Next Dent

by 3D SYSTEMS

Denture 3D+

EN 3D Print resin for the manufacturing of removable denture bases

DE 3D-Druckharz zur Herstellung von herausnehmbaren Zahnprothesenbasen

FR Résine d'impression 3D pour la fabrication de bases de prothèses dentaires amovibles

IT Resina di stampaggio 3D per la produzione di basi per protesi dentari rimovibili

NL 3D Print hars voor de productie van uitneembare protesebases

ES Resina de impresión 3D para la fabricación de bases de prótesis removibles

PT Resina de impressão 3D para o fabrico de bases de prótese dentárias removíveis

SV 3D Print Resin för tillverkning av avtagbara protesbaser

DA 3D-printharpiks til fremstilling af aftagelige protesebase

NO 3D Print-harpiks for produksjon av avtagbare protesebaser

RO Rășină de imprimare 3D pentru fabricarea de baze pentru proteze dentare mobilizabilă

HU 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyag kivehető alaplemezek készítéséhez

CS Pryskyřice pro 3D tisk bází snímatelných náhrad

PL Żywica do druku 3D do produkcji podstaw protez ruchomych

LV 3D drukas sveķi zobu protēžu pamatnes ražošanai

Vertex-Dental B.V. Centurionbaan 190, 3769 AV Soesterberg, The Netherlands | t. + 31 88 616 0440 | info.VertexDental@3DSystems.com | vertex-dental.com | info.NextDent@3DSystems.com | NextDent.com

VERSION 1 BN03320210414_1.14-07-2021

Explanation of symbols on labelling

LOT	Batch number of product
DE	Chargennummer des Produkts
FR	Numéro de lot du produit
IT	Numero di lotto del prodotto
NL	Batchnummer van het product
ES	Número de lote del producto
PT	Número de lote do produto
SV	Produktens satsnummer
DA	Produktets batchnummer
NO	Produktets partinummer
RO	Numărul de serie al produsului
HU	A termék tételszáma
CS	Číslo šarže produktu
PL	Numer partii produktu
LV	Produkta partijas numurs
EN	Manufacturer
DE	Hersteller
FR	Fabricant
IT	Produttore
NL	Fabrikant
ES	Fabricante
PT	Fabricante
SV	Tillverkare
DA	Producent
NO	Produsent
RO	Producător
HU	Gyártó
CS	Výrobce
PL	Producent
LV	Ražotājs
EN	Keep away from sunlight
DE	Vor Sonnenlicht schützen
FR	Tenir à l'abri de la lumière
IT	Tenere lontano dalla luce del sole
NL	Niet blootstellen aan zonlicht
ES	Mantener alejado de la luz solar
PT	Proteger da luz solar
SV	Skyddas mot solljus
DA	Opbevares mørt
NO	Beskyttes mot sollys
RO	A se feri de lumina solară
HU	Napfénytől védve tartandó
CS	Chraňte před sluncem
PL	Chronić przed światłem
LV	Sargāt no saules stariem
EN	Use by date
DE	Verfallsdatum
FR	Date de péremption
IT	Data di scadenza
NL	Uiterste gebruiksdatum
ES	Fecha de caducidad
PT	Prazo de validade
SV	Förbrukningsdatum
DA	Udløbsdato
NO	Brukes innen
RO	Valabil până la data
HU	Felhasználható
CS	Použít do
PL	Data przydatności do użytku
LV	Derīguma termiņš
EN	CE mark with NB number
DE	CE-Zeichen und Kennnummer der Benannten Stelle
FR	Marque CE et numéro de l'organisme notifié
IT	Marchio CE con numero di identificazione dell'organismo notificato
NL	CE-markering met het nummer van de aangemelde instantie
ES	Marcado CE con número de organismo notificado
PT	Marca CE com número de organismo notificado
SV	CE-märkning med det anmälda organs nummer
DA	CE-mærke med bemyndiget organs nummer
NO	CE-merke med utnevnt organes nummer
RO	Marcaj CE cu numărul organismului notificat
HU	CE jelölés, a bejelentett szervezet azonosító számával
CS	Značka CE s číslem notifikovaného orgánu
PL	Oznakowanie CE z numerem jednostki notyfikowanej
LV	CE marķējums ar pilnvarotās iestādes numuru

EN Instruction For Use

Introduction

The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Denture 3D+ as a 3D print resin for denture bases. NextDent Denture 3D+ is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use also provides information about safety and environmental aspects. In case more information is needed please contact us.

Intended use

NextDent Denture 3D+ is a 3D print resin intended for the manufacturing of 3D printed denture bases for removable dentures for edentulous patients. The product is CE certified as a Class IIa medical device.

Description & Effects

NextDent Denture 3D+ must be used in combination with NextDent 5100 (DLP 3D Printer). Printer and resin must be optimized to each other in order to get complete and perfect printed parts. If printer and resin are not optimized to each other this may have an adverse effect on the accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes make use of a light source to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to wear UV protective glasses when operating a 3D printer and/or lightbox. Differences in color nuance may occur due to:

- production in batches;
- inadequate mixing and wiping of the original packaging before use;
- inadequate curing in the resin tray garage before use;
- insufficient post-curing;

Contra-indications

NextDent Denture 3D+ should not be used for any other purpose than as a 3D print resin for the manufacturing of denture bases. Any deviation from this instruction for use may have an adverse effect on the chemical and physical quality of NextDent Denture 3D+. In case of an allergic reaction please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

Danger

Hazardous ingredients
2-hydroxyethyl methacrylate; diphenyl(2,4,6- trimethylbenzoyl) phosphine oxide; 2-methyl methacrylate

Hazard statements

H317 May cause an allergic skin reaction.
H412 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements

P280 Wear protective gloves.
P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
P363 Wash contaminated clothing before reuse.
P273 Avoid release to the environment.
P501 Dispose of contents/container to an approved waste disposal plant.

Processing & Post-Curing

Make sure that you work as clean as possible, dirty resin pots or equipment can cause deformation and therefore failure of the printed objects! It is advised to use nitrile gloves when handling the NextDent resins up until the Finishing step.

Step 5: 4 minutes before use
Shake the bottle for at least 5 minutes prior to use. Place the bottle on the NextDent LC-3DMixer. This step is necessary to loosen the resin sediment from the bottom of the bottle.

Thoroughly mix before using
Mix the product for 2.5 minutes in the first time use. Mix the product for 1 hour before every subsequent use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer to thoroughly mix the resin. Mixing on roller/rolling stirring device is inadequate to ensure the resin and the pigment. Color deviation and print failures may occur when mixed inadequately.

Fill printer reservoir
Make sure the temperature of the resin is between 18 °C / 64 and 32 °F and prevent exposure to (sunlight). Use the resin as soon as possible after the 3D printer. If the product is stored in a closed resin tray garage, make sure to remove the resin based on subsequent use. Do not mix different batches of the same product.

For printer settings see manual of 3D Printer
Follow the instructions for use of the 3D printer user guide NextDent 5100.

Remove printed parts from platform
When the 3D printer has finished its program remove the building platform from the machine. Place the platform on some paper or cloth. The printed parts can now be removed from the building platform by hand.

Cleaning printed parts - Step 1
Clean the printed parts for three minutes in ethanol (>90%). To remove any excess resin, using an ultrasonic bath or comparable wash-system.

Cleaning printed parts - Step 2
Clean the parts for two minutes in clean ethanol (>90%). The total cleaning time in ethanol should not take longer than 5 minutes, as this may cause defects in the printed parts.

Post-Curing
After cleaning and drying, let the printed parts rest for at least 10 minutes to ensure sure that the printed parts are free of ethanol residue. Then place the printed parts in a UV-light curing box for final polymerization. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that NextDent printed parts obtain optimal polymer conversion. Through this treatment residual monomer is reduced to a minimum and the mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a biocompatible end product using the NextDent LC-3DPrint Box (Wavelength: 405 nm). To obtain color/ color stable cured parts use the prescribed curing time mentioned in the table below.

Bonding of teeth
Bonding of artificial acrylic teeth to the NextDent Denture 3D+ print part is possible, see the table below which method will work for different types of teeth. Apply a thin drop of the bonding agent in the pocket before placing the teeth in the pockets. It is advised to roughen the prefab and milled acrylic teeth before luting.

Next to the print process, fit of the parts strongly depends on design and library used. Please take features like undercuts and spacers in consideration when designing the parts.

Method A: Apply the artificial teeth before the post-curing procedure.
Method B: Apply the artificial teeth after the post-curing process and polymerize the bonding agent according the instructions for use of the product.

Finishing
Remove any support structures and finish cured parts if necessary. Finish the cured parts using conventional dental methods and instruments. NextDent 3D printed cured parts should be cleaned with nonchemical products.

Storage conditions, expiry date and transport
Store the resin in the original packaging or in a closed resin tray garage, protected from light, room temperature in a dry and dark area. Close the packaging after each use. The expiry date of the product is mentioned on the product label. In case of exceeding the expiry date, the product is no longer guaranteed in terms of treatment. Do not expose to UV-light. Standard transport conditions apply to this product. There are no restrictions for transport related to hazardous substances.

