NextDent
by 3D SYSTEMS

Ortho Rigid

EN 3D Print resin for the manufacturing of dental splints
DE 3D-Druckharz zur Herstellung von Dentalschienen
FR Résine d'impression 3D pour la fabrication de gouttières
IT Resina per stampa 3D per la fabbricazione di fissazioni odontoiatriche
NL 3D Printhars voor de productie van tandheelkundige splinten
ES Resina de impresión 3D para la fabricación de placas y férulas dentales
PT Resina de impressão 3D para o fabrico de goteiras
SV 3D Print Resin för tillverkning av bettskenor
DA 3D printer resin til fremstilling af bideskinner
NO 3D-print resin for produksjon av bittskinner
RO Rășină pentru imprimantă 3D, destinată fabricării splinturilor dentare
HU 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyag fogászati sínek készítéséhez
CS Pryskyřice pro 3D tisk dentálních dlah
PL Żywica do druku 3D do produkcji szyn dentystycznych
LV 3D drukas sveķi zobu šinu ražošanai
LT „3D Print" dervos, skirtos dantų įtvarams gaminti
EE 3D-printeri polümeer hambakapede valmistamiseks
RU Материал фотополимеризующийся для изготовления стоматологических полимерных изделий
TR Dental sabitleyicilerin üretimi için 3D Baskı reçinesi
UA Фотополімерна стоматологічна смола для 3D принтеру, для виготовлення ортодонтичних конструкцій
EL Μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή ναρθήκων τριδιάστατης εκτύπωσης
AL Një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e aparateve dentare me printim 3D
SL Material za 3D tiskanje zobnih ščitnikov (splintov)
SK Živica na 3D tlač určená na 3D tlač dentálnych dláh
KR 치아 부목의 제작을 위한 3D 프린트 레진
TW 用於製造牙科咬合板的 3D 列印樹脂
AR راتنج بتقنية الطباعة ثلاثية الأبعاد لتصنيع جبائر سنية

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

IBNOR202001_1 10-03-2020

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN 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 do 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
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partiinumber
RU Номер серии 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
KO 제품의 생산 로트
TW 產品批號
AR رقم الدفعة للمنتج

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 mørkt
NO Beskyttes mot sollys
RO A se feri de lumina solară
HU Napfénytől távol tartandó
CS Chraňte před slunečním zářením
PL Chronić przed światłem
LV Sargāt no saules stariem
LT Laikyti toliau nuo saulės šviesos
EE Kaitsta päikesevalguse 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
KO 일광에서 떨어진 곳에 보관
TW 遠離陽光照射
AR احفظ بعيدًا عن ضوء الشمس

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 Použitelné
PL Data przydatności do użytku
LV Derīguma termiņš
LT Naudoti iki
EE Aegumistähtaeg
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
TW 有效期限
AR يُستخدم حسب التاريخ

CE 1639
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 organets nummer
DA CE-mærke med bemyndiget organs nummer
NO CE-merke med kontrollorganets 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
LT CE ženklas su notifikuotosios įstaigos numeriu
EE Teavitatud asutuse number CE-märgisega
RU Знак CE с номером органа технической экспертизы
TR Onaylanmış kuruluş numarasıyla birlikte CE işareti
UA Знак CE з номером органу технічної експертизи
EL Σήμανση CE με αριθμό κοινοποιημένου οργανισμού
AL Markimi CE me numrin e organit të autorizuar
SL Oznaka CE s številko priglašenega organa
SK Značka CE s číslom notifikovanej osoby
KR 인증 기관 번호가 기재된 CE 마크
TW 含驗證機構編號的 CE 標誌
AR علامة CE مع رقم الهيئة التي تم إخطارها

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
LT Gamintojas
EE Tootja
RU Производитель
TR Üretici
UA Виробник
EL Κατασκευαστής
AL Prodhuesi
SL Izdelovalec
SK Výrobca
KO 제조사
TW 製造商
AR الجهة المُصنعة

EN Consult instructions for use
DE Gebrauchsanweisung beachten
FR Consulter le mode d'emploi
IT Consultare le istruzioni per l'uso
NL Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
ES Consultar instrucciones de uso
PT Consultar as instruções
SV Se bruksanvisningen
DA Se brugsanvisningen
NO Se bruksanvisning
RO A se citi instrucțiunile de utilizare
HU Lásd a használati útmutatót
CS Nahlédněte do návodu k použití
PL Należy zapoznać się z instrukcją użycia
LV Skatīt lietošanas instrukcijas
LT Žr. naudojimo instrukcijas
EE Lugege kasutusjuhendit
RU См. инструкции по применению
TR Kullanım talimatlarına bakınız
UA Див. інструкцію з використання
EL Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης
AL Referojuni udhëzimeve të përdorimit
SL Glejte navodila za uporabo
SK Pozrite návod na použitie
KO 사용 지침 참조
TW 参閱使用說明書
AR راجع تعليمات الاستخدام

Instruction For Use — EN

Introduction
The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Ortho Rigid as a material for dental splints. NextDent Ortho Rigid 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 reseller.

Intended use
NextDent Ortho Rigid is a 3D print resin intended for the manufacturing of 3D printed dental splints. To protect the dentition and the oral muscular system. The product is CE certified as a class IIa medical device.

Description & Effects
NextDent Ortho Rigid must be used in combination with laser or DLP based 3D printers (e.g. NextDent 5100, FabPro 1000) that support NextDent resins. Printer and resin must be optimized to each other in order to get complete and precise 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 shaking and mixing of the original packaging before use;
- inadequate stirring in the resin tray before use;
- insufficient post-curing;

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

Hazard & Precautions

Warning
Hazardous ingredients
7,7,9(or 7,9,9)-trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecane-1,16-diyl bismethacrylate; phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide

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 reservoirs 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.

Thoroughly mix before using
Mix the product for at least 5 minutes prior to use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer. Print failures may occur when shaken insufficiently.

Fill printer reservoir
Make sure the temperature of the resin is between 18 and 28 °C / 64 and 82 °F and prevent exposure to (sun)light. Pour the resin in the reservoir of the 3D printer. If the product is stored in a closed resin tray garage, make sure to stir the resin before each 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. E.g. User guide NextDent 5100, User guide FabPro 1000.

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 platform using a suitable tool.

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 for another 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 make 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 the residual monomer is reduced to a minimum and the required mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a biocompatible end product. We strongly advice to make use of the NextDent LC-3DPrint Box. To obtain color/color stable cured parts use the prescribed curing time mentioned in the table below.

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, preferably at 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 not 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.

Cleaning instructions for patients
NextDent Ortho Rigid can be cleaned with non-aggressive and non-abrasive dental cleaning products.

Delivery units
NextDent Ortho Rigid is available in one color.
Blue 1 kg

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Curing time	Curing temperature	
Ortho Rigid	10 minutes	min. 60°C / 140 °F	Please notice that the UV-light box and the 3D printer need a routine maintenance following the manufacturer instructions. The optimal polymerization is achieved with a preheating period of 15 minutes.

Light output & Wavelength	UV lightbox temperature range	UV lightbox irradiance output
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F after 15 minutes of use	5 mWatt / cm²

Gebrauchsanweisung — DE

Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die NextDent Ortho Rigid als Material für Zahnschienen verwenden. NextDent Ortho Rigid 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 Vertriebshändler.

Verwendungszweck
NextDent Ortho Rigid ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten Zahnschienen. Zum Schutz des Gebisses und des Muskelsystems. Das Produkt ist CE-zertifiziert als Medizinprodukt Klasse IIa.

Beschreibung & Wirkung
NextDent Ortho Rigid muss in Kombination mit Laser- oder DLP-basierten 3D-Druckern verwendet werden (z. B. NextDent 5100, FabPro 1000), die für NextDent-Harze geeignet sind. 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 die 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 Lichtbox arbeiten. Unterschiede in der Farbnuance können aufgrund von Folgendem auftreten:
- Serienfertigung
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Anwendung
- unzureichendes Rühren im Harzbecken vor der Anwendung
- unzureichende Nachhärtung

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

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Warnhinweis
Gefährliche Bestandteile
2-Hydroxyethylmethacrylat; 7,7,9(oder 7,9,9)-Trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecan-1,16-diylbismethacrylat; Phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid

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 einer anerkannten Abfallentsorgungsanlage zuführen.

Verarbeitung und Nachhärtung
Bitte achten Sie auf den sorgfältigen Gebrauch aller Produktkomponenten, verunreinigte Materialwannen oder Geräte können eine negative Auswirkung auf die Bauteilgeometrie der gedruckten Objekte zur Folge haben! Es wird empfohlen, bei der Verwendung von NextDent-Harzen Nitrilhandschuhe zu verwenden.

Vor dem Gebrauch sorgfältig mischen
Das Produkt sollte vor der Verwendung mindestens 5 Minuten lang gemischt werden. Wir empfehlen die Verwendung des NextDent LC-3DMixers. Bei nicht ausreichender Vermischung können Farbabweichungen auftreten.

Die Druckerwanne (Resin tray) füllen
Stellen Sie sicher, dass die Harztemperatur zwischen 18 und 28 °C liegt und verhindern Sie die dauerhafte Einwirkung sämtlicher Lichtquellen. Gießen Sie das Harz in die Druckerwanne des 3D-Druckers. Wenn das Produkt in einem geschlossenen Harzbecken aufbewahrt wird, muss darauf geachtet werden, das Harz vor jeder weiteren Anwendung erneut durchzurühren. Vermischen Sie keine unterschiedlichen Chargen des gleichen Produkts.

Die Druckereinstellungen finden Sie im Handbuch des 3D-Druckers.
Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers. Zum Beispiel: Benutzerhandbuch NextDent 5100, Benutzerhandbuch FabPro 1000.

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

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

Die Reinigung gedruckter Objekte– Schritt 2
Reinigen Sie die Objekte weitere zwei Minuten 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 sollten Sie die gedruckten Objekte mindestens 10 Minuten liegen lassen, um sicherzustellen, dass sie frei von Alkoholrückständen sind. Legen Sie die gedruckten Objekte danach für die abschließende Polymerisierung in eine UV-Lichthärtungsbox. Nachhärtung ist eine Behandlung mit UV-Licht, um sicherzustellen,dass die gedruckten NextDent-Objekte vollständig Polymerisiert werden. Dadurch wird die Restmenge an Monomer auf ein Minimum reduziert und es werden die erforderlichen finalen mechanischen Eigenschaften erzielt. Dieser Vorgang ist ein notwendiger Schritt bei der Herstellung eines biokompatiblen Produkts. Wir empfehlen dringend die Verwendung der NextDent LC-3DPrint Box. Um farbstabile gehärtete Objekte zu erhalten, sollten Sie die in der Tabelle unten angegebene Aushärtezeit verwenden.

Nachbearbeitung
Entfernen Sie alle Supportstrukturen und finalisieren Sie bei Bedarf die Oberflächen. Verwenden Sie hierfür 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 Harzbecken bei Raumtemperatur (18-28°C) und an einem trockenen sowie dunklen Ort. Verschließen Sie die Verpackung unverzüglich nach jedem Gebrauch. Das Verfallsdatum des Produkts wird auf dem Produktetikett angegeben. Wenn das Verfallsdatum überschritten wird, besteht keine Garantie mehr für die Gebrauchsfähigkeit des Produkts. Setzen Sie das Produkt keinem UV-Licht aus. Für dieses Produkt gelten Standard-Transportbedingungen. Es gibt keine Transportbeschränkungen im Hinblick auf Gefahrstoffe.

Entsorgung
NextDent-Harze sind in ihrer polymerisierten Form nicht umweltschädlich. NextDent-Harze im flüssigen Zustand sollten als Chemieabfall behandelt werden. Es gelten spezielle Entsorgungs-regelungen. Entsprechende Informationen hierzu erhalten Sie von Ihren Örtlichen-, Bundes- oder anderen Aufsichtsbehörden.

Reinigungsanweisungen für Patienten
NextDent Ortho Rigid kann mit nicht aggressiven und nicht scheuernden Zahnreinigungsprodukten gereinigt werden.

Liefereinheiten
NextDent Ortho Rigid ist in einer Farbe erhältlich.
Blau 1 kg

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Aushärtezeit	Aushärtetemperatur	
Ortho Rigid	10 minuten	min. 60°C / 140 °F	Bitte beachten Sie, dass die UV-Lichtbox und der 3D-Drucker eine Routinewartung gemäß den Herstellerangaben benötigen. Die optimale Polymerisierung wird mit einer Vorwärmzeit von 15 Minuten erzielt.

Lichtausgangsleistung und Wellenlänge	Temperaturbereich UV-Lichtbox	Bestrahlungsstärke UV-Lichtbox
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blau (400-550 nm)	60-80°C nach 15 Minuten Anwendung	5 mWatt / cm²

Mode d'emploi — FR

Introduction
Le mode d'emploi ci-dessous s'adresse aux professionnels du secteur dentaire qui utilisent NextDent Ortho Rigid comme matériau pour des gouttières. NextDent Ortho Rigid 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, contacter le revendeur.

Utilisation prévue
NextDent Ortho Rigid est une r ésine d'impression en 3D destinée à la fabrication de gouttières imprimées en 3D. Pour maintenir la dentition après correction orthodontique. Le produit porte la certification CE en tant que dispositif médical de classe IIa.

Description et effets
NextDent Ortho Rigid doit être utilisée avec des imprimantes 3D laser ou DLP (par exemple NextDent 5100, FabPro 1000) qui sont compatibles avec les résines NextDent. L'imprimante et la résine doivent être optimisées l'une pour l'autre pour produire des pièces imprimées complètes et de précision. 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 Ortho Rigid ne doit être utilisée à aucune autre fin que comme résine d'impression en 3D pour la fabrication de gouttières. Toute utilisation ne respectant pas ce mode d'emploi pourra nuire à la qualité chimique et physique de NextDent Ortho Rigid. En cas de réaction allergique, veuillez consulter un médecin.

Danger et précautions

Attention
Ingrédients dangereux
bisméthacrylate de 7,7,9(ou 7,9,9)-triméthyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadécane-1,16-diyle ; oxyde de phénylbis(2,4,6-triméthylbenzoyl)-phosphine

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 réservoirs 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 durant la manipulation des résines NextDent, jusqu'à l'étape de finition.

Bien mélanger avant l'utilisation
Mélanger le produit pendant au moins 5 minutes avant l'utilisation. Nous vous conseillons d'utiliser le NextDent LC-3DMixer. Un mélange insuffisant peut entraîner des défaillances lors de l'impression.

Remplir le réservoir de l'imprimante.
Vérifier 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 fermé, veiller à agiter la résine 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 le mode d'emploi de l'imprimante 3D. Par exemple Guide de l'utilisateur pour l'imprimante NextDent 5100, Guide de l'utilisateur pour l'imprimante FabPro 1000.

Retirer les pièces imprimées de la plateforme
Une fois que l'imprimante 3D a fini son programme, sortir la plateforme d'impression de la machine. Poser la plateforme sur du 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 un 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 au moins 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 en polymère des pièces imprimées en NextDent. Ce processus réduit au minimum la teneur en monomère résiduel et produit les propriétés mécaniques requises. Cette procédure est une étape nécessaire à la production d'un produit final biocompatible. Nous vous conseillons vivement d'utiliser l'appareil NextDent LC-3DPrint Box. Pour obtenir des pièces durcies ne présentant pas de variation de couleur, respecter le temps de durcissement préconisé, qui est indiqué dans le tableau ci-dessous.

Finition
Retirer toutes les structures de soutien qui peuvent être présentes et finir les pièces durcies le cas échéant. Pour la finition des pièces durcies, utiliser les méthodes et instruments habituellement employés 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, préférablement à la température ambiante, dans un endroit sec et sombre. Refermer l'emballage après chaque utilisation. La date de péremption du produit est indiquée sur l'étiquette de celui-ci. Après la date de péremption, le produit n'est plus garanti en termes de 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 certaines conditions pour l'élimination du produit. Pour déterminer ces conditions d'élimination, consulter les autorités locales ou nationales, ou d'autres organismes de réglementation.

Instructions de nettoyage pour les patients
NextDent Ortho Rigid peut être nettoyée avec des nettoyants dentaires non agressifs et non abrasifs.

Disponibilité des produits
NextDent Ortho Rigid est disponible dans une seule couleur.
Bleu 1 kg

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

Matériau NextDent	Temps de durcissement	Température de durcissement	
Ortho Rigid	10 minutes	min. 60 °C / 140 °F	Veuillez noter que la chambre 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	Plage de températures de la chambre UV	Flux énergétique de la chambre UV
108 watts UV-A (315-400 nm) 108 watts UV - spectre bleu (400-550 nm)	60-80 °C / 140-176 °F après 15 minutes d'utilisation	5 mwatts/cm²

Istruzioni per l'uso — IT

Introduzione
Le seguenti istruzioni per l'uso sono destinate a professionisti del settore odontoiatrico che utilizzano NextDent Ortho Rigid come materiale per bite. NextDent Ortho Rigid è concepito esclusivamente per un uso professionale in ambito odontoiatrico. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono inoltre informazioni sulla sicurezza e sugli aspetti ambientali. Per maggiori informazioni, contattare il rivenditore.

Uso previsto
NextDent Ortho Rigid è una resina per stampa 3D concepita per la fabbricazione di bite stampati in 3D. Per proteggere la dentizione e il sistema muscolare orale. Il prodotto è dotato di certificazione CE come dispositivo medico di classe IIa.

Descrizione ed effetti
NextDent Ortho Rigid deve essere utilizzato in combinazione con stampanti 3D basate su tecnologia laser o DLP (es. NextDent 5100, FabPro 1000) che supportano resine NextDent. Al fine di ottenere parti stampate complete e precise, la stampante deve essere ottimizzata per il tipo di resina utilizzata e viceversa. L'utilizzo di una stampante e di una resina non ottimizzate l'una per l'altra può influire 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 UV utilizzano una sorgente luminosa per polimerizzare la resina NextDent. Durante l'uso di una stampante 3D o di un'unità di post-polimerizzazione si consiglia pertanto 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 miscelazione nella vasca della resina prima dell'uso;
- post-polimerizzazione insufficiente;

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

Pericoli e precauzioni

Avvertenza
Ingredienti pericolosi
Bismetacrilato di 7,7,9(o 7,9,9)-trimetil-4,13-diosso-3,14-diossa-5,12-diazaesadecan-1,16-diile; fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfina ossido

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 irrazione 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/recipiente in un impianto di smaltimento rifiuti autorizzato.

Lavorazione e post-polimerizzazione
Accertarsi di utilizzare componenti il più possibile puliti; apparecchiature 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.

Miscelare accuratamente prima dell'uso
Mescolare il prodotto per almeno 5 minuti prima dell'uso. Consigliamo l'utilizzo del dispositivo NextDent LC-3DMixer. In caso di miscelazione insufficiente, possono verificarsi 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 alla 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 3D. Es. Guida dell'utente NextDent 5100, Guida dell'utente FabPro 1000.

Rimuovere le parti stampate dalla piattaforma
Quando la stampante 3D ha terminato il programma, rimuovere la piattaforma di costruzione dalla macchina. Posizionare la piattaforma su un panno o carta. Le parti stampate ora possono essere rimosse dalla piattaforma mediante un strumento idoneo.

