

dima Print Denture Base Try-in

dima Print Denture Base Try-in

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

DE Gebrauchsanweisung dima Print Denture Base Try-in

Anwendungshinweise
dima Print Denture Base Try-in ist ein lichthärtendes Harz, das zur Herstellung von Einprobe-Zahnprothesen verwendet wird, bevor eine endgültige Zahnprothese hergestellt wird. Das Material ist eine Alternative zu herkömmlichen, unter Wärme aushärtenden und autopolymerisierenden Harzen, um eine Einprobe-Zahnprothese herzustellen.
Die Herstellung einer Einprobe-Zahnprothese mit dima Print Denture Base Try-in erfordert folgende Komponenten: digitale Zahnprothesen-Dateien, die auf einem digitalen Scan eines Abdrucks basieren, einen stereolithographischen Zusatzstoffdrucker und ein Polymerisationsgerät. Die Verwendung von Einprobe-Zahnprothesen dient dazu, die ästhetischen und funktionellen Aspekte in der Zahnarztpraxis über einen kurzen Zeitraum zu überprüfen.

Anforderungen

- Digitale Modelldaten der Einprobe-Zahnprothese mit einer Mindestdicke von 2 mm; Datei im STL-Format
- 3D-Drucker und entsprechende Betriebssoftware;

	3D Drucker	Betriebssoftware	Anbieter
	cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Aushärtungsgerät	Anbieter
Hilite power 3D	Kulzer

Besondere Erwägungen zur Herstellung

- Digitale Datei der Einprobe-Zahnprothese
 - Datenformat: STL-Datei
 - Minimundicke der Einproben Zahnprothese: ≥ 2 mm
 - Dateigröße sollte in die Software des 3D Druckers hochgeladen sein

2. 3D Drucker

- Hardware
 - Wellenlänge: 385 nm oder 405 nm
 - Lichtquelle
 - Stereolithographische (SLA) Methode: Laser mit $25\text{ mW} < X < 250\text{ mW}$
 - Digital Light Processing (DLP) Methode
 - Aufbauvolumen: $> 103 \times 58 \times 130$ mm (Mindestens passend für einen Bogen)
 - Aufbaupfad: Strich-Zeichnungspfad oder Oberflächenebenen-Zeichnungspfad
- Funktionen der Betriebssoftware
 - Import von STL-Dateien
 - Automatisches Drehen und Platzieren
 - Schrittschritt für Pfadinspektion
 - Automatische und manuelle Erstellung von Unterstützungen

2.3 Druckparameter

Druckermodell	Schichtdicke (Mikrometer)	Empfohlener Orientierungswinkel (Grad)	Stützpunktgröße (mm)	Stützdichte (mm)
cara Print	50, 100	20–40	1–2	mind. 1

2.4 Umgebungsbedingungen

- Temperatur: $18\text{--}30^{\circ}\text{C}$ ($64\text{--}86^{\circ}\text{F}$)
 - Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%
- Reinigungsset
Spülbild und -waren, Papierluch, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber

3. Empfohlenes Polymerisationsgerät (Nachhärtungsgeräte)

3.1 Flächenstrahler-Härtungsgeräte

Hersteller / Modell	Austrahlungskammer	Versorgungsspannung (V / Hz)	Lampenleistung (W)	Lichtintensität (mW/cm ²)	Lampenwellenlänge (nm)	Aushärtezeit (min)
Kulzer / Hilite power 3D	Erforderlich	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

3.2 Zubehör

- Glycerin der USP-Klasse
- Transparenter Glasbehälter und 2 Glasplatten
- Wärmeschutzhandschuhe und silikonbeschichtete Edelstahlzange
- Thermoelement

Stand: 2020-10

GB Instructions for use dima Print Denture Base Try-in

Indications for Use

dima Print Denture Base Try-in is a light-curable resin indicated for fabrication of Try-in denture before deciding to make a final denture. The material is an alternative to traditional heat-curable and auto polymerizing resins to make a Try-in denture.
The fabrication of Try-in denture with dima Print Denture Base Try-in requires following components: digital denture files based on a digital scan of an impression, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment. The use of Try-in denture is to check out the esthetic and functional aspects at the chair side for a short amount of time.

Requirements

- Digitale model file with minimum thickness 2 mm; STL format file
- Additive printer and its operation software;

	Additive Printer	Operation Software	Provider
	cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Curing Equipment	Provider
Hilite power 3D	Kulzer

Specific Manufacturing Considerations

1. Digital denture model file

- File format: STL file
- Minimum thickness of denture model: ≥ 2 mm
- File size should be uploadable in the 3D printer operation software.

2. Additive printer

- Hardware
 - Wavelength: 385 nm or 405 nm
 - Light source
 - Stereolithographic (SLA) method; laser with $25\text{ mW} < X < 250\text{ mW}$
 - Digital Light Processing (DLP) method; high power LED or lasers
 - Build Volume: $> 103 \times 58 \times 130$ mm (Least fit one arch)
 - Build Path: line drawing path or surface layer drawing path
- Features of Operation Software
 - STL file import
 - Automatic rotation and placement
 - Layer slicer for path inspection
 - 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	50, 100	20–40	1–2	min. 1

2.4 Environmental Conditions

- Temperature: $18\text{--}30^{\circ}\text{C}$ ($64\text{--}86^{\circ}\text{F}$)
- 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)

3.1 Flood Type Curing Equipment

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

3.2 Accessories

- USP Grade glycerin
- Transparent glass container and 2 glass plates
- Heat-protective gloves and silicone coated stainless steel tong
- Thermocouple

Dated: 2020-10

FR Mode d'emploi dima Print Denture Base Try-in

Mode d'emploi

dima Print Denture Base Try-in est une résine polymérisable durcissable par la lumière indiquée pour la fabrication de prothèses d'essayage avant de procéder à la prothèse définitive. Ce matériau est une alternative aux résines traditionnelles thermodurcissables et autopolymerisantes pour la réalisation de prothèses d'essayage.
La fabrication de prothèses d'essayage avec dima Print Denture Base Try-in nécessite les composants suivants : fichiers de prothèse numérique issus du scan numérique d'une impression, d'une imprimante additive stéréolithographique et d'une lampe à polymériser. Les prothèses d'essayage servent à vérifier rapidement les aspects esthétiques et fonctionnels en cabinet.