Waste disposal
NextDent resins in its polymerized form are non-environmentally harmful. NextDent resins in its liquid state should be treated as chemical waste. Special disposal requirements are applicable, check by your local, federal, or other regulatory agencies for disposal requirements.

Information for dental professionals and patients
The following information must be transferred from dental professional to patient:

- Periodic check-ups by a dentists or dentuirist are required to monitor changes in the form and structure of the residual ridges of the patient that uses a denture.
- In case of the presence of a denture base, potentially damage the mucosa, the gums or other parts of the patients mouth or esophagus can occur. Contact a dentist.
- In case of an allergic reaction, contact a medical physician.
- NextDent Denture 3D+ denture bases can be cleaned with non-aggressive and non-abrasive dental cleaning products.

Delivery units
NextDent Denture 3D+ is available in six colors.
Dark Pink 1 kg
Light Pink 1 kg
Opaque Pink 1 kg
Red Pink 1 kg
Translucent Pink 1 kg
Classic Pink 1 kg

If you choose not to follow this Instruction For Use, Vertex Dental cannot be held accountable for adverse effects on the safety and performance of the denture base printed with NextDent Denture 3D+.

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Curing time	Curing temperature
Denture 3D+	30 minutes	min. 60°C / 140 °F

Please notice that the UV-light box and the 3D printer need a regular maintenance following the manufacturer instructions. The optimal polymerization is achieved with a preheating period of 15 minutes.

Light output & Wavelength
108 Watt UV-A (315-400 nm)
108 Watt UV-Blue (400-550 nm)

UV lightbox temperature range	UV lightbox irradiance output
60-80°C / 140-176°F (the higher the minutes of use)	5 mWatt / cm²

Bonding table

Type of teeth	Bonding agent	Step 5: 4 minutes before use	Step 6: Thoroughly mix before use	Step 7: Fill printer reservoir
NextDent Denture 3D+	N.A.	N.A.	N.A.	Method A
Vertex Castavaria	Method B	Method B	Method B	N.A.
Vertex Self Curing	Method B	Method B	Method B	N.A.

DE Gebrauchsanweisung

Einführung

Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die NextDent Denture 3D+ als Material für Prothesenbasen verwenden. NextDent 3D+ ist ausschließlich für den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebspartner.

Verwendungszweck

NextDent Denture 3D+ ist ein 3D-Druckharz für die Anfertigung von 3D-gedruckten Zahnprothesenbasen zur Gestaltung herausnehmbarer Zahnprothesen für gebisslose Patienten. Das Produkt ist CE-zertifiziert als Medizinprodukt Klasse IIa.

Beschreibung & Wirkung

NextDent Denture 3D+ muss in Kombination mit NextDent 5100 (3D Drucker) verwendet werden. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Objekte zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und physikalischen Eigenschaften der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen für die Nachhärtung nutzen eine Lichtquelle, um das NextDent Harz zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder der Lichtboxarbeiten. Unterschiede in der Farbnuance können auftreten von Folgendem auftreten:

- Serienfertigung;
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Anwendung;
- unzureichendes Rührem im Harzbehälter vor der Anwendung;
- unzureichende Nachhärtung.

Kontraindikationen

NextDent Denture 3D+ sollte lediglich als 3D-Druckharz für die Herstellung von Prothesenbasen und nicht für andere Zwecke verwendet werden. Jegliche Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann nachteilige Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von NextDent Denture 3D+ haben. Wenden Sie sich im Fall einer allergischen Reaktion bitte sofort/ umgänglich an einen Arzt.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Achtung
Gefährliche Bestandteile
2-Hydroxyethylmethacrylat; Diphenyl(2,4,6- trimethylbenzoyl) phosphinoxid; 2-Hydroxyethylmethacrylat

Gefahrenhinweis

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H412 Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise

P280 Schutzhandschuhe tragen.
P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P363 Kontaminierte Kleidung vor erneutem Tragen waschen.
P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
P501 Inhalt/ Behälter entsprechen Abfallentsorgungsanlage zuführen.

Verarbeitung und Nachhärtung

Bitte achten Sie auf den sorgfältigen Gebrauch aller Produktkomponenten, verunreinigte Materialwannen oder Geräte können eine negative Auswirkung auf die Bauteilgenauigkeit der gedruckten Objekte zur Folge haben! Es wird empfohlen, beim Verwenden des Produkts Nitrilhandschuhe zu verwenden.

Vor dem Gebrauch 5 Minuten schütteln
Schütteln Sie die Flasche mindestens 5 Minuten lang handisch, bevor Sie mit dem Mischvorgang im NextDent LC-3DMixer beginnen. Dieser Schritt ist erforderlich, um die Harzsedimente vom Boden der Flasche zu lösen.

Vor dem Gebrauch sorgfältig mischen
Mischen Sie das Produkt 2,5 Stunden lang vor der ersten Verwendung im NextDent LC-3DMixer. Mischen Sie das Produkt in der Materialwanne vor jeder weiteren Anwendung mindestens 1 Stunde lang. Wir empfehlen die Verwendung des NextDent LC-3DMixers, um das Harz sorgfältig zu mischen. Das Mischen auf Roll-/Kippvorrichtung ist unzureichend, um das Harz zu homogenisieren. Bei nicht ausreichender Vermischung können Farbabweichungen auftreten und/oder Druckfehler auftreten.

Die Druckerwanne (Resin Denture 3D+) füllen
Stellen Sie sicher, dass die Harztemperatur zwischen 18 und 28 °C liegt und verhindern Sie die Exposition (Einwirkung sämtlicher Lichtquellen. Gießen Sie das Harz in die Druckwanne. Nach jedem Drucken. Wenn das Produkt in einem Harzbehälter gelagert wurde, muss darauf geachtet werden, das Harz vor jeder weiteren Verwendung erneut druckrunzlichen. Vermeiden Sie keine unterschiedlichen Chargen des gleichen Produkts.

Die Druckereinstellungen finden Sie im Handbuch des 3D-Druckers.
Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers NextDent 5100.

Das Entfernen gedruckter Objekte von der Bauplattform
Nachdem der 3D-Drucker das Programm beendet hat, entfernen Sie die Bauplattform aus dem Gerät. Stellen Sie die Bauplattform auf ein Stück Papier oder Stoff. Das gedruckte Objekt kann jetzt mit einem spachelähnlichen Werkzeug von der Plattform abgelöst werden.

Die Reinigung gedruckter Objekte- Schritt 1
Reinigen Sie die gedruckten Objekte für drei Minuten in Ethanol (> 90 %), um überschüssiges Harz zu entfernen. Verwenden Sie Nieflur ein Ultraschallbad oder ein vergleichbares Waschsystem.

Die Reinigung gedruckter Objekte- Schritt 2
Reinigen Sie die Objekte zwei Minuten lang in sauberem Ethanol (> 90 %). Die gesamte Reinigungszeit in der Alkohollösung darf nicht länger als 5 Minuten dauern, da sonst Schäden an den gedruckten Objekte entstehen.

Nachhärtung
Nach dem Reinigen und Trocknen der Objekte die gedruckten Objekte mindestens 10 Minuten legen lassen, um sicherzustellen, dass sie frei von Alkoholrückständen sind. Die gedruckten Objekte dann für die abschließende Polymerisierung in eine UV-Härtungsbox. Nachhärtung ist eine Behandlung mit UV-Licht, um das NextDent Harz vollständig zu polymerisieren. Durch eine Nachhärtung wird der Restmonomer auf ein Minimum reduziert und es werden die erforderlichen Materialeigenschaften erzielt. Dieses Verfahren ist ein notwendiger Schritt zur Herstellung eines biokompatiblen Endprodukt mit der Verwendung des NextDent LC-3DPrint Box (Nachbehandlungseinheit). Um farbstabile gehärtete Objekte zu erhalten, sollten Sie die in der Tabelle unten angegebene Aushärtzeit verwenden.

Dental-Bonding Hafterbund von Prothesenzähnen aus Kunststoffzähnen
Der Verbund von gedruckten Kunststoffzähnen mit einem aus NextDent Base gedruckten Objekt ist möglich, jedoch hängt dieser Verbund stark von Faktoren wie Zahnform, Bauweise und Bauteilgeometrie ab. Bitte berücksichtigen Sie Unterschnitte und Abstände bei der Gestaltung der Objekte.

Verwendung der Bondingmittel
Methode A: Setzen Sie die NextDent MPM Kunststoffzähne von der Nachhärtverfahren ein. Bereiten Sie die NextDent Kunststoffzähne nach dem Nachhärten vor und tragen und polymerisieren Sie den Haftvermittler gemäß der Gebrauchsanweisung des Produkts.

Nachbearbeitung
Entfernen Sie alle Supportstrukturen und finalisieren Sie bei Bedarf die gedruckten Objekte. Verwenden Sie für die herkömmlichen Dentalinstrumente. NextDent 3D-gedruckte ausgehärtete Objekte sollten mit nichtchemischen Produkten gereinigt werden.

Lagerbedingungen, Verfallsdatum und Transport
Lagern Sie das Harz in seiner Originalverpackung oder in einem geschlossenen Harzbehälter bei Raumtemperatur (18-28°C) und an einem trockenen sowie dunklen Ort. Verschließen Sie die Verpackung unverzüglich nach jedem Gebrauch. Die Verfallsdatum des Produkts wird auf dem Produktetikett angegeben. Wenn das Verfallsdatum überschritten ist, kann das Produkt aufgrund der Behandlungsfähigkeit des Produkts. Setzen Sie das Produkt nicht UV-Licht aus. Für dieses Produkt gelten Standard-Transportbedingungen. Es gibt keine Transportbeschränkungen im Hinblick auf Gefahrstoffe.