Pulizia delle parti stampate - Fase 1
Pulire le parti stampate per tre minuti in etanolo (>90%) per rimuovere qualsiasi eccesso di resina, utilizzando un bagno ad ultrasuoni o un sistema di lavaggio simile.

Pulizia delle parti stampate - Fase 2
Pulire per altri due minuti in etanolo pulito (>90%). Per evitare di causare difetti alle parti stampate, il tempo di pulizia totale in etanolo non deve essere superiore a 5 minuti.

Post-polimerizzazione
Al termine della pulizia e dell'asciugatura, lasciare riposare le parti stampate per almeno 10 minuti per assicurarsi che siano prive di residui di etanolo. Posizionare quindi le parti stampate in un'unità di polimerizzazione UV per la polimerizzazione finale. La post-polimerizzazione è un trattamento mediante luce UV utilizzato per garantire che le parti stampate NextDent ottengano una conversione ottimale del polimero. Attraverso questa procedura il monomero residuo viene ridotto al minimo e si ottengono le proprietà meccaniche richieste. Questa procedura è una fase necessaria per realizzare un prodotto finale biocompatibile. Consigliamo vivamente di utilizzare NextDent LC-3DPrint Box. Per ottenere parti polimerizzate stabili colore/colore, utilizzare i tempi di polimerizzazione indicati nella tabella sottostante.

Rifinitura
Rimuovere qualsiasi struttura di supporto e rifinire le parti polimerizzate, se necessario. Rifinire le parti polimerizzate utilizzando metodi e strumenti dentali convenzionali. Le parti NextDent stampate in 3D e polimerizzate devono essere pulite con prodotti non chimici.

Condizioni di conservazione, data di scadenza e trasporto
Conservare la resina nella confezione originaria o nella vasca della resina chiusa in un box, preferibilmente a temperatura ambiente in un'area asciutta e al riparo dalla luce. Chiudere la confezione al termine dell'uso. La data di scadenza è indicata sull'etichetta del prodotto. In caso di superamento della data di scadenza, il prodotto non è più garantito in termini di trattamento. Non esporre alla luce UV. A questo prodotto si applicano condizioni di trasporto standard. Non sono presenti limitazioni per il trasporto relativo a sostanze pericolose.

Smaltimento dei rifiuti
Le resine NextDent nella forma polimerizzata non sono dannose per l'ambiente. Le resine NextDent allo stato liquido devono essere trattate come rifiuti chimici. Sono applicabili requisiti speciali di smaltimento; per informazioni, consultare le autorità locali, federali o altri enti normativi.

Istruzioni di pulizia per i pazienti
NextDent Ortho Rigid può essere pulito con prodotti per la pulizia dentale non aggressivi e non abrasivi.

Unità di consegna
NextDent Ortho Rigid è disponibile in un colore.
Blu 1 kg

Tempo di polimerizzazione specifico per LC-3DPrint Box

Materiale NextDent	Tempo di polimerizzazione	Temperatura di polimerizzazione	
Ortho Rigid	10 minuti	min. 60°C / 140 °F	Si osservi che l'unità di post-polimerizzazione UV e la stampante 3D richiedono l'esecuzione di una manutenzione ordinaria seguendo le istruzioni del produttore. La polimerizzazione ottimale viene ottenuta con un periodo di preriscaldamento di 15 minuti.

Intensità e lunghezza d'onda della luce	Gamma di temperatura dell'unità di post-polimerizzazione UV	Emissione di irradiazione dell'unità di post-polimerizzazione UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F dopo 15 minuti di utilizzo	5 mWatt / cm²

Gebruiksaanwijzing — NL

Inleiding
Deze gebruiksaanwijzing is bedoeld voor tandheelkundigen die NextDent Ortho Rigid gebruiken als materiaal voor tandheelkundige splinten. NextDent Ortho Rigid is uitsluitend bestemd voor professionele tandheelkundige toepassingen. Deze gebruiksaanwijzing bevat ook informatie over veiligheids- en milieuaspecten. Hebt u behoefte aan meer informatie? Neem dan contact op met uw verkoper/ dealer.

Beoogd gebruik
NextDent Ortho Rigid is een 3D-printhars voor de productie van 3D-geprinte tandheelkundige splinten. Voor het beschermen van het gebit en de orale musculatuur. Het product is voorzien van een CE-markering op grond van de voorschriften voor medische hulpmiddelen van klasse IIa.

Omschrijving & effecten
NextDent Ortho Rigid moet gebruikt worden in combinatie met een laser- of DLP 3D-printer die NextDent-harsen ondersteunt. Om volledig en correct geprinte onderdelen te verkrijgen moeten de printer en de hars optimaal op elkaar zijn afgestemd. Als de printer en de hars niet geoptimaliseerd zijn voor elkaar, kan dat een nadelige uitwerking hebben op de nauwkeurigheid en de fysische eigenschappen van de geprinte onderdelen. Laser-, DLP-3D-printers en de lichtkasten voor na-uitharding, maken bij het polymeriseren van de NextDent-hars gebruik van een lichtbron. Daarom adviseren wij bij het werken met een 3D-printer en/of lichtkast een bril te dragen die de ogen beschermt tegen uv-straling. Er kunnen kleurnuance verschillen voorkomen als gevolg van:
- productie in partijen;
- het onvoldoende schudden en mengen voorafgaand aan het gebruik;
- onvoldoende roeren van het materiaal in het reservoir voorafgaand aan het gebruik;
- onvoldoende na-uitharding.

Contra-indicaties
NextDent Ortho Rigid mag alleen als 3D-printhars voor de productie van tandheelkundige splinten worden gebruikt. Elke afwijking van deze gebruiksaanwijzing kan een nadelige uitwerking hebben op de chemische en fysische eigenschappen van NextDent Ortho Rigid. Neem in geval van een allergische reactie contact op met een arts.

Gevaren & voorzorgsmaatregelen

Waarschuwing
Gevaarlijke bestanddelen
2-hydroxyethylmethacrylaat; 7,7,9(of 7,9,9)-trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecaan-1,16-diylbismethacrylaat; fenylbis(2,4,6-trimethylbenzoyl)fosfineoxide

Gevarenaanduiding
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.
H412 Schadelijk voor in het water levende organismen, met langdurige gevolgen.

Voorzorgsmaatregelen
P280 Beschermende handschoenen dragen.
P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.
P363 Verontreinigde kleding wassen alvorens deze opnieuw te gebruiken.
P273 Voorkom lozing in het milieu.
P501 Inhoud/verpakking afvoeren naar een goedgekeurde afvalverwerkingsinstallatie.

Verwerking & na-uitharding
Werk zo schoon mogelijk: vieze reservoirs of vieze apparatuur kunnen tot vervorming leiden en resulteren in defecte geprinte voorwerpen! Aangeraden wordt om bij het werken met NextDent-harsen tot en met de afwerkingsstap nitrilhandschoenen te dragen.

Goed mengen voorafgaand aan het gebruik.
Meng het product gedurende minimaal 5 minuten voorafgaand aan het gebruik. Wij adviseren het gebruik van de NextDent LC-3DMixer. Als het product niet goed genoeg geschud wordt, kunnen er printproblemen optreden.

Vul het reservoir van de printer.
Zorg ervoor dat de temperatuur van de hars tussen de 18-28 °C (64-82 °F) is en vermijd blootstelling aan (zon)licht. Giet de hars in het reservoir van de 3D-printer. Als het product bewaard wordt in een speciale, afgesloten houder, moet de hars voorafgaand aan elk volgend gebruik worden geroerd. Verschillende partijen van hetzelfde product mogen niet worden vermengd.

Raadpleeg de handleiding van de 3D-printer voor informatie over de instellingen van de printer.
Volg de gebruiksaanwijzing van de 3D-printer. Bijvoorbeeld de handleiding van de NextDent 5100 of die van de FabPro 1000.

Verwijder de geprinte onderdelen van het platform.
Verwijder het bouwplatform van de 3D-printer zodra het apparaat het programma doorlopen heeft. Plaats het platform op een stuk papier of op een doek. De geprinte onderdelen kunnen nu met een daartoe geschikt hulpmiddel van het platform verwijderd worden.

Reinigen van geprinte onderdelen: stap 1
Reinig de geprinte onderdelen met behulp van een ultrasoonreiniger of een vergelijkbaar reinigings-systeem gedurende 3 minuten in ethanol (>90%) om overtollige hars te verwijderen.

Reinigen van geprinte onderdelen: stap 2
Reinig ze vervolgens nog 2 minuten in schone ethanol (>90%). De reiniging in ethanol mag in totaal niet langer dan 5 minuten duren. Een langere reinigingsduur zou namelijk de geprinte onderdelen kunnen aantasten.

Na-uitharding
Laat de geprinte onderdelen na het reinigen minstens 10 minuten drogen om er zeker van te zijn dat er op de onderdelen geen ethanol meer aanwezig is. Plaats de geprinte onderdelen vervolgens in een uv-lichtkast voor het na-uitharden. In deze lichtkast vindt de laatste polymerisatiestap plaats. Bij na-uitharding worden de geprinte onderdelen van NextDent-materiaal behandeld met uv-licht. Deze lichtbehandeling zorgt voor een optimale polymeerconversie. Hierdoor wordt de hoeveelheid restmonomeren tot een minimum beperkt en verkrijgen de onderdelen de gewenste mechanische eigenschappen. Na-uitharding is noodzakelijk om een biocompatibel eindproduct te kunnen produceren Wij raden nadrukkelijk aan gebruik te maken van de NextDent LC-3DPrint Box. Houd de in de onderstaande tabel vermelde uithardingstijd aan om kleurstabiele uitgeharde onderdelen in de gewenste kleur te verkrijgen.

Afwerken
Verwijder eventuele support-structuren en werk de uitgeharde onderdelen zo nodig af. Maak bij het afwerken van de uitgeharde onderdelen gebruik van conventionele tandheelkundige werkwijzen en instrumenten. Gebruik niet-chemische producten voor het reinigen van uitgeharde 3D-geprinte onderdelen van NextDent-materiaal.

Bewaring, uiterste gebruiksdatum en transport
Bewaar de hars in de oorspronkelijke verpakking of in een afgesloten houder, bij voorkeur bij kamertemperatuur op een droge en donkere plaats. Sluit de verpakking na elk gebruik. De uiterste gebruiksdatum van het product staat op het etiket. Na de uiterste gebruiksdatum is het product niet meer gewaarborgd met betrekking tot behandeling. Niet blootstellen aan uv-licht. Dit product kan vervoerd worden onder standaard transport-omstandigheden. Er zijn geen transportbeperkingen in verband met gevaarlijke stoffen van toepassing.

Afvalverwijdering
NextDent-harsen in gepolymeriseerde vorm zijn niet schadelijk voor het milieu. NextDent-harsen in vloeibare vorm moeten als chemisch afval worden behandeld. Er zijn speciale verwijderingsvoorwaarden van toepassing. Raadpleeg uw regionale, nationale of andere regelgevende instantie voor de specifieke verwijderingsvoorwaarden.

Reinigingsinstructies voor patiënten
NextDent Ortho Rigid kan gereinigd worden met niet-agressieve en niet-schurende gebitsreinigingsproducten.

Leveringseenheden
NextDent Ortho Rigid is verkrijgbaar in één kleur.
Blauw, 1 kg

Specifieke uithardingstijden bij gebruik van de NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-materiaal	Uithardings-tijd	Uithardings-temperatuur	
Ortho Rigid	10 minuten	minimaal 60 °C (140 °F)	Zowel de uv-lichtkast als de 3D-printer vereisen routinematig onderhoud in overeenstemming met de aanwijzingen van de fabrikant. Optimale polymerisatie wordt verkregen met een voorverwarmingstijd van 15 minuten.

Vermogen & golflengte licht	Temperatuurbereik uv-lichtkast	Stralingsvermogen uv-lichtkast
108 Watt, uv A (315-400 nm) 108 Watt, uv-blauw (400-550 nm)	60-80 °C (140-176 °F) na 15 minuten gebruik	5 mWatt/cm²

Instrucciones de uso — ES

Introducción
Estas instrucciones de uso están dirigidas a profesionales de la odontología que utilizan NextDent Ortho Rigid como material para placas y férulas de ortodoncia. NextDent Ortho Rigid se ha concebido para su uso exclusivo en el contexto odontológico profesional. Estas instrucciones de uso incluyen además información relativa a la seguridad y aspectos ambientales. En caso de necesitar información adicional, póngase en contacto con el distribuidor.

Uso previsto
NextDent Ortho Rigid es una resina de impresión 3D para la fabricación de placas y férulas de ortodoncia impresas en 3D. El objetivo es proteger la dentición y el sistema muscular bucal. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase IIa.

Descripción y efectos
NextDent Ortho Rigid debe utilizarse en combinación con impresoras 3D láser o DLP (p. ej., NextDent 5100, FabPro 1000) compatibles con las resinas NextDent. Tanto la impresora como la resina deben optimizarse para su uso la una con la otra a fin de obtener piezas impresas completas y precisas. En caso de no optimizar la impresora y la resina para su uso la una con la otra, es posible que esto afecte negativamente a la exactitud y la calidad física de las piezas impresas. Las impresoras 3D láser y DLP y las cajas de luz de polimerización adicional utilizan una fuente de luz para polimerizar la resina NextDent. Por este motivo, es recomendable utilizar gafas de protección frente a luz UV durante el uso de la impresora 3D o la caja de luz.Las diferencias en el matiz del color pueden deberse a:
- Producción en lotes.
- Agitación y mezcla insuficientes del contenido del envase original antes del uso.
- Batida insuficiente en la cubeta para resina antes del uso.
- Polimerización adicional insuficiente.

Contraindicaciones
NextDent Ortho Rigid no debe utilizarse para ningún otro fin que no sea como resina de impresión 3D para la fabricación de placas y férulas de ortodoncia. Cualquier desviación de esta indicación de uso puede tener un efecto adverso en las propiedades químicas y físicas de NextDent Ortho Rigid. En caso de experimentar una reacción alérgica, póngase en contacto con un médico.

Riesgos y precauciones

Aviso
Ingredientes peligrosos
7,7,9(o 7,9,9)-trimetil-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecano-1,16-diilo bismetacrilato; óxido de fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfina

Indicación de peligro
H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
H412 Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Consejos de prudencia
P280 Llevar guantes de protección.
P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.
P363 Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas.
P273 Evitar su liberación al medio ambiente.
P501 Eliminar el contenido / el recipiente en una planta de eliminación de residuos aprobada.

Procesado y polimerización adicional
Asegúrese de que trabaja con el mayor grado de limpieza posible; el uso de depósitos o equipos sucios puede causar la deformación de las piezas impresas y, por extensión, el fracaso de estas. Es conveniente utilizar guantes de nitrilo durante la manipulación de las resinas NextDent, hasta el paso Acabado.

Mezcla minuciosa antes del uso
Mezcle el producto durante 5 minutos antes del uso. Recomendamos utilizar la mezcladora NextDent LC-3DMixer. Si el producto se agita de forma insuficiente, pueden producirse fallos de impresión.

Llenado del depósito de la impresora
Asegúrese de que la temperatura de la resina se encuentra en el intervalo de 18 a 28 °C (64 a 82 °F) y evite la exposición a la luz (solar). Vierta la resina en el depósito de la impresora 3D. Si el producto se almacena en una cámara para cubetas de resina cerrada, asegúrese de batir la resina antes de cada uso posterior. No mezcle distintos lotes del mismo producto.

Consultar el manual de la impresora 3D utilizada para conocer la configuración adecuada de la impresora
Siga las instrucciones de uso de la impresora 3D. (p. ej., Guía del usuario de NextDent 5100 o Guía del usuario de FabPro 1000).

Extracción de las piezas impresas de la plataforma
Una vez que haya concluido el programa de impresión de la impresora 3D, extraiga la plataforma de producción de la máquina. Coloque la plataforma sobre un papel o un paño. A continuación, extraiga las piezas impresas de la plataforma con la ayuda de un instrumento adecuado.

Limpieza de las piezas impresas: paso 1
Para eliminar cualquier exceso de resina, limpie las piezas impresas durante 3 minutos en una solución de etanol (> 90%) en un baño ultrasónico u otro sistema de lavado comparable.

Limpieza de las piezas impresas: paso 2
Limpie durante 2 minutos adicionales en solución de etanol (> 90%) limpia. El periodo total de limpieza en solución de etanol en ningún caso debe prolongarse durante más de 5 minutos, ya que la limpieza durante más tiempo podría causar defectos en las piezas impresas.

Polimerización adicional
Después de la limpieza y una vez que las piezas impresas se han secado, déjelas reposar durante un periodo mínimo de 10 minutos a fin de garantizar que las piezas no contienen residuos de etanol. A continuación, coloque las piezas impresas en una unidad de polimerización de luz UV para proceder a la polimerización final de las piezas. Este proceso de polimerización adicional consiste en un tratamiento con luz UV cuya finalidad es garantizar la conversión polimérica óptima de las piezas NextDent impresas. Mediante este proceso, el monómero residual se reduce al mínimo posible y la pieza adquiere las propiedades mecánicas requeridas. Se trata de un paso imprescindible para obtener un producto final biocompatible. Recomendamos encarecidamente utilizar la unidad NextDent LC-3DPrint Box. Para lograr piezas polimerizadas del color y la estabilidad del color adecuados, utilice el tiempo de polimerización prescrito indicado en la tabla que figura a continuación.

Acabado
Retire todas las estructuras de soporte y, en caso necesario, acabe las piezas polimerizadas. Para hacerlo, utilice métodos e instrumental odontológico convencionales. Las piezas polimerizadas impresas en 3D NextDent deben limpiarse con productos que no contengan agentes químicos.

Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte
Conserve la resina en su envase original o en una cámara para cubetas de resina cerrada, preferiblemente a temperatura ambiente y en un lugar seco y oscuro. Cierre el envase después de cada uso. La fecha de caducidad del producto se indica en la etiqueta de este. En caso de utilizar el producto después de la fecha de caducidad, su eficacia en términos de tratamiento dejará de estar garantizada. No exponga el producto a luz UV. En el caso de este producto, se aplican las condiciones de transporte estándar. No se aplican restricciones relativas al transporte de sustancias peligrosas.

Eliminación de residuos
Las resinas NextDent en su forma polimerizada no son perjudiciales para el medio ambiente. Las resinas NextDent en estado líquido deben tratarse como residuos químicos. En este caso, se aplican requisitos de eliminación especiales; consulte a los organismos reguladores locales, regionales o nacionales para conocer los requisitos de eliminación específicos.

Instrucciones de limpieza para el paciente
NextDent Ortho Rigid puede limpiarse con productos de limpieza dental no agresivos y no abrasivos.

Presentación
NextDent Ortho Rigid está disponible en un color.
Azul, 1 kg

Tiempo de polimerización específico en la unidad NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Tiempo de polimerización	Temperatura de polimerización	
Ortho Rigid	10 minutos	Mín. 60 °C (140 °F)	Cabe señalar que tanto la caja de luz UV como la impresora 3D precisan mantenimiento periódico, que debe realizarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. La polimerización óptima se logra con un periodo de precalentamiento de 15 minutos.