Exigences

- Fichier de prothèse numérique (modèle) d'une épaisseur minimale de 2 mm ; Fichier de format STL
- Imprimante additive et son logiciel d'exploitation;

	Imprimante additive	Logiciel d'exploitation	Fournisseur
	cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Équipement de durcissement	Fournisseur
Hilite power 3D	Kulzer

Considérations particulières de fabrication

1. Fichier de prothèse numérique

- Format du fichier : Fichier STL
- L'épaisseur minimale du modèle de prothèses d'essayage : ≥ 2 mm
- Taille du fichier qui doit pouvoir être chargé dans le logiciel d'exploitation de l'imprimante 3D

2. Imprimante additive

- Quincaillerie
 - Longueur d'onde : 385 nm ou 405 nm
 - Source de lumière
 - Méthode stéréolithographique (SLA) : Laser avec $25\text{ mW} < X < 250\text{ mW}$
 - Méthode de traitement numérique de la lumière (DLP) : LED ou lasers haute puissance
 - Volume de construction : $> 103 \times 58 \times 130$ mm (meilleur ajustement d'une arcade)
 - Trajet de construction : Trajet de trajectoire par trait ou trajet de trajectoire sur couche de surface
- Caractéristiques du logiciel d'exploitation
 - Importation du fichier STL
 - Placement et rotation automatiques
 - Trancheuse de couche pour inspection de trajectoire
 - 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	50, 100	20 à 40	1 à 2	1 min.

2.4 Conditions environnementales

- Température : $18\text{ à }30^{\circ}\text{C}$ ($64\text{--}86^{\circ}\text{F}$)
- 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 (unité de post-durcissement)

3.1 Équipement de durcissement de type Flood

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	Champs obligatoires	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

3.2 Accessoires

- Glycérine de qualité USP
- Contenant transparent en verre et 2 plaques de verre
- Gants de protection thermique et pince en acier inoxydable enduit de silicone
- Thermocouple

Mise à jour de l'information : 2020-10

ES Indicaciones de uso dima Print Denture Base Try-in

Indicaciones de uso

Dima Print Denture Base Try-in es una resina fotocurable indicada para la fabricación de dentaduras de prueba antes de decidir hacer una dentadura definitiva. El material es una alternativa a las resinas tradicionales termofixables y autopolimerizadoras para hacer una dentadura de prueba.
La fabricación de dentaduras de prueba con dima Print Denture Base Try-in requiere los siguientes componentes: archivos de dentadura digitales basados en un escaneo digital de una impresión, una impresora additive estereolitográfica y equipo de fotocurado. El uso de la dentadura de prueba se hace para comprobar los aspectos estéticos y funcionales junto a la silla del dentista durante un breve periodo de tiempo.

Requisitos

- Archivo digital de modelo de dentadura con un grosor mínimo de 2 mm; Archivo de formato STL
- Impresora activa y su software de operación;

	Impresora activa	Software de operación	Proveedor
	cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Equipo de fotocurado	Proveedor
Hilite power 3D	Kulzer

Consideraciones especiales de fabricación

1. Archivo digital de modelo de dentadura

- Formato de archivo: Archivo STL
- Grosor mínimo del modelo de dentaduras de prueba: ≥ 2 mm
- Tamaño de archivo: Se puede cargar en el software de funcionamiento de la impresora 3D

2. Impresora activa

- Hardware
 - Longitud de onda: 385 nm o 405 nm
 - Fuente de luz
 - Método estereolitográfico (SLA): láser con $25\text{ mW} < X < 250\text{ mW}$
 - Método de procesamiento digital de luz (DLP): LED o láseres de alta potencia
 - Crea volumen: $> 103 \times 58 \times 130$ mm (debería al menos tener espacio para un arco)
 - Ruta de construcción: trazado de dibujo de línea o trazado de dibujo de capa de superficie
- Características del software de operación
 - Importación de archivo STL
 - Rotación y colocación automáticas
 - Separador de capas para la inspección del trazado
 - Generación de soportes automáticos 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 (mm)	Densidad del soporte (mm)
cara Print	50, 100	20–40	1–2	min. 1

2.4 Condiciones medioambientales

- Temperatura: $18\text{--}30^{\circ}\text{C}$ ($64\text{--}86^{\circ}\text{F}$)
- Humedad relativa: 30–90%

2.5 Kit de limpieza

Enjuague el baño y las cubas, el cortador de rebabas, la toalla de papel, la botella flexible del alcohol isopropílico, el raspador

3. Equipo de fotocurado recomendado (unidades de postcurado)

3.1 Equipo de curado tipo inundación

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

3.2 Accesorios

- Glicerina de grado USP
- Recipiente de vidrio transparente y 2 placas de vidrio
- Cuantes de protección térmica y pinzas de acero inoxidable recubiertas de silicona
- Termopar

KULZER
MITSUBI CHEMICALS GROUP



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

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

Distributed in USA /
Canada exclusively by:
Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46814-2517
1-800-431-1785

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

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

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

EU Representative:
MT Promed Consulting GmbH
Altenhofstr. 80
66386 St. Ingbert
Germany

CE 0044



Medizinprodukt
Medical device
Dispositif médical
Producto sanitario
Dispositivo medico
Equipamento para saúde
Medisch hulpmiddel

99001/593/00

4. Benachrichtigung

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.