Entsorgung
NextDent-Harze sind im ihrer polymerisierten Form nicht umweltschädlich. NextDent-Harze im flüssigen Zustand sollten als Chemieabfall behandelt werden. Es gelten spezielle Entsorgungsvorschriften. Überprüfen Sie Informationen hierzu erhalten Sie von Ihrer lokalen, nationalen- oder anderen Aufsichtsbehörden.

Folgende Information sollte vom Zahnarzt dem Patienten übermittelt werden:

- Regelmäßige Nachuntersuchungen durch einen Zahnarzt oder Zahntechniker vonnöten, um Form- und Strukturveränderungen der Restkämme des Patienten, der eine Zahnprothese verwendet, zu überwachen.
- Falls eine Prothesenbasis zu einem Druck führen kann, wenden Sie Beschädigung der Schleimhaut, des Gaumens oder anderer Bereiche des Mundes oder der Speiseröhre des Patienten vorkommen. Kontaktieren Sie einen Zahnarzt.
- Im Falle einer allergischen Reaktion kontaktieren Sie bitte einen Arzt.
- NextDent 3D+ Prothesenbasis können mit nicht-aggressiven und nicht-abrasiven Zahnreinigungsprodukten gereinigt werden.

Liefereinheiten
NextDent Denture 3D+ ist in sechs Farben erhältlich.
Dunkelrosa 1 kg
Hellrosa 1 kg
Opakrosa 1 kg
Rotrosa 1 kg
Transluzentrosa 1 kg
Klassisches Rosa 1 kg

Falls Sie sich entscheiden, diese Gebrauchsanweisung nicht zu befolgen, kann Vertex Dental nicht für unerwartete Veränderungen auf die Sicherheit und die Leistung der mit NextDent 3D+ gedruckten Prothesenbasen verantwortlich gemach werden.

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Aushärtezeit	Aushärtetemperatur
Denture 3D+	30 minutes	min. 60°C / 140 °F

Bitte beachten Sie, dass die UV-Lichtbox und der 3D-Drucker eine Basiswartung nach den Herstellerangaben benötigen. Die optimale Polymerisierung wird mit einer Vorwärmzeit von 15 Minuten erzielt.

Lichtausgangsleistung und Wellenlänge
108 Watt UV-A (315-400 nm)
108 Watt UV-Blau (400-550 nm)

Temperaturbereich UV-Lichtbox	Bestrahlungsstärke UV-Lichtbox
60-80°C / 140-176°F (Je höher die Minuten der Nutzung)	5 mWatt / cm²

Verbund-Tabelle

Zahntypen hydrovernetzt Bunga-Bunga	Ceramax Zahn	Ceramax Zahn Ultra	NextDent CB3-Zahn
NextDent Denture 3D+	N/A	N/A	Methode A
Vertex Castavaria	Methode B	Methode B	N/A
Vertex Self Curing	Methode B	Methode B	N/A

FR Mode d'emploi

Introduction

Le mode d'emploi ci-dessous s'adresse aux professionnels du secteur dentaire qui utilisent NextDent Denture 3D+ comme matériau pour les prothèses dentaires. NextDent Denture 3D+ est destiné exclusivement à un usage professionnel pour des travaux dentaires. Ce mode d'emploi apporte aussi des informations sur les aspects sécurité et environnement. Pour un complément d'information, contactez le revendeur.

Utilisation prévue

La résine d'impression 3D NextDent Denture 3D+ est destinée à la fabrication de bases de prothèses imprimées en 3D pour former des prothèses amovibles pour les patients édentés. Le produit porte la certification CE en tant que dispositif médical de classe IIa.

Description et effets

NextDent Denture 3D+ doit être utilisée avec des imprimantes 3D NextDent 5100. L'imprimante et la résine doivent être optimisées l'une pour l'autre pour des pièces imprimées complètes et parfaites. Si l'imprimante et la résine ne sont pas optimisées l'une pour l'autre, cela risque de nuire à la précision et à la qualité physique des pièces imprimées. Les imprimantes 3D laser ou DLP et les chambres à UV de post-traitement utilisent une source lumineuse pour polymériser la résine NextDent. Nous vous conseillons donc de porter des lunettes de protection contre les UV quand vous utilisez une imprimante 3D et/ou une chambre à UV. Il peut y avoir une variation de couleur pour les raisons suivantes :

- production par lots;
- secouage et mélange insuffisants dans l'emballage d'origine avant l'utilisation;
- agitation insuffisante dans le bac à résine avant l'utilisation;
- post-traitement insuffisant;

Contre-indications

NextDent Denture 3D+ ne doit être utilisée à aucune autre fin que comme résine d'impression en 3D pour la fabrication de bases prothétiques. Toute utilisation ne respectant pas ce mode d'emploi pourra nuire à la qualité chimique et physique de NextDent Denture 3D+. En cas de réaction allergique, veuillez consulter un médecin.

Danger et précautions

Attention
Ingrédients dangereux
2-hydroxyéthyl méthacrylate ; oxyde de diphényl(2,4,6-triméthylbenzoyl)-phosphine ; méthacrylate de 2-hydroxyéthyle ;

Mention de danger

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.
H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

Conseil de prudence

P280 Porter des gants de protection.
P333+P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin.
P363 Laver les vêtements contaminés avant réutilisation.
P273 Éviter le rejet dans l'environnement.
P501 Éliminer le contenu / le conteneur dans une installation d'élimination des déchets agréée.

Transformation et post-traitement

Veillez à travailler le plus proprement possible. Si les résines/vers ou le matériel sont sales, cela peut causer une déformation et donc une rupture des objets imprimés. Il est conseillé de porter des gants en nitrile jusqu'à l'étape de finition des résines NextDent, jusqu'à l'étape de finition.

Secouer pendant 5 minutes avant l'utilisation
Secouer la bouteille pendant au moins 5 minutes avant de la placer sur le NextDent LC-3DMixer. Cette étape est nécessaire pour décrocher le sédiment (qui peut être présent) du fond de la bouteille.

Bien mélanger avant l'utilisation
Mélanger le produit pendant 2,5 heures avant la première utilisation. Mélangez pendant 1 heure avant chaque utilisation ultérieure. Nous vous conseillons d'utiliser le NextDent LC-3DMixer pour bien mélanger la résine. Le mélange sur un dispositif d'agitation à rouleau/ oscillant peut ne pas bien mélanger la résine et le pigment. Un mélange insuffisant peut entraîner une variation de couleur et des défaillances lors de l'impression.

Remplir le réservoir de l'imprimante.
Veiller que la température de la résine est de 18 à 28 °C / 64 à 82 °F et éviter de l'exposer à la lumière (solaire). Verser la résine dans le réservoir de l'imprimante 3D. Si le produit est conservé dans un bac à résine intégré, veillez à ne pas le ranger avant chaque utilisation ultérieure. Ne pas mélanger plusieurs lots du même produit.

Pour les paramètres de l'imprimante, consulter le manuel de l'imprimante 3D
Suivre les instructions d'utilisation de l'imprimante 3D NextDent 5100.

Retirer les pièces imprimées de la plateforme
Une fois que l'imprimante 3D a fini son programme, sortir la plateforme de l'impression de la machine. Poser la plateforme sur papier ou sur un chiffon. Vous pouvez maintenant retirer les pièces imprimées de la plateforme à l'aide d'un outil adéquat.

Nettoyage des pièces imprimées - Étape 1
Nettoyer les pièces imprimées pendant trois minutes dans de l'éthanol (> 90 %) pour éliminer tout excès de résine, en utilisant un bain ultrasonique ou système de nettoyage similaire.

Nettoyage des pièces imprimées - Étape 2
Nettoyer pendant deux minutes de plus dans de l'éthanol propre (> 90 %). La durée totale du nettoyage dans l'éthanol ne doit pas dépasser 5 minutes, sinon cela pourrait causer des défauts dans les pièces imprimées.

Post-traitement

Après le nettoyage et le séchage, laisser les pièces imprimées reposer pendant 10 minutes pour vous assurer qu'il ne reste pas d'éthanol sur ces pièces. Ensuite, placer les pièces imprimées dans une chambre à UV pour la polymérisation finale. Le post-traitement est un traitement par la lumière UV qui garantit une conversion optimale du polymère des pièces imprimées en NextDent. Ce processus réduit au minimum le teneur en monomère résiduel et produit les propriétés mécaniques requises. Cette procédure constitue une étape nécessaire pour produire un produit final biocompatible en utilisant la NextDent LC-3DPrint Box (unité de durcissement ultraviolet). Pour que les pièces durcies ne présentant pas de variation de couleur, respecter le temps de durcissement préconisé, qui est indiqué dans le tableau ci-dessous.

Collage de dents
Il est possible de coller des dents acryliques artificielles sur la pièce imprimée en NextDent Denture 3D+, le tableau ci-dessous indique la méthode à utiliser pour différents types de dents. Déposer une petite goutte de colle dans chaque cavité avant de mettre les dents artificielles dans les cavités. Il est conseillé de rugosifier les dents acryliques préfabriquées et fraisées avant le scellement.

