dima® Print Stone

dima® Print Stone

(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
(KR) 사용 설명서

Oben
This way up
Haut
Hacia arriba
Alto
Este lado para cima
Deze zijde boven
이 방향이 위로 오도록 적재

KULZER
MITSUI CHEMICALS GROUP

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

Made in Germany

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

66095441/00

Explanation of symbols on labelling

LOT	**Batch code**
	Manufacturer
	Keep dry
	Keep away from sunlight
	Consult instructions for use
	Use-by date
	Storage temperature

(DE) Gebrauchsanweisung dima Print Stone

1. Zweckbestimmung
Photopolymer zur Herstellung von Dentalmodellen. Nur zur Anwendung durch dentales Fachpersonal.

1.1 Indikationen
Zur 3D-Herstellung von Dentalmodellen

1.2 Kontraindikationen
Nicht zur Verwendung im Mund. Bei bekannter oder vermuteter Allergie gegen Bestandteile des Produktes ist die Verwendung des Produktes kontraindiziert.

1.3 Potenzielle Nebenwirkungen
Überempfindlichkeiten gegen das Produkt oder seine Bestandteile können im Einzelfall nicht ausgeschlossen werden.

2. Produkteigenschaften

2.1 Packungsgrößen/Lieferformen
1000 g Flasche
Verfügbare Farbvarianten: beige / grau

2.2 Zubehör
Das Material kann auf Druckern mit einer Wellenlänge von 405 bzw. 385 nm verdruckt werden
(aktuell freigegebene Geräte – s. Tabelle unten):
- Stone beige: 405 und 385 nm Wellenlänge
- Stone gray: nur 385 nm Wellenlänge

Die Reinigung erfolgt im Reinigungsgerät, z. B. cara Print Clean *pro* oder Ultraschallbad. Die Nachhärtung des Materials muss mit einem geeigneten Belichtungsgerät erfolgen.

dima Print Stone beige			
3D-Drucker / Hersteller		Belichtungseinheit / Hersteller	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone gray			
3D-Drucker / Hersteller		Belichtungseinheit / Hersteller	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Immer die aktuellste Firmware-Version des 3D-Druckers nutzen.
Schichtdicke: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Zusammensetzung
Enthält: (Meth-)Acrylat, das Monomere, Photoinitiatoren, Stabilisatoren (nur Stone gray: Polymerperlen) und Pigmente enthält

3. Produktanwendung

3.1 Verarbeitungseigenschaften

Material	dima Print Stone beige/Stone gray
Homogenisierung	5 min schütteln
Reinigungslösung	Isopropanol (reinst)
Vorreinigung	3 min
Nachreinigung (frisches Bad)	2 min
Nachhärtung	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x Oberseite, 1x Unterseite) • cara Print LEDcure gemäß Belichtungsprogramm

Verarbeitungstemperatur: 18–30 °C (64–86 °F) bei 30–80 % Luftfeuchtigkeit.

3.2 Anwendungsunterpunkte
Beim Befüllen des Vats oder beim Rückfüllen der Flüssigkeit in die Flasche, ist darauf zu achten, dass diese nicht mit anderen Photopolymeren vermischt wird. Es kann sonst zu negativen Veränderungen des Produktes (Farbe, mechanische und chemische Eigenschaften) kommen.

a. Vor der Verwendung das Produkt im Originalbehälter für 5 Minuten kräftig schütteln.
Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen und Druckfehler auftreten.
b. Objekte entsprechend der Bedienungsanleitung des 3D-Druckers drucken. Druckprogramm dima Print Stone beige oder dima Print Stone gray wählen.
c. Anhaftende Flüssigkeit mit Druckluft gründlich entfernen.
d. Gedruckte Objekte für 3 Minuten in Isopropanol mit geeignetem Zubehör (siehe Punkt 2.2) vorreinigen.
Hinweis: Die Innenseiten der Konstruktionen mit der Spritzflasche (Isopropanol) gründlich ausspülen.
e. Schritt **d** in reinem Isopropanol für 2 Minuten wiederholen.
Hinweis: Die Objekte sollten insgesamt nicht länger als 5 Minuten im Isopropanol verbleiben, da sie sonst beschädigt werden können.
Hinweis: Die Innenseiten der Konstruktionen mit der Spritzflasche (Isopropanol) erneut gründlich ausspülen. Nach dem Reinigen darauf achten, dass die Objekte trocken und frei von Lösungsmittelrückständen sind.
f. Das gedruckte Objekt zur abschließenden Polymerisation im Lichtpolymerisationsgerät entsprechend der Tabelle nachbelichten.
Hinweis: Die endgültigen Eigenschaften hängen von der Einhaltung des empfohlenen Nachhärtungsprozesses ab.

4. Allgemeine Hinweise
Bitte beachten Sie sorgfältig die folgenden Sicherheitshinweise sowie alle Verarbeitungshinweise in anderen Abschnitten.
Dieses Produkt ist nur nach Gebrauchsanweisung zu verarbeiten. Jeglicher Gebrauch unter Nichtbeachtung dieser Anweisungen liegt im Ermessen und in der alleinigen Verantwortung des zahnmedizinischen Fachpersonals.

4.1 Warn- und Sicherheitshinweise
Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenverletzungen.
Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Nach Gebrauch gründlich abwaschen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. Bei Berührung mit der Haut: gründlich mit Wasser waschen. Bei Berührung mit den Augen: einige Minuten lang vorsichtig mit Wasser ausspülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter ausspülen. Bei Hautreizung oder Hautausschlag: Arzt aufsuchen.