Warnhinweise:

- Das dima Print Denture Base Try-in Kunstharz enthält polymerisierbare Monomere, die bei empfindlichen Personen Hautreizungen (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen verursachen können. Sie Kontakt mit der Haut gründlich mit Wasser und Seife abwaschen. Bei Hautsensibilisierung den Gebrauch einstellen. Bei anhaltender Dermatitis oder anderen Symptomen einen Arzt aufsuchen.
- Einatmen oder Verschlucken vermeiden. Hohe Dampfkonzentrationen können Kopfschmerzen, Reizung der Augen oder des Atmungssystems verursachen. Direkter Kontakt mit den Augen kann zu Hornhautschäden führen. Langfristige übermäßige Exposition durch das Material kann ernsthafte Auswirkungen auf die Gesundheit haben. Überwachen Sie die Luftqualität gemäß den OSHA-Standards.
- Kontakt mit den Augen: Augen sofort und mindestens 20 Minuten lang mit ausreichend sauberen Wasser spülen und einen Arzt aufsuchen. Den betroffenen Bereich gründlich mit Wasser und Seife waschen. Einatmen: Bei Einwirkung hoher Dampf- oder Nebelkonzentrationen die betroffene Person an die frische Luft bringen. Bei Bedarf mit Sauerstoff versorgen oder künstlich beatmen.
- Verschlucken: Werden Sie sich umgehend an ihr regionales Giftkontrollzentrum.
- VERBRENNUNGSGEFAHR: Glycerin-BAD KANN TEMPERATUREN VON 90°C ($\sim 200^{\circ}\text{F}$) 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:

- Das Waschen von Einprobe-Zahnprothesen mit Lösungsmittel oder das Schleifen von Einprobe-Zahnprothesen sollte in einer gut belüfteten Umgebung unter Verwendung von geeigneten Schutzmasken und Handschuhen stattfinden.
- Bewahren Sie das dima Print Denture Base Try-in Kunstharz bei oder unter $15\text{--}25^{\circ}\text{C}$ ($60\text{--}77^{\circ}\text{F}$) auf und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung. Behälter bei Nichtgebrauch geschlossen halten. Das Produkt darf nach dem Verfallsdatum nicht mehr verwendet werden.
- Abgelagertes oder nicht verwendetes dima Print Denture Base Try-in sollten vor der Entsorgung vollständig ausgehärtet oder polymerisiert werden.

Unerwünschte Wirkungen:

- Direkter Kontakt mit dem ungehärteten Harz kann bei empfindlichen Personen zu Hautsensibilisierung führen.
- Beim Schleifen von Einprobe-Zahnprothesen 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 einer Einprobe-Zahnprothese

1. Druckvorbereitung

- Öffnen Sie die Abdeckung des 3D-Druckers und füllen Sie den Kunstharzank oder -behälter des Druckers mit dima Print Denture Base Try-in auf den vom Hersteller angegebenen Füllstand.
(Beim Entleeren des Kunstharzes in den Kunstharzank oder -behälter sollten Handschuhe und Maske verwendet werden.)
- Schließen Sie die Druckerdichtung.

2. Drucken

- Laden Sie die Zahnprothesen-Modelldaten in der Druckerbetriebssoftware, die vom Hersteller empfohlen wird.
- Verwenden Sie die automatische Ausrichtung oder die manuelle Ausrichtung, um die optimale Position für den Druck zu ermitteln. Die vom Druckeranbieter empfohlene Ausrichtung ist eine geeignete Ausrichtung, z. B. eine Raumdiagonale von 20 bis 90°. Wenn die automatische Ausrichtung nicht zufriedenstellend ist, zum Erzielen einer optimalen Position drehen.
- Erstellen Sie Stützstütze für das Zahnprothesenmodell. Falls die Unterstützung nicht ausreicht, fügen Sie Stützen am Zahnprothesenmodell hinzu.
- Verwenden Sie die Layout-Werkzeuge der Software, um das Zahnprothesenmodell innerhalb der imaginären Aufbauplattform zu verschieben, um Überlappungen zwischen den Modellen zu vermeiden.
- Starten Sie den Druckvorgang.

3. Reinigung

- Entfernen Sie die gedruckte Einprobe-Zahnprothese von der Aufbauplattform.
 - Entfernen Sie die Stützstäben mit einem kleinen Spülflüsser von der gedruckten Einprobe-Zahnprothese.
 - Waschen Sie die Einprobe-Zahnprothese mit Isopropylalkohol.
 - Trocknen Sie die Einprobe-Zahnprothese mit Luftdruck oder trocknen Sie sie bei Raumtemperatur unter einem Belüftungssystem oder in einem offenen Bereich.
- #### 4. Nachbearbeitung der Einprobe-Zahnprothese
- Fügen Sie das dima Print Denture Base Try-in-Material manuell auf dem Lingualkambereich hinzu, um es zu verdicken und auszuhärten. Es wird empfohlen, es für den Oberkiefer dicker als 4,0 mm und für den Unterkiefer dicker als 4,5 mm zu machen.
 - Härten Sie die gedruckte Einprobe-Zahnprothese aus, indem Sie diese unter Verwendung des empfohlenen Nachhärtungsgeräts für die erforderliche Aushärtezeit in den Glycerinbehälter tauchen. Für die Hälfte der Nachhärtungszeit mit der Gewebeseite nach oben und für die andere Hälfte mit der Gewebeseite nach unten.
 - 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.
 - Nehmen Sie die gedruckte Zahnprothese mit der beschichteten Zange aus dem Nachhärtungsgerät. **(Vorsicht, heiße Glycerin!)**
 - Spülen Sie die ausgehärtete Zahnprothese mit Wasser und nach dem Trocknen die Stützspuren mit einem Bohrer glätten.
 - Bitte stellen Sie sicher, dass alle Stützspuren vollständig geschliffen sind.