Parallèlement au procédé d'impression, l'ajustement des pièces est étroitement lié à la conception et aux éléments utilisées. Les caractéristiques telles que les creux et les espaces doivent être prises en compte dans la conception des pièces.

Méthode A : Appliquez les dents artificielles avant le procédé de post-traitement.
Méthode B : Appliquez les dents artificielles après le procédé de post-traitement et polymérisez la colle conformément au mode d'emploi du produit.

Finition
Retirer toutes les structures de soutien et finaliser les pièces prétraitées et finir les pièces durcies le cas échéant. Pour la finition des pièces durcies, utiliser les méthodes et instruments dentaires habituellement utilisés en dentisterie. Pour nettoyer les pièces durcies imprimées en 3D avec NextDent, il faut utiliser des produits non chimiques.

Conditions de conservation, date de péremption et transport

Conserver la résine dans l'emballage d'origine ou dans un bac à résine fermé, à température ambiante, sans un endroit sec et sombre. Refermer l'emballage après chaque utilisation. La date de péremption du produit est indiquée sur l'étiquette du produit. Si la date de péremption, le produit n'est plus garanti en ce qui concerne le traitement. Ne pas exposer à la lumière UV. Les conditions de transport standard s'appliquent à ce produit. Il ne fait l'objet d'aucune restriction concernant le transport de substances dangereuses.

Élimination des déchets

Les résines NextDent, sous leur forme polymérisée, n'ont pas d'effets nuisibles sur l'environnement. Les résines NextDent à l'état liquide doivent être traitées comme un déchet chimique. Il faut respecter les conditions pour l'élimination conformes à la réglementation des conditions d'élimination, consulter les autorités locales nationales, ou d'autres organismes de réglementation.

Le dentiste doit communiquer au patient les informations suivantes:

- Des contrôles périodiques effectués par un dentiste ou un denturologiste sont requis pour surveiller les changements de forme et la structure des crêtes résiduelles du patient qui utilise une prothèse dentaire.
- En cas de rupture de la base d'une prothèse, la muqueuse, le palais et d'autres parties de la bouche de l'œsophage du patient peuvent être endommagés. Prendre rendez-vous avec un dentiste.
- En cas de réaction allergique, prenez contact avec un médecin.
- Les bases de prothèses NextDent Denture 3D+ peuvent être nettoyées avec des produits de nettoyage dentaire non agressifs et non abrasifs.

Disponibilité des produits

NextDent Denture 3D+ est disponible en six couleurs.
Rose foncé 1 kg
Rose clair 1 kg
Rose opaque 1 kg
Rouge rosé 1 kg
Rose Translucide 1 kg
Rose Classique 1 kg

Si vous ne respectez pas le Mode d'emploi, Vertex Dental ne peut être tenu responsable des effets indésirables sur la sécurité et les performances de la base de prothèse imprimée avec NextDent Denture 3D+.

Temps de durcissement spécifique pour l'appareil NextDent LC-3DPrint Box

Matériau NextDent	Temps de durcissement	Température de durcissement
Denture 3D+	30 minutes	min. 60°C / 140 °F

Veuillez noter que le chauffage UV et l'imprimante 3D doivent faire l'objet d'un entretien régulier, conformément aux instructions du fabricant. Une polymérisation optimale est obtenue avec un temps de préchauffage de 15 minutes.

Puissance lumineuse et longueur d'onde
108 watts UV-A (315-400 nm)
108 watts UV - spectre bleu (400-550 nm)

Plage de température du la chambre UV	Flux énergétique de la chambre UV
60-80 °C / 140-176 °F après 15 min-utes d'utilisation	5 mwatts/cm²

IT Istruzioni per l'uso

Introduzione

Le seguenti istruzioni per l'uso sono destinate a professionisti del settore odontoiatrico che utilizzano NextDent Denture 3D+ come materiale per basi per protesi dentarie. NextDent Denture 3D+ è concepito esclusivamente per un uso professionale nel settore dentale. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono informazioni sulla sicurezza e sugli aspetti ambientali. Per maggiori informazioni, contattare il rivenditore.

Uso previsto

NextDent Denture 3D+ è una resina di stampaggio 3D per la realizzazione di basi per protesi dentarie. Il prodotto 3D, destinate alla realizzazione di protesi rimovibili per pazienti edentuli. Il prodotto è dotato di certificazione CE come dispositivo medico di Classe IIa.

Descrizione ed effetti

NextDent Denture 3D+ deve essere utilizzato in combinazione con NextDent 5100 (stampante 3D). Resina e stampante deve essere ottimizzata per il tipo di resina utilizzata e viceversa. Se resina e stampante non si ottimizzate l'una per l'altra, ciò può avere un effetto negativamente sull'accuratezza e sulla qualità fisica delle parti stampate. Le stampanti 3D basate su tecnologia laser o DLP e le unità di post-polimerizzazione a luce usano una sorgente luminosa per polimerizzare la resina NextDent. Durante l'uso di una stampante 3D o di un'unità di post-polimerizzazione, il consiglio pertanto è di indossare occhiali di protezione dai raggi UV. Eventuali differenze nella sfumatura di colore possono essere dovute a:

- produzione in lotti;
- inadeguata agitazione e miscelazione della confezione originaria prima dell'uso;
- inadeguata polimerizzazione nella vasca della resina prima dell'uso;
- post-polimerizzazione insufficiente.

Indicazioni per l'uso

NextDent Denture 3D+ è una resina per stampa 3D che non deve essere utilizzata per scopi diversi dalla fabbricazione di basi protesiche. Qualsiasi deviazione dalle presenti istruzioni per l'uso può avere effetti negativi sulla qualità chimica e fisica di NextDent Denture 3D+. In caso di reazione allergica, contattare un medico.

Pericoli e precauzioni

Pericolo
Ingredienti pericolosi
Metacrilato di 2-idrossietile; ossido di difenil(2,4,6- trimetilbenzoil) fosfina; metacrilato di 2-idrossietile

Indicazione di pericolo

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.
H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Consiglio di prudenza

P280 Indossare guanti.
P333+P313 In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.
P363 Lavare gli indumenti contaminati prima di indossarli nuovamente.
P273 Non disperdere nell'ambiente.
P501 Smaltire il prodotto/contenitore in un impianto di smaltimento rifiuti autorizzato.

Lavorazione e post-polimerizzazione

Accertarsi di utilizzare componenti più possibile puliti; qualsiasi vasche o serbatoi sporchi possono causare deformazioni e il cedimento degli oggetti stampati! Si consiglia di utilizzare guanti in nitrile durante la manipolazione delle resine NextDent fino alla fase di Rifinitura.

Agitare per 5 minuti prima dell'uso
Agitare il flacone per almeno 5 minuti prima del processo di miscelazione con NextDent LC-3DMixer. Questa operazione è necessaria per staccare eventuali sedimenti dal fondo del flacone.

Miscelare accuratamente prima dell'uso
Mescolare il prodotto per 2,5 ore prima di utilizzarlo per la prima volta. Mescolare il prodotto per 1 ora prima di ciascun utilizzo successivo. Utilizzo del NextDent LC-3DMixer per mescolare accuratamente la resina. La miscelazione con un dispositivo di agitazione a rullo/inclinazione è necessaria per amalgamare la resina e il pigmento. In caso di miscelazione insufficiente, possono verificarsi variazioni di colore e difetti di stampa.

Riempire il serbatoio della stampante
Assicurarsi che la temperatura della resina sia compresa tra 18 e 28 °C / 64 e 82 °F ed evitare l'esposizione (luce solare). Versare la resina nel serbatoio della stampante 3D. Se il prodotto viene conservato nella vasca della resina chiusa in un box, accertarsi di agitare la resina prima di ciascun utilizzo successivo. Non miscelare diversi lotti dello stesso prodotto.

Per le impostazioni della stampante, vedere il manuale della stampante 3D
Seguire le istruzioni per l'uso della stampante 3

Avsedd användning
NextDent Denture 3D+ är ett 3D-tryckfärs för 3D-utskrivning av protesbaser som är avsedda för att skapa tösbagrena proteser för delmedelsna patienter. Produkten är CE-certifierad som en medicintekniskt produkt av klass IIa.

Bearbetning och efterhärdning
Se till att arbeta så rent som möjligt. Smutsiga behållare eller smutsig utrustning kan orsaka deformation och därmed fel på de utskrivna delarna. Vi rekommenderar att använda nitrilhandskar vid hantering av NextDent-resinet och det avslutande tvättbadet.

Skala i 5 minuter före användning
Skaka flaskan i minst
5 minuter före
användningsprocessen
(NextDent LC-3DMixer. Det ha vegar kras för att lossa levererad sedimentet innan det blir fast.

Blanda noga före användning
Blanda produkten i
2,5 timmar före första
användningen av
produkten i 1 timme före
varje påfyllande av behållare.
Vi rekommenderar att använda NextDent LC-3DMixer för att blanda resinet noga. Blandning på ett rullande/vickande instrument kräver för att spridas ut resinet och undvika att det blir ojämnt. Det gör det möjligt att undvika bildandet av luftbubblor som kan orsaka defekter i de utskrivna delarna.