4.2 Lagerungsbedingungen
Nach Ablauf des Verfalldatums darf das Material nicht mehr verwendet werden. Bei Raumtemperatur nicht über 25°C (77°F) lagern. Vor Sonnenlicht schützen. Trocken lagern.

4.3 Entsorgungshinweis
Empfehlung: Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften.
Inhalt und nicht restentleerte Verpackungen nicht mit dem Hausmüll entsorgen oder in die Kanalisation gelangen lassen. Europäischer Abfallkatalog: 180106 Chemikalien, die aus gefährlichen Stoffen bestehen oder solche enthalten.

5. Reklamationshinweis
Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung und Artikelnummer angeben. Artikelnummer und Chargenbezeichnung: Siehe Hinweis auf Verpackung.

Zusätzliche Informationen finden Sie im Downloadbereich unter:
www.kulzer.com/cara-print

Stand: 2021-07

(GB) Instructions for use dima Print Stone

1. Intended purpose
Photopolymer for the fabrication of dental models. For use by dental health care professionals only.

1.1 Indications
For 3D fabrication of dental models

1.2 Contraindications
Not for use in the mouth. In case of known or suspected allergy to components of the product, its use is contraindicated.

1.3 Potential side effects
Hypersensitivities to the product or its components cannot be excluded in individual cases.

2. Product features

2.1 Package sizes/Supply Forms
1000g bottle
Available shades: beige / gray

2.2 Accessories
The material can be printed using printers with a wavelength of 405 or 385 nm (currently released devices – see table below):
- Stone beige: 405 and 385nm wavelength,
- Stone gray: 385nm wavelength only.

The cleaning takes place in the cleaning device, e.g. cara Print Clean *pro* or ultrasonic bath. Post-curing of the material must be carried out with a suitable exposure device.

dima Print Stone beige			
3D printer / Manufacturer		Post-curing unit / Manufacturer	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone gray			
3D printer / Manufacturer		Post-curing unit / Manufacturer	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Always use the latest firmware version of your 3D printer.
Layer thickness: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Composition
Contents: (Meth-)acrylate containing monomers, photoinitiators, stabilizers, (stone gray only: polymer bead), pigments

3. Product use

3.1 Processing properties

Materials	dima Print Stone beige / gray
Homogenization	Shake for five minutes
Cleaning solution	Isopropanol (pure)
Pre-cleaning	3 min.
Post-cleaning (fresh rinse)	2 min.
Post-curing	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x top, 1x bottom) • cara Print LEDcure in accordance with the exposure program

Processing temperatur: 18 – 30°C (64 – 86°F) at 30-80% humidity.

3.2 Application subitems
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 the print program dima Print Stone beige or dima Print Stone gray.
c. Thoroughly remove remaining liquids using compressed air.
d. Pre-clean the printed objects for three minutes in Isopropanol using the appropriate supplies (see Item 2.2).
Note: Thoroughly rinse the inside of the structures with the spray bottle (Isopropanol).
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.
Note: The final properties depend on the adherence to the recommended post-curing process.

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
Causes skin irritation. Causes serious eye damage.
May cause an allergic skin reaction. Harmful to aquatic life with long lasting effects. Wash thoroughly after handling. Avoid release to the environment. Wear protective gloves / eye protection / face protection. If on skin: Wash with plenty of water. If in eyes: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.

4.2 Storage conditions
Do not use the material after the expiration date. Do not store above room temperature of 25°C (77°F). Keep away from sunlight. Store in a dry place.

4.3 Disposal Information
Recommendation: Dispose of in accordance with official regulations.
Do not dipose of contents or partially emptied 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 the article number in all correspondence about the product. Article number and batch number: See note on packaging.

Additional information can be found on the download page at: **www.kulzer.com/cara-print**

Dated: 2021-07

(FR) Mode d’emploi dima Print Stone

1. Usage
Photopolymère pour la fabrication de modèles prothétiques dentaires. Réservé à l'usage exclusif des professionnels dentaires.

1.1 Indications
Pour la fabrication de modèles dentaires par impression 3D.

1.2 Contre-indications
Ne pas utiliser bouche. L'utilisation de ce produit est contre-indiquée en cas d'allergies connues ou présumées aux composants de ce produit.

1.3 Effets secondaires potentiels
Ce produit ou l'un de ses composants peut dans certains cas particuliers causer des réactions d'hypersensibilité.

2. Caractéristiques du produit

2.1 Taille des emballages/modes de livraison
Bouteille de 1000 g
Couleurs disponibles : beige/gris

2.2 Accessoires
Le matériau peut être imprimé avec des imprimantes utilisant une longueur d'onde de 405 ou 385 nm (voir le tableau ci-dessous pour les dispositifs actuellement acceptés) :
- Stone beige : longueur d'onde 405 et 385 nm,
- Stone gray : longueur d'onde de 385 nm uniquement.

Le nettoyage doit être effectué dans l'appareil de nettoyage (par ex., cara Print Clean *pro* ou bain à ultrasons). La post-polymérisation du matériau doit être effectuée à l'aide d'un appareil d'exposition adapté.

dima Print Stone beige			
Imprimante 3D / Fabricant		Dispositif de post-polymérisation / Fabricant	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone gray			
Imprimante 3D / Fabricant		Dispositif de post-polymérisation / Fabricant	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Il convient de toujours utiliser la version de firmware la plus récente pour l'imprimante 3D.
Épaisseur des couches : 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Composition
Contenu : (méth-)acrylate contenant des monomères, des photoinitiateurs, des stabilisateurs, (stone gray uniquement : bille de polymère), des pigments

3. Utilisation du produit

3.1 Propriétés de traitement

Matériaux	dima Print Stone beige/gray
Homogénéisation	Agiter pendant cinq minutes
Solution de nettoyage	Isopropanol (pur)
Prénettoyage	3 minutes
Post-nettoyage (rinçage à l'eau claire)	2 minutes
Post-polymérisation	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x haut, 1x bas) • cara Print LEDcure, conformément au programme d'exposition

Température de traitement : 18 à 30°C (64 à 86°F) avec une humidité de 30 à 80%.