Stand: 2020-10

4. Notification

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 shall follow this document to use the device.

Warnings:

- dima Print Denture Base Try-in 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.
- 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: GLYCEROL BATH CAN REACH TEMPERATURES OF 90°C ($\sim 200^{\circ}\text{F}$) 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.

Precautions:

- When washing the printed Try-in denture with solvent or grinding the Try-in denture, it should be done in a properly ventilated environment with proper protective masks and gloves.
- Store dima Print Denture Base Try-in resin at or below $15\text{--}25^{\circ}\text{C}$ ($60\text{--}77^{\circ}\text{F}$) and avoid direct sunlight. Keep container closed when it is not in use. Product shall not be used after expiration date.
- Expired or unused dima Print Denture Base Try-in should be completely cured or polymerized prior disposal.

Adverse Reactions:

- Direct contact with the uncured resin may induce skin sensitization in susceptible individuals.
- Proper ventilation and personal protective equipment should be used when grinding printed Try-in denture as the particulate generated during grinding may cause respiratory, skin and eye irritation.

Procedure to Fabricate the Try-in Denture

- Printing Preparation
 - Open the 3D printer cover and fill the resin tank or tray of the printer with dima Print Denture Base Try-in 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.)
 - Close the printer cover.
- Printing
 - Load the denture model file to be printed in printer operation software which printer manufacturer recommended.
 - Use auto-orientation or manual orientation to find its optimal position for printing. The recommended orientation by printer provider is a tilted orientation such as space diagonal from 20 to 90 angle. If auto-orientation is not satisfied, rotate to make optimal position.
 - Generate support sticks on the denture model. The support is not enough, add supports on the denture model.
 - Use layout tools of the software to move the denture model within the imaginary build platform to prevent the overlapping between models.
 - Start printing.
- Cleaning
 - Detach the printed Try-in denture from the build platform.
 - Use a small flush cutter to remove the support sticks from the printed Try-in denture.
 - Wash the Try-in denture with isopropyl alcohol.
 - Use air blowing to dry the Try-in denture or dry it at room temperature under ventilation system or open area.
- Post Processing of Try-in denture
 - Add dima Print Denture Base Try-in material manually on the lingual ridge area to thicken and cure it. It is recommended to make it thicker than 4.0mm for maxillary and 4.5mm for mandibular.
 - Cure the printed Try-in denture by sinking into glycerin container for the required curing time under recommended post-curing unit. For half of the post-curing time tissue side up and for another half of the time tissue side down.
Note: It is recommended the glycer

IT Indicazioni per l'uso **dima** Print Denture Base Try-in

Indicazioni per l'uso
Dima Print Denture Base Try-In è una resina fotopolimerizzabile indicata per la fabbricazione di protesi provvisorie prima di decidere di realizzare una protesi definitiva. Il materiale è un'alternativa alla tradizionale resine termolindurenti e autopolimerizzanti per realizzare una protesi provvisoria.
La fabbricazione della protesi provvisoria dima Print Denture Base richiede i seguenti componenti: file di protesi digitale basati su una scansione digitale di un'impronta, una stampante additiva stereolitografica e attrezzatura per la fotopolimerizzazione. L'uso della protesi provvisoria è quello di verificare gli aspetti estetici e funzionali in studio per un breve periodo di tempo.

- Requisiti**
1. File digitale di modello per protesi dentaria con spessore minimo di 2 mm; file di formato STL
2. Stampante additiva e relativo software operativo;
- | Stampante additiva | Software operativo | Fornitore |
|--------------------|--------------------|-----------|
| cara Print | cara Print CAM | Kulzer |
3. Attrezzature di fotopolimerizzazione
- | Attrezzature di polimerizzazione | Fornitore |
|----------------------------------|-----------|
| HiLite power 3D | Kulzer |

Considerazioni specifiche di fabbricazione

1. File digitale per protesi dentaria
1.1 Formato del file: file STL
1.2 Spessore minimo di modello per protesi dentaria: > 2 mm
1.3 Dimensioni del file deve essere caricabile nel software operativo della stampante 3D
2. Stampante additiva
2.1 Hardware
a. Lunghezza d'onda: 385 nm o 405 nm
b. Fonte di luce
• Metodo stereolitografico (SLA): laser con 25 mW <X <250 mW
• Metodo Digital Light Processing (DLP): LED o laser ad alta potenza
c. Volume di costruzione: > 103 x 58 x 130 mm (meno di un arco)
d. Percorso di costruzione: percorso di disegno a linee o percorso di disegno del livello di superficie
2.2 Caratteristiche del software operativo
a. Importazione di file STL
b. Riduzione e posizionamento automatici
c. Tagliastati per ispezione del percorso
d. 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 | 50, 100 | 20–40 | 1–2 | min. 1 |
- 2.4 Condizioni ambientali
a. Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
b. Umidità relativa: 30–90%
2.5 Kit di pulizia
Risciacquare il bagno e le vaschette, il tagliafilo, il tovagliolo di carta, il flacone per alcol isopropilico, il rascchietto
3. Attrezzature raccomandate per la fotopolimerizzazione (unità post-polimerizzazione)
3.1 Attrezzatura per la stagionatura del tipo Flood
- | 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 |
- 3.2 Accessori
a. Glicerina di grado USP
b. Contenitore in vetro trasparente e 2 lastre di vetro
c. Guanti termoresistenti e pinza in acciaio inossidabile con rivestimento in silicone
d. Termocoppia