Potencia y longitud de onda de la fuente de luz	Intervalo de temperatura de la caja de luz UV	Intensidad lumínica de la caja de luz UV
UVA: 108 W; 315-400 nm UV azul: 108 W; 400-550 nm	60-80 °C (140-176 °F) tras 15 minutos de uso	5 mW/cm²

Instruções de utilização — PT

Introdução
As seguintes instruções de utilização destinam-se a profissionais de medicina dentária que utilizam o material NextDent Ortho Rigid para a produção de goteiras de contenção. A NextDent Ortho Rigid destina-se exclusivamente a fins dentários, num contexto profissional. Estas instruções de utilização também incluem informações sobre a segurança e o ambiente. Para mais informações, contacte o revendedor.

Utilização Pretendida
A NextDent Ortho Rigid é uma resina de impressão 3D destinada à produção de goteiras de contenção impressas em 3D. Estas visam proteger a dentição e o sistema muscular oral. O produto possui certificação CE e constitui um dispositivo médico de classe IIa.

Descrição e Efeitos
A NextDent Ortho Rigid deverá ser utilizado com impressoras 3D a laser ou DLP (e.g., a NextDent 5100, FabPro 1000) que suportem as resinas NextDent. Para obter peças completas e impressas com exatidão, a impressora e a resina deverão ser compatíveis. Se a impressora e a resina não forem compatíveis, isto poderá ter um efeito adverso na exatidão e na qualidade física das peças impressas. As impressoras 3D a laser e a DLP, tal como as caixas de luz de cura, utilizam uma fonte de luz para a polimerização da resina NextDent. Por este motivo, aconselhamos a utilização de óculos com proteção de UV durante a utilização da impressora 3D e/ou caixas de luz. As ligeiras variações a nível de cor podem ocorrer devido a:
- diferentes lotes;
- agitação e mistura inadequadas da embalagem original, antes da utilização;
- mistura insuficiente da resina na respetiva bandeja, antes da utilização;
- processo de cura insuficiente;

Contraindicações
A NextDent Ortho Rigid é uma resina de impressão 3D destinada à produção de goteiras de contenção, não devendo ser utilizado para outro fim. Qualquer desvio das presentes instruções de utilização poderá afetar negativamente as qualidades física e química da NextDent Ortho Rigid. Em caso de reações alérgicas, contacte um médico.

Perigo e Recomendações de Prudência

Aviso
Compostos perigosos
bismetacrilato de 7,7,9(ou 7,9,9)-trimetil-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecano-1,16-diilo; óxido de fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfina

Advertência de perigo
H317 Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.
H412 Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros.

Recomendação de prudência
P280 Usar luvas de proteção.
P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico.
P363 Lavar a roupa contaminada antes de a voltar a usar.
P273 Evitar a libertação para o ambiente.
P501 Eliminar o conteúdo/recipiente em locais prórios para esse fim.

Processamento e Cura
Certifique-se de que o ambiente de trabalho se encontra limpo; os reservatórios ou o equipamento sujos podem causar a deformação e consequente inutilização dos objetos impressos. Aconselha-se a utilização de luvas de nitrilo durante o manuseamento das resinas NextDent, até à etapa final.

Mexer bem antes de utilizar
Antes de utilizar, agitar a garrafa durante pelo menos 5 minutos. Aconselhamos a utilização do dispositivA NextDent LC-3DMixer. Se o produto não for agitado o suficiente, podem ocorrer falhas na impressão.

Encher o reservatório da impressora
Certifique-se de que a resina se encontra entre 18 e 28° C (64-82° F), evitando a exposição à luz (solar). Coloque a resina no reservatório da impressora 3D. Se o produto estiver guardado num depósito de bandejas de resina, certifique-se de que mexe a resina antes de cada utilização posterior. Não misturar lotes diferentes do mesmo produto.

Para ver as respetivas definições, consultar o manual da Impressora 3D
Seguir as instruções de utilização da impressora 3D. Por exemplo, Guia de Utilizador da NextDent 5100, Guia de Utilizador do FabPro 1000.

Retirar as peças impressas da plataforma
Após a impressora 3D concluir o programa, retirar a plataforma de construção da máquina. Colocar a plataforma sobre papel ou pano. Com uma ferramenta adequada, retirar as peças impressas da plataforma.

Limpeza das peças impressas - Passo 1
Num banho de ultrasons, ou num sistema de lavagem semelhante, limpar com etanol (>90%) as peças impressas, durante três minutos, para remover o excesso de resina.

Limpeza das peças impressas - Passo 2
Limpar novamente em etanol limpo (>90%) durante dois minutos. O tempo total de limpeza com etanol não deverá exceder 5 minutos, de forma a evitar a deformação das peças impressas.

Processo de Cura
Depois de limpar e secar as peças, deixá-las repousar durante pelo menos 10 minutos, de forma a certificar-se de que não contêm resíduos de etanol. De seguida, colocar as peças numa caixa de cura com luz UV, para uma última polimerização. A cura é um tratamento com luz ultravioleta que visa garantir a polimerização adequada das peças impressas com o material NextDent. Assim, o monómero residual é reduzido a um valor mínimo e são obtidas as propriedades mecânicas necessárias. Este procedimento é um passo necessário para a produção de um produto final biocompatível. Aconselhamos vivamente a utilização da NextDent LC-3DPrint Box. Recorra aos tempos recomendados de cura referidos na seguinte tabela para obter peças de cor estável.

Finalização
Retirar as estruturas de apoio e finalizar as peças curadas, caso seja necessário. Finalizar as peças curadas através da utilização de métodos e instrumentos dentários convencionais. As peças da NextDent impressas em 3D e curadas deverão ser limpas com produtos não químicos.

Condições de armazenamento, prazo de validade e transporte
Guarde a resina na embalagem original ou num depósito fechado de bandejas de resina, preferencialmente a temperatura ambiente, num local seco e escuro. Após a utilização, fechar a embalagem. O prazo de validade do produto é indicado no respetivo rótulo. Após a data de validade, a eficácia do produto já não está garantida. Não expor a luz ultravioleta. As condições normais de transporte aplicam-se a este produto. Não existem quaisquer restrições para o transporte relacionado com substâncias perigosas.

Eliminação de resíduos
As resinas NextDent, na sua forma polimerizada, não são prejudiciais para o ambiente. As resinas NextDent, no seu estado líquido, deverão ser tratadas como resíduos químicos. Aplicam-se requisitos específicos de eliminação. Informe-se acerca destes requisitos junto dos órgãos locais, federais, ou outras agências de regulamentação.

Instruções de limpeza para os pacientes
A NextDent Ortho Rigid pode ser limpo com produtos de limpeza dentária não agressivos e não abrasivos.

Unidades de fornecimento
A NextDent Ortho Rigid encontra-se disponível numa cor.
Azul 1 kg

Tempos específicos de cura para a NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Tempo de cura	Temperatura de cura	
Ortho Rigid	10 minutos	min. 60°C / 140 °F	Tenha em atenção que a caixa de luz UV e a impressora 3D requerem uma manutenção de rotina, no seguimento das instruções do fabricante. Para obter uma polimerização adequada, é necessário um período de pré-aquecimento de 15 minutos.

Emissão e comprimento de onda da luz	Intervalo de temperatura da caixa de luz UV	Emissão de irradiância da caixa de luz UV
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80° C / 140-176° F após 15 minutos de uso	5 mW/cm²

Bruksanvisning — SV

Introduktion
Nedanstående bruksanvisning är avsedd för tandvårdspersonal som använder NextDent Ortho Rigid som ett material för tandskenor. NextDent Ortho Rigid är enbart avsett för yrkesmässig tandvård. Denna bruksanvisning ger även information om säkerhets- och miljöaspekter. Kontakta återförsäljaren om du behöver mer information.

Avsedd användning
NextDent Ortho Rigid är ett resin för 3D-utskrift avsett för tillverkning av 3D-utskrivna tandskenor. För att skydda tanduppsättningen och muskelsystemet i munhålan. Produkten är CE-märkt som en medicinteknisk produkt av klass IIa.

Beskrivning och effekter
NextDent Ortho Rigid måste användas i kombination med laser- eller DLP-baserade 3D-skrivare (t.ex. NextDent 5100, FabPro 1000) som kan användas med NextDent-resiner. Skrivare och resin måste vara optimerade för varandra för att ge fullständiga och exakta utskrivna delar. Om skrivare och resin inte är optimerade för varandra kan det ha en skadlig effekt på de utskrivna delarnas noggrannhet och fysiska kvalitet. Laser- och DLP-baserade 3D-skrivare och ljuslådor för efterhärdning använder en ljuskälla för att polymerisera NextDent-resinet. Vi rekommenderar därför att använda UV-skyddsglasögon vid användning av en 3D-skrivare och/eller ljuslåda. Skillnader i färg nyans kan förekomma på grund av:
- produktion i satser
- otillräcklig skakning och blandning av originalförpackningen före användning
- otillräcklig omrörning i resinskeden före användning
- otillräcklig efterhärdning.

Kontraindikationer
NextDent Ortho Rigid ska inte användas för något annat ändamål än som ett resin för 3D-utskrift för tillverkning av tandskenor. Alla avvikelser från denna bruksanvisning kan ha en skadlig effekt på den kemiska och fysiska kvaliteten hos NextDent Ortho Rigid. Kontakta läkare om en allergisk reaktion uppstår.

Fara och försiktighetsåtgärder

Varning
Farliga innehållsämnen
7,7,9(eller 7,9,9)-trimetyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadekan-1,16-diylbismetakrylat; fenylbis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfinoxid

Faroangivelse
H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.
H412 Skadliga långtidseffekter för vattenlevande organismer.

Skyddsangivelse
P280 Använd skyddshandskar.
P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.
P363 Nedstänkta kläder ska tvättas innan de används igen.
P273 Undvik utsläpp till miljön.
P501 Innehållet/behållaren lämnas till en godkänd avfallsanläggning.

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 objekten. Vi rekommenderar att använda nitrilhandskar vid hantering av NextDent-resiner fram till det avslutande steget.

Blanda noga före användning
Blanda produkten i minst 5 minuter före användning. Vi rekommenderar att använda NextDent LC-3DMixer. Utskriftsfel kan uppstå vid otillräcklig skakning.

Fyll skrivarens behållare
Kontrollera att resinets temperatur ligger mellan 18 °C och 28 °C/64 °F och 82 °F och undvik exponering för ljus (solljus). Häll resinet i 3D-skrivarens behållare. Om produkten förvaras i en sluten resinförvaringsbehållare ska resinet röras om före varje påföljande användning. Blanda inte olika satser av samma produkt.

Skrivarinställningar finns i bruksanvisningen till 3D-skrivare
Följ bruksanvisningen till 3D-skrivaren. T.ex. Användarhandbok till NextDent 5100, användarhandbok till FabPro 1000.

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

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

Rengöring av utskrivna delar – steg 2
Rengör under ytterligare två minuter i ren etanol (>90 %). Den totala rengöringstiden i etanol bör inte överskrida 5 minuter, eftersom det kan orsaka defekter i de utskrivna delarna.

Efterhärdning
Efter rengöring och torkning ska de utskrivna delarna vila i minst 10 minuter för att se till att de utskrivna delarna är fria från etanolrester. Placera sedan de utskrivna delarna i en UV-ljushärdningsåda för slutlig polymerisation. Efterhärdning är en UV-ljusbehandling som säkerställer att NextDent-utskrivna delar uppnår optimal polymerisation. Genom den här behandlingen reduceras resterande monomerer till ett minimum och nödvändiga mekaniska egenskaper uppnås. Den här proceduren är ett nödvändigt steg för att skapa en biokompatibel slutprodukt. Vi rekommenderar starkt att ta hjälp av NextDent LC-3DPrint Box. Använd den föreskrivna härdningstiden som anges i tabellen nedan för att uppnå färg/färg-stabila härdade delar.

Efterbehandling
Ta bort eventuella stödkonstruktioner och slutför härdade delar vid behov. Slutför de härdade delarna med hjälp av konventionella dentala metoder och instrument. NextDent 3D-utskrivna härdade delar ska rengöras med icke-kemiska produkter.

Förvaringsförhållanden, utgångsdatum och transport
Förvara resin i originalförpackningen eller i en sluten resinförvaringsbehållare, helst vid rumstemperatur i ett torrt och mörkt utrymme. Stäng förpackningen efter varje användning. Produktens utgångsdatum anges på produktetiketten. Om utgångsdatumet passeras är produkten inte längre garanterad med avseende på behandling. Utsätt inte produkten för UV-ljus. Standardtransportförhållanden gäller för den här produkten. Det finns inga begränsningar för transport avseende farliga ämnen.

Avfallshantering
NextDent-resiner i sin polymeriserade form är inte miljöskadliga. NextDent-resiner i vätskeform ska behandlas som kemiskt avfall. Särskilda krav för avfallshantering gäller och ska kontrolleras hos lokala, nationella eller andra tillsynsmyndigheter.

Rengöringsanvisningar för patienter
NextDent Ortho Rigid kan rengöras med milda dentala rengöringsmedel utan slipmedel.

Leveransenheter
NextDent Ortho Rigid finns i en färg.
Blå 1 kg

Specifik härdningstid för NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-material	Härdningstid	Härdnings-temperatur	
Ortho Rigid	10 minuter	min. 60°C / 140 °F	Observera att UV-ljuslådan och 3D-skrivaren behöver rutinunderhåll enligt tillverkarens anvisningar. Den optimala polymerisationen uppnås med en förvärmningsperiod på 15 minuter.

Ljuseffekt och våglängd	UV-ljuslådans temperaturområde	UV-ljuslådans strålningseffekt
108 watt UV-A (315–400 nm) 108 watt UV-blått (400–550 nm)	60–80 °C/140–176 °F efter 15 minuters användning	5 mwatt/cm²

Brugsanvisning — DA

Introduktion
Følgende brugsanvisning er henvendt til fagfolk inden for tandpleje, der bruger NextDent Ortho Rigid som materiale til bideskinner. NextDent Ortho Rigid er udelukkende beregnet til professionelt tandarbejde. Denne brugsanvisning indeholder desuden oplysninger om sikkerhed og miljø. Hvis der er brug for flere oplysninger, kan du kontakte forhandleren.

Tilsigtet anvendelse
NextDent Ortho Rigid er en 3D-printresin, der er beregnet til fremstilling af 3D-printede bideskinner. Til beskyttelse af tandstillingen og det orale muskelsystem. Produktet er CE-godkendt som medicinsk udstyr i klasse IIa.

Beskrivelse og effekter
NextDent Ortho Rigid skal bruges sammen med laser- eller DLP-baserede 3D-printere (fx NextDent 5100, FabPro 1000), der understøtter NextDent-resiner. Printer og resin skal være optimeret i forhold til hinanden for at få fuldstændige og nøjagtige printede dele. Hvis printer og resin ikke er optimeret i forhold til hinanden, kan det have en negativ indvirkning på de printede deles nøjagtighed og fysiske kvalitet. Laser- og DLP-baserede 3D-printere og lyskasser til efterhærdning bruger en lyskilde til at polymerisere NextDent-resinen. Derfor bør du bruge UV beskyttelsesbriller, når du bruger en 3D-printer og/eller en lyskasse.Forskelle i farvenuancer kan forekomme på grund af:
- produktion i partier
- utilstrækkelig omrystning og blanding af originalemballagen inden brug
- utilstrækkelig omrøring i resinbakken inden brug
- utilstrækkelig efterhærdning.

Kontraindikationer
NextDent Ortho Rigid bør ikke bruges til andre formål end som 3D-printresin til fremstilling af bideskinner. Enhver afvigelse fra denne brugsanvisning kan have en negativ indvirkning på NextDent Ortho Rigid-produktets kemiske og fysiske kvalitet. Kontakt en læge i tilfælde af en allergisk reaktion.

Farer og forholdsregler

Advarsel
Farlige indholdsstoffer
7,7,9(eller 7,9,9) -trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecan-1,16-diylbismethacrylat, phenylbis (2,4,6-trimethylbenzoyl) -phosphinoxid

Faresætning
H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.
H412 Skadelig for vandlevende organismer, med langvarige virkninger.

Sikkerhedssætning
P280 Bær beskyttelseshandsker.
P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.
P363 Tilsmudset tøj skal vaskes, før det kan anvendes igen.
P273 Undgå udledning til miljøet.
P501 Indholdet/beholderen bortskaffes i et godkendt affaldsdeponeringsanlæg.

Behandling og efterhærdning
Sørg for, at du arbejder så rent som muligt. Snavsede beholdere eller tilsmudset udstyr kan forårsage deformation og dermed fejl på de printede genstande! Du bør bruge nitrilhandsker ved håndtering af NextDent-resiner frem til det afsluttende trin.

Bland grundigt inden brug
Bland produktet i mindst 5 minutter før brug. Vi anbefaler at bruge NextDent LC-3DMixer. Der kan opstå printfejl ved utilstrækkelig omrystning.

Fyld printerbeholderen
Sørg for, at resinens temperatur ligger mellem 18 og 28 °C, og undgå eksponering for (sol-)lys. Hæld resinen i 3D-printerens beholder. Hvis produktet opbevares i en lukket resinbakkegarage, skal resinen omrøres før hver efterfølgende brug. Bland ikke forskellige partier af samme produkt.

Printerindstillingerne findes i 3D-printerens vejledning
Følg 3D-printerens brugsanvisning. Fx Brugervejledning NextDent 5100, Brugervejledning FabPro 1000.

Fjern printede dele fra platformen
Når 3D-printeren har gennemført programmet, skal byggeplatformen fjernes fra maskinen. Anbring platformen på et stykke papir eller stof. De printede dele kan nu fjernes fra platformen ved hjælp af et passende værktøj.

Rengøring af printede dele – Trin 1
Rengør de printede dele i tre minutter i ethanol (>90 %) for at fjerne eventuelt overskydende resin i et ultralydsbad eller tilsvarende vaskesystem.

Rengøring af printede dele – Trin 2
Rengør i yderligere to minutter i ren ethanol (>90 %). Den samlede rengøringstid i ethanol bør ikke tage mere end 5 minutter, da dette kan forårsage fejl i de printede dele.

Efterhærdning
Efter rengøring og tørring skal de printede dele hvile i mindst 10 minutter for at sikre, at de er fri for rester af ethanol. Anbring derefter de printede dele i en UV-lyshærdekasse til afsluttende polymerisering. Efterhærdning er en UV-lysbehandling, der sikrer, at NextDent-printede dele opnår den optimale polymerkonvertering. Hermed reduceres monomerresterne til et minimum, og de nødvendige mekaniske egenskaber opnås. Denne procedure er nødvendig for at fremstille et biokompatibelt slutprodukt. Vi anbefaler stærkt at bruge NextDent LC-3DPrint Box. Den hærdetid, der er anført i tabellen nedenfor, skal overholdes for at opnå farve/farvestabile hærdede dele.

Afsluttende behandling
Fjern eventuelle støttestrukturer, og efterbearbejd om nødvendigt de hærdede dele. Efterbearbejd de hærdede dele med konventionelle dentalmetoder og -instrumenter. NextDent 3D-printede hærdede dele skal rengøres med ikke-kemiske produkter.