Efterhärdning
Efter rengöring och torkning
ska de utskrivna delarna
vila i minst 10 minuter
innan det utsätts för ytterligare
ljus från etanolrester. Placera
redan de utskrivna delarna i en
UV-ljusbehållare för ytlig polymerisation. Efterhärdning är en
del av tillverkningsprocessen och
den förskrivna härdningstiden som
anges i tabellen nedan för att uppnå
de bästa möjliga hållfastheter.

Fyll skrivarens behållare
Fyll skrivarens behållare
med resinets
temperatur ligger mellan
18 °C och 28 °C (64 °F och
82 °F) och undvik exponering för
solljus). Hall-resinet i 3D-skrivarens
behållare. Om produkten har nått
en temperatur som ligger utanför
den resinet rörsen för varje
påfyllande användning. Blanda
olika satser av samma produkt.

Skrivarinställningar finns i bruksanvisningen till 3D-skrivare
Följ bruksanvisningen
till 3D-skrivaren
NextDent 5100.

Ta bort utskrivna delar från platformen
När 3D skrivaren har
slutfört sitt print ska
byggplattformen tas bort
från maskinen. Placera platformen
på en papper eller en
Det utskrivna delarna kan nu
avlägsnas från platformen med
hjälp av ett tämpligt verktyg.

Rengöring av utskrivna delar – steg 1
Rengör den utskrivna
delarna i tre minuter i etanol
(>90 %) för att avlägsna
överflödigt resin. Det kan
ett ultraljudsbad eller jämförbart
tvättsystem.

Rengöring av utskrivna delar – steg 2
Rengör under ytterligare tre
minuter i ren etanol (>90 %).
Den totala rengöringstiden
bör uppgå till minst 6 minuter,
eftersom det kan orsaka defekter
i de utskrivna delarna.

Efterhärdning
Efter rengöring och torkning
ska de utskrivna delarna
vila i minst 10 minuter
innan de utsätts för ytterligare
ljus från etanolrester. Placera
redan de utskrivna delarna i en
UV-ljusbehållare för ytlig polymerisation. Efterhärdning är en
del av tillverkningsprocessen och
den förskrivna härdningstiden som
anges i tabellen nedan för att uppnå
de bästa möjliga hållfastheter.

Fyll skrivarens behållare
Fyll skrivarens behållare
med resinets
temperatur ligger mellan
18 °C och 28 °C (64 °F och
82 °F) och undvik exponering för
solljus). Hall-resinet i 3D-skrivarens
behållare. Om produkten har nått
en temperatur som ligger utanför
den resinet rörsen för varje
påfyllande användning. Blanda
olika satser av samma produkt.

Skrivarinställningar finns i bruksanvisningen till 3D-skrivare
Följ bruksanvisningen
till 3D-skrivaren
NextDent 5100.

Ta bort utskrivna delar från platformen
När 3D skrivaren har
slutfört sitt print ska
byggplattformen tas bort
från maskinen. Placera platformen
på en papper eller en
Det utskrivna delarna kan nu
avlägsnas från platformen med
hjälp av ett tämpligt verktyg.

Rengöring av utskrivna delar – steg 1
Rengör den utskrivna
delarna i tre minuter i etanol
(>90 %) för att avlägsna
överflödigt resin. Det kan
ett ultraljudsbad eller jämförbart
tvättsystem.

Efterbehandling
Ta bort eventuella stödkonstruktioner
och slutför ytbehandlingen av
Slutför de härdade delarna med hjälp
av lämpliga slipverktyg och metoder
och instrument. NextDent
3D-utskrivna härdade delar ska
rengöras med icke-kemiska produkter,
enligt tillverkarens anvisningar.
Den optimala polymerisationen
uppnås med en förvarmningsperiod
i UV-ljus.

Ljuseffekt och våglängd	
108 watt UVA (315–400 nm) 108 watt UV-blåtvitt (400-550 nm)	
UV-härdning temperaturområde	UV-ljusdämpning brännbarhet
60-80 °C/
140–176 °F efter
förvarmning
innan användning	5 mwatt/cm²

Typ av tänder	Tandbehandlingsmedel		
Strålmedel	Ej rel.	Ej rel.	Metod A
NextDent Denture 3D+	Metod B	Metod B	Ej rel.
Vertex Castavaria	Metod B	Metod B	Ej rel.
Vertex Self Curing	Metod B	Metod B	Ej rel.

Förvaringsförhållanden, utgångsdatum och transport
Förvara resin i originalförpackningen efter att ha tagit bort den resinförvaringsbehållare, helst vid rumstemperatur i ett torrt och mörkt utrymme. Stäng förpackningen efter varje användning.
Produktens begränsadt antal produktetiketten. Om utgångsdatumet passerat är produkten inte längre garanterad med avseende på behandling, tillverkningsprocessen eller hållfasta egenskaper. Det är det rekommenderat att undvika att det blir ojämnt. Det gör det möjligt att undvika bildandet av luftbubblor som kan orsaka defekter i de utskrivna delarna.

Blandning under hela processen
Blandning under hela processen
Blandning under hela processen
Blandning under hela processen

NextDent

by 3D SYSTEMS

Denture 3D+

EN 3D Print resin for the manufacturing of removable denture bases

LT 3D spausdinimo dervą protezų nuimamų pagrindų gamybai

EE 3D-printimise plast eemaldatavate proteesi baasise valmistamiseks

RU Материал фотополимеризующийся для изготовления стоматологических полимерных съемных баз

TR Çıkarılabilir protez kaide lerinin üretimi için 3D Baskı reçinesi

UA Полімер для 3D друку для виготовлення баз зубного протеза

EL Μη ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή κινητών βάσεων οδοντοστοιχιών τρισδιάστατης εκτύπωσης

AL Rrëshire 3D Print për prodhimin e bazave të protezave të lëvizshme

SL Smola za 3D-tiskanje za proizvodnjo odstranljiv podlag za proteze

SK Živica na 3D tlač, určená na výrobu základní snímatelných náhrad chrupu

KR 제거 가능한 의치상의 제작을 위한 3D 프린트 레진

TH วัสดุพิมพ์สามมิติเพื่อผลิตฐานฟันเทียมถอดได้ 3D พิมพ์เรซิน

BA Смола за 3D печат за производство на плаки за подвижни протези

AR راتنج بتقنية الطباعة ثلاثية الأبعاد لتصنيع أسنان متحركة

US 3D Print resin for the manufacturing of removable denture bases

Vertex-Dental B.V. Centurionbaan 190, 3769 AV Soesterberg, The Netherlands | +31 88 616 0440 | info.Vertex@3DSystems.com; vertex-dental.com | info.NextDent@3DSystems.com | NextDent.com

VERSIONDD 18H03320190L1_14-07-2021

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN Batch number of product
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partiinumber
RU Номер партии продукции
TR Ürünün parti numarası
UA Номер серії продукту
EL Αριθμός παρτίδας προϊόντος
AL Numri i grupit të produktit
SL Številka serije izdelka
SK Číslo šarže produktu
KR 제품의 배치 번호
TH หมายเลขชุดการผลิตของผลิตภัณฑ์
BA Број серије производа
US Batch number of product

EN Manufacturer
LT Gamintojas
EE Tootja
RU Производитель
TR Üretici
UA Виробник
EL Κατασκευαστής
AL Prodhues
SL Izdelovalec
SK Výrobca
KR 제조사
TH ผู้ผลิต
BA Произвођач
US Manufacturer

EN Keep away from sunlight
LT Laikykite tolau nuo saulės šviesos
EE Hoida päikesevalgus eest
RU Не допускайте попадания солнечного света
TR Güneş ışığından uzak tutunuz
UA Тримати подалі від сонячного світла
EL Διατηρείτε μακριά από το ηλιακό φως
AL Mbajeni larg dritës së diellit
SL Hranite stran od sončne svetlobe
SK Chráňte pred slnečným žiarením
KR 직접적인 햇빛을 피하십시오
TH เก็บให้พ้นจากแสงอาทิตย์
BA Да се чува од сунчева светлина
AR حفظ بعيدًا عن ضوء الشمس

EN EC REP Medical Device Representative
LT CE Medinės prietaisų atstovas
EE Meditsiinseadme esindaja
RU Уполномоченный представитель
TR Onaylanmış kurulu
UA Уповноважений представник ЄС
EL Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος
AL Mandated EC representative
SL Pooblaščeni predstavnik EC
SK Oprávnený zástupca
KR 인증 기관 유럽 대리점
TH ตัวแทนที่ได้รับอนุญาตจากสหภาพยุโรป
BA ЕЦ мандатирана
AR ممثل مفوض من الاتحاد الأوروبي

EN Do not re-sterilize
LT Nesterilizuoti pakartotinai
EE Ärge steriliseerige uuesti
RU Не подлежит повторной стерилизации
TR Yeniden sterilize etmeyin
UA Не стерилізувати повторно
EL Μη επαναποστειρώνετε
AL Mos sterilizoni sërish
SL Ne ponovno sterilizirati
SK Nesterilizujte opätovne
KR 재멸균하지 마십시오
TH ห้ามนำไปฆ่าเชื้อซ้ำ
BA Не стерилисати поново
AR لا تعقم مرة أخرى