3.2 Procédure d'utilisation
Lors du remplissage du bac ou lorsque le liquide est reversé dans la bouteille, veiller à ne pas le mélanger avec d'autres photopolymères pour ne pas dégrader les propriétés du produit (couleur, propriétés mécaniques et chimiques).

a. Avant l'utilisation, agiter vigoureusement le produit dans son contenant d'origine pendant 5 minutes.
Si le produit n'est pas suffisamment agité, des écarts de couleur et des erreurs d'impression peuvent se produire.
b. Imprimer les objets selon le mode d'emploi de l'imprimante 3D. Sélectionner le programme d'impression dima Print Stone beige ou dima Print Stone gray.
c. Retirer minutieusement le liquide adhérent avec de l'air comprimé.
d. Prénettoyer les objets imprimés pendant 3 minutes dans de l'isopropanol à l'aide des accessoires appropriés (voir point 2.2).
Remarque : Rincer abondamment l'intérieur des structures à l'aide du flacon pulvérisateur (isopropanol).
e. Répéter l'étape **d** dans de l'isopropanol pur pendant 2 minutes.
Remarque : Les objets ne doivent pas rester dans l'isopropanol plus de 5 minutes, sous peine d'être endommagés.
Remarque : À nouveau, rincer abondamment l'intérieur des structures à l'aide du flacon pulvérisateur (isopropanol). Après le nettoyage, s'assurer que les objets imprimés sont secs et exempts de résidus de solvants.
f. Réexposer l'objet imprimé pour la polymérisation finale dans l'appareil de polymérisation par la lumière conformément au tableau ci-dessus.
Remarque : Les propriétés finales dépendent du respect de la procédure de post-polymération recommandée.

4. Remarques générales
Veuillez respecter scrupuleusement les consignes de sécurité suivantes ainsi que toutes les instructions d'utilisation figurant dans d'autres chapitres.
Ce produit doit être utilisé conformément au mode d'emploi. Toute utilisation non conforme à ces instructions est à la discrétion et à la seule responsabilité du prothésiste dentaire qui traite le produit.

4.1 Avertissements et consignes de sécurité
Provoque une irritation cutanée. Cause des lésions oculaires graves. Peut provoquer une allergie cutanée. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Nettoyer soigneusement après la manipulation. Éviter le rejet dans l'environnement. Porter des gants de protection / un équipement de protection des yeux / du visage. Si le produit entre en contact avec la peau, laver abondamment à l'eau. En cas de contact avec les yeux : Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Contacter un médecin si des irritations cutanées apparaissent.

4.2 Conditions de stockage
Ne pas utiliser le matériau après la date d'expiration. Conserver à une température ne dépassant pas 25°C (77°F). Éviter la lumière directe du soleil. Conserver dans un endroit sec.

4.3 Consignes d'élimination
Recommandation : Élimination conformément aux réglementations officielles.
Ne pas jeter le contenu et les emballages qui n'ont pas été vidés avec les ordures ménagères et ne pas les laisser s'écouler dans les égouts. Catalogue européen des déchets : 180 106 produits chimiques à base de substances dangereuses ou qui en contiennent.

5. Notification de réclamation
Veuillez rappeler le numéro de lot et le numéro de l'article dans toute correspondance à propos du produit. Référence et numéro de lot : Consulter la remarque sur l'emballage.

Des informations complémentaires sont disponibles dans l'espace de téléchargement à l'adresse suivante : **www.kulzer.com/cara-print**

Date de révision : 2021-07

(ES) Instrucciones de uso dima Print Stone

1. Finalidad de uso
Fotopolímero para la fabricación de modelos dentales. Solo para el uso por parte de profesionales dentales.

1.1 Indicaciones
Para la fabricación en 3D de modelos dentales

1.2 Contraindicaciones
No apto para su uso en boca. El uso de este producto está contraindicado en caso de alergia conocida o sospechada a los componentes de este producto.

1.3 Posibles efectos secundarios
En casos aislados, este producto o sus componentes pueden causar reacciones de hipersensibilidad.

2. Características del producto

2.1 Tamaños de embalaje/Formatos de entrega
Botella de 1000 g
Colores disponibles: beige / gris

2.2 Accesorios
El material puede imprimirse mediante impresoras con una longitud de onda de 405 o 385 nm (dispositivos comercializados actualmente; ver tabla a continuación):
- Stone beige: 405 y 385 nm de longitud de onda,
- Stone gray: Solo para una longitud de onda de 385 nm.

La limpieza se realiza en el dispositivo de limpieza, como cara Print Clean *pro* o un baño ultrasónico. El post-curado del material debe llevarse a cabo con un dispositivo de exposición adecuado.

dima Print Stone beige			
Impresora 3D / Fabricante		Unidad de post-curado / Fabricante	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone gray			
Impresora 3D / Fabricante		Unidad de post-curado / Fabricante	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Utilice siempre la versión de firmware más reciente de la impresora 3D.
Espesor de capa: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Composición
Contenido: Monómeros que contienen (met)acrilato, fotoiniciadores, estabilizadores, (solo gris piedra: perla de polímero), pigmentos

3. Aplicación del producto

3.1 Propiedades de procesamiento

Materiales	dima Print Stone beige / gray
Homogenización	Agitar durante cinco minutos
Solución de limpieza	Isopropanol (puro)
Limpieza previa	3 min
Limpieza posterior (enjuague)	2 min
Post-curado	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1 superior, 1 inferior) • cara Print LEDcure según el programa de exposición

Temperatura de procesamiento: 18–30°C (64–86°F) a una humedad del 30-80%.