Opbevaringsbetingelser, udløbsdato og transport
Opbevar resinen tørt og mørkt i den originale emballage eller i en lukket resinbakkegarage, helst ved stuetemperatur. Luk emballagen efter hver brug. Produktets udløbsdato er angivet på produktetiketten. Hvis produktets udløbsdato er overskredet, er det ikke længere garanteret i forbindelse med behandling. Må ikke udsættes for UV-lys. Almindelige transportbetingelser gælder for dette produkt. Der gælder ingen begrænsninger for transport i forhold til sundhedsfarlige stoffer.

Bortskaffelse af affald
NextDent-resin er i sin polymeriserede form ikke miljøskadelig. NextDent-resin skal i sin flydende form behandles som kemisk affald. Der gælder særlige betingelser for bortskaffelse. Forhør dig hos lokale, nationale eller andre myndighedsorganer vedrørende krav til bortskaffelse.

Rengøringsanvisninger til patienter
NextDent Ortho Rigid kan rengøres med ikke-ætsende og ikke-slibende dentale rengøringsprodukter.

Leveringsenheder
NextDent Ortho Rigid fås i én farve.
Blå 1 kg

Specifik hærdetid for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-materiale	Hærdetid	Hærde-temperatur	
Ortho Rigid	10 minutter	min. 60 °C / 140 °F	Bemærk, at UV-lyskassen og 3D-printeren skal vedligeholdes regelmæssigt i henhold til producentens anvisninger. Den optimale polymerisering opnås med en forvarmeperiode på 15 minutter.

Lyseffekt og -bølgelængde	UV-lyskassens temperaturområde	UV-lyskassens bestrålingseffekt
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80 °C efter 15 minutters brug	5 mW/cm²

Bruksanvisningen — NO

Innledning
Den følgende bruksanvisningen er for tanntekniske fagfolk som bruker NextDent Ortho Rigid som materiale for tannskinner. NextDent Ortho Rigid er utelukkende beregnet for profesjonelle, tanntekniske oppgaver. Denne bruksanvisningen gir også informasjon om sikkerhet og miljøaspekter. Dersom det er behov for mer informasjon, kan forhandleren kontaktes.

Tiltenkt bruk
NextDent Ortho Rigid er et 3D-utskriftsresin beregnet for produksjon av 3D-utskrevne tannskinner. Til beskyttelse av dentisjon og det orale muskulære systemet. Produktet er CE-sertifisert som medisinsk utstyr i klasse IIa.

Beskrivelse og effekter
NextDent Ortho Rigid må brukes i kombinasjon med laser- eller DLP-baserte 3D-skrivere (f.eks. NextDent 5100) som støtter NextDent-resiner. Skriver og resin må optimeres til hverandre for å få komplette og nøyaktige utskrevne deler. Hvis skriver og resin er ikke optimert til hverandre, kan dette ha negativ innvirkning på nøyaktigheten og den fysiske kvaliteten på de utskrevne delene. Laser- og DLP-baserte 3D-skrivere og etterherdende lysbokser bruker en lyskilde for å polymerisere NextDent-resinet. Derfor anbefaler vi å bruke UV-vernebriller når du bruker en 3D-skriver og/eller lysboks. Forskjeller i fargenyanse kan oppstå på grunn av:
- produksjon i partier
- utilstrekkelig risting og blanding av den opprinnelige emballasjen før bruk
- utilstrekkelig omrøring av resinskinne før bruk
- utilstrekkelig etterherding

Kontraindikasjoner
NextDent Ortho Rigid skal ikke brukes til noe annet formål enn som et 3D-utskriftsresin for produksjon av dentale tannskinner. Eventuelle avvik fra denne bruksanvisningen kan ha negativ innvirkning på de kjemiske og fysiske kvalitetene til NextDent Ortho Rigid. I tilfelle allergisk reaksjon bør lege kontaktes.

Risikoer og forholdsregler

Advarsel
Farlige ingredienser
7,7,9(eller 7,9,9)-trimetyl-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekan-1,16-diyl bismetakrylat, fenyl bis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfinoksid

Faresetninger
H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.
H412 Skadelig, med langtidsvirkning, for liv i vann.

Forsiktighetssetninger
P280 Bruk vernehansker.
P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Oppsøk medisinsk hjelp.
P363 Tilsølte klær må vaskes før de brukes på nytt.
P273 Unngå utslipp til miljøet.
P501 Innhold/Beholder leveres til godkjent avfallsbehandlingsanlegg.

Behandling og etterherding
Sørg for at du jobber så rent som mulig. Skitne beholdere eller utstyr kan forårsake deformasjon og derfor feil på de utskrevne objektene ! Det anbefales å bruke nitrilhansker når du håndterer NextDent-resiner helt til Etterbehandling-trinnet.

Blandes grundig før bruk
Bland produktet i minst 5 minutter før bruk. Vi anbefaler å bruke NextDent LC-3DMixer. Det kan oppstå utskriftsfeil dersom stoffet ikke er ristet tilstrekkelig.

Fylle skriverbeholderen
Sørg for at resinets temperatur ligger mellom 18 og 28 °C, og forhindre eksponering for (sol)lys. Hell resinet i 3D-skriverens beholder. Hvis produktet lagres i en lukket oppbevaringsboks, må du passe på å røre i resinet før hver gangs etterfølgende bruk. Ikke bland forskjellige partier av det samme produktet.

Se brukerhåndboken for innstillinger på 3D-skriveren
Følg instruksjonene for bruk av 3D-skriveren. F.eks. Brukerhåndbok NextDent 5100, brukerhåndbok FabPro 1000.

Fjern utskrevne deler fra plattformen
Når 3D-skriveren har fullført programmet, fjernes byggeplattformen fra maskinen. Plasser plattformen på litt papir eller en klut. Nå kan de utskrevne delene fjernes fra plattformen ved hjelp av et egnet verktøy.

Rengjøre utskrevne deler – trinn 1
Rengjør de utskrevne delene i 3 minutter i etanol (> 90 %) for å fjerne eventuelt overflødig resin, ved hjelp av et ultrasonisk bad eller sammenlignbare vaskesystemer.

Rengjøre utskrevne deler – trinn 2
Rengjør i ytterligere 2 minutter i ren etanol (> 90 %). Den totale rengjøringstiden i etanol bør ikke ta mer enn 5 minutter, ellers kan det oppstå feil på de utskrevne delene.

Etterherding
Etter rengjøring og tørking må de utskrevne delene hvile i minst 10 minutter for å sikre at de utskrevne delene er fri for etanolrester. Plasser deretter de utskrevne delene i en UV-lysherdingsboks for endelig polymerisering. Etterherding er en behandling med UV-lys for å sikre at utskrevne NextDent-deler oppnår optimal polymerisering. På denne måten reduseres monomeren til et minimum og de nødvendige mekaniske egenskapene oppnås. Denne prosedyren er et nødvendig trinn for å produsere et biokompatibelt sluttprodukt. Vi vil på det sterkeste råde å gjøre bruk av NextDent LC-3DPrint Box. Bruk den foreskrevne herdingstiden som er angitt i tabellen nedenfor, for å oppnå fargede/fargestabile herdede deler.

Etterbehandling
Fjern eventuelle støttestrukturer og etterbehandle herdede deler ved behov. Etterbehandle de herdede delene med konvensjonelle dentale metoder og instrumenter. Herdede NextDent-deler som er 3D-utskrevet, skal rengjøres med ikke-kjemiske produkter.

Lagringsbetingelser, utløpsdato og transport
Oppbevar resin i originalemballasjen eller i en lukket oppbevaringsboks, helst ved romtemperatur på et tørt og mørkt sted. Lukk emballasjen etter hver gangs bruk. Utløpsdato for produktet er oppført på produktetiketten. Etter utløpsdatoen kan ikke produktet lenger garanteres når det gjelder behandling. Må ikke utsettes for UV-lys. For dette produktet gjelder standard transportbetingelser. Det foreligger ingen begrensninger for transport relatert til farlige stoffer.

Avfallshåndtering
NextDent-resiner i polymerisert form er ikke miljøskadelige. NextDent-resiner i flytende tilstand skal behandles som kjemisk avfall. Spesielle krav til avhending gjelder, sjekk hos dine lokale, regionale eller andre tilsynsorganer for krav til avhending.

Rengjøringsinstruksjoner for pasienter
NextDent Ortho Rigid kan rengjøres med ikke-aggressive og ikke-slipende tannrengjøringsprodukter.

Leveringsenheter
NextDent Ortho Rigid er tilgjengelig i én farge.
Blå 1 kg

Spesifikk herdingstid for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-materiale	Herdingstid	Herde-temperatur	
Ortho Rigid	10 minutter	min. 60 °C / 140 °F	Merk at UV-lysboksen og 3D-skriveren må ha rutinemessig vedlikehold i henhold til produsentens instrukser. Den optimale polymeriseringen oppnås med en forvarmingsperiode på 15 minutter.

Lysnivå og bølgelengde	UV-lysboksens temperaturområde	UV-lysboksens stråleintensitet
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60–80 °C etter 15 minutters bruk	5 mwatt/cm²

Instrucțiuni de utilizare — RO

Introducere
Următoarele instrucțiuni de utilizare sunt destinate profesioniștilor din domeniul medicinei dentare care utilizează materialul NextDent Ortho Rigid pentru dispozitive de contenție dentară. NextDent Ortho Rigid este destinat exclusiv lucrărilor dentare profesionale. De asemenea, aceste instrucțiuni de utilizare oferă informații despre aspecte privitoare la siguranță și mediu. Dacă sunt necesare informații suplimentare, adresați-vă distribuitorului.

Domeniu de utilizare
NextDent Ortho Rigid este o rășină pentru imprimare 3D destinată realizării dispozitivelor de contenție dentară. Pentru a proteja dinții și sistemul muscular oral. Produsul este certificat CE ca dispozitiv medical de clasa IIa.

Descriere și efecte
NextDent Ortho Rigid trebuie utilizat în combinație cu imprimante 3D laser sau DLP (de ex. NextDent 5100, FabPro 1000) compatibile cu rășinile NextDent. Imprimanta și rășina trebuie să fie optimizate una pentru alta, astfel încât piesele imprimate să fie complete și precise. Dacă imprimanta și rășina nu sunt optimizate una pentru alta, acest lucru poate avea efecte adverse asupra preciziei și calității fizice a pieselor imprimate. Imprimantele 3D laser și DLP și aparatele post-polimerizare utilizează o sursă de lumină pentru polimerizarea rășinii NextDent. Prin urmare, vă recomandăm să folosiți ochelari de protecție UV atunci când utilizați o imprimantă 3D și/sau aparat de polimerizare.Pot apărea diferențe de nuanță coloristică din următoarele cauze:
- producerea în serie;
- agitarea și amestecarea necorespunzătoare a ambalajului original înainte de utilizare;
- amestecarea necorespunzătoare în tava cu rășină înainte de utilizare;
- post-polimerizarea insuficientă;

Contraindicații
NextDent Ortho Rigid nu trebuie utilizat în niciun alt scop decât ca rășină de imprimare în 3D pentru realizarea dispozitivelor de contenție. Nerespectarea acestei instrucțiuni de utilizare poate avea un efect advers asupra calităților chimice și fizice ale NextDent Ortho Rigid. În cazul unei reacții adverse, adresați-vă unui medic.

Pericol și precauții

Avertizare
Ingrediente periculoase
oxid de 7,7,9(sau 7,9,9)-trimetil-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecan-1,16-diil bismetacrilat; fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfină

Frază de pericol
H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii.
H412 Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.

Frază de precauție
P280 Purtați mănuși de protecție.
P333+P313 În caz de iritare a pielii sau de erupție cutanată: consultați medicul.
P363 Spălați îmbrăcămintea contaminată, înainte de reutilizare.
P273 Evitați dispersarea în mediu.
P501 Aruncați conținutul/recipientul la de către o unitate de eliminare a deșeurilor certificată.

Prelucrare și post-polimerizare
Lucrați cât mai curat posibil, rezervoarele sau echipamentele murdare pot cauza deformări și, în consecință, defecte ale obiectelor imprimate! Pentru manipularea rășinilor NextDent până la etapa de finisare, se recomandă purtarea mănușilor de nitril.

Amestecați bine înainte de utilizare
Amestecați produsul timp de cel puțin 5 minute înainte de utilizare. Vă recomandăm să folosiți NextDent LC-3DMixer. Dacă nu este agitat suficient, se vor produce erori de imprimare.

Umpleți rezervorul imprimantei
Asigurați-vă că temperatura rășinii este între 18 și 28°C/64 și 82°F și evitați expunerea la lumină (solară). Turnați rășina în rezervorul imprimantei 3D. Dacă produsul este depozitat într-un recipient închis pentru tava cu rășină, amestecați rășina înainte de fiecare utilizare ulterioară. Nu amestecați produsul provenit din loturi diferite.

Pentru setările imprimantei, consultați manualul imprimantei 3D
Respectați instrucțiunile imprimantei 3D. De ex. Ghidul utilizatorului pentru NextDent 5100, Ghidul utilizatorului pentru FabPro 1000.

Luați piesele imprimate de pe platformă
Atunci când imprimanta 3D își încheie programul, scoateți platforma de construcție din aparat. Așezați platforma pe hârtie sau material textil. Piesele imprimate pot fi luate de pe platformă cu un instrument adecvat.

Curățarea pieselor imprimate – Pasul 1
Curățați piesele imprimate timp de trei minute în etanol (>90%) pentru a îndepărta orice surplus de rășină, folosind o baie cu ultrasunete sau un sistem de spălare comparabil.

Curățarea pieselor imprimate – Pasul 2
Curățați piesele încă două minute în etanol curat (>90%). Timpul total de curățare în etanol nu trebuie să depășească 5 minute; în caz contrar, pot apărea defecte ale pieselor imprimate.

Post-polimerizare
După curățare și uscare, lăsați piesele imprimate în repaus timp de cel puțin 10 minute, pentru a vă asigura că nu mai există reziduuri de etanol. Apoi așezați piesele imprimate într-un aparat de polimerizare cu lumină UV, pentru polimerizarea finală. Post-polimerizarea este un tratament cu lumină UV, pentru obținerea unei conversii polimerice optime a pieselor imprimate NextDent. Astfel se reduc la minimum monomerii reziduali și se obțin proprietățile mecanice dorite. Vă recomandăm cu insistență să folosiți NextDent LC-3DPrint Box. Pentru a obține culoarea/stabilitatea culorii pieselor polimerizate, utilizați timpii de polimerizare recomandați din tabelul de mai jos.

Finisare
Îndepărtați orice structuri de susținere și finisați piesele polimerizate, dacă este necesar. Finisați piesele polimerizate folosind metode și instrumente dentare convenționale. Piesele imprimate din NextDent 3D trebuie curățate cu produse nechimice.

Condiții de păstrare, data expirării și transport
Păstrați rășina în ambalajul original sau într-un recipient închis pentru tava cu rășină, preferabil la temperatura camerei, într-un spațiu uscat și întunecos. Închideți ambalajul după fiecare utilizare. Data expirării produsului este menționată pe eticheta produsului. În cazul depășirii datei expirării, produsul își pierde garanția pentru tratament. A nu se expune la lumină UV. Pentru acest produs se aplică condițiile standard de transport. Nu există restricții de transport aplicabile pentru substanțe periculoase.

Eliminarea deșeurilor
Rășinile NextDent în formă polimerizată nu sunt dăunătoare pentru mediu. Rășinile NextDent în formă lichidă trebuie tratate ca deșeuri chimice. Se aplică cerințe speciale pentru eliminarea deșeurilor; adresați-vă agențiilor locale, naționale sau altor agenții de reglementare pentru informații cu privire la cerințele pentru eliminarea deșeurilor.

Instrucțiuni de curățare pentru pacienți
NextDent Ortho Rigid poate fi curățat cu produse de curățare dentară neagresive și neabrazive.

Formă de prezentare
NextDent Ortho Rigid este disponibil într-o culoare.
Albastru 1 kg

Timp de polimerizare specific pentru NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Timp de polimerizare	Temperatură de polimerizare	
Ortho Rigid	10 minute	min. 60°C / 140 °F	Rețineți că aparatul cu lumină UV și imprimanta 3D necesită o întreținere regulată, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Polimerizarea optimă este obținută cu un interval de preîncălzire de 15 minute.

Flux luminos & lungime de undă	Intervalul de temperatură al aparatului cu lumină UV	Fluxul de radiații al aparatului cu lumină UV
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C/140-176°F după 15 minute de utilizare	5 mW/cm²

Használati útmutató — HU

Bevezetés
A következő használati útmutató azon fogászati szakembereknek szól, akik a NextDent Ortho Rigid anyagot használják fogászati sínek készítéséhez. A NextDent Ortho Rigid kizárólag szakszerű fogászati munkához való alkalmazásra szolgál. A jelen használati útmutató biztonsági és környezetvédelmi tudnivalókat is tartalmaz. Részletesebb információért vegye fel a kapcsolatot a viszonteladóval.

Alkalmazási terület
A NextDent Ortho Rigid 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyag 3D nyomtatóval készített fogászati sínekhez. A fogazat és a szájizomzat védelmére. A termék CE-tanúsítvánnyal rendelkező, a II.a osztályba tartozó orvostechnikai eszköz.

Leírás és eredmények
A NextDent Ortho Rigid a NextDent műgyantákat támogató 3D lézer- vagy DLP-nyomtatókkal (pl. NextDent 5100 készülékkel) való használatra szolgál. A hiánytalan és pontos nyomtatás érdekében a nyomtatót és a 3D nyomtatáshoz használt anyagot optimalizálni kell egymáshoz. Ha a nyomtató és a nyomtatáshoz használt anyag egymáshoz való optimalizálása nem történik meg, ez negatívan befolyásolhatja a kinyomtatott alkotóelemek minőségét. A lézeres és DLP-alapú 3D nyomtatók és az utókezeléshez használatos UV-kamrák fényforrás segítségével polimerizálják a NextDent műgyantát. Ezért ajánlatos UV-védőszemüveget viselni a 3D nyomtató és/vagy az UV-kamra használatakor.A színárnyalat kismértékű eltérését tapasztalhatja a következő esetekben:
- egyszerre több alkotóelem készítése;
- az eredeti csomagolásban lévő termék nem megfelelő felrázása és elegyítése használat előtt;
- a 3D nyomtatáshoz használatos anyag nem megfelelő felkeverése használat előtt;
- nem megfelelő utókezelés.

Ellenjavallatok
A NextDent Ortho Rigid kizárólag 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyagként használható, fogászati sínek készítéséhez. Az ettől a használati útmutatótól való bármilyen eltérés negatív hatással lehet a NextDent Ortho Rigid kémiai és fizikai jellemzőire. Allergiás reakció esetén forduljon orvoshoz.

Figyelmeztetések és óvintézkedések

Vigyázat
Veszélyes összetevők
7,7,9(vagy 7,9,9)-trimetil-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadekán-1,16-diil bismetakrilát; fenil-bisz(2,4,6-trimetil-benzoil)-foszfin-oxid

Figyelmeztető mondat
H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.
H412 Ártalmas a vízi élővilágra, hosszan tartó károsodást okoz.

Óvintézkedésre vonatkozó mondat
P280 Védőkesztyű használata kötelező.
P333+P313 Bőrirritáció vagy kiütések megjelenése esetén: orvosi ellátást kell kérni.
P363 A szennyezett ruhát újbóli használat előtt ki kell mosni.
P273 Kerülni kell az anyagnak a környezetbe való kijutását.
P501 A tartalom/edény elhelyezése lladékként: hulladékkezelő telepre kell dobni.