PT Instruções de uso **dima** Print Denture Base Try-in

Indicações de uso
A dima Print Denture Base Try-In é uma resina fotopolimerizável indicada para fabricação de próteses de prova antes da decisão da produção de uma prótese final. O material é uma alternativa às resinas tradicionais de cura a quente e autopolimerização utilizadas na fabricação de próteses de prova.
A fabricação de uma prótese de prova com a dima Print Denture Base Try-In requer os seguintes componentes: arquivos digitais da prótese baseados na digitalização de uma impressão, uma impressora para impressão digital aditiva por estereolitografia e equipamento de fotopolimerização. A finalidade da prótese de prova é verificar os aspectos estéticos e funcionais ainda no consultório e por um curto período.

- Requisitos**
1. Arquivo de modelo digital da prótese com espessura mínima de 2 mm; arquivo em formato STL
2. Impressora aditiva e seu software de operação;
- | Impressora aditiva | Software de operação | Fornecedor |
|--------------------|----------------------|------------|
| cara Print | cara Print CAM | Kulzer |
3. Equipamento de fotopolimerização
- | Equipamento de polimerização | Fornecedor |
|------------------------------|------------|
| HiLite power 3D | Kulzer |

Considerações de manufatura específicas

1. Arquivo de modelo digital da prótese
1.1 Formato do arquivo: arquivo STL
1.2 Espessura mínima do modelo da prótese: > 2 mm
1.3 Tamanho do arquivo deve ser carregável no software de operação da impressora 3D
2. Impressora aditiva
2.1 Hardware
a. Comprimento de onda: 385 nm ou 405 nm
b. Fonte de luz
• Método estereolitográfico (SLA: Stereolithography Apparatus): laser com 25 mW < X < 250 mW
• Método de processamento digital de luz (DLP: Digital Light Processing): LED ou lasers de alta potência
c. Volume de construção: > 103 x 58 x 130 mm (no mínimo adequado para um arco)
d. Caminho de construção: caminho de desenho por linha ou caminho de desenho de camada por superfície
2.2 Recursos do software de operação
a. Importação de arquivo STL
b. Rotação e posicionamento automáticos
c. Cortador de camadas para inspeção de caminho
d. Geração 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 | 50, 100 | 20–40 | 1–2 | min. 1 |
- 2.4 Condições ambientais
a. Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
b. Umidade relativa: 30–90%
2.5 Kit de limpeza
Banheira e cubas de lavagem, alicate de corte, papel toalha, frasco compressivo para álcool isopropílico, raspador
3. Equipamento de fotopolimerização recomendado (unidades de pós-cura)
3.1 Equipamento de polimerização do tipo inundação
- | 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 |
- 3.2 Acessórios
a. Glicerina de grau USP
b. Recipiente de vidro transparente e 2 placas de vidro
c. Luvas de proteção térmica e pinça de aço inoxidável revestidas com silicone
d. Termopar

NL Indicaties voor gebruik **dima** Print Denture Base Try-in

Indicaties voor gebruik
Dima Print Denture Base Try-In is een lichtuithardend hars bedoeld voor de vervaardiging van try-in protheses voordat een beslissing wordt genomen om een definitieve prothese te maken. Het materiaal is een alternatief voor traditioneel lichtuithardende en zelf-polymeriserende harsen om een try-in prothese te maken.
De vervaardiging van een try-in prothese met dima Print Denture Base Try-In vereist de onderstaande bestanddelen: digitale prothesebestanden op basis van een digitale scan van een afdruk, een stereolithografische additieve printer en lichtuithardende apparatuur. Een try-in prothese wordt gebruikt om de esthetische en functionele aspecten gedurende een korte periode uit te proberen.

- Vereisten**
1. Stereolithothebestand met een minimale dikte van 2mm; bestand in STL-formaat
2. Additieve printer en bijbehorende bedrijfssoftware;
- | Additieve printer | Bedrijfssoftware | Leverancier |
|-------------------|------------------|-------------|
| cara Print | cara Print CAM | Kulzer |
3. Lichtuithardende apparatuur
- | Uithardingsapparatuur | Leverancier |
|-----------------------|-------------|
| HiLite power 3D | Kulzer |