3.2 Procedimiento de uso
Al llenar la bandeja o al rellenar el líquido de la botella, no debe mezclarse con otros fotopolímeros, ya que podrían producirse cambios negativos en las propiedades del producto (color, propiedades mecánicas o químicas).

a. Antes de utilizar, agitar el producto enérgicamente durante 5 minutos en el recipiente original.
Si no se agita suficientemente pueden producirse errores de impresión y variaciones de color.
b. Imprimir los objetos de acuerdo con el manual de instrucciones de la impresora 3D. Seleccione el programa de impresión dima Print Stone beige o dima Print Stone gray.
c. Enjuagar a fondo el líquido adherido a las superficies con aire a presión.
d. Hacer una primera limpieza de los objetos durante 3 minutos en isopropanol, con los accesorios adecuados (véase el punto 2.2).
Observación: Enjuague bien el interior de las estructuras con el atomizador (isopropanol).
e. Repetir el paso **d** con isopropanol puro durante 2 minutos.
Observación: Los objetos no deben estar sumergidos en isopropanol durante más de 5 minutos, ya que podrían dañarse.
Observación: Enjuague bien el interior de las estructuras de nuevo con el atomizador (isopropanol). Una vez terminada la limpieza debe comprobarse que los objetos impresos están secos y sin restos de disolvente.
f. Para la polimerización subsiguiente volver a exponer el objeto en el dispositivo de polimerización lumínica de acuerdo con los valores de la tabla.
Observación: Las características del producto final dependen del proceso de curado posterior recomendado.

4. Indicaciones generales
Siga cuidadosamente las siguientes indicaciones de seguridad y todas las indicaciones de uso de otras secciones.
Este producto solamente debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones de empleo. Cualquier uso que no siga las instrucciones de este manual se realizará bajo criterio y responsabilidad exclusiva del personal dental encargado del procedimiento.

4.1 Advertencias e indicaciones de seguridad
Provoca irritación cutánea. Provoca lesiones oculares graves. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Lávese a fondo después de la manipulación. Evitar su liberación al medio ambiente. Utilice guantes de protección / protección ocular / protección facial. Si toca la piel: Lavar con abundante agua. En caso de contacto con los ojos: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando. Si se produce una irritación o erupción cutánea: Obtener asesoramiento/atención médica.

4.2 Condiciones de almacenamiento
No utilice el material una vez pasada la fecha de caducidad. No debe almacenarse a más de 25°C (77°F). Evitar la radiación solar directa. Almacenar en lugar seco.

4.3 Instrucciones para la eliminación
Recomendación: Eliminación conforme a las normativas vigentes.
No desechar el contenido ni los envases con restos de producto en la basura doméstica ni el alcantarillado. Lista europea de residuos: 180106 Productos químicos que consisten en, o contienen, sustancias peligrosas.

5. Reclamaciones
Indique el número de lote y número de artículo en toda la correspondencia acerca del producto. Número de artículo y número de lote: Véase la nota del embalaje.

Encontrará más información en el área de descargas, en la dirección:
www.kulzer.com/cara-print

Revisión: 2021-07

(IT) Istruzioni per l’uso dima Print Stone

1. Destinazione d'uso
Fotopolimero per la fabbricazione di modelli dentali. Destinato all'uso solo da parte di personale odontotecnico specializzato.

1.1 Indicazioni
Per la fabbricazione 3D di modelli dentali

1.2 Controindicazioni
Non utilizzare nel cavo orale. L'uso di questo prodotto è controindicato in caso di allergia nota o presunta verso i componenti di questo prodotto.

1.3 Potenziali effetti collaterali
Questo prodotto o i suoi componenti possono causare reazioni di ipersensibilità in determinati casi.

2. Caratteristiche del prodotto

2.1 Confezioni/Formati di fornitura
Flaconi da 1000 g
Tonalità disponibili: beige/grigio

2.2 Accessori
Il materiale può essere stampato utilizzando stampanti con una lunghezza d'onda di 405 nm o 385 nm (per i dispositivi attualmente rilasciati, vedere la tabella seguente):
- Stone beige: lunghezza d'onda 405 e 385 nm,
- Stone grigio: solo lunghezza d'onda 385 nm.

La detersione avviene nel dispositivo di pulizia, ad esempio cara Print Clean *pro* o bagno a ultrasuoni. La post-polimerizzazione del materiale deve essere eseguita con un dispositivo di esposizione adeguato.

dima Print Stone beige			
Stampante 3D / Fabbricante		Unità di post-polimerizzazione / Fabbricante	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone grigio			
Stampante 3D / Fabbricante		Unità di post-polimerizzazione / Fabbricante	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Utilizzare sempre l'ultima versione di firmware della stampante 3D.
Spessore dello strato: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Composizione
Contenuto: monomeri contenenti (met-)acrilato, fotoiniziatori, stabilizzatori, (solo Stone grigio: perline polimeriche), pigmenti

3. Utilizzo del prodotto

3.1 Proprietà di lavorazione

Materiali	dima Print Stone beige/grigio
Omogeneizzazione	Agitare per cinque minuti
Soluzione detergente	Isopropanolo (puro)
Prelavaggio	3 min
Risciacquo (risciacquo con acqua pulita)	2 min
Post-polimerizzaizone	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1 alto, 1 basso) • cara Print LEDcure secondo il programma di esposizione

Temperatura di lavorazione: 18–30 °C (64–86 °F) con umidità del 30-80%.