Feldolgozás és utókezelés
Gondoskodjon a munkaterület maximális tisztaságáról: az eszközökön lévő esetleges szennyeződések deformálódáshoz és ezáltal hibásan kinyomtatott tárgyakhoz vezethetnek. A NextDent műgyanták kezelése során javasolt nitril védőkesztyűt viselni, egészen az eljárás befejező lépéséig.

Használat előtt alaposan keverje el
Használat előtt legalább 5 percig elegyítse a terméket. Erre a célra a NextDent LC-3DMixer készüléket ajánljuk. A nem megfelelő felrázás hibás nyomtatási eredményhez vezethet.

Töltse fel a nyomtató tartályát
Gondoskodjon arról, hogy a műgyanta hőmérséklete 18–28 °C között legyen, és ne tegye ki (nap)fénynek. Töltse be a műgyantát a 3D nyomtató tartályába. Amennyiben a terméket zárt műgyantatálca-tartóban tárolja, ne feledje mindig felkeverni a műgyantát a következő használat előtt. Ne keverje ugyanazon termék különböző számú tételeit.

A nyomtató beállításához tájékozódjon a 3D nyomtató kézikönyvéből
Kövesse a 3D nyomtató használati útmutatójában lévő instrukciókat. Pl. NextDent 5100 használati útmutató, FabPro 1000 használati útmutató.

Távolítsa el a kinyomtatott alkotóelemeket a tálcáról
A 3D nyomtató programjának befejezését követően távolítsa el a nyomtatótálcát a gépből. Helyezze papír- vagy textilborítású felületre. Távolítsa el a kinyomtatott alkotóelemeket a tálcáról egy megfelelő eszköz használatával.

A kinyomtatott alkotóelemek tisztítása – 1. lépés
Ultrahangos fürdőben vagy hasonló mosórendszerben három percen keresztül végezzen etanolos (>90%) tisztítást az esetleg visszamaradt felesleges műgyanta eltávolításához.

A kinyomtatott alkotóelemek tisztítása – 2. lépés
További két percen keresztül folytassa a tisztítást tiszta (>90%-os) etanolban. Az etanolos tisztítás összesen legfeljebb 5 percig tarthat, ellenkező esetben károsodhatnak a kinyomtatott alkotóelemek.

Utókezelés
A tisztítást és szárítást követően pihentesse a kinyomtatott alkotóelemeket legalább 10 percig annak biztosítása érdekében, hogy teljesen eltűnjön róluk az etanol. Ezt követően helyezze a kinyomtatott alkotóelemeket egy UV-fénykamrába a végső polimerizációhoz. Az utókezelés valójában egy UV-kezelés annak biztosítása érdekében, hogy a kinyomtatott NextDent alkotóelemekben megtörténik az optimális mértékű polimerizáció. Ezáltal minimálisra csökkenthető a visszamaradó monomerek mennyisége, és a kinyomtatott alkotóelem rendelkezni fog a szükséges mechanikai tulajdonságokkal. Erősen ajánlott ehhez a NextDent LC-3DPrint Box kamra használata. Színes/színstabil utókezelt alkotóelemekhez használja az alábbi táblázatban megadott előírt utókezelési időket.

Befejező lépések
Távolítsa el az esetleges támasztóelemeket, és szükség szerint végezze el az utókezelt alkotóelemek kipolírozását. A polírozást szokásos fogtechnikai módszerekkel és eszközökkel végezze. A 3D nyomtatással készült és utókezelt NextDent alkotóelemeket nem szabad vegyszerekkel tisztítani.

Tárolási feltételek, lejárati idő és szállítás
A műgyantát eredeti csomagolásában vagy zárt műgyantatálca-tartóban kell tárolni, lehetőség szerint szobahőmérsékleten, száraz és sötét helyen. Minden használat után zárja vissza a csomagolást. A termék lejárati ideje a terméktájékoztató címkén van feltüntetve. A lejárati dátumot követően nem garantált a termék alkalmazhatósága. Ne tegye ki UV-fény hatásának. A termék normál módon szállítható. Nem vonatkozik rá a veszélyes anyagokhoz kapcsolódó szállítási korlátozás.

Hulladékkezelés
A NextDent 3D nyomtatási alapanyagok polimerizált formájukban nem károsak a környezetre. A folyadék halmazállapotú NextDent 3D nyomtatási anyagokat vegyipari hulladékként kell kezelni. Különleges hulladékelhelyezési követelmények vonatkoznak rájuk; ezekkel kapcsolatban tájékozódjon a helyi, országos vagy egyéb illetékes szabályozó hatóságnál.

Tisztítási útmutatás a páciensek számára
A NextDent Ortho Rigid vegyileg nem aktív és nem szemcsés fogászati tisztítószerekkel tisztítható.

Kiszerelés
A NextDent Ortho Rigid egy színben áll rendelkezésre.
Kék, 1 kg

Termékspecifikus utókezelési idők NextDent LC-3DPrint Box kamra használata esetén

NextDent anyag	Utókezelési idő	Utókezelési hőmérséklet	
Ortho Rigid	10 perc	min. 60 °C / 140 °F	Ne feledje biztosítani az UV-kamra és a 3D nyomtató rendszeres karbantartását a gyártói útmutatónak megfelelően. Az optimális polimerizációhoz szükség van egy 15 perces előmelegítési szakaszra.

Fényteljesítmény és hullámhossz	UV-kamra hőmérséklet-tartománya	UV-kamra sugárzása
108 watt UV-A (315–400 nm) 108 watt kék UV (400–550 nm)	60–80 °C 15 perc használat után	5 mWatt/cm²

Návod k použití — CZ

Úvod
Následující návod k použití je určen pro specialisty v oboru stomatologie, kteří používají materiál NextDent Ortho Rigid pro dentální dlahy. Materiál NextDent Ortho Rigid je určen výlučně pro stomatologickou výrobu. Tento návod k použití poskytuje také informace o bezpečnostních a environmentálních aspektech. Pokud potřebujete další informace, obraťte se na prodejce.

Určené použití
NextDent Ortho Rigid je pryskyřice určená pro 3D tisk dentálních dlah. Lze ji použít k ochraně chrupu a svalového systému úst.Produkt byl schválen certifikací CE jako zdravotnický prostředek třídy IIa.

Popis a účinky
NextDent Ortho Rigid se musí používat v kombinaci s laserovými nebo DLP 3D tiskárnami (např. NextDent 5100, FabPro 1000), které podporují pryskyřice NextDent. Aby bylo možné docílit kompletních a přesně vytištěných dílu, musí být tiskárna a pryskyřice vzájemně optimalizovány. Pokud tiskárna a pryskyřice nejsou vzájemně optimalizovány, může to mít nežádoucí dopad na přesnost a fyzickou kvalitu vytištěných dílů. Laserové a DLP 3D tiskárny a světelné boxy pro následné tvrzení používají pro polymerizaci pryskyřice NextDent světelný zdroj. Proto doporučujeme používat při provozu 3D tiskárny a světelného boxu brýle s ochranou proti UV záření. Mohou se vyskytnout rozdíly v barevných odstínech, kvůli:
- výrobě v šaržích;
- nedostatečnému protřepání a promíchání originálního balení před použitím;
- nedostatečnému promíchání v kazetě na pryskyřici před použitím;
- nedostatečnému následnému tvrzení;

Kontraindikace
Materiál NextDent Ortho Rigid se nesmí používat pro žádné jiné účely než jako pryskyřice pro 3D tisk dentálních dlah. Jakékoliv odchýlení od tohoto návodu k použití může mít nežádoucí dopad na chemickou a fyzickou kvalitu materiálu NextDent Ortho Rigid. V případě alergické reakce vyhledejte pomoc lékaře.

Rizika a bezpečnostní opatření

Výstraha
Nebezpečné látky
7,7,9(nebo 7,9,9)-trimetyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadekan-1,16-diyl bismetakrylát; fenyl bis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfin-oxid

Standardní věta o nebezpečnosti
H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.
H413 Může vyvolat dlouhodobé škodlivé účinky pro vodní organismy.

Pokyn pro bezpečné zacházení
P280 Používejte ochranné rukavice.
P333+P313 Při podráždění kůže nebo vyrážce: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.
P363 Kontaminovaný oděv před opětovným použitím vyperte.
P273 Zabraňte uvolnění do životního prostředí.
P501 Odstraňte obsah/obal do schváleného zařízení na likvidaci odpadu.

Zpracování a následné tvrzení
Dbejte na to, abyste pracovali v co největší čistotě. Špinavé nádoby nebo zařízení mohou způsobit deformace a tedy vady vytištěných objektů! Doporučuje se používat při manipulaci s pryskyřicemi NextDent až do kroku dokončení nitrilové rukavice.

Před použitím pečlivě promíchejte
Před použitím promíchávejte produkt minimálně 5 minut. Doporučujeme použít zařízení NextDent LC-3DMixer. Při nedostatečném protřepání se mohou vyskytnout vady tisku.

Plnění nádrže tiskárny
Dbejte na to, aby se teplota pohybovala v rozmezí od 18 do 28 °C / od 64 do 82 °F a chraňte produkt před vystavení (slunečnímu) záření. Nalijte pryskyřici do nádrže v 3D tiskárně. Pokud je produkt skladován v uzavřeném zásobníku na kazety s pryskyřicí, dbejte na správné promíchání pryskyřice před každým dalším použitím. Nesmíchávejte různé šarže jednoho produktu.

Nastavení tiskárny naleznete v příručce pro 3D tiskárnu
Dodržujte pokyny pro použití 3D tiskárny. Např. Uživatelská příručka pro tiskárnu NextDent 5100, Uživatelská příručka pro tiskárnu FabPro 1000.

Odstranění vyvytištěných dílů z platformy
Když 3D tiskárna dokončí příslušný program, vyjměte tiskovou platformu ze stroje. Položte platformu na papír nebo utěrku. Nyní lze vyvytištěné díly odstranit z platformy pomocí vhodného nástroje.

Čištění vyvytištěných dílů – krok 1
Čistěte vyvytištěné díly tři minuty v etanolu (> 90 %) pomocí ultrazvukové lázně nebo srovnatelného mycího systému pro účely odstranění veškeré přebytečné pryskyřice.

Čištění vyvytištěných dílů – krok 2
Čistěte další dvě minuty v čistém etanolu (> 90 %). Celková doba čištění v etanolu by neměla přesáhnout 5 minut, protože by mohlo dojít k poškození vytištěných dílů.

Následné tvrzení
Po čištění a sušení nechte vyvytištěné díly minimálně 10 minut odpočívat, aby bylo zajištěno, že na vyvytištěných dílech nezůstanou žádné zbytky etanolu. Pak umístěte vytištěné díly do vytvrzovacího UV boxu pro finální polymeraci. Následné tvrzení je ošetření UV světlem pro zajištění optimální polymerační proměny vytištěných dílů. Reziduální monomer se tak zredukuje na minimum a docílí se požadovaných mechanických vlastností. Důrazně doporučujeme použít zařízení NextDent LC-3DPrint Box. Pro získání barvy / stabilních vytvrzených barevných dílů dodržujte předepsanou dobu vytvrzování uvedenou v tabulce níže.

Dokončování
Odstraňte veškeré výztuhové struktury a v případě potřeby dokončete vytvrzené díly. Vytvrzené díly dokončete s použitím konvenčních dentálních metod a nástrojů. Vytvrzené díly vyvytištěné pomocí 3D tisku z materiálu NextDent je potřeba čistit nechemickými produkty.

Podmínky skladování, datum expirace a přeprava
Pryskyřici skladujte v originálním balení nebo v uzavřeném zásobníku na kazety s pryskyřicí, pokud možno při pokojové teplotě, na suchém a tmavém místě. Po každém použitím obal zavřete. Datum expirace produktu je uvedeno na příslušném štítku. V případě překročení data expirace již není u produktu garantováno zpracování. Nevystavujte produkt UV záření. Na tento produkt se vztahují standardní přepravní podmínky. Neplatí žádná omezení pro přepravu týkající se nebezpečných látek.

Likvidace odpadu
Pryskyřice NextDent v polymerizované formě nejsou nebezpečné pro životní prostředí. S pryskyřicemi NextDent v kapalném stavu je potřeba zacházet jako s chemickým odpadem. Platí zvláštní požadavky na likvidaci – informujte se u místních, federálních nebo dalších regulačních úřadů.

Pokyny k čištění pro pacienty
Materiál NextDent Ortho Rigid lze čistit neagresivními a neabrazivními čisticími prostředky.

Množství v balení
Materiál NextDent Ortho Rigid se dodává v jedné barvě.
Modrá 1 kg

Specifická doba vytvrzování pro zařízení NextDent LC-3DPrint Box

Materiál NextDent	Doba vytvrzování	Vytvrzovací teplota	
Ortho Rigid	10 minut	min. 60 °C / 140 °F	Pamatujte na to, že UV světelný box a 3D tiskárna vyžadují pravidelnou údržbu podle pokynů výrobce. Optimální polymerizace se dosáhne dobou předehřívání 15 minut.

Světelný výkon a vlnová délka	Rozsah teplot UV osvětlovacího boxu	Osvětlovací výstup UV světelného boxu
108 wattů UV-A (315 – 400 nm) 108 wattů UV-B (400 – 550 nm)	60–80 °C / 140–176 °F po 15 minutách používání	5 mWatt/cm²

Instrukcje obsługi PL

Wprowadzenie
Poniższa instrukcja użytkowania jest przeznaczona dla stomatologów i techników dentystycznych, którzy używają NextDent Ortho Rigid jako materiału do wykonywania szyn stomatologicznych. Materiał NextDent Ortho Rigid jest przeznaczony wyłącznie do drukowania prac dentystycznych stosowanych przez profesjonalistów. Niniejsza instrukcja obsługi zawiera również informacje na temat bezpieczeństwa i aspektów środowiskowych. W razie potrzeby uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem.

Przeznaczenie
NextDent Ortho Rigid jest żywicą do druku 3D przeznaczoną do produkcji szyn stomatologicznych. Służą one do ochrony uzębienia i układu mięśniowego jamy ustnej. Produkt posiada certyfikat CE jako produkt medyczny klasy IIa.

Opis i efekty
Należy stosować żywice NextDent Ortho Rigid w drukarkach 3D wykorzystujących technologię laserową lub DLP (np. NextDent 5100, FabPro 1000). Drukarka i żywica muszą być wzajemnie kompatybilne, aby uzyskiwać bezbłędne i precyzyjne wydruki prace. Niezgodność drukarki z żywicą może mieć niekorzystny wpływ na jakość i precyzję drukowanych obiektów. Drukarki 3D wykorzystujące metodę laserową i DLP oraz komory UV do końcowej polimeryzacji wykorzystują źródło światła do odpowiedniego dla żywicy NextDent. W związku z promieniowaniem UV zalecamy stosowanie odpowiednich okularów ochronnych podczas pracy z drukarką 3D i/lub komorą UV. Różnice w odcieniach kolorów mogą wystąpić z powodu:
- produkcji w partiach;
- nieodpowiedniego wymieszania oryginalnego opakowania przed użyciem;
- nieodpowiedniego wymieszania w zasobniku żywicy przed użyciem;
- nieodpowiedniej końcowej polimeryzacji

Przeciwwskazania
Materiału NextDent Ortho Rigid należy używać wyłącznie jako żywicy do druku 3D przy produkcji szyn dentystycznych. Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na jakość chemiczną i fizyczną materiału NextDent Ortho Rigid. W przypadku reakcji alergicznej należy skontaktować się z lekarzem.

Zagrożenia i środki ostrożności

Ostrzeżenie
Składniki niebezpieczne
7,7,9 (lub 7,9,9)-trimetylo-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekan-1,16-diyl bismetakrylat; tlenek fenylo bis(2,4,6-trimetylobenzoilo)-fosfiny

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H412 Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Zwroty wskazujące środki ostrożności
P280 Stosować rękawice ochronne.
P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.
P363 Wyprać zanieczyszczoną odzież przed ponownym użyciem.
P273 Unikać uwolnienia do środowiska.
P501 Zawartość/pojemnik usuwać do odpowiedniego punktu zbiórki odpadów.

Obróbka i końcowa polimeryzacja
Należy pracować z zachowaniem najwyższej czystości. Brudne zbiorniki lub urządzenia mogą spowodować nieprawidłowe wydruki. Zaleca się używanie rękawic nitrylowych podczas pracy z żywicami NextDent aż do etapu wykończenia.

Wymieszać dokładnie przed użyciem
Produkt należy mieszać przez co najmniej 5 minut przed użyciem. Do dokładnego wymieszania żywicy zalecamy stosowanie urządzenia NextDent LC-3DMixer. Mieszanie w odpowiednim urządzeniu mieszającym jest niezbędne do rozprowadzenia żywicy i barwnika. W przypadku niewystarczającego wymieszania mogą wystąpić odchylenia kolorów i wadliwe wydruki.

Napełnić zbiornik drukarki
Upewnić się, że temperatura żywicy wynosi od 18 do 28°C. Należy chronić ją przed oddziaływaniem promieni słonecznych/silnego światła. Wlać żywicę do zbiornika drukarki 3D. Jeżeli produkt jest przechowywany w zamkniętym zasobniku na tacce z żywicą, należy wymieszać żywicę przed każdym kolejnym użyciem. Nie mieszać różnych partii tego samego produktu.

Ustawienia drukarki – zob. instrukcja drukarki 3D
Należy postępować zgodnie z instrukcjami użytkowania drukarki 3D. Np. Instrukcja obsług NextDent 5100.

Zdjąć wydrukowane prace z platformy
Po zakończeniu procesu drukowania należy wyjąć platformę do druku z urządzenia. Umieścić platformę na papierze lub tkaninie. Wydrukowane prace można teraz zdjąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 1
Wyczyścić wydrukowane prace – w celu usunięcia nadmiaru żywicy zanurzyć obiekt na trzy minuty w etanolu (>90%), w kąpieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 2
Na kolejne dwie minuty umieścić obiekt w czystym etanolu (>90%). Całkowity czas kąpieli w etanolu nie powinien trwać dłużej niż 5 minut, ponieważ może to spowodować wady drukowanych prac.

Końcowa polimeryzacja
Po umyciu i wysuszeniu wydrukowane prace pozostawić na co najmniej 10 minut, aby upewnić się, że wydrukowane prace są wolne od pozostałości etanolu. Następnie należy umieścić wydrukowane prace w komorze UV do przeprowadzenia końcowej polimeryzacji. To obróbka światłem UV, której celem jest zapewnienie, aby prace wydrukowane z żywicy NextDent uzyskały optymalną konwersję polimerową. Dzięki temu resztki monomeru zostają zredukowane do minimum i uzyskiwane są oczekiwane właściwości mechaniczne. Procedura ta jest niezbędnym krokiem, aby końcowy produkt spełniał wymagania biokompatybilności. Zdecydowanie zalecamy korzystanie z urządzenia NextDent LC-3DPrint Box. Aby uzyskać ostateczne prace w określonym/stabilnym kolorze, należy stosować zalecany czas polimeryzacji podany w poniższej tabeli.