Specifieke overwegingen bij de vervaardiging

1. Digitaal prothesebestand
1.1 Bestandsformaat: STL-bestand
1.2 Minimale dikte van de try-in prothese: > 2 mm
1.3 De bestands grootte moet kunnen worden gelüpload naar de besturingssoftware van de 3D-printer
2. Additieve printer
2.1 Hardware
a. Golflengte: 385 nm of 405 nm
b. Lichtbron
• Stereolithografische (SLA) methode; laser met 25 mW < X < 250 mW
• Digitale lichtverwerking (Digital Light Processing of DLP); krachtige LED of lasers
c. Bouwvolume: > 103 x 58 x 130 mm (moet ten minste één boog bevatten)
d. Bouwpad: lijntekend pad of oppervlak tekend pad
2.2 Functies van bedrijfssoftware
a. STL-bestand import
b. Automatische rotatie en plaatsing
c. Laag-snijder voor padinspectie
d. Automatische en handmatige generatie van steunen
2.3 Protparameters
- | Printermodel | Laagdikte (micron) | Aanbevelen oriëntatiehoek (graden) | Puntgrootte van steun (mm) | Dichtheid van steun (mm) |
|--------------|--------------------|------------------------------------|----------------------------|--------------------------|
| cara Print | 50, 100 | 20–40 | 1–2 | min. 1 |
- 2.4 Omgevingsomstandigheden
a. Temperatuur: 18–30°C (64–86°F)
b. Relatieve vochtigheid: 30–90%
2.5 Reinigingsset
Spoelbad en busjes, zijspanj, papieren handoek, krijtjes voor isopropylalcohol, schraper
3. Aanbevelen lichtuithardende apparatuur (afhankende eenheden)
3.1 Lamptype voor uithardings apparatuur
- | Fabrikant / Model | Uithardingskamer | Voedingsspanning (V / Hz) | Lampvermogen (W) | Lichtintensiteit (mW/cm²) | Golflengte van de lamp (nm) | Uithardingsstijd (min) |
|--------------------------|------------------|---------------------------|------------------|---------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Kulzer / HiLite power 3D | Vereist | 100,115,230 / 50–60 | 200 | N/A | 390–540 | 20 |
- 3.2 Accessoires
a. Glycerine van USP-kwaliteit
b. Transparante glazen container en 2 glaspalen
c. Hittebeschermende handschoenen en roestvrijstalen tang met siliconenlaag
d. Thermokoppel

4. Avviso
Le specifiche del dispositivo sono state validate 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 delle specifiche del dispositivo e dello spazio FDA. Gli utenti devono seguire questo documento per utilizzare il dispositivo.

- Avvertenze:**
1. La protesi provvisoria dima Print Denture Base Try-in 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. In caso di sensibilizzazione cutanea, interrompere l'uso. Se dermatite o altri sintomi
2. Evitare l'inalazione o l'ingestione. Un'alta concentrazione di vapore può causare mal di testa, irritazione agli occhi o al 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.
Contatti con gli occhi: lavare immediatamente gli occhi con abbondante acqua pulita per almeno 20 minuti e consultare un medico. Lavare accuratamente l'area di contatto con acqua e sapone.
Inalazione: In caso di esposizione ad alta concentrazione di vapore o nebbia, portare la persona all'aria aperta. Dare ossigeno o respirazione artificiale come richiesto.
Ingestione: Contattare immediatamente il centro antivenef regionale
RISCHIO DI USTIONI: IL BAIÑO DI GLICEROL PUÒ RE AGRANDIRER LE TEMPERATURE DI 90°C (-200°F) E PORTARE A GRAM USTIONI. Solo gli utenti addestrati devono eseguire la fase di polimerizzazione del glicerolo con cautela e DPI appropriati. Si consiglia inoltre di posizionare un'etichetta di avvertenza sulla finestra dell'unità di cura per avvisare tutti gli utenti del laboratorio del potenziale pericolo.
Precauzioni:
1. Quando si lava la protesi provvisoria stampata con solvente o si molano i denti provvisori della protesi, si dovrebbe essere in un ambiente adeguatamente ventilato con mascherare e guanti protettivi adeguati.
2. Conservare la resina provvisoria dima Print Denture Base a 15–25°C (60–77°F) ed evitare la luce solare diretta. Mantenere il contenitore chiuso quando non utilizzato. Il prodotto non deve essere utilizzato dopo la data di scadenza.
3. La protesi provvisoria dima Print Denture Base scaduta o inutilizzata deve essere completamente polimerizzata o polimerizzata prima dello smaltimento.

- Reazioni avverse:**
1. Il contatto diretto con la resina non indurita può indurre sensibilizzazione cutanea in individui sensibili.
2. Durante la molatura della protesi provvisoria stampata, utilizzare i livelli di ventilazione e l'equipaggiamento di protezione personale adeguati poiché le particelle generate durante la molatura possono causare problemi alle vie respiratorie, irritazione alla pelle e agli occhi.
3. La protesi provvisoria dima Print Denture Base scaduta o inutilizzata deve essere completamente polimerizzata o polimerizzata prima dello smaltimento.

- Procedura per creare la protesi provvisoria**
1. Preparazione alla stampa
a. Aprire il coperchio della stampante 3D e riempire il serbatoio di resina della stampante per la protesi provvisoria dima Print Denture Base fino alla linea di riempimento richiesta dal produttore. (Quando si riempie il serbatoio di resina, usare guanti e mascherina).
b. Chiudere il coperchio della stampante.
2. Stampare
a. Caricare i file del modello della protesi da stampare nel software operativo della stampante consigliato dal produttore della stampante.
b. Utilizzare l'orientamento automatico o l'orientamento manuale per trovare la posizione ottimale per la stampa. L'orientamento consigliato dal fornitore della stampante è un orientamento inclinato, ad esempio diagonale con un angolo da 20 a 90. Se l'orientamento automatico non è soddisfatto, ruotare per rendere la posizione ottimale.
c. Generare bastoncini di supporto sul modello della protesi. Se il supporto non è sufficiente, aggiungere supporti sul modello della protesi.
d. Utilizzare gli strumenti di layout del software per spostare il modello di base della protesi all'interno della piattaforma di costruzione immaginaria per evitare la sovrapposizione tra i modelli.
e. Avviare la stampa.
3. Interventi di pulizia
a. Staccare la protesi provvisoria stampata dalla piattaforma di costruzione.
b. Utilizzare un piccolo attrezzo tagliafilo per rimuovere i bastoncini di supporto dalla protesi provvisoria stampata.
c. Lavare la protesi provvisoria con alcol isopropilico.
d. Utilizzare l'aria per asciugare la protesi provvisoria o asciugarla a temperatura ambiente con un sistema di ventilazione o in un'area aperta.
4. Post-elaborazione della protesi provvisoria
a. Aggiungere manualmente il materiale dima Print Denture Base Try-in sull'area della cresta della lingua per ispessirla e polimerizzarla. Si raccomanda uno spessore superiore a 4,0 mm per l'area mascellare e 4,5 mm per l'area di mandibolare.
b. Indurire la protesi provvisoria stampata affondando nel contenitore della glicerina per il tempo di polimerizzazione richiesto per l'unità di post-polimerizzazione raccomandata. Per metà del tempo di post-polimerizzazione il tessuto deve essere rivolto verso l'alto e per l'altra metà del tempo, deve essere rivolto verso il basso.
Nota: si raccomanda di sostituire la glicerina ogni 80 ore di uso oppure ogni tre mesi, a seconda di quale avvenga prima.
c. Estrarre la protesi stampata dal forno di polimerizzazione usando una pinza rivestita (**Fare attenzione con la glicerina calda**).
d. Sciacquare la protesi polimerizzata.
e. Levigare i segni di supporto usando una fresa dopo aver lavato la protesi provvisoria con acqua e averla asciugata.
f. Assicurarsi che tutti i marchi di supporto siano completamente molati.