EN Consult instructions for use
LT Žr. naudojimo instrukcijas
EE Lugege kasutusjuhendit
RU См. инструкцию по применению
TR Kullanım talimatlarına bakınız
UA Див. інструкцію з використання
EL Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης
AL Referojuni udhëzimeve të paprekshme
SL Glejte navodila za uporabo
SK Pozrite návod na použitie
KR 사용 지침 참조
TH ดูคำแนะนำการใช้งาน
BA Консултирајте се с инструкциите за употреба
AR راجع تعليمات الاستخدام
US Consult instructions for use

EN Temperature limitation
LT Temperatūrinis ribojimas
EE Temperatuurivahemik
RU Температурный диапазон
TR Sıcaklık sınırlaması
UA Температурне обмеження
EL Θερμοκρασιακό εύρος
AL Kufizimi i temperaturës
SL Omejitev temperature
SK Teplotné obmedzenie
KR 온도 제한
TH ขีดจำกัดอุณหภูมิ
BA Ограничење температуре
AR حد درجة الحرارة

EN Use by date
LT Tinka iki
EE Kõlblik kuni
RU Годен до
TR Son kullanma tarihi
UA Використати до
EL Ημερομηνία λήξης
AL Data e skadimit
SL Uporabno do
SK Dátum spotreby
KO 유통기한
TH ใช้ได้ถึงวันที่
BA Рок на годност
AR تاريخ انتهاء الصلاحية

EN Caution
LT Dėmesio
EE Ettevaatus
RU Осторожно
TR Dikkat
UA Увага
EL Προσοχή
AL Kujdes
SL Previdno
SK Pozor
KR 주의
TH ระวัง
BA Пажња
AR تنبيه

EN Do not use if the outer box is damaged
LT Nenaudokite, jei išorinė dėžutė sugadinta
EE Ärge kasutage, kui ümbris on kahjustatud
RU Не использовать при повреждении внешней упаковки
TR Dış kutu hasarlıysa kullanmayın
UA Не використовувати, якщо зовнішня упаковка пошкоджена
EL Μη χρησιμοποιείτε εάν η εξωτερική συσκευασία είναι κατεστραμμένη
AL Mos e shfrytëzoni nëse kutia e jashtme e dëmtuar
SL Ne uporabljajte, kadar je zunanja škatla poškodovana
SK Nepoužívajte, ak je vonkajšia škatuľa poškodená
KR 외부 상자가 손상된 경우 사용하지 마십시오
TH ห้ามใช้หากกล่องด้านนอกชำรุด
BA Не користити ако је спољна кутија оштећена
AR لا تستخدم إذا كان الصندوق الخارجي تالفًا

EN Do not use if the inner box is damaged
LT Nenaudokite, jei vidinė dėžutė sugadinta
EE Ärge kasutage, kui sisemine ümbris on kahjustatud
RU Не использовать при повреждении внутренней упаковки
TR İç kutu hasarlıysa kullanmayın
UA Не використовувати, якщо внутрішня упаковка пошкоджена
EL Μη χρησιμοποιείτε εάν η εσωτερική συσκευασία είναι κατεστραμμένη
AL Mos e shfrytëzoni nëse kutia e brëndshme e dëmtuar
SL Ne uporabljajte, kadar je notranja škatla poškodovana
SK Nepoužívajte, ak je vnútorná škatuľa poškodená
KR 내부 상자가 손상된 경우 사용하지 마십시오
TH ห้ามใช้หากกล่องด้านในชำรุด
BA Не користити ако је унутрашња кутија оштећена
AR لا تستخدم إذا كان الصندوق الداخلي تالفًا

EN Do not re-sterilize
LT Nesterilizuoti pakartotinai
EE Ärge steriliseerige uuesti
RU Не подлежит повторной стерилизации
TR Yeniden sterilize etmeyin
UA Не стерилізувати повторно
EL Μη επαναποστειρώνετε
AL Mos sterilizoni sërish
SL Ne ponovno sterilizirati
SK Nesterilizujte opätovne
KR 재멸균하지 마십시오
TH ห้ามนำไปฆ่าเชื้อซ้ำ
BA Не стерилисати поново
AR لا تعقم مرة أخرى

EN Do not re-use
LT Nenaudoti pakartotinai
EE Ärge kasutage uuesti
RU Не использовать повторно
TR Yeniden kullanmayın
UA Не використовувати повторно
EL Μη επαναχρησιμοποιείτε
AL Mos ripërdoreni sërish
SL Ne uporabljajte ponovno
SK Nepoužívajte opätovne
KR 재사용하지 마십시오
TH ห้ามนำกลับมาใช้ซ้ำ
BA Не користити поново
AR لا تعاد الاستخدام

EN Do not use if the seal is broken
LT Nenaudokite, jei sugadinta plombos
EE Ärge kasutage, kui plomb on rikutud
RU Не использовать при нарушении пломбы
TR Mühür bozulmuşsa kullanmayın
UA Не використовувати, якщо пошкоджено пломбу
EL Μη χρησιμοποιείτε εάν η σφραγίδα έχει σπάσει
AL Mos e shfrytëzoni nëse vula e prishur
SL Ne uporabljajte, kadar je plomba pretrgana
SK Nepoužívajte, ak je pečať porušená
KR 봉인이 파손된 경우 사용하지 마십시오
TH ห้ามใช้หากซีลขาด
BA Не користити ако је печат оштећен
AR لا تستخدم إذا كان الختم مكسورًا

EN Do not use if the product is damaged
LT Nenaudokite, jei gaminys sugadintas
EE Ärge kasutage, kui toode on kahjustatud
RU Не использовать при повреждении изделия
TR Ürün hasarlıysa kullanmayın
UA Не використовувати, якщо виріб пошкоджений
EL Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
AL Mos e shfrytëzoni nëse produkti i dëmtuar
SL Ne uporabljajte, kadar je izdelek poškodovan
SK Nepoužívajte, ak je výrobok poškodený
KR 제품이 손상된 경우 사용하지 마십시오
TH ห้ามใช้หากผลิตภัณฑ์ชำรุด
BA Не користити ако је производ оштећен
AR لا تستخدم إذا كان المنتج تالفًا

EN Manufactured on
LT Pagamintas
EE Valmistatud
RU Дата изготовления
TR Üretim tarihi
UA Дата виробництва
EL Ημερομηνία κατασκευής
AL Prodhuar me datë
SL Datum izdelave
SK Dátum výroby
KO 제조일
TH วันที่ผลิต
BA Произведено
AR تاريخ التصنيع

EN Sterilized using ethylene oxide
LT Sterilizuota etileno oksidu
EE Steriliseerimisvahend etüleenoksiid
RU Стерилизовано этиленоксидом
TR Etilen oksit ile sterilize edilmiştir
UA Стерилізовано етиленоксидом
EL Αποστειρωμένο με αιθυλενοξείδιο
AL Sterilizuar me etilenoksid
SL Sterilizirano z etilenskim oksidom
SK Sterilizované etylénoxidom
KO 에틸렌 옥사이드 멸균
TH ฆ่าเชื้อด้วยเอทิลีนออกไซด์
BA Стерилисано етиленоксидом
AR معقم بأكسيد الإيثيلين

EN Sterilized using irradiation
LT Sterilizuota spinduliuotės būdu
EE Steriliseerimisvahend kiirgus
RU Стерилизовано радиацией
TR Radyasyon ile sterilize edilmiştir
UA Стерилізовано радіацією
EL Αποστειρωμένο με ακτινοβολία
AL Sterilizuar me rrezatim
SL Sterilizirano z sevanjem
SK Sterilizované ionizujúcim žiarením
KO 방사선 멸균
TH ฆ่าเชื้อด้วยการฉายรังสี
BA Стерилисано зрачењем
AR معقم بالإشعاع

EN Non-sterile
LT Nesterilus
EE Steriilsusetu
RU Нестерильное
TR Steril olmayan
UA Нестерильне
EL Μη αποστειρωμένο
AL Jo-sterile
SL Nesterilno
SK Nesterilné
KO 비멸균
TH ไม่ปราศจากเชื้อ
BA Нестерилно
AR غير معقم

EN Medical device
LT Medicinos prietaisas
EE Meditsiiniseade
RU Медицинское изделие
TR Tıbbi cihaz
UA Медичний виріб
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
AL Pajisje mjekësore
SL Medicinski izdelek
SK Zdravotnícka pomôcka
KO 의료기기
TH เครื่องมือแพทย์
BA Медицинско средство
AR جهاز طبي

EN Rx only
LT Rx
EE Rx
RU Rx
TR Rx
UA Rx
EL Rx
AL Rx
SL Rx
SK Rx
KO Rx
TH Rx
BA Rx
AR Rx