3.2 Procedura per l'uso
Quando si riempie la vaschetta o quando si rabbocca il liquido nel flacone, prestare attenzione che il liquido non venga mescolato con altri fotopolimeri, altrimenti possono verificarsi cambiamenti negativi nelle proprietà del prodotto (colore, meccanica e proprietà chimiche).

a. Prima dell'uso, agitare vigorosamente il prodotto nel contenitore originale per 5 minuti.
In caso di miscelazione insufficiente, possono verificarsi deviazioni del colore ed errori di stampa.
b. Stampare gli oggetti nel rispetto delle istruzioni per l'uso della stampante 3D. Selezionare il programma di stampa dima Print Stone beige o dima Print Stone grigio.
c. Rimuovere accuratamente il residuo di liquido utilizzando aria compressa.
d. Eseguire una pulizia preliminare degli oggetti per 3 minuti in isopropanolo con i materiali idonei (vedere il Punto 2.2).
Nota: pulire accuratamente l'interno delle strutture con il flacone spray (isopropanolo).
e. Ripetere il passo **d** in isopropanolo puro per 2 minuti.
Nota: nel complesso gli oggetti non devono restare nell'isopropanolo per più di 5 minuti, altrimenti vengono danneggiati.
Nota: pulire ancora accuratamente l'interno delle strutture con il flacone spray (isopropanolo). Dopo la pulizia assicurarsi che gli oggetti stampati siano asciutti e non presentino resti di solvente.
f. Per la polimerizzazione conclusiva, fotopolimerizzare l'oggetto stampato nell'unità di fotopolimerizzazione, attendendosi alla tabella qui sopra.
Nota: le proprietà finali dipendono dal rispetto del processo di fotopolimerizzazione raccomandato.

4. Informazioni generali
Si prega di osservare attentamente le seguenti istruzioni di sicurezza e tutte le note di lavorazione in altre sezioni.
Questo prodotto è destinato a essere utilizzato solo in conformità a queste Istruzioni per l'uso. Qualsiasi uso di questo prodotto non conforme a queste istruzioni è a discrezione ed esclusiva responsabilità del dentista dell'operatore sanitario.

4.1 Avvertenze di pericolo e sicurezza
Provoca irritazione cutanea. Provoca gravi danni oculari. Può provocare una reazione allergica cutanea. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Lavare accuratamente dopo la manipolazione. Non disperdere nell'ambiente. Indossare guanti / proteggere gli occhi / il viso. In caso di contatto con la cute: lavare con abbondante acqua. In caso di contatto con gli occhi: Sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. Se si verifica irritazione o eruzione cutanea: chiedere consiglio a/consultare un medico.

4.2 Condizioni di conservazione
Non utilizzare il materiale dopo la data di scadenza. Non conservare a una temperatura superiore alla temperatura ambiente di 25°C (77°F). Non esporre alla luce diretta del sole. Conservare in un luogo asciutto.

4.3 Avvertenze per lo smaltimento
Raccomandazione: Smaltire nel rispetto dei regolamenti ufficiali.
Non smaltire il contenuto o confezioni parzialmente vuote insieme ai rifiuti domestici né permettere l'ingresso nel sistema fognario. Catalogo europeo dei rifiuti: 180106 Sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose.

5. Avvertenza per la procedura di reclamo
Si prega di indicare il numero di lotto e il numero dell'articolo in tutta l'eventuale corrispondenza sul prodotto. Numero dell'articolo e numero del lotto: vedere la nota sulla confezione.

Ulteriori informazioni sono fornite alla nell'area di download all'indirizzo:
www.kulzer.com/cara-print

Aggiornamento al: 2021-07

KULZER
MITSUI CHEMICALS GROUP

Dateiname: **A3237_66095441_00_GBA dima Print Stone**		ActiVote-Nr: **A3237**	Maße: **300 x 600 mm** / Falzmaß: **25 x 200 mm**
SAP-Nr: **66095441**	Version: **00** / AK-Version: **10**		Datum: **08.09.2021** / Freigabe am: **08.09.2021**
Projektmanager: **Markus Weik**		Druckfarben: **Schwarz**	Druckverfahren: **Offset**

(PT) Instruções de uso dima Print Stone

1. Utilização prevista
Resina fotopolimerizável para a confecção de modelos dentários. Somente para utilização por profissionais de Odontologia.

1.1 Indicações
Para a confecção de modelos dentários impressos em 3D.

1.2 Contraindicações
Não deve ser usado na boca. A utilização deste produto é contraindicada em caso de alergia ou suspeita de alergia aos componentes deste produto.

1.3 Possíveis efeitos colaterais
Em casos isolados este produto ou algum de seus componentes pode provocar reações de hipersensibilidade.

2. Características do produto

2.1 Tamanho da embalagem/apresentação do produto
Frasco de 1000g
Cores disponíveis: bege / cinza

2.2 Acessórios
O material pode ser impresso em impressoras com comprimento de onda de 405 ou 385 nm (dispositivos atualmente no mercado, consulte a tabela abaixo):
- Stone bege: comprimento de onda 405 e 385 nm,
- Stone cinza: apenas comprimento de onda 385 nm.