Wykończenie
Usunąć wszelkie wsporniki i w razie potrzeby obrobić spolimeryzowane prace. Obróbka spolimeryzowanych prac następuje przy użyciu konwencjonalnych metod i instrumentów dentystycznych. Nie należy czyścić wydrukowanych prac przy użyciu środków chemicznych.

Warunki przechowywania, data ważności i transport
Żywicę należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub w zamkniętym zasobniku, najlepiej w temperaturze pokojowej w suchym i ciemnym miejscu. Zamykać szczelnie opakowanie po każdym użyciu. Data ważności produktu jest podana na etykiecie produktu. W przypadku przekroczenia daty ważności prawidłowe parametry wydrukowanych prac nie są gwarantowane. Chronić przed działaniem promieni UV. Produkt dotyczą standardowe warunki transportu. Nie ma ograniczeń dotyczących transportu substancji niebezpiecznych.

Usuwanie odpadów
Żywice NextDent w postaci spolimeryzowanej nie są szkodliwe dla środowiska. Żywice NextDent w postaci płynnej należy traktować jako odpad chemiczny. Obowiązywać mogą szczególne przepisy dotyczące utylizacji. Należy sprawdzić obowiązujące przepisy w odpowiednim urzędzie.

Instrukcje dotyczące czyszczenia dla pacjentów
Elementy z materiału NextDent Ortho Rigid można czyścić środkami do czyszczenia zębów, które nie mają działania agresywnego ani ściernego.

Forma dostawy
Materiał NextDent Ortho Rigid jest dostępny w jednym kolorze.
Niebieski 1 kg

Określone czasy polimeryzacji końcowej w urządzeniu NextDent LC-3DPrint Box

Materiał NextDent	Czas polimeryzacji końcowej	Temperatura procesu polimeryzacji
Ortho Rigid	10 minut	min. 60°C / 140 °F

Należy pamiętać, że lampa do polimeryzacji UV i drukarka 3D wymagają regularnej konserwacji zgodnie z instrukcjami producenta. Optymalną polimeryzację uzyskuje się przy okresie podgrzewania wstępnego wynoszącym 15 minut.

Moc światła i długość fali	Zakres temperatury urządzenia UV	Natężenie promieniowania urządzenia UV
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV- niebieskie (400-550 nm)	60-80°C po 15 minutach używania	5 mW/cm^2

Lietošanas instrukcijas LV

Ievads
Šīs lietošanas instrukcijas ir paredzētas zobārstniecības speciālistiem, kas izmanto NextDent Ortho Rigid materiālu, lai izgatavotu zobu kapes. NextDent Ortho Rigid ir paredzēts tikai profesionāliem zobārstniecības darbiem. Šajā lietošanas instrukcijā ir sniegta arī informācija par drošības un vides jautājumiem. Ja nepieciešama plašāka informācija, sazinieties ar tālākpārdevēju.

Paredzētā lietošana
NextDent Ortho Rigid ir 3D drukāšanas sveķi, kas paredzēti ar 3D tehnoloģiju izdrukātu zobu kapju izgatavošanai. Sakodienā un mutes muskuļu sistēmas aizsardzībai. Produkts ir CE sertificēts kā II a klases medicīniska ierīce.

Apraksts un rezultāts
NextDent Ortho Rigid jāizmanto kopā ar lāzera vai DLP 3D printeri (piemēram, NextDent 5100, FabPro 1000), kas atbalsta NextDent sveķu izmantošanu. Lai iegūtu pilnīgas un precīzas izdrukātās detaļas, printeris un sveķi savstarpēji jāoptimizē. Ja printeris un sveķi nav savstarpēji optimizēti, tas var negatīvi ietekmēt izdrukāto detaļu precizitāti un fizikālo kvalitāti. Lāzera un DLP 3D printeros, kā arī sacietēšanas gaismas kamerās tiek izmantots gaismas avots, lai polimerizētu NextDent sveķus. Tāpēc, strādājot ar 3D printeri un/vai gaismas kameru, ieteicams lietot UV staru aizsargbrilles. Krāsu nianšu atšķirības var rasties tālāk nosaukto iemeslu dēļ.
- Produkts tiek ražots partijās.
- Oriģinālais iepakojums pirms lietošanas nav atbilstoši sakratīts un samaisīts.
- Produkts pirms lietošanas nav atbilstoši samaisīts sveķu tvertnē.
- Nepietiekams sacietēšanas laiks.

Kontrindikācijas
NextDent Ortho Rigid drīkst izmantot tikai kā 3D drukāšanas sveķus zobu kapju izgatavošanai. To nedrīkst izmantot nekādiem citiem nolūkiem. Šo lietošanas instrukciju neievērošana var negatīvi ietekmēt NextDent Ortho Rigid ķīmisko un fizikālo kvalitāti. Alerģiskas reakcijas gadījumā, lūdzu, vērsieties pie ārsta.

Bīstamība un piesardzības

pasākumi
Brīdinājums
Bīstamās sastāvdaļas
7,7,9(vai 7,9,9)-trimetil-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekān-1,16-diilbismetakrilāts; fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfīna oksīds

Bīstamības apzīmējums
H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.
H412 Kaitīgs ūdens organismiem ar ilgstošām sekām.

Drošības prasību apzīmējums
P280 Izmantot aizsargcimdus.
P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet mediķu palīdzību.
P363 Pirms atkārtotas lietošanas piesārņoto apģērbu izmazgāt.
P273 Izvairīties no izplatīšanas apkārtējā vidē.
P501 Atbrīvoties no satura / tvertnes apstiprinātam atkritumu apglabāšanas iekārtā.

Apstrāde un sacietēšana
Strādājiet tik tīri, cik vien iespējams; netīras tvertnes vai aprīkojums var izraisīt izdrukāto objektu defektus! Strādājot ar NextDent sveķiem, līdz pat beigu apstrādes solim ieteicams lietot nitrila cimdus.

Pirms lietošanas rūpīgi samaisiet
Pirms lietošanas maisiet produktu vismaz 5 minūtes. Ieteicams izmantot maisītāju NextDent LC-3DMixer. Ja produkts nav pietiekami sakratīts, var rasties drukāšanas defekti.

Uzpildiet printera tvertni
Nodrošiniet, lai sveķu temperatūra būtu no 18 līdz 28 °C (no 64 līdz 82 °F) un lai tie netiktu pakļauti (saules) gaismas iedarbībai. Ielejiet sveķus 3D printera tvertnē. Ja produkts ir glabāts slēgtā sveķu tvertnes traukā, pirms katras nākamās lietošanas samaisiet sveķus. Nesajauciet viena un tā paša produkta dažādas partijas.

Informāciju par printera iestatījumiem skatiet 3D printera lietošanas rokasgrāmatā
Izpildiet 3D printera lietošanas norādījumus. Piemēram, NextDent 5100 lietotāja rokasgrāmata un FabPro 1000 lietotāja rokasgrāmatā sniegtos norādījumus.

Izņemiet izdrukātās detaļas no platformas
Kad 3D printera programma ir pabeigta, izņemiet veidošanas platformu no iekārtas. Novietojiet platformu uz papīra vai auduma. Izdrukātās detaļas tagad var ar piemērotu instrumentu noņemt no platformas.

Izdrukāto detaļu tīrīšana: 1. solis
Izdrukātās detaļas trīs minūtes tīriet etanolā (> 90%), lai noņemtu liekos sveķus; izmantojiet ultraskaņas vannu vai līdzvērtīgu mazgāšanas sistēmu.

Izdrukāto detaļu tīrīšana: 2. solis
Vēl divas minūtes tīriet tīrā etanolā (> 90%). Kopējais tīrīšanas laiks etanolā nedrīkst būt ilgāks par 5 minūtēm; pretējā gadījumā var rasties izdrukāto detaļu defekti.

Sacietēšana
Pēc tīrīšanas un nožūšanas ļaujiet izdrukātajām detaļām vismaz 10 minūtes pastāvēt, lai nodrošinātu, ka uz tām vairs nav etanola atlieku. Pēc tam ievietojiet izdrukātās detaļas UV staru gaismas kamerā, lai veiktu galīgo polimerizāciju. Sacietēšana nozīmē apstrādi ar UV stariem, lai nodrošinātu izdrukāto NextDent detaļu optimālu polimēru pārveidi. Šajā procesā atlikušais monomēra daudzums tiek samazināts līdz minimumam un tiek iegūtas nepieciešamās mehāniskās īpašības. Ieteicams izmantot iekārtu NextDent LC-3DPrint Box. Lai iegūtu sacietējušās detaļas ar noteiktu/stabilu krāsu, ievērojiet tālāk norādītajā tabulā minēto sacietēšanas laiku.

Beigu apstrāde
Noņemiet visas atbalsta konstrukcijas un, ja nepieciešams, apstrādājiet sacietējušās detaļas. Apstrādājiet sacietējušās detaļas, izmantojot standarta zobārstniecības metodes un instrumentus. NextDent ar 3D tehnoloģiju drukātās sacietējušās detaļas ir jātīra ar neķīmiskiem līdzekļiem.

Glabāšanas apstākļi, derīguma termiņš un transportēšana
Glabājiet sveķus oriģinālajā iepakojumā vai slēgtā sveķu tvertņu traukā, vēlams istabas temperatūrā, sausā un tumšā vietā. Pēc katras lietošanas reizes aizveriet iepakojumu. Produkta derīguma termiņš ir norādīts uz produkta etiķetes. Ja derīguma termiņš ir beidzies, produkta piemērotība ārstniecībai vairs netiek garantēta. Nepakļaujiet UV staru iedarbībai. Uz šo produktu attiecas standarta transportēšanas nosacījumi. Nepastāv ar bīstamu vielu transportēšanu saistīti ierobežojumi.

Atkritumu utilizēšana
NextDent sveķi polimerizētā veidā nav kaitīgi videi. NextDent sveķi šķidrā veidā ir uzskatāmi par ķīmiskiem atkritumiem. Pastāv īpašas utilizēšanas prasības; informāciju par utilizēšanas prasībām lūdziet vietējām, valsts vai citām reglamentējošām iestādēm.

Norādījumi par tīrīšanu pacientiem
NextDent Ortho Rigid var tīrīt ar saudzīgiem un neabrazīviem zobu tīrīšanas līdzekļiem.

Piegādes vienības
NextDent Ortho Rigid ir pieejams vienā krāsā.
Zilā krāsā, 1 kg

Sacietēšanas laiks iekārtā NextDent LC-3DPrint Box

NextDent materiāls	Sacietēšanas laiks	Sacietēšanas temperatūra
Ortho Rigid	10 minūtes	Min. 60 °C (140 °F)

Lūdzu, ņemiet vērā, ka UV gaismas kamerai un 3D printerim ir jāveic kārtējā apkope atbilstoši ražotāja norādījumiem. Optimāla polimerizācija tiek nodrošināta ar 15 minūtes ilgu iepriekšējas uzsildīšanas periodu.

Gaismas jauda un viļņa garums	UV gaismas kameras temperatūras diapazons	UV gaismas kameras starojuma jauda
108 vati UV-A (315–400 nm) 108 vati UV-zila (400–550 nm)	60–80 °C (140–176 °F) pēc 15 minūšu lietošanas	5 milivati/cm^2

Naudojimo instrukcijos LT

Įžanga
Šios naudojimo instrukcijos skirtos odontologams, naudojantiems „NextDent Ortho Rigid" kaip dantų įtvarų medžiagą. „NextDent Ortho Rigid" skirta išskirtinai profesionaliems odontologiniams darbams. Šiose naudojimo instrukcijose taip pat pateikiama informacija apie saugą ir aplinkosaugos aspektus. Jei reikia daugiau informacijos, kreipkitės į pardavėją.

Paskirtis
„NextDent Ortho Rigid" yra 3D spausdinimo derva, skirta dantų įtvarams gaminti spausdinant 3D formatu. Norint apsaugoti dantų visumą ir burnos raumenų sistemą. Gaminys CE sertifikuotas kaip IIa klasės medicinos prietaisas.

Aprašas ir poveikis
„NextDent Ortho Rigid" turi būti naudojama kartu su lazeriniais arba DLP 3D spausdintuvais (pvz., „NextDent 5100", „FabPro 1000"), palaikančiais „NextDent" dervas. Kad būtų visapusiškai tiksliai išspausdintos dalys, spausdintuvas ir derva turi optimaliai derėti tarpusavyje. Jei spausdintuvas ir derva tarpusavyje dera neoptimaliai, tai gali turėti neigiamos įtakos atspausdintų dalių tikslumui ir fizinei kokybei. Lazeriniuose ir LDP 3D spausdintuvuose ir po vulkanizavimo naudojamose šviesdėžėse naudojamas šviesos šaltinis, kad „NextDent" derva būtų polimerizuota. Todėl naudojant 3D spausdintuvą ir (arba) šviesdėžę patariame dėvėti nuo UV apsaugančius akinius. Spalvų atspalvių skirtumai gali atsirasti dėl:
- gamybos partijomis;
- netinkamo pradinės pakuotės sukratymo ir sumaišymo prieš naudojant;
- netinkamo dervos išmaišymo prieš naudojant;
- nepakankamo apdorojimo po vulkanizavimo.

Kontraindikacijos
„NextDent Ortho Rigid" turi būti naudojama tik kaip 3D spausdinimo derva dantų įtvarams gaminti. Bet koks nukrypimas nuo šių naudojimo instrukcijų gali neigiamai paveikti „NextDent Ortho Rigid" cheminę ir fizinę kokybę. Kilus alerginei reakcijai, kreipkitės į gydytoją.

Pavojai ir atsargumo priemonės

Atsargiai
Pavojingos sudedamosios dalys
7,7,9(arba 7,9,9)-trimetil-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekan-1,16-diilo bismetakrilatas; fenilo bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfino oksidas

Pavojingumo frazė
H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.
H412 Kenksminga vandens organizmams, sukelia ilgalaikius pakitimus.

Atsargumo frazė
P280 Mūvėti apsaugines pirštines.
P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.
P363 Užterštus drabužius išskalbti prieš vėl juos apsivelkant,
P273 Saugoti, kad nepatektų į aplinką.
P501 Turinį/talpyklą išpili (išmesti) į licenzijuotai atliekų šalinimo įmonei.

Apdirbimas ir apdorojimas po vulkanizavimo
Pasirūpinkite, kad dirbtumėte kuo švariau, nes nešvarios talpyklos ar įranga gali sukelti deformacijas ir sugadinti spausdinamą objektą! Dirbant su „NextDent" dervomis, iki baigimo etapo rekomenduojama mūvėti nitrilines pirštines.

Prieš naudodami kruopščiai sumaišykite
Prieš naudodami maišykite gaminį bent 5 min. Patariame naudoti „NextDent LC-3DMixer". Nepakankamai sukračius gali pasitaikyti spausdinimo trikčių.

Užpildykite spausdintuvo talpyklą
Įsitikinkite, kad dervos temperatūra yra 18–28 °C / 64–82 °F, ir saugokite nuo (saulės) šviesos. Supilkite dervą į 3D spausdintuvo talpyklą. Jei gaminys laikomas uždaroje dervos dėklo saugyklėje, prieš kiekvieną paskesnį naudojimą būtinai išmaišykite dervą. Nemaišykite skirtingų to paties gaminio partijų.

Spausdintuvo nuostatas rasite 3D spausdintuvo naudojimo vadove
Vadovaukitės 3D spausdintuvo naudojimo instrukcijomis. Pvz., „NextDent 5100" naudotojo vadovu, „FabPro 1000" naudotojo vadovu.

Išimkite atspausdintas dalis iš platformos
Kai 3D spausdintuvas užbaigs programą, kūrimo platformą išimkite iš įrenginio. Padėkite platformą ant popieriaus ar audeklo. Dabar, naudojant tinkamą įrankį, atspausdintas dalis galima išimti iš platformos.

Atspausdintų dalių valymas – 1 veiksmas
Atspausdintas dalis tris minutes valykite etanolyje (> 90 %) naudodami ultragarsinę vonelę arba panašią plovimo sistemą, kad pašalintumėte dervos perteklių.

Atspausdintų dalių valymas – 2 veiksmas
Valykite dar dvi minutes gryname etanolyje (> 90 %). Bendras valymo etanolyje laikas negali būti ilgesnis nei 5 minutės, nes kitaip gali atsirasti atspausdintų dalių defektų.

Apdorojimas po vulkanizavimo
Nuvalę ir nusausinę atspausdintas dalis palikite jas 10 min., kad ant jų visiškai neliktų etanolio likučių. Tada įdėkite atspausdintas dalis į vulkanizavimo UV spinduliais dėžę, kad įvyktų galutinė polimerizacija. Apdorojimas po vulkanizavimo – tai poveikis UV spinduliais, norint užtikrinti optimalų atspausdintų „NextDent" dalių polimerinį virsmą. Šio proceso metu maksimaliai sumažinama monomerų likučių ir atspausdintos dalys įgauna reikiamas mechanines savybes. Primygtinai rekomenduojame naudoti „NextDent LC-3DPrint Box". Norėdami išgauti spalvą / gauti stabilios spalvos vulkanizuotas dalis, skirkite nurodytą vulkanizavimo laiką, toliau pateiktą lentelėje.

Apdaila
Nuimkite atramines struktūras ir, jei reikia, apdailinkite. Apdailinkite vulkanizuotas dalis naudodami įprastus odontologinius metodus ir instrumentus. „NextDent 3D" atspausdintas vulkanizuotas dalis reikia valyti necheminiais produktais.

Laikymo sąlygos, galiojimo laikas ir transportavimas
Dervas laikykite originalioje pakuotėje arba uždaroje dervos dėklo saugyklėje, pageidautina kambario temperatūroje sausoje ir tamsioje vietoje. Panaudoję kiekvieną kartą uždarykite pakuotę. Produkto galiojimo laikas nurodytas produkto etiketėje. Pasibaigus galiojimo laikui, produkto naudojimui garantija nebeteikiama. Saugokite nuo UV spindulių. Šiam produktui taikomos įprastos transportavimo sąlygos. Nėra su pavojingomis medžiagomis susijusių transportavimo apribojimų.

Atliekų išmetimas
Polimerizuotos formos „NextDent" dervos aplinkai nepavojingos. Skystos būsenos „NextDent" dervos turi būti laikomos cheminėmis atliekomis. Taikomi specialieji išmetimo reikalavimai, apie kuriuos teiraukitės vietinėse, šalies ar kitose reguliuojamosiose institucijose.

Valymo instrukcijos pacientams
„NextDent Ortho Rigid" galima valyti neagresyviais ir neabrazyviniais dantų valymo produktais.

Pristatymo vienetai
„NextDent Ortho Rigid" pateikiama vienos spalvos.
Mėlyna, 1 kg.

Konkretus vulkanizavimo laikas naudojant „NextDent LC-3DPrint Box"

„NextDent" medžiaga	Vulkanizavimo laikas	Vulkanizavimo temperatūra
Ortho Rigid	10 min.	Min. 60 °C / 140 °F

Atkreipkite dėmesį, kad UV spindulių dėžei ir 3D spausdintuvui reikalinga įprasta techninė priežiūra pagal gamintojo instrukcijas. Optimali polimerizacija pasiekiama skiriant 15 min. išankstinio pašildymo laikotarpį.