EN Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of dentist
LT Dėmesio: Federalinis ir valstybės lygmens teisės aktai riboja šio prietaiso pardavimą tik gydytojui arba jo nurodymu
EE Tähelepanu: Seadme müük on ainult hambaarsti poolt
RU Внимание: Согласно федеральному закону (США) данное изделие может быть продано только врачом-стоматологом или по его заказу
TR Dikkat: Federal yasa bu cihazın satışını ancak diş hekimi tarafından veya onun talimatı ile satılmasına izin verir
UA Увага: Федеральний закон (США) дозволяє продаж цього виробу лише лікарем-стоматологом або за його замовленням
EL Προσοχή: Η ομοσπονδιακή νομοθεσία (ΗΠΑ) επιτρέπει τη πώληση αυτής της συσκευής μόνο από οδοντίατρο ή κατόπιν εντολής οδοντιάτρου
AL Vëmendje: Ligji federal (SHBA) e kufizon shitjen e kësaj pajisje vetëm nga ose me porosinë e mjekut stomatologjik
SL Pozornost: Zvezni zakon (ZDA) omejuje prodajo te naprave samo zobozdravniku ali na njegovo naročilo
SK Pozornosť: Federálny zákon (USA) obmedzuje predaj tohto zariadenia len zubným lekárom alebo na ich objednávku
KO 주의: 연방법(미국)에 의거하여 이 장치는 치과의사에게만 판매할 수 있습니다
TH ข้อควรระวัง: กฎหมายของรัฐบาลกลาง (สหรัฐอเมริกา) ระบุว่าอุปกรณ์นี้ขายได้โดยทันตแพทย์เท่านั้น หรือตามคำสั่งแพทย์
BA Пажња: Федерални закон (САД) ограничава продају ове направе на продају од стране или по наруџбини стоматолога
AR تنبيه: يقيد القانون الفيدرالي (الولايات المتحدة الأمريكية) بيع هذا الجهاز لطبيب الأسنان أو بناء على طلبه

EN Instruction For Use

Introduction

The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Denture 3D+ as 3D print resin for denture bases. NextDent Denture 3D+ is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use also provides information about safety and environmental aspects. In case more information is needed contact the supplier.

Intended use

NextDent Denture 3D+ is a 3D print resin intended for the manufacturing of 3D printed denture bases to form removable dentures for edentulous patients. NextDent Denture 3D+ is certified as a Class IIa medical device.

Description & Effects

NextDent Denture 3D+ must be used in combination with NextDent 3D+ (DLP 3D Printer). Printer and resin must be optimized to each other in order to get the complete and precise printed parts. If printer and resin are not perfectly matched to each this may have an adverse effect on the accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes make use of light energy to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to wear UV protective eyewear when operating a 3D printer and/or lightbox. Differences in color nuance may occur due to:

- production in batches;
- thoroughly mix the resin and mixing of the original packaging before use;
- adequate stirring in the resin tray garage before use;
- insufficient post-curing;

Contra-indications

NextDent Denture 3D+ should not be used for any other purpose than as a 3D print resin for the manufacturing of denture bases. Any deviation from this instruction for use may have an adverse effect on the chemical and physical quality of NextDent Denture 3D+. In case of allergic reaction, please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

Danger
Hazardous ingredients
2-hydroxyethyl methacrylate; diphenyl(2,4,6- trimethylbenzoyl) phosphine oxide; 2-hydroxyethyl methacrylate

Hazard statements

H317 May cause an allergic skin reaction.
H412 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements

P280 Wear protective gloves. P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention about safety and environmental aspects. In case more information is needed contact the supplier.

Intended use

NextDent Denture 3D+ is a 3D print resin intended for the manufacturing of 3D printed denture bases to form removable dentures for edentulous patients. NextDent Denture 3D+ is certified as a Class IIa medical device.

Description & Effects

NextDent Denture 3D+ must be used in combination with NextDent 3D+ (DLP 3D Printer). Printer and resin must be optimized to each other in order to get the complete and precise printed parts. If printer and resin are not perfectly matched to each this may have an adverse effect on the accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes make use of light energy to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to wear UV protective eyewear when operating a 3D printer and/or lightbox. Differences in color nuance may occur due to:

- production in batches;
- thoroughly mix the resin and mixing of the original packaging before use;
- adequate stirring in the resin tray garage before use;
- insufficient post-curing;

Contra-indications

NextDent Denture 3D+ should not be used for any other purpose than as a 3D print resin for the manufacturing of denture bases. Any deviation from this instruction for use may have an adverse effect on the chemical and physical quality of NextDent Denture 3D+. In case of allergic reaction, please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

Danger
Hazardous ingredients
2-hydroxyethyl methacrylate; diphenyl(2,4,6- trimethylbenzoyl)

Hazard statements

H317 May cause an allergic skin reaction.
H412 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements

P280 Koruyucu eldiven kullanın. P333+P313 Cilte tahriş veya rahatsızlığı oluşmuş ise: Tıbbi yardım alın. P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın. P273 Çevreye salınmasından kaçının. P501 İçeriğini/kabı bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İçleme ve Post Kürleme

Mükkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler vakaya zarar verebilir. Deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin bağarsız olmasına neden olabilir. NextDent reçineleriyle iyileşen yaşanan Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanması önerilir.

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın

NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işlemi gerçekleştirilir ve en az 5 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Kırılmadan önce parçaların kalan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent kaide parçaları ve protez polimerleştirmek için bir ışık kaynağı gerektiren bir UV ışınlı cihaz, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışılırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Kücük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Tehlikeli İçerikler
2-hidroksietil metakrilat; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfin oksit; 2-hidroksietil metakrilat

Tehlike ifadeleri

H317 Alerjik cilt reaksiyonuna yol açabilir.
H412 Su yaşamı üzerinde zararlı olan uzun süreli etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler

P280 Koruyucu eldiven kullanın. P333+P313 Cilte tahriş veya rahatsızlık oluşmuş ise: Tıbbi yardım alın.
P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriğini/kabı bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İçleme ve Post Kürleme

Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler vakaya zarar verebilir. Deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin bağarsız olmasına neden olabilir. NextDent reçineleriyle iyileşen yaşanan Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanması önerilir.

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın

NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işlemi gerçekleştirilir ve en az 5 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Kırılmadan önce parçaların kalan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent kaide parçaları ve protez polimerleştirmek için bir ışık kaynağı gerektiren bir UV ışınlı cihaz, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışılırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Küçük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Tehlikeli İçerikler
2-hidroksietil metakrilat; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfin oksit; 2-hidroksietil metakrilat

Tehlike ifadeleri

H317 Alerjik cilt reaksiyonuna yol açabilir.
H412 Su yaşamı üzerinde uzun süreli etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler

P280 Koruyucu eldiven kullanın. P333+P313 Cilte tahriş veya rahatsızlık oluşmuş ise: Tıbbi yardım alın.
P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriğini/kabı bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İçleme ve Post Kürleme

Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler vakaya zarar verebilir. Deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin bağarsız olmasına neden olabilir. NextDent reçineleriyle iyileşen yaşanan Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanması önerilir.

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın

NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işlemi gerçekleştirilir ve en az 5 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Kırılmadan önce parçaların kalan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent kaide parçaları ve protez polimerleştirmek için bir ışık kaynağı gerektiren bir UV ışınlı cihaz, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışılırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Küçük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Tehlikeli İçerikler
2-hidroksietil metakrilat; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfin oksit; 2-hidroksietil metakrilat

Tehlike ifadeleri

H317 Alerjik cilt reaksiyonuna yol açabilir.
H412 Su yaşamı üzerinde uzun süreli etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler

P280 Koruyucu eldiven kullanın. P333+P313 Cilte tahriş veya rahatsızlık oluşmuş ise: Tıbbi yardım alın.
P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriğini/kabı bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İçleme ve Post Kürleme

Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler vakaya zarar verebilir. Deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin bağarsız olmasına neden olabilir. NextDent reçineleriyle iyileşen yaşanan Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanması önerilir.

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın

NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işlemi gerçekleştirilir ve en az 5 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Kırılmadan önce parçaların kalan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent kaide parçaları ve protez polimerleştirmek için bir ışık kaynağı gerektiren bir UV ışınlı cihaz, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışılırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Küçük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

TU Kullanım talimatları

Giriş

Aşağıdaki kullanım talimatları protez için malzeme olarak NextDent Denture 3D+ kullanan diş profesyonelleri içindir. NextDent Denture 3D+ sadece profesyonel dental işlerde kullanılmalıdır. Bu kullanım talimatı güvenlik ve çevre boyutuyla ilgili bilgiler de vermektedir. Daha fazla bilgi için lütfen tedarikçiye geçiniz.

Kullanım amacı

NextDent Denture 3D+, dişsiz hastaları için çıkarılabilir protezler oluşturmak amacıyla 3D baskı protez kaidelerinin üretimi için tasarlanmış bir 3D baskı reçinesidir. NextDent Denture 3D+ Sınıf IIa tıbbi cihaz olarak CE sertifikasına sahiptir.