Aggiornamento al: 2020-10

4. Notificação
As especificações do dispositivo foram validadas usando o software, impressoras e parâmetros de processo especificados neste documento. Impressoras, software de operação e processos de pós-impressão diferentes dos aqui citados estarão fora das especificações do dispositivo e da autorização da FDA. Os usuários devem seguir este documento no uso do dispositivo.

- Advertências:**
1. A resina dima Print Denture Base Try-in 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 neblina, 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 BAIÑO 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 glicerol, 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:**
1. A lavagem com solvente ou o desbaste da prótese de prova impressa devem ser feitos em um ambiente adequadamente ventilado e com o uso de máscaras e luvas de proteção adequadas.
2. Armazene a resina dima Print Denture Base Try-in a ou abaixo de 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.
3. A resina dima Print Denture Base Try-in com data de validade vencida ou não utilizada deve ser completamente curada ou polimerizada antes do descarte.

- Reações adversas:**
1. Contato direto com a resina não curada pode induzir sensibilização cutânea em pessoas suscetíveis a ela.
2. Ventilação adequada e equipamento de proteção individual devem ser usados ao desbastar a prótese de prova impressa, pois o particulado gerado durante o processo de desbaste pode causar irritação respiratória, cutânea e ocular.

- Procedimento de fabricação da prótese de prova**
1. Preparação para impressão
a. Abra a tampa da impressora 3D e encha o tanque ou bandeja de resina da impressora com a resina dima Print Denture Base Try-in 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.)
b. Feche a tampa da impressora.
2. Impressão
a. Carregue o arquivo de modelo da prótese a ser impressa no software de operação recomendado pelo fabricante da impressora.
b. Use a orientação automática ou a orientação manual para encontrar o posicionamento ideal para a impressão. A orientação recomendada pelo fornecedor da impressora é uma orientação inclinada como um espelho diagonal com ângulo de 20 a 30 graus. Se a orientação automática não for satisfatória, gire até atingir a posição ideal.
c. Gere as hastes de suporte no modelo da prótese. Se o suporte não for suficiente, adicione suportes ao modelo da prótese.
d. Use ferramentas de layout do software para mover o modelo da prótese dentro da plataforma de construção imaginária para prevenir a sobreposição entre os modelos.
e. Inicie a impressão.
3. Limpeza
a. Separe a prótese de prova impressa da plataforma de construção.
b. Use um alicate de corte pequeno para remover as hastes de suporte da prótese de prova impressa.
c. Lave a prótese de prova com álcool isopropílico.
d. Use sopro de ar para secar a prótese de prova ou seque-a à temperatura ambiente sob um sistema de ventilação ou em uma área aberta.
4. Pós-processamento da prótese de prova
a. Adicione material dima Print Denture Base Try-in manualmente na área do rebordo lingual para aumentar sua espessura e cure o material. Recomenda-se utilizar uma espessura superior a 4,0 mm para maxilar e 4,5 mm para mandibular.
b. Cure a prótese de prova impressa mergulhando-a em um recipiente com glicerina na unidade pós-cura recomendada durante o tempo de cura necessário. Durante metade do tempo da pós-cura, o lado facial deve estar voltado para cima e na outra metade, deve estar voltado para baixo.
Atenção: Recomenda-se substituir o glicerol a cada 80 horas de trabalho ou a cada três meses, o que ocorrer primeiro.
c. Remova a prótese impressa do forno de cura usando a pinça revestida (**Cuidado, glicerina quente**).
d. Enxague a prótese curada com água.
e. Com uma broca, suavize as marcas de suporte depois de lavar a prótese de prova com água e seccá-la.
f. Certifique-se de que todas as marcas de suporte tenham sido totalmente desbastadas.

Última revisão: 2020-10

4. Melding
De specificaties van het toestel zijn bevestigd met in dit document aangegeven software, printers en procesparameters. Alle andere printers, bedrijfssoftware en processen na het printen vallen buiten de toestel specificaties en goedkeuring van de FDA. Gebruikers moeten dit document naleven om het toestel te gebruiken.