A limpeza ocorre no equipamento de limpeza, como o cara Print Clean *pro* ou banho ultrassônico. A pós-polimerização do material deve ser feita com um aparelho de fotopolimerização adequado.

dima Print Stone bege			
Impressora 3D/ Fabricante		Unidade de pós-polimerização/ Fabricante	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone cinza			
Impressora 3D/ Fabricante		Unidade de pós-polimerização/ Fabricante	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Use sempre a versão mais recente do firmware da sua impressora 3D.
Espessura da camada: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Composição
Composição: (Met)acrilato contendo monômeros, fotoiniciadores, estabilizantes, (apenas Stone cinza: esferas polímeras), pigmentos

3. Utilização do produto

3.1 Características de processamento

Materiais	dima Print Stone bege / cinza
Homogeneização	Agite por cinco minutos
Solução de limpeza	Isopropanol (puro)
Pré-limpeza	3 min
Pós-limpeza (enxágue fresco)	2 min
Pós-polimerização	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1 x superior, 1 x inferior) • cara Print LEDcure de acordo com o programa de exposição

Temperatura de processamento: 18–30°C (64–86°F) a 30-80% de umidade.

3.2 Procedimento de uso
Ao preencher a badeja ou reabastecer o líquido no frasco, ele não deve ser misturado às outras resinas, pois alterações indesejadas nas propriedades do produto (cores e propriedades mecânicas e químicas) poderão ocorrer.

a. Agitar vigorosamente o produto na embalagem original por 5 minutos antes de usar.
Agitação insuficiente pode resultar em diferenças de cor e falhas de impressão.
b. Imprimir os objetos de acordo com o manual de instruções da impressora 3D. Selecionar o programa de impressão dima Print Stone bege ou dima Print Stone cinza.
c. Remover completamente os resíduos aderentes com ar comprimido.
d. Fazer uma pré-limpeza dos objetos impressos por 3 minutos em isopropanol com acessórios adequados (consulte o item 2.2).
Atenção: enxágue vigorosamente o interior das estruturas com o pulverizador (isopropanol).
e. Repetir a etapa **d** em isopropanol puro por 2 minutos.
Atenção: os objetos não devem permanecer no isopropanol por mais de 5 minutos, caso contrário eles ficarão danificados.
Atenção: enxágue vigorosamente o interior das estruturas novamente com o pulverizador (isopropanol). Após a limpeza, verifique se os objetos impressos estão secos e sem resíduos de solventes.
f. Realizar a exposição subsequente do objeto impresso para polimerização final na unidade de fotopolimerização, de acordo com a tabela acima.
Atenção: as propriedades finais dependem do cumprimento do processo de pós-cura recomendado.

4. Informações gerais
Observe cuidadosamente as instruções de segurança a seguir, além de todas as instruções de processamento nas outras seções.
Este produto somente deve ser processado de acordo com as instruções de uso. Qualquer utilização que viole estas instruções é de responsabilidade exclusiva da equipe técnica responsável pelo processamento do material.

4.1 Advertências e avisos de segurança
Provoca irritação cutânea. Provoca lesões oculares graves. Pode provocar uma reação alérgica cutânea. Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros. Lavar cuidadosamente após o manuseio. Evitar a libertação para o ambiente. Usar luvas de proteção / proteção ocular / proteção facial. Se entrar em contato com a pele: lavar com água em abundância. Se entrar em contacto com os olhos: Enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continuar a enxaguar. Se causar irritação ou erupção cutânea: consultar um médico.

4.2 Condições de armazenamento
Não utilizar o material após expirado o prazo de validade. Não armazene em temperatura ambiente superior a 25°C (77°F). Evitar luz solar direta. Armazene em local seco.

4.3 Instruções para descarte
Recomendação: Descartar conforme a regulamentação vigentes.
Não descartar o conteúdo ou as embalagens parcialmente vazias no lixo doméstico nem no sistema de esgoto. Catálogo europeu de resíduos: 180106 produtos químicos que são compostos por ou contêm substâncias perigosas.

5. Instruções quanto a reclamações
Indicar o número de lote e o número do artigo em toda e qualquer correspondência sobre o produto. Referência e número de lote: veja a embalagem.

Informações adicionais podem ser encontradas na área de download em:
www.kulzer.com/cara-print

Última revisão: 2021-07

(NL) Gebruiksaanwijzing dima Print Stone

1. Beoogd doel
Fotopolymeer voor de vervaardiging van tandheelkundige modellen. Alleen voor gebruik door dentale professionals.

1.1 Indicaties
Voor de 3D-vervaardiging van tandheelkundige modellen

1.2 Contra-indicaties
Niet voor gebruik in de mond. Het gebruik van dit product is gecontra-indiceerd bij bekende of vermoedelijke allergieën voor bestanddelen van dit product.

1.3 Eventuele bijwerkingen
Dit product of een van de bestanddelen ervan kan in bepaalde gevallen overgevoeligheidsreacties veroorzaken.

2. Producteigenschappen

2.1 Verpakkingsgrootten/leveringsvormen
Fles van 1000 g
Beschikbare tinten: beige / gray

2.2 Accessoires
Het materiaal kan worden geprint met printers met een golflengte van 405 nm of 385 nm (momenteel goedgekeurde apparaten - zie de onderstaande tabel):
- Stone beige: golflengte van 405 en 385 nm,
- Stone gray: alleen golflengte van 385 nm.