Šviesos išsvestis ir bangos ilgis	UV šviesdėžės temperatūrų intervalas	UV šviesdėžės apšvitos išvestis
108 W UV-A (315–400 nm) 108 W UV mėlyna (400–550 nm)	60–80 °C / 140–176 °F, panaudojus 15 min.	5 mW/cm^2

Kasutusjuhend EE

Sissejuhatus
Järgmine kasutusjuhend on ette nähtud hambaarstidele, kes kasutavad toodet NextDent Ortho Rigid splintide materjalina. Toode NextDent Ortho Rigid on ette nähtud ainult professionaalseks hambaraviks. Kasutusjuhend sisaldab teavet ka ohutuse ja keskkonnategurite kohta. Täiendava teabe saamiseks pöörduge edasimüüja poole.

Kasutusotstarve
Toodet NextDent Ortho Rigid on 3D-printditav vaik, mis on ette nähtud 3D-prinditud splintide valmistamiseks. Hambumuse ja suu lihaskonna kaitseks. Toode on CE-märgisega IIa klassi meditsiiniseade.

Kirjeldus ja toimed
Toodet NextDent Ortho Rigid tuleb kasutada koos laser- või DLP-põhiste 3D-printeritega (nt NextDent 5100, FabPro 1000), mis toetavad NextDenti vaike. Täielike ja täpsete prinditud osade saamiseks peavad printer ja vaik olema teineteise suhtes optimeeritud. Kui printer ja vaik pole teineteise suhtes optimeeritud, võivad sellel olla kõrvalmõjud prinditud osade täpsusele ja füüsilistele omadustele. Laser- ja DLP-põhised 3D-printerid ning järelkõvastumise valguskastid kasutavad NextDenti vaigu polümeriseerimiseks valgusallikat. Seetõttu soovitame 3D-printeri ja/või valguskastiga töötamisel kanda UV-kaitsega kaitseprille. Värvinüansside erinevaste põhjused võivad olla järgmised.
- Partiidena tootmine;
- originaalpakendi ebapiisav raputamine ja segamine enne kasutust;
- ebapiisav segamine vaigualusel enne kasutust;
- ebapiisav järelkõvastumine.

Vastunäidustused
Toodet NextDent Ortho Rigid võib kasutada ainult 3D-printditava vaiguna splintide valmistamisel. Mistahes kõrvalekaldumine sellest kasutusjuhendist võib kahjustada toote NextDent Ortho Rigid keemilisi ja füüsikalisi omadusi. Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.

Ohud ja ettevaatusabinõud

Hoiatus
Ohtlikud koostisained
7,7,9(või 7,9,9)-trimetüül-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diasaheksadekaan-1,16-diüülbismetakrülaat; fenüülbis(2,4,6-trimetüülbensoüül)-fosfiinoksiid

Ohulaused
H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.
H412 Ohtlik veeorganismidele, pikaajaline toime.

Hoiatuslaused
P280 Kanda kaitsekindaid.
P333+P313 Nahaärrituse või _obe korral: pöörduda arsti poole.
P363 Saastunud rõivad enne järgmist kasutamist pesta.
P273 Vältida sattumist keskkonda.
P501 Sisu / mahuti kõrvaldada heakskiidetud jäätmekäitlusettevõttesse.

Töötlemine ja järelkõvastumine
Veenduge, et teie tööala on võimalikult puhas. Mustad mahutid või seadmed võivad põhjustada deformatsioone ja seetõttu prinditud objektide vigu. NextDenti vaikude käitsemisel on soovitatav kasutada nitriilkindaid kuni viimistlemistoiminguni.

Enne kasutamist segage põhjalikult
Segage toodet enne esmakordset kasutamist Enne kasutamist segage toodet vähemalt 5 minutit. Soovitame kasutada seadet NextDent LC-3DMixer. Ebapiisava segamise tulemuseks võivad olla printimisvead.

Printerimahuti täitmine
Veenduge, et vaigu temperatuur on vahemikus 18…28 °C / 64…82 °F ning vältige kokkupuudet (päikese) valgusega. Valage vaik 3D-printeri mahutisse. Kui toodet hoitakse suletud vaigualusehoidlas, segage seda kindlasti enne iga järgmist kasutust. Ärge segage sama toote erinevaid partiisid.

Printeriseadeid vaadake 3D-printeri juhendist
Järgige 3D-printeri juhiseid. Nt Toote NextDent 5100 kasutusjuhend, toote FabPro 1000 kasutusjuhend.

Prinditud osade eemaldamine platvormilt
Kui 3D-printeri programm on lõpule viidud, eemaldage platvorm seadmest. Asetage platvorm paberile või riidele. Nüüd saab prinditud osad vastava tööriistaga platvormilt eemaldada.

Prinditud osade puhastamine – 1. toiming
Vaigujääkide eemaldamiseks puhastage prinditud osi kolm minutit etanoolis (>90%). Kasutage selleks ultrahelivanni või võrreldavat pesusüsteemi.

Prinditud osade puhastamine – 2. toiming
Puhastage veel 2 minutit puhtas etanoolis (>90%). Kogu puhastusaeg etanoolis ei tohiks kesta kauem kui 5 minutit, kuna see võib kaasa tuua prinditud osade kahjustumise.

Järelkõvastumine
Pärast puhastamist ja kuivatamist laske prinditud osadel seista vähemalt 10 minutit, et olla kindel, et prinditud osadel pole etanoolijääke. Seejärel asetage prinditud osad UV-valgus kõvastumiskasti lõplikuks polümerisatsiooniks. Järelkõvastumine on UV-valgusega töötlemine, mis tagab, et NextDenti prinditud osad saavad optimaalse polümeerikonversiooni. Selle kaudu vähendatakse jääkmonomeerid miinimumini ning saavutatakse nõutavad mehaanilised omadused. Soovitame tungivalt kasutada seadet NextDent LC-3DPrint Box. Kasutage allolevas tabelis toodud kõvastumisaegu kõvastunud osade värvi/värvi stabiilsuse saavutamiseks.

Viimistlemine
Eemaldage kõik tugistruktuurid ja vajadusel viimistlege kõvastunud osad. Viimistlege kõvastunud osi tavaliste hamabaravimeetodite ja instrumentidega. NextDent 3D-prinditud kõvastunud osi tuleb puhastada kemikaalivabade toodetega.

Hoiustamistingimused, aegumiskuupäev ja transportimine
Hoiustage vaiku originaalpakendis või suletud vaigualusehoidlas, eelistatavalt toatemperatuuril kuivas ja pimedas kohas. Sulgege pakend pärast iga kasutamist. Toote aegumiskuupäev on märgitud tootesildil. Aegumiskuupäeva ületamisel pole toote toime ravimisel enam tagatud. Mitte hoida UV-valguse käes. Sellele tootele kehtivad tavalised transportimistingimused. Ohtlike ainetega seotud transportimispiiranguid pole.

Jäätmekäitlus
Toote NextDent vaigud pole polümeeriseeritud vormis keskkonnale kahjulikud. Toote NextDent vaike tuleb vedelas olekus käidelda keemiliste jäätmetena. Kehtivad spetsiaalsed jäätmekäitlusnõuded. Teavet jäätmekäitlusnõuete kohta saate kohalikest, föderaalsetest ja muudest reguleerivatest ametitest.

Puhastamisjuhised patsientidele
Toodet NextDent Ortho Rigid saab puhastada mitteagressiivsete ja mitteabrasiivsete hambapuhastustoodetega.

Komplektid
NextDent Ortho Rigid on saadaval ühes värvitoonis.
Sinine 1 kg

Seadme NextDent LC-3DPrint Box konkreetne kõvastusaeg

NextDenti materjal	Kõvastusaeg	Kõvastumistemperatuur
Ortho Rigid	10 minutit	min. 60°C / 140 °F

Võtke arvesse, et UV-valguskasti ja 3D-printerit tuleb regulaarselt hooldada vastavalt tootja juhistele. Optimaalne polümerisatsioon saavutatakse 15-minutilise eelsoojendusega.

Valgustustugevus ja lainepikkus	UV-valguskasti temperatuurivahemik	UV-valguskasti kiiritusvõimsus
108 vatti UV-A (315–400 nm) 108 vatti UV-Blue (400–550 nm)	60–80 °C / 140–176°F pärast 15-minutilist kasutust	5 megavatti/cm^2

Инструкция по применению RU

Введение
Следующие инструкции предназначены для стоматологов, которые используют материал NextDent Ortho Rigid для изготовления зубных шин. Материал NextDent Ortho Rigid предназначен исключительно для использования профессионалами в области стоматологии. Эта инструкция по применению также содержит информацию о безопасности и влиянии на окружающую среду. Для получения дополнительной информации обратитесь к торговому посреднику.

Назначение
NextDent Ortho Rigid — это фотополимеризующийся материал для 3D-печати, предназначенный для изготовления зубных шин. Эти изделия используются для защиты зубных рядов и мышц рта. Материал получил сертификат CE как медицинское изделие класса IIa.

Описание и действие
Материал NextDent Ortho Rigid необходимо использовать в комбинации с лазерным 3D-принтером или 3D-принтером для печати цифровым проектором (например, NextDent 5100, FabPro 1000), который поддерживает использование фотополимерных материалов NextDent. Принтер и фотополимерный материал должны быть оптимизированы для совместного использования для обеспечения полной и точной печати деталей. Если принтер и фотополимерный материал не оптимизированы для совместного использования, это может оказать негативное влияние на точность и физические характеристики напечатанных деталей. Лазерные 3D-принтеры, 3D-принтеры для печати цифровым проектором и камеры для дополнительного отверждения используют источники света для полимеризации фотополимерного материала NextDent. Поэтому мы советуем надевать очки для защиты от УФ-излучения при работе с 3D-принтером и/или камерой для УФ-отверждения. Разница в оттенках может возникать по следующим причинам:
- из-за разных серий фотополимерного материала;
- из-за недостаточного взбалтывания и перемешивания материала в оригинальной упаковке перед использованием;
- из-за недостаточного перемешивания содержимого кюветы с фотополимерным материалом перед использованием;
- из-за недостаточного дополнительного отверждения.

Противопоказания
Материал NextDent Ortho Rigid можно использовать только в качестве фотополимерного материала для 3D-печати зубных шин. Любое отклонение от данной инструкции по применению может негативно отразиться на химических и физических свойствах материала NextDent Ortho Rigid. При появлении аллергической реакции обратитесь к врачу.

Опасность и меры предосторожности

Предупреждение
Опасные ингредиенты
7,7,9(или 7,9,9)-триметил-4,13-диоксо-3,14-диокса-5,12-диазагексадекан-1,16-диил бисметакрилат; фенилбис(2,4,6-триметилбензоил)-фосфиноксид

Краткие характеристики опасности
H317 Может вызывать аллергическую кожную реакцию.
H412 Вредно для водных организмов с долгосрочными последствиями.

Меры предосторожности
P280 Пользоваться защитными перчатками.
P333 и P313 При раздражении кожи или появлении сыпи: обратиться к врачу.
P363 Постирать загрязненную одежду перед последующим использованием.
P273 Не допускать попадания в окружающую среду.
P501 Утилизировать содержимое/контейнер на одобренном заводе по переработке мусора.

Обработка и дополнительное отверждение
Содержите рабочее пространство настолько чистым, насколько это возможно, поскольку грязные кюветы или оборудование могут вызывать деформацию и, как следствие, неисправность напечатанных предметов! До окончания работы с фотополимерными материалами NextDent рекомендуется использовать нитриловые перчатки.

Тщательно перемешайте перед использованием
Перемешивайте материал в течение по меньшей мере 5 минут перед использованием. Рекомендуется использовать мешалку NextDent LC-3DMixer. Недостаточное взбалтывание может привести к проблемам при печати.

Заполните кювету принтера
Убедитесь, что температура фотополимерного материала находится в диапазоне 18–28 °C (64–82 °F), и не допускайте воздействия (солнечного) света. Налейте фотополимерный материал в кювету для 3D-принтера. Если материал хранится в закрытой кювете для фотополимерного материала, обязательно перемешивайте материал перед каждым последующим использованием. Не смешивайте материал из разных серий.

Настройки принтера см. в руководстве пользователя 3D-принтера
Придерживайтесь инструкции по эксплуатации 3D-принтера. Например, см. руководство пользователя принтера NextDent 5100, FabPro 1000.

Снимите напечатанные детали с платформы
Когда 3D-принтер закончит свою программу, извлеките из устройства печатную платформу. Установите платформу на бумажную или тканевую салфетку. Теперь напечатанные детали можно снять с платформы при помощи подходящего инструмента.

Очистка напечатанных деталей, этап 1
Очистите напечатанные части в течение трех минут в этаноле (> 90 %), чтобы удалить лишний полимер при помощи ультразвуковой ванны или сравнимой моечной установки.

Очистка напечатанных деталей, этап 2
Погрузите в чистый этанол (> 90 %) еще на две минуты. Общее время очистки в этаноле не должно превышать 5 минут, поскольку это может привести к появлению дефектов в напечатанных деталях.

Дополнительное отверждение
После очистки и сушки оставьте напечатанные детали по меньшей мере на 10 минут, чтобы убедиться, что на напечатанных деталях нет остатков этанола. Потом поместите напечатанные детали в камеру для УФ-отверждения для окончательной полимеризации. Дополнительное отверждение предусматривает обработку УФ-излучением, которая обеспечивает оптимальное преобразование полимера в деталях, напечатанных из материала NextDent. Благодаря этому количество остаточного мономера сводится к минимуму, а механические свойства достигают требуемых значений. Эта процедура является необходимым этапом получения биосовместимого готового изделия. Настоятельно рекомендуется использовать камеру для УФ-отверждения NextDent LC-3DPrint Box. Чтобы получить отвержденные детали необходимого/стойкого цвета, используйте время отверждения, приведенное в таблице ниже.

Финишная обработка
Снимите все поддерживающие конструкции, при необходимости проведите финишную обработку отвержденных деталей. Проведите финишную обработку при помощи стандартных методов и инструментов, используемых в зуботехнических лабораториях. Отвержденные детали, напечатанные из материала NextDent 3D, следует очищать безреагентными средствами.

Условия хранения, срок годности и транспортировка
Храните фотополимерный материал в оригинальной упаковке или закрытой кювете предпочтительно при комнатной температуре в сухом темном месте. Закрывайте упаковку после каждого использования. Срок годности материала указан на этикетке. В случае истечения срока годности производитель не гарантирует сохранение рабочих характеристик материала. Не подвергайте воздействию УФ-излучения. Этот материал может транспортироваться в стандартных условиях. Содержание опасных веществ не накладывает ограничений на транспортировку.

Утилизация отходов
Фотополимерные материалы NextDent в полимеризованном виде не опасны для окружающей среды. Фотополимерные материалы NextDent в жидком состоянии необходимо утилизировать как химические отходы. К ним применимы особые требования по утилизации. Уточните требования к утилизации в местных, федеральных или других регуляторных органах.

Инструкции по очистке для пациентов
Изделие из материала NextDent Ortho Rigid можно чистить неагрессивными и неабразивными стоматологическими чистящими средствами.

Единицы поставки
Материал NextDent Ortho Rigid доступен в одном цвете.
Синий, 1 кг

Время отверждения каждого материала в камере NextDent LC-3DPrint Box

Материал NextDent	Время отверждения	Температура отверждения
Ortho Rigid	10 минут	мин. 60 °C (140 °F)

Обратите внимание, что плановое техническое обслуживание камеры для УФ-отверждения и 3D-принтера необходимо проводить согласно инструкциям производителя. Оптимальная полимеризация достигается при предварительном прогревании в течение 15 минут.

Световой поток и длина волны	Диапазон температуры в камере для УФ-отверждения	Плотность излучения в камере для УФ-отверждения
108 ватт УФ-А (315–400 нм) 108 ватт УФ и синяя область спектра (400–550 нм)	60–80 °C (140–176 °F) после 15 минут использования	5 мВт/см^2

Kullanım talimatları TU

Giriş
Aşağıdaki kullanım talimatları dental sabitleyiciler için malzeme olarak NextDent Ortho Rigid kullanan diş profesyonelleri içindir. NextDent Ortho Rigid sadece profesyonel dental işlerde kullanılmalıdır. Bu kullanım talimatı güvenlilik ve çevre boyutuyla ilgili bilgiler de vermektedir. Daha fazla bilgi için bayi ile iletişime geçiniz.

Kullanım amacı
NextDent Ortho Rigid, 3D baskılı dental sabitleyicilerin üretimi için 3D baskı reçinesidir. Diş yapısını ve ağız kas sistemini korumak için kullanılır. Bu ürün, sınıf IIa tıbbi cihaz olarak CE sertifikasına sahiptir.

Tanım ve Etkiler
NextDent Ortho Rigid, NextDent reçineleri destekleyen lazer veya DLP bazlı 3D yazıcılarla (örneğin, NextDent 5100, FabPro 1000) birlikte kullanılmalıdır. Tam ve hatasız şekilde basılmış parçalar elde etmek için yazıcı ve reçine birbiriyle optimize olmalıdır. Yazıcı ve reçinenin optimize olmaması, basılan parçaların doğruluğu ve fiziksel özelliği üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Lazer ve DLP bazlı 3D yazıcılar ve post-kürleme ışık cihazları, NextDent reçineyi polimerleştirmek için bir ışık kaynağı kullanmaktadır. Bu nedenle, 3D yazıcı ve/veya ışık cihazı ile çalışırlıken UV korumalı gözlük kullanılması önerilmektedir. Küçük renk farkları aşağıdaki sebeplerle meydana gelebilir:
- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeterli derecede çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanımdan önce reçine kaşığına yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar
NextDent Ortho Rigid, dental sabitleyicilerin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent O rtho Rigid'in kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjik bir reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuzla iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Uyarı
Tehlikeli içerikler
7,7,9(veya 7,9,9)-trimetil-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekan-1,16-diyl bismetakrilat; fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoyl)-fosfin oksit

Tehlike ifadeleri
H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açabilir.
H412 Su yaşamı üzerinde uzun süre kalıcı zararlı etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler
P280 Koruyucu eldiven kullanın.
P333+P313 Ciltte tahriş veya kızarıklık oluşması halinde: Tıbbi yardım alın.
P363 Kirlenmiş giysileri tekrar kullanmadan önce yıkayın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriği/kabı onaylanmış bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

İşleme ve Post Kürleme
Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler veya ekipmanlar deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin başarısız olmasına neden olabilir! NextDent reçineleriyle işlem yaparken Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanılması önerilir.

Kullanmadan önce iyice karıştırın
Ürünü kullanmadan önce en az 5 dakika boyunca karıştırın. NextDent LC-3DMixer kullanılması önerilmektedir. Yetersiz karıştırma yapıldığında baskıda hatalar meydana gelebilir.

Yazıcı haznesini doldurun
Reçine sıcaklığının 18 ile 28°C / 64 ile 82°F arasında olduğundan emin olun ve reçineyi (güneşe) ışığa maruz bırakmayın. Reçineyi 3D yazıcının haznesine dökün. Ürün kapalı bir reçine kaşık deposunda tutuluyorsa sonraki her kullanımdan önce reçineyi karıştırın. Aynı ürünün farklı partilerde olanlarını birbiriyle karıştırmayın.