Tanım ve Etkiler

NextDent Denture 3D+, NextDent 3D+ (DLP Baskı Yapıcı) ile birlikte kullanılmalıdır. Tam ve hatasız şekilde basılmış parçalar elde etmek için yazıcı ve reçine birbiriyle uyumlu olmalıdır. Yazıcı ve reçinenin birbiriyle uyumsuzluğu basılan parçaların doğruluğu ve fiziksel özelliğinde olumsuz bir etkiye neden olabilir. Lazer ve DLP bazlı 3D yazıcılar ve post kürleme ışık cihazları, reçineyi polimerleştirmek için bir ışık kaynağı kullanır. Bu nedenle, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Küçük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kullanım Kısıtlamaları

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Tehlikeli İçerikler
2-hidroksietil metakrilat; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfin oksit; 2-hidroksietil metakrilat

Tehlike ifadeleri

H317 Alerjik cilt reaksiyonuna yol açabilir.
H412 Su yaşamı üzerinde uzun süreli etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler

P280 Koruyucu eldiven kullanın. P333+P313 Cilte tahriş veya rahatsızlık oluşmuş ise: Tıbbi yardım alın.
P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriğini/kabı bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İçleme ve Post Kürleme

Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler vakaya zarar verebilir. Deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin bağarsız olmasına neden olabilir. NextDent reçineleriyle iyileşen yaşanan Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanması önerilir.

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın

NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işlemi gerçekleştirilir ve en az 5 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Kırılmadan önce parçaların kalan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent kaide parçaları ve protez polimerleştirmek için bir ışık kaynağı gerektiren bir UV ışınlı cihaz, 3D yazıcı veri veya ışık cihazı ile çalışırken UV korumalı gözlük kullanmanızı öneririz. Küçük renk farkları aşağıdaki sebepleri meydana gelebilir:

- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeniden dinlenmesi;
- çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanmadan önce reçine kapağı yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kullanım Kısıtlamaları

NextDent Denture 3D+, protez kaidelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Denture 3D+'nin kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjiler reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuza iletişime geçin.

UA Інструкції для використовуть

Вступ

Зазначені далі інструкції призначені для стоматологів, які використовують матеріал NextDent Denture 3D+ для виготовлення зубного протезів. Матеріал NextDent Denture 3D+ призначений для використання професіоналами у галузі стоматології. Ці інструкції з використання також містять інформацію щодо безпеки та навколишнього середовища. Для отримання додаткової інформації зверніться до постачальника.

Призначення

«NextDent Denture 3D+» це полімер для 3D друку, призначений для виготовлення базисних протезів, з яких виготовляють знімні зубні протези для беззубих пацієнтів. «NextDent Denture 3D+» сертифікований як медичний виріб класу IIa.

Опис та дії

«NextDent Denture 3D+» повинен використовуватись в комплексі з «NextDent 3D+» (3D принтер DLP). Принтер та фотополімерна смола повинні бути оптимізовані одна для одної, щоб отримати ідеальні та точні надруковані деталі. Якщо принтер та смола не ідеально сумісні, це може вплинути на точність та фізичні характеристики надрукованих деталей. Лазерні та DLP-принтери, 3D-принтери для друку цифровим проектором та світлові боксери для фотополімерної смоли NextDent. Тому ми радимо одягати окуляри для захисту від ультрафіолету при експлуатації 3D-принтера, 3D-принтери для друку цифровим проектором та світлового бокса. Можливі відмінності у відтінках може виникати через:

- через різницю між серіями виробництва;
- через недостатнє збовтування та перемішування в оригінальній упаковці перед використанням;
- через недостатнє перемішування вмісту кювети з фотополімерним матеріалом перед використанням;
- через недостатнє додаткове затвердіння.

Протипоказання

Матеріал NextDent Denture 3D+ можна використовувати лише в якості 3D-принтера для виготовлення базисних протезів. Будь-яке відхилення від цієї інструкції з використання може негативно вплинути на хімічні та фізичні властивості матеріалу NextDent Denture 3D+. У разі появи алергічної реакції звертаєтесь до лікаря.

Загроза та запобіжні заходи

Небезпечні інгредієнти
2-гідроксиетилметакрилат; фосфіноксид, 2,4,6-триметилбензоїл-дифенілу; 2-гідроксиетилметакрилат

Короткі характеристики небезпеки

H317 Може спричинити алергічну реакцію шкіри.
H412 Шкідливо для водних організмів з довготривалими наслідками.

Застережні заходи

P280 Надягати захисні рукавички. P333+P313 У разі подразнення або висипки на шкірі: Звернутися по медичну допомогу.
P363 Випрані забруднені одяг перед наступним використанням.
P273 Не допускати потрапляння в навколишнє середовище.
P501 Передати вміст/контейнер на утилізацію до сертифікованого заводу з переробки відходів.

Обробка та додаткове затвердіння

Підготовіть робоче місце настільки чистим, наскільки це можливо, оскільки бруднi кювети можуть спричинити деформацію, викликати деформацію та, як наслідок, «нерозбірні» надруковані деталі? До закінчення роботи з фотополімерними смолами NextDent рекомендується використовувати нітрилові рукавички.

Перед використанням збовтуйте протягом 5 хвилин

Збовтайте матеріал у оригінальній упаковці протягом 5 хвилин, щоб перемішування вмісту кювети. Перемішування вмісту кювети з фотополімерним матеріалом перед використанням.

Очищення надрукованих деталей, етап 1

Очистіть надруковані деталі від залишків смоли, ретельно промийте ізопропіловим спиртом, а ополосніть у етанолі (> 90 %), щоб видалити залишки смоли. Видаліть надруковані деталі з ванни з

AL Udhëzime për përdorim

Myrje
Udhëzimet e mëposhtme të përdorimit shërbejnë për profesionistët dentarë që përdorin "NextDent Denture 3D+" si material për protezë dentare. "NextDent Denture 3D+" shënjestrohet ekskluzivisht për punë profesionale dentare. Ne këto udhëzime përdorimi jepet gjithashtu informacion reth aspektevë specifike dhe të sigurisë. Kontaktoni rishitësin nëse jeni të paqartë ose nëse keni informacion.

Synimi i përdorimit
NextDent Denture 3D+ është një rrëshirë printimi 3D për prodhimin e bazave të dentureve me printimi 3D për format dentare që hqeshëm për pacientët ndërtuesë. Produkti është i pajisur me certifikimin CE i pajisje mjekësore e kategorisë IIa.

Përshkrimi dhe efektet
"NextDent Denture 3D+" duhet të printohet me printerët NextDent 100 3D me DLP. Ne mënyrë që të arrihet printimi i plotë dhe i gjerë i objektit printerët dhe rrëshina duhet të përshtaten me njëra-tjetrën. Kombinimet e printerëve dhe rrëshirës me njëra-tjetrën mund të ndikojnë në saktësinë dhe cilësinë e gjelsës e printuar. Printerët me laser dhe ata DLP 3D s'duhet furnit me rrezet post-polimerizimit shfryzëqiqë nga burim rrezatimi për polimerizimin e rrëshirës "NextDent". Për rrjedhojë, gjatë përdorimit të printerit 3D DLP ose furnit me drite sugjerojë të bëhëshëm objektin e vjetër mbrojnë ndaj rrezeve ultravioleshë. Ndryshimi në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të: - prodhimit si grupe; - tundjes dhe perlisjes së paqëndrueshëm; - ekspozimit filleshëz parpa dëmtimit; - perlisjes së papërshtatshëm me mbajtësen e rrëshirës parpa dëmtimit; - post-polimerizimit ti pamjaftueshëm;

Kundërindikime
"NextDent Denture 3D+" nuk duhet të përdoret për qëllime të tjera përveçse si rrëshirë për printim 3D për prodhimin e protezave të kryesisë. Çdo dëmtim nga ky udhëzim përdorimi mund të keë efekte të paparashikuar në cilësinë dhëme dhe fizike të "NextDent Denture 3D+". Në rast reakshësi alergjik, kontaktojnë mjekun.

Rezultat dhe masat parapake

Rreziku
Përbërësit e rrezikshëm
Metakrilat 2-hidroksietil; oksid difenil-fosfinoil-2,4,6-trimetil-benzoil; metakrilat 2-hidroksietil

Deklaratat për rrezikun
H317 Mund të shkaktojë një reakcion alergjik lëkurës.
H412 I dëmshëm për jetën njëre me efekte afatgjata.

Deklarata paraudheset
P280 Mbani dorëzat mbrojtëse/...
P333+P313 Nëse ndodh acarim osh shuqe e lëkurës: Kërkoni ndihmë/mjekësi dhëmbesh.
P363 Lani veshjet e kontaminuara para riperdorimit.
P273 Shmangni hedhjen në mjedis.
P501 Asgjësoni përmbajtjen/enën në një impianti asgjësimi të miratuar.

Përpunimi dhe post-polimerizimi
Sigurohuni që të punoni në kushte sa më të pastra që të jetë e mundur. Jo vetëm gjatë punës e papastra mund të shkaktojnë deformime dhe ndryshime e pëlqeshëm e printuarat. Gjatë trajtimit të rrëshirave "NextDent" dhe deri në hapin e fshirjes me alkool duhet të përdoren dorëza nitrile.

Lëmimi
Lëmojnë çdo strukturë mbështetëse dhe lëmoni jqeset e pëlmirëzuara, edhe ato e shtypurës. Lëmojini jqeset e pëlmirëzuara duke përdorur metoda dhe instrumente të njohura dhëmbësh. Jqeset e pëlmirëzuara me printim 3D "NextDent" duhet ti pastrohen me produkte jokimike.

Kushtet e ruajtjes, data e skadimit dhe transporti
Mbajeni rrëshirën e pëlmirëzuar jqeset fillestar ose në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, mundësisht në temperaturë dhëmbësh dhëmbësh dhëmbësh