Reiniging vindt plaats in het reinigingsapparaat, bijv. de cara Print Clean *pro* of een ultrasoon bad. Napolymerisatie van het materiaal moet worden uitgevoerd met een geschikt uithardingsapparaat.

dima Print Stone beige			
3D-printer/ fabrikant		Eenheid voor napolymerisatie/ fabrikant	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone gray			
3D-printer/ fabrikant		Eenheid voor napolymerisatie/ fabrikant	
cara Print 4.0 *pro*	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

Gebruik altijd de nieuwste firmwareversie van uw 3D-printer.
Laagdikte: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 Samenstelling
Bevat: (meth-)acrylaat bevattende monomeren, foto-initiatoren, stabilisatoren, (alleen Stone gray: polymeerparel), pigmenten

3. Gebruikswijze

3.1 Verwerkingseigenschappen

Materialen	dima Print Stone beige / gray
Homogenisatie	Vijf minuten schudden
Reinigingsoplossing	Isopropanol (puur)
Voorreiniging	3 min
Nareiniging (verse spoeling)	2 min
Napolymerisatie	• HiLite power 3D 2 x 5 min (1x boven, 1x onder) • cara Print LEDcure conform het blootstellingsprogramma

Verwerkingstemperatuur: 18–30°C (64–86°F) bij 30-80% luchtvochtigheid.

3.2 Gebruiksprocedure
Bij het vullen van de tray of bij het teruggieten van de vloeistof in de fles, mag deze niet worden gemengd met andere fotopolymeren, omdat anders negatieve veranderingen in de producteigenschappen (kleur, mechanische en chemische eigenschappen) kunnen optreden.

a. Schud goed vóór gebruik in de originele verpakking gedurende vijf minuten. Onvoldoende schudden kan leiden tot kleurafwijkingen en printfouten.
b. Print de objecten volgens de handleiding van de 3D-printer. Selecteer het printprogramma dima Print Stone beige of dima Print Stone gray.
c. Verwijder vloeistofresten grondig met perslucht.
d. Voorreiniging van de geprinte voorwerpen gedurende drie minuten met isopropanol met behulp van de juiste benodigdheden (zie 2.2).
Opmerking: Spoel de binnenkant van de structuren grondig met de spuitfles (isopropanol).
e. Herhaal stap d met pure isopropanol gedurende 2 minuten.
Opmerking: De objecten mogen niet langer dan 5 minuten aan de isopropanol worden blootgesteld, anders raken ze beschadigd.
Opmerking: Spoel de binnenkant van de structuren nogmaals grondig met de spuitfles (isopropanol). Na het reinigen moet u ervoor zorgen dat de geprinte objecten droog en vrij van oplosmiddelresten zijn.
f. Belicht het geprinte object voor de uiteindelijke polymerisatie in het lichtpolymerisatieapparaat volgens de bovenstaande tabel.
Opmerking: De uiteindelijke eigenschappen zijn afhankelijk van de naleving van het aanbevolen uithardingsproces.

4. Algemene informatie
Neem de volgende veiligheidsinstructies en alle verwerkingsinstructies in andere hoofdstukken zorgvuldig in acht.
Dit product mag alleen worden gebruikt in overeenstemming met de gebruiksaanwijzing. Elk gebruik dat niet in overeenstemming is met deze gebruiksaanwijzing, is naar goeddunken en voor de volledige verantwoordelijkheid van de dentale professional.

4.1 Waarschuwings- en veiligheidsinstructies
Veroorzaakt huidirritatie. Veroorzaakt ernstige schade aan de ogen. Kan een allergische huidreactie veroorzaken. Schadelijk voor in het water levende organismen, met langdurige gevolgen. Grondig wassen na hantering. Lozing in het milieu vermijden. Beschermende handschoenen / oogbescherming / gelaatsbescherming dragen. Bij contact met de huid: Wassen met veel water. Bij contact met de ogen: Voorzichtig spoelen met water gedurende een aantal minuten; contactlenzen verwijderen, indien mogelijk; blijven spoelen. Bij huidirritatie of uitslag: Medisch advies/hulp inroepen.

4.2 Bewaren
Gebruik het materiaal niet meer wanneer de houdbaarheidsdatum is overschreden. Niet bewaren bij temperaturen boven de 25°C (77°F). Direct zonlicht vermijden. Droog bewaren.

4.3 Informatie over afvoer
Aanbeveling: Afvoeren volgens de officiële voorschriften.
De inhoud en gedeeltelijk gebruikte verpakkingen mogen niet worden weggegooid met het huishoudelijk afval of worden weggespoeld via het riool. Europese afvalcatalogus: 180106 Chemicaliën die uit gevaarlijke stoffen bestaan of deze bevatten.

5. Klachtenmelding
Vermeld bij alle correspondentie over het product het lotnummer en het artikelnummer. Artikelnummer en lotnummer: Zie opmerking op de verpakking.

Meer informatie vindt u in de downloadsectie: **www.kulzer.com/cara-print**
Status: 2021-07

(KR) 사용 설명서 dima Print Stone

1. 사용 목적
치과용 모형 제작에 사용되는 포토폴리머입니다. 치과 전문 인력들만 사용하십시오.

1.1 적용 범위
치과용 모형의 3D 제작

1.2 금기 사항
구강 내에서 사용할 수 없습니다. 본 제품의 성분에 대하여 알레르기가 있거나 또는 의심되는 경우 본 제품을 사용하시면 안됩니다.

1.3 잠재적 부작용
본 제품이나 본 제품 성분으로 인하여 특별한 경우 과민 반응을 초래할 수도 있습니다.

