratório. O contato direto com os olhos pode causar danos à córnea. Exposição de longa duração ao material pode causar efeitos mais graves à saúde. Monitore a qualidade do ar seguindo os padrões OSHA. Contato com os olhos: lave os olhos imediatamente com água limpa abundante por 20 minutos, no mínimo, e consulte um médico. Lave bem a área de contato com água e sabão. Inalação: em caso de exposição a uma alta concentração de vapor ou névoa, remova a pessoa para um ambiente com ar fresco. Faça oxigênio ou respiração artificial, se necessário. Ingestão: entre imediatamente em contato com o seu centro regional de controle de intoxicação.

PERIGO DE QUEIMADURA: O BANHO DE GLICEROL PODE ATINGIR TEMPERATURAS DE ATÉ 90°C (APROX. 200°F) E CAUSAR QUEIMADURAS GRAVES. Somente usuários treinados devem realizar a etapa da cura com glicérol, com cuidado e EPI adequado. Também recomendamos a colocação de uma etiqueta de advertência na janela da unidade de cura para alertar todos os usuários do laboratório do potencial perigo.

Precauções:

- A lavagem das coroas e pontes com isopropanol ou o desbaste das coroas e pontes deve ser feito em um ambiente adequadamente ventilado e com o uso de máscaras e luvas de proteção adequadas.
- Armazene a resina dima Print C&B temp a temperaturas de 15–25°C (60–77°F) e evite a exposição à luz solar direta. Mantenha o recipiente fechado quando não estiver em uso. O produto não deve ser usado após a data de validade.
- A resina dima Print C&B temp com data de validade vencida ou não utilizada deve ser completamente curada ou polimerizada antes do descarte.

Reações adversas:

- Contato direto com a resina não curada pode induzir sensibilização cutânea em pessoas suscetíveis a ela.
- Ventilação inadequada e equipamento de proteção individual devem ser usados ao desbastar coroas e pontes, pois o particulado gerado durante o processo de desbaste pode causar irritação respiratória, cutânea e ocular.

Procedimento para fabricar coroas e pontes temporárias

- Preparação para impressão
 - Selecione a tonalidade conforme a prescrição. (Recomenda-se o uso de tanques de resina ou bandejas distintos para as diferentes tonalidades.)
 - Abra a tampa da impressora 3D e encha o tanque ou bandeja de resina da impressora com a resina dima Print C&B temp fresca até atingir a linha de enchimento requerida pelo fabricante. (Ao colocar a resina no tanque ou bandeja de resina, é necessário usar luvas e máscara.)
 - Feche a tampa da impressora.

2. Impressão

- Carregue o arquivo de modelo da coroa e ponte a ser impresso no software de operação recomendado pelo fabricante da impressora.
- Use a ferramenta do software de operação da impressora para girar o modelo e colocar o modelo na posição adequada em relação à plataforma de construção.
- Para o modelo de coroa ou ponte, gire a ponta dos dentes para ficarem voltados para a plataforma de construção.
- Gerar bastões de suporte no modelo usando a configuração recomendada pelo fornecedor da impressora. Se o suporte não for suficiente, adicione suportes ao modelo. (Evite as estruturas de suporte na área de conexão entre os dentes.)
- Inicie a impressão.

3. Limpeza

- Separe o modelo impresso da plataforma de construção.
- Use um alicate de corte pequeno para remover as hastes de suporte do modelo impresso.
- Lave o objeto impresso com álcool isopropílico.
- Use sapo de ar para secar o objeto impresso ou seque-o à temperatura ambiente sob um sistema de ventilação ou em uma área aberta.
- Pós-cura do objeto impresso e acabamento
 - Com uma broca, suavize as marcas de suporte depois de lavar o objeto impresso com água e sabão.
 - Os objetos impressos devem ser curados mergulhando-os em um recipiente com glicerina durante o tempo de cura necessário recomendado na unidade de pós-cura. (A temperatura da glicerina deve ser superior a 60°C/140°F. Recomenda-se substituí-la a cada 80 horas ou três meses, o que ocorrer primeiro.)
 - Remova o objeto impresso do forno de cura usando a pinça revestida (**Cuidado, glicerina quente**).
 - Enxague as coroas e pontes curadas com água.
 - Realize o polimento das coroas e pontes finais com areia para polimento úmido usando o método convencional, se necessário.

Última revisão: 2023-06

3.2 Accessoires

- Glycerine van USP-kwaliteit
 - Transparante glazen container en 2 glasplaten
 - Hittebestendige handschoenen en roestvrijstaal tang met siliconenlaag
 - Thermokoppeel

4. Melding

4.1 De specificaties van het toestel zijn bevestigd met de in dit document aangegeven software, printers en procesparameters. Alle andere printers, bedrijfssoftware en processen na het gebruik zullen vallen buiten de specificaties van het toestel.

4.2 Als er een ernstig voorval (dood of permanente schade aan de patiënt) optradt in verband met dit hulpmiddel, meld dit aan DENTCA (info@dentca.com) of uw lokale autoriteit voor medische hulpmiddelen.

4.3 Als u beschadigde of onopzettelijk geopende flessen voor gebruik ontvingt, of als de verpakking is blootgesteld aan omgevingsomstandigheden buiten degene die zijn