- Waarschuwingen:**
1. Wanneer de geprinte Try-in hars bevat polymeriseerbare monomeren die huidirritatie (allergisch contacteczeem) of andere allergische reacties bij vatbare personen kunnen veroorzaken. Als het product in contact komt met de huid, spoel het grondig af met zeep en water. Als huidsensibilisatie optreedt, stop het gebruik. Als dermatitis of andere symptomen aanhouden, zoek medische hulp.
2. Vermijd inademen of inslikken. Hoge dampconcentraties kunnen hoofdpijn, irritatie van de ogen of het ademhalingsstelsel veroorzaken. Direct contact met de ogen kan het hoornvlies beschadigen. Langdurige buitensporige blootstelling aan het materiaal kan leiden tot meer ernstige gevolgen voor de gezondheid. Bewaak de luchtkwaliteit in overeenstemming met de OSHA-normen.
Ongedacht: spoel de ogen onmiddellijk met veel zuiver water gedurende ten minste 20 minuten en raadpleeg een arts. Was de getroffen plekken grondig met zeep en water.
Indiening: in geval van blootstelling aan een hoge concentratie damp of nevel, breng de persoon in de frisse lucht. Geef zuurstof of kunstmatige beademing zoals vereist.
Inslikken: neem onmiddellijk contact op met een plaatselijke antipollution.
BRANDGEVAAR: EEN GLYCEROLBAD KAN TEMPERATUREN VAN 90°C (–200°F) BEREIKEN EN ERNSTIGE BRANDWONDEN VEROOZAKEN. Alleen geïnstrueerde gebruikers mogen de hardings-stap met glycerol uitvoeren met de nodige voorzichtigheid en persoonlijke veiligheidsuitrusting. Het is raadzaam om een waarschuwing te plaatsen op het venster van de hardingsmodule om alle laboratoriumgebruikers te wijzen op het potentiele gevaar.

- Voorzorgsmaatregelen:**
1. Wanneer de geprinte Try-in prothese wordt gewassen met oplosmiddel of de try-in prothese wordt geschuurd, moet dit gebeuren in een naar behoren geventileerde omgeving met geschikte beschermende maskers en handschoenen.
2. Bewaar dima Print Denture Base Try-in hars aan of lager dan 15–25°C (60–77°F) en vermijd direct zonlicht. De container moet gesloten zijn wanneer het product niet wordt gebruikt. Het product mag niet worden gebruikt na de vervaldatum.
3. Vervallen of ongebruikt dima Print Denture Base Try-In moet volledig worden uitgedard of gepolymeriseerd vóór verwijdering.

- Ongewenste bijwerkingen:**
1. Direct contact met onghardend hars kan huidsensibilisatie veroorzaken in vatbare personen.
2. Afdoende ventilatie en persoonlijke beschermingsmiddelen moeten worden gebruikt wanneer de geprinte try-in prothese wordt geschuurd aangezien de tijdens het schuurproces gegenereerde fijne stoffen ademhalingsproblemen en irritatie aan de huid en ogen kunnen veroorzaken.

- Procedure om try-in prothese te fabriceren**
1. Printvoorbereiding
a. Open de cover van de 3D-printer en vul de hardank van de printer met nieuw dima Print Denture Base Try-in tot aan de door de fabrikant vereiste vullijn.
(Onaaf tijdt handschoenen en een masker wanneer u de hardank vult.)
2. Printen
a. Laad het af te drukken modelbestand van de prothese in bedrijfssoftware van de printer die werd aanbevolen door de fabrikant van de printer.
b. Gebruik automatische of manuele oriëntatie om de optimale printpositie te vinden. De door de printerleverancier aanbevolen oriëntatie is een gekantelde oriëntatie zoals een lichaamsdiagonaal van 20 tot 90 hoek. Als u niet tevreden bent met de automatische oriëntatie, roter om de optimale positie te creëren.
c. Generer steunstukjes op het prothesemodel. Als de steun niet voldoende is, voeg steunen toe op het prothesemodel.
d. Gebruik de lay-outtools van de software om het basismodel van de prothese te verplaatsen binnen het voorgestelde bouwplatform om overlapping tussen modellen te voorkomen.
e. Begin te printen.
3. Reinigen
a. Maak de geprinte try-in prothese los van het bouwplatform.
b. Gebruik een kleine zijspanjer om het steunstukje te verwijderen van de geprinte try-in prothese.
c. Was de try-in prothese met isopropylalcohol.
d. Gebruik een lichtstroom om de try-in prothese te drogen of laat drogen aan kamertemperatuur onder het ventilatiesysteem of in de open ruimte.
4. Naverwerking van try-in prothese
a. Voeg het dima Print Denture Base Try-in materiaal manueel toe op de linguale rug om het aan te dikken en te harden. Het wordt geadviseerd om het dikker te maken dan 4,0 mm voor maxillaire en 4,5 mm voor mandibulair.
b. Hard de geprinte try-in prothese door de prothese in een verpakking met glycerine te laten zakken gedurende de hardingsstijd onder de aanbevelen nahardende module. Plaats het weefsel bovenaan voor de eerste helft van de post-uithardingsstij in daarna onderaan voor de resterende helft van de tijd.
Merk op: Het wordt geadviseerd om de glycerol om de 80 bedrfsuren of elke drie maanden, welke het eerst komt, te vervangen.
c. Verwijder de geprinte prothese uit de uithardingsoven met de gecoste tang (Wees voorzichtig hete glycerine!).
d. Spoel het geharde kunstgebit met water.
e. Was de try-in prothese met en laat drogen. Schuur daarna de steunkanten zachties weg met een tandartsboor.
f. Alle steunkanten moeten volledig zijn weggeschuurd.

Status: 2020-10



KULZER
MITSUBI CHEMICALS GROUP

Dateiname: A2971_99001593_00_GBA dima Print Dent Base Try-in	ActiVote-Nr: A2971	Maße: 315 x 800 mm	Falzmaß:
SAP-Nr: 99001593	Version: 00	AK-Version 01	Datum: 11.01.2021
Freigabe am: 11.01.2021			
Projektmanager: Markus Weig	Druckfarben: Schwarz	Druckverfahren: Offset	