2. 제품 특성

2.1 포장 사이즈/공급 형태
1000g 병
제공되는 색조: 베이지/그레이

2.2 액세서리
해당 재료는 파장405nm 또는 385nm의 프린터(현재 출시된 장치는 아래 표 참조)로 프린팅할 수 있습니다:
- Stone 베이지: 405 및 385nm 파장,
- Stone 그레이: 385nm 파장만 해당.

cara Print Clean pro 또는 초음파 수조 등과 같은 세척 장치에서 세척합니다. 재료의 후경화는 반드시 적절한 노출 장치를 이용하여 작업해야 합니다.

dima Print Stone 베이지			
3D 프린터 / 제조업체		후경화 장치 / 제조업체	
• cara Print 4.0 • cara Print 4.0 pro	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
• MAX UV • PRO 2 UV • PRO 4K	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

dima Print Stone 그레이			
3D 프린터 / 제조업체		후경화 장치 / 제조업체	
cara Print 4.0 pro	Kulzer	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer
MAX UV	Asiga	• HiLite power 3D • cara Print LEDcure	Kulzer

항상
3D 프린터의 최신 펌웨어 버전을 사용하십시오.
층 두께: 50 µm / 70 µm / 100 µm

2.3 성분
내용물: 모노머, 광개시제, 안정제, (폴리머 비드: stone 그레이만 해당), 안료를 함유한 메타크릴산염

3. 제품 사용

3.1 가공 작업 특성

재료	dima Print Stone 베이지/그레이
균질화	5분간 흔들어 주십시오
세척 용액	이소프로판올(순수)
전세척	3분
후세척 (헹굼)	2분
후경화	• HiLite power 3D 2 x 5분 (1x 상단, 1x 하단) • cara Print LEDcure (노출 프로그램에 맞춰서)

가공 온도: 30-80% 습도에서 18–30°C(64–86°F).

3.2 사용 절차
수조를 채울 때나 병에 액체를 다시 채울 때에는 다른 포토폴리머와 섞이지 않도록 해야 합니다. 그렇 지 않으면 제품 특성(색, 기계적 및 화학적 특성)에 부정적인 변화를 초래할 수 있습니다.

a. 사용하기 전 5분 동안 원래 용기에서 제품을 힘차게 흔들어 주십시오.
충분히 흔들지 않은 경우 색상 편차 및 프린트 에러가 발생할 수 있습니다.
b. 3D 프린터와 함께 공급된 사용 매뉴얼에 따라 대상물을 출력하십시오.
프린팅 프로그램 dima Print Stone 베이지 또는 dima Print Stone 그레이를 선택하십시오.
c. 남아 있는 액체는 압축 공기를 이용하여 완전히 제거하십시오.
d. 출력한 대상물은 적절한 장비(2.2항을 참조)를 이용하여 이소프로판올에서 3분 동안 전-세척을 하십시오.
참고: 스프레이 병(이소프로판올)으로 구조물의내부를 철저히 헹구어 주십시오.
e. 깨끗한 이소프로판올을 이용하여 위 d 단계를 2분 동안 반복하십시오 (후-세척).
참고: 대상물을 이소프로판올 용액에 5분 이상 담가두시면 안됩니다; 아니면 대상물이 손상됩니다.
참고: 스프레이 병(이소프로판올)으로 구조물의 내부를 다시 한 번 철저히 헹구어 주십시오. 세척 후 출력한 대상물이 건조 상태이며, 용매 잔여물은 없는지 확인하십시오.
f. 위 표에 따라 최종 중합을 위하여 출력한 대상물 을 광중합 장비에 넣으십시오.
참고: 최종적인 물성은 권장하는 후경화 과정의 준수 여부에 따라 달라집니다.

4. 일반 지침
다음 안전 지침 및 다른 항에 포함된 모든 작업 지침들을 주의를 기울여 준수하십시오.
본 제품은 반드시 사용 설명서 에 따라 작업해야 합니다. 사용 과정에서 이 사용 지침들을 변경하는 것은 해당 치과 전문 인력의 단독 책임 아래 그의 재량에 따릅니다.

4.1경고 및 안전 지침
피부에 자극을 일으킴. 중대한 눈 손상을 일으킴.
알레르기성 피부 반응을 일으킬 수 있음. 장기적인 영향에 의해 수생생물에게 유해함. 취급 후 철저히 세척하십시오. 환경에 배출하지 마십시오. 적절한 보호복, 보호 장갑, 보안경을 착용하십시오. 피부에 묻은 경우: 다량의 물로 씻어냅니다. 눈에 들어간 경우: 몇 분간 물로 조심스럽게 헹굽니다. 콘택트 렌즈를 착용한 경우 뺄 수 있다면 빼내십시오. 그리고 계속 헹굽니다. 피부 자극 또는 발진이 생긴 경우: 의사의 진찰을 받고 주의를 기울이십시오.

4.2 보관 조건
사용 기한이 경과한 재료를 사용하지 마십시오. 25°C(77°F) 이하의 실온에서 보관하십시오. 직사광선을 피하십시오. 건조한 장소에 보관하십시오.

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

5. 불만 통지
제품에 대한 모든 서신에서는 배치 번호와 품목 번호를 인용하십시오. 품목 번호 및 배치(batch) 번호: 포장의 표기사항을 참조하십시오.

추가 정보는 다음 웹사이트의 다운로드 메뉴에서 찾아보실수 있습니다:
www.kulzer.com/cara-print

일자: 2021-07

KULZER
MITSUI CHEMICALS GROUP

Dateiname: **A3237_66095441_00_GBA dima Print Stone**		ActiVote-Nr: **A3237**	Maße: **300 x 600 mm** Falzmaß: **25 x 200 mm**
SAP-Nr: **66095441** Version: **00** AK-Version: **10**			Datum: **08.09.2021** Freigabe am: **08.09.2021**
Projektmanager: **Markus Weik**		Druckfarben: **Schwarz**	Druckverfahren: **Offset**