Yazıcı ayarları için 3D yazıcının kullanım kılavuzuna başvurun
3D yazıcının kullanım talimatlarına uyun. Bu talimatlar aşağıda verilmiştir: NextDent 5100 kullanım kılavuzu.

Basılan parçaları platformdan alın
3D yazıcının programı sona erdiğinde baskı platformunu makineden alın. Platformu bir kağıt veya kumaş üzerine yerleştirin. Bu durumda, basılan parçalar uygun bir alet kullanılarak platformdan çıkarılabilir.

Basılan parçaların temizlenmesi - 1. Adım
Ultrasonik banyo veya benzer bir yıkama sistemi kullanarak fazladan reçineyi gidermek için basılan parçaları üç dakika boyunca etanol (>%90) içerisinde yıkayın.

Basılan parçaların temizlenmesi - 2. Adım
Temiz etanol (>%90) içerisinde iki dakika daha yıkayın. Etanol içerisinde toplam yıkama süresi 5 dakikadan uzun olmamalıdır. Aksi halde basılan parçalarda kusurlar meydana gelebilir.

Post Kürleme
Temizleme ve kurutma işlemi bittikten sonra basılan parçalarda etanol kalıntısı kalmaması için en az 10 dakika boyunca parçaları dinlendirin. Ardından son polimerleştirme için, basılan parçaları UV ışınlı kürleme cihazına yerleştirin. Post kürleme, NextDent basılı parçaların optimal polimer dönüşümünü sağlamak için gerçekleştirilen bir UV ışını uygulama işlemidir. Bu şekilde, kalan monomer en aza indirilir ve istenen mekanik özellikler elde edilir. Bu prosedür biyouyumlu bir son ürün elde etmek için gerekli bir adımdır. Kesinlikle NextDent LC-3DPrint Box kullanılması önerilmektedir. Renkli/kararlı renkte kürlenmiş parçalar elde etmek için aşağıdaki tabloda verilen belirlenmiş kürleme sürelerine uyun.

Bitirme
Tüm destek yapılarını kaldırın ve gerekliyse kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. Geleneksel dental yöntemler ve aletler kullanarak kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. NextDent 3D baskılı kürlenmiş parçalar kimyasal olmayan ürünlerle temizlenmelidir.

Depolama koşulları, son kullanım tarihi ve nakliye
Reçineyi orijinal ambalajında veya kapalı bir reçine kaşık deposunda, tercihen kuru ve karanlık bir alanda, oda sıcaklığında saklayın. Her kullanımdan sonra ambalajı kapatın. Ürünün son kullanım tarihi etiketinde verilmiştir. Son kullanım tarihi geçtikten sonra, ürün işleme tabi tutma açısından garanti kapsamına girmez. UV ışınına maruz bırakmayın. Bu ürün için standart nakliye koşulları geçerlidir. Tehlikeli maddelerle ilgili nakliye kısıtlamaları söz konusu değildir.

Atıkların bertarafı
Polimerleşmiş formdaki NextDent reçineleri çevreye zararlı değildir. Sıvı haldeki NextDent reçineleri kimyasal atık olarak işlem görmelidir. Özel bertaraf gereksinimleri söz konusu olabilir, bertaraf gereksinimlerini yerel, ulusal veya diğer düzenleme kurumlarından kontrol ediniz.

Hastalar için temizleme talimatları
NextDent Ortho Rigid, zararsız ve aşındırıcı olmayan dental temizleme ürünleriyle temizlenebilir.

Dağıtım üniteleri
NextDent Ortho Rigid tek renkte mevcuttur.
Mavi 1 kg

NextDent LC-3DPrint Box için belirlenen kürleme süresi

NextDent malzemesi	Kürleme süresi	Kürleme sıcaklığı
Ortho Rigid	10 dakika	min. 60°C / 140°F

Lütfen UV ışık cihazının ve 3D yazıcının üretici talimatlarına göre düzenli bakım gerektirdiğini unutmayın. Önceden 15 dakika ısıtma yapılarak optimal polimerleşme sağlanabilir.

Işık kapasitesi ve dalga boyu	UV ışık cihazı sıcaklık aralığı	UV ışık cihazı radyasyon kapasitesi
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Mavi (400-550 nm)	15 dakika kullanımdan sonra 60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm^2

інструкції для використовують UA

Вступ
Зазначені далі інструкції призначені для стоматологів, які використовують матеріал NextDent Ortho Rigid для виготовлення зубних шин. Матеріал NextDent Ortho Rigid призначений виключно для використання професіоналами в галузі стоматології. Ця інструкція з використання також містить інформацію щодо безпеки та впливу на навколишнє середовище. Для отримання додаткової інформації звертайтеся до торгового посередника.

Призначення
Матеріал NextDent Ortho Rigid — це фотополімерна смола для 3D-принтера, призначена для виготовлення зубних шин. Вироби з цього матеріалу використовуються для захисту зубних рядів і м'язів рота. Цей матеріал отримав сертифікат CE як медичний пристрій класу IIa.

Опис і дія
Матеріал NextDent Ortho Rigid необхідно використовувати в комбінації з лазерним 3D-принтером або 3D-принтером для друку цифровим проектором (наприклад, NextDent 5100, FabPro 1000), що підтримує використання фотополімерних матеріалів NextDent. Принтер і фотополімерна смола мають бути оптимізовані для сумісного використання для забезпечення повного і точного друку деталей. Якщо принтер і фотополімерний матеріал не оптимізовані для сумісного використання, це може спричинити негативний вплив на точність і фізичні характеристики надрукованих деталей. Лазерні 3D-принтери, 3D-принтери для друку цифровим проектором і камери для додаткового затвердіння використовують джерела світла для полімеризації фотополімерної смоли NextDent. Тому ми радимо одягати окуляри для захисту від УФ-випромінювання під час роботи з 3D-принтером і/або камерою для УФ-затвердіння. Різниця у відтінках може виникати через такі причини:
- через різницю між серіями матеріалу;
- 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 Ortho Rigid можна використовувати лише в якості фотополімерного матеріалу для 3D-друку зубних шин. Будь-яке відхилення від цієї інструкції з використання може негативно вплинути на хімічні та фізичні властивості матеріалу NextDent Ortho Rigid. У разі появи алергічної реакції зверніться до лікаря.

Загрози та запобіжні заходи

Попередження
Небезпечні інгредієнти
7,7,9(або 7,9,9)-триметил-4,13-діоксо-3,14-діокса-5,12-діазагексадекан-1,16-діїл бісметакрилат; фенілбіс(2,4,6-триметилбензоїл)-фосфіноксид

Короткі характеристики небезпеки
H317 Може спричиняти алергічну реакцію шкіри.
H412 Шкідливо для водних організмів із довготривалими наслідками.

Застережні заходи
P280 Надягати захисні рукавички.
P333+P313 У разі подразнення або висипів на шкірі: звернутися по медичну допомогу.
P363 Випрати забруднений одяг перед наступним використанням.
P273 Не допускати потрапляння в навколишнє середовище.
P501 Передати вміст/контейнер на утилізацію до схваленого заводу з переробки відходів.

Обробка та додаткове затвердіння
Підтримуйте робоче місце настільки чистим, наскільки це можливо, оскільки брудні кювети або обладнання можуть викликати деформацію та, як наслідок, несправність надрукованих деталей! До закінчення роботи з фотополімерними смолами NextDent рекомендується використовувати нітрилові рукавички.

Ретельно перемішайте перед використанням
Перед використанням перемішуйте матеріал щонайменше 5 хвилин. Рекомендується використовувати мішалку NextDent LC-3DMixer. Недостатнє збовтування може призвести до проблем під час друку.

Заповніть кювету принтера
Переконайтесь, що температура фотополімерної смоли знаходиться в діапазоні 18–28 °C (64–82 °F), та уникайте впливу (сонячного) світла. Налийте фотополімерну смолу в кювету 3D-принтера. Якщо матеріал зберігається в закритій кюветі для фотополімерної смоли, обов'язково перемішуйте смолу перед кожним наступним використанням. Не змішуйте різні серії одного матеріалу.

Налаштування принтера див. у посібнику користувача 3D-принтера
Дотримуйтесь інструкцій з використання 3D-принтера. Наприклад, див. посібник користувача принтера NextDent 5100 або принтера FabPro 1000.

Зніміть надруковані деталі з платформи
Коли 3D-принтер завершить свою програму, зніміть з приладу платформу для друкування. Покладіть платформу на серветку з паперу або тканини. Тепер надруковані деталі можна зняти з платформи за допомогою відповідного інструмента.

Очищення надрукованих деталей, етап 1
Очистіть надруковані деталі протягом трьох хвилин в етанолі (> 90 %), щоб видалити надлишки фотополімерної смоли, за допомогою ультразвукової ванни або порівняного мийочого пристрою.

Очищення надрукованих деталей, етап 2
Занурте деталь ще на дві хвилини в чистий етанол (> 90 %). Загальна тривалість очищення в етанолі не має перевищувати 5 хвилин, оскільки це може спричинити появу дефектів у надрукованих деталях.

Додаткове затвердження
Після очищення та сушки залиште надруковані деталі щонайменше на 10 хвилин, щоб переконатись, що надруковані деталі більше не містять залишків етанолу. Потім покладіть надруковані деталі в камеру для УФ-затвердіння для остаточної полімеризації. Додаткове затвердіння передбачає обробку УФ-випромінюванням з метою забезпечення оптимального перетворення полімеру в деталях, надрукованих з матеріалу NextDent. Завдяки цьому вміст залишкового мономеру вдається знизити до мінімуму та отримати бажані механічні властивості. Ця процедура є необхідним етапом для отримання біосумісного кінцевого виробу. Ми настійно радимо використовувати камеру для УФ-затвердіння NextDent LC-3DPrint Box. Щоб отримати затверділі деталі необхідного/стійкого кольору, використовуйте час затвердіння, що наведений в таблиці нижче.

Фінішна обробка
Видаліть усі опорні конструкції, за необхідності виконайте фінішну обробку затверділих деталей. Проведіть фінішну обробку за допомогою стандартних методів, що використовуються в зуботехнічних лабораторіях. Затверділі деталі, надруковані з матеріалу NextDent 3D, слід очищати безреагентними засобами.

Умови зберігання, термін придатності та транспортування
Зберігайте фотополімерну смолу в оригінальній упаковці або закритій кюветі бажано при кімнатній температурі в темному сухому місці. Закривайте упаковку після кожного використання. Термін придатності вказаний на етикетці матеріалу. Після закінчення терміну придатності виробник не несе відповідальності за робочі характеристики матеріалу. Не піддавайте впливу УФ-випромінювання. Цей матеріал може транспортуватися в стандартних умовах. Присутність небезпечних речовин не накладає обмежень на транспортування.

Утилізація відходів
Фотополімерні смоли NextDent у полімеризованому стані нешкідливі для навколишнього середовища. З фотополімерними смолами NextDent у рідкому стані слід поводитися як з хімічними відходами. До них застосовні особливі вимоги до утилізації; дізнайтеся про вимоги до утилізації в місцевих, федеральних або інших регуляторних органах.

Інструкції з очищення для пацієнта
Вироби з матеріалу NextDent Ortho Rigid чистити неагресивними і неабразивними стоматологічними засобами для чищення.

Одиниці поставки
Матеріал NextDent Ortho Rigid доступний в одному кольорі.
Синій, 1 кг

Час затвердіння для кожного матеріалу в камері NextDent LC-3DPrint Box

Матеріал NextDent	Час затвердіння	Температура затвердіння
Ortho Rigid	10 хвилин	мін. 60 °C (140 °F)

Зверніть увагу, що камера для УФ-затвердіння та 3D-принтер потребують планового технічного обслуговування згідно з інструкціями виробника. Оптимальна полімеризація відбувається після попереднього прогрівання протягом 15 хвилин.

Світловий потік і довжина хвилі	Діапазон температури у камері для УФ-затвердіння	Густина потоку випромінювання в камері для УФ-затвердіння
108 ват УФ-А (315–400 нм) 108 ват УФ і синя область спектра (400–550 нм)	60–80 °C (140–176 °F) після 15 хвилин використання	5 мВт/см^2

Οδηγίες χρήσης EL

Εισαγωγή
Οι ακόλουθες οδηγίες χρήσης προορίζονται για επαγγελματίες στον χώρο της οδοντιατρικής που χρησιμοποιούν το NextDent Ortho Rigid ως υλικό για νάρθηκες. Το NextDent Model Ortho Rigid προορίζεται αποκλειστικά για επαγγελματική οδοντιατρική εργασία. Οι οδηγίες χρήσης αυτές παρέχουν επίσης πληροφορίες για την ασφάλεια και περιβαλλοντικά ζητήματα. Σε περίπτωση που χρειάζονται περισσότερες πληροφορίες επικοινωνήστε με τον μεταπωλητή.

Προβλεπόμενη χρήση
Το NextDent Ortho Rigid είναι μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή ναρθήκων τρισδιάστατης εκτύπωσης. Για την προστασία της οδοντοστοιχίας και του στοματικού μυικού συστήματος. Το προϊόν φέρει πιστοποίηση CE ως ιατροτεχνολογικό προϊόν κατηγορίας IIa.

Περιγραφή & Αποτελέσματα
Το NextDent Ortho Rigid πρέπει να χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με εκτυπωτές 3D τεχνολογίας laser ή DLP (π.χ. NextDent 5100, FabPro 1000) που υποστηρίζουν τις ρητίνες NextDent. Ο εκτυπωτής και η ρητίνη πρέπει να είναι μεταξύ τους βελτιστοποιημένα ώστε να επιτυγχάνονται πλήρη και ακριβή εκτυπωμένα εξαρτήματα. Εάν ο εκτυπωτής και η ρητίνη δεν έχουν βελτιστοποιηθεί μεταξύ τους, αυτό μπορεί να επιφέρει ανεπιθύμητα αποτελέσματα στην ακρίβεια και τη φυσική ποιότητα των εκτυπωμένων εξαρτημάτων. Οι εκτυπωτές τεχνολογίας laser και DLP και οι θάλαμοι φωτός post-curing χρησιμοποιούν κάποια πηγή φωτός για τον πολυμερισμό της ρητίνης NextDent. Συνεπώς, συνιστάται η χρήση UV-προστατευτικών γυαλιών κατά τη λειτουργία εκτυπωτή 3D ή/και θαλάμου φωτός. Διαφορές στον χρωματισμό μπορεί να εμφανιστούν λόγω:
- παραγωγής σε παρτίδες
- ανεπαρκούς ανάδευσης και ανάμιξης της αρχικής συσκευασίας πριν τη χρήση
- ανεπαρκούς ανάδευσης στο δισκάριο της ρητίνης πριν τη χρήση
- ανεπαρκούς post-curing

Αντενδείξεις
Το NextDent Ortho Rigid δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για κανέναν άλλον σκοπό παρά ως ρητίνη 3D print για την κατασκευή ναρθήκων. Οποιαδήποτε παρέκκλιση από αυτές τις οδηγίες χρήσης μπορεί να επιφέρει ανεπιθύμητα αποτελέσματα στη χημική και φυσική ποιότητα του NextDent Ortho Rigid. Σε περίπτωση αλλεργικής αντίδρασης, απευθυνθείτε σε ιατρό.

Κίνδυνοι & Προφυλάξεις

Προειδοποίηση
Επικίνδυνα συστατικά
7,7,9(ή 7,9,9)-trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecane-1,16-diyl bismethacrylate; phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide

Δήλωση επικινδυνότητας
H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.
H412 Επιβλαβές για τους υδρόβιους οργανισμούς, με μακροχρόνιες επιπτώσεις.

Δήλωση προφύλαξης
P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια.
P333+P313 Εάν παρατηρηθεί ερεθισμός του δέρματος ή εμφανιστεί εξάνθημα: Συμβουλευθείτε/Επισκεφθείτε γιατρό.
P363 Πλύνετε τα μολυσμένα ενδύματα πριν τα ξαναχρησιμοποιήσετε.
P273 Να αποφεύγεται η ελευθέρωση στο περιβάλλον.
P501 Διάθεση του περιεχομένου/περιέκτη σε εγκεκριμένη μονάδα διάθεσης αποβλήτων.

Εξεργασία & Post-curing
Διασφαλίστε ότι εργάζεστε με τον πιο καθαρό τρόπο, τα βρώμικα δοχεία και εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσουν παραμόρφωση και συνεπώς αποτυχία στα εκτυπωμένα αντικείμενα! Συνιστάται η χρήση γαντιών νιτριλίου για τον χειρισμό των ρητινών NextDent έως το στάδιο του φινιρίσματος.

Αναδεύστε καλά πριν τη χρήση
Αναμίξτε το προϊόν για τουλάχιστον 5 λεπτά πριν τη χρήση. Συνιστάται η χρήση του NextDent LC-3DMixer. Αστοχίες στην εκτύπωση μπορεί να εμφανιστούν εάν δεν επιτευχθεί επαρκής ανάδευση.

Γεμίστε το δοχείο του εκτυπωτή
Βεβαιωθείτε ότι η θερμοκρασία της ρητίνης είναι μεταξύ 18 και 28 °C / 64 και 82 °F και αποφύγετε την έκθεση στο (ηλιακό) φως. Χύστε τη ρητίνη στο δοχείο του εκτυπωτή 3D. Εάν το προϊόν φυλάσσεται σε κλειστό θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, διασφαλίστε ότι η ρητίνη αναδεύεται πριν την κάθε επόμενη χρήση. Μην αναμιγνύετε διαφορετικές παρτίδες του ίδιου προϊόντος.

Για τις ρυθμίσεις του εκτυπωτή συμβουλευτείτε το εγχειρίδιο χρήσης του εκτυπωτή 3D
Ακολουθείτε τις οδηγίες χρήσης του εκτυπωτή 3D. π.χ. Οδηγίες χρήσης του NextDent 5100, Οδηγίες χρήσης του FabPro 1000.

Αφαιρέστε τα εκτυπωμένα εξαρτήματα από την πλατφόρμα
Όταν ο εκτυπωτής 3D έχει ολοκληρώσει το πρόγραμμά του αφαιρέστε την πλατφόρμα κατασκευής από το μηχάνημα. Τοποθετήστε τη πλατφόρμα σε κάποιο χαρτί ή ύφασμα. Τα εκτυπωμένα εξαρτήματα μπορούν πλέον να αφαιρεθούν από την πλατφόρμα χρησιμοποιώντας κάποιο κατάλληλο εργαλείο.

Καθαρισμός των εκτυπωμένων εξαρτημάτων - Βήμα 1
Καθαρίστε τα εκτυπωμένα εξαρτήματα για τρία λεπτά σε αιθανόλη (>90%) για να αφαιρέσετε οποιαδήποτε περιττή ρητίνη, χρησιμοποιώντας λουτρό υπερήχων ή αντίστοιχο σύστημα πλυσίματος.

Καθαρισμός των εκτυπωμένων εξαρτημάτων - Βήμα 2
Καθαρίστε για άλλα δύο λεπτά σε καθαρή αιθανόλη (>90%). Ο συνολικός χρόνος καθαρισμού σε αιθανόλη δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 5 λεπτά, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει ζημιά στα εκτυπωμένα εξαρτήματα.

Post-Curing
Μετά τον καθαρισμό και το στέγνωμα, αφήστε να εκτυπωμένα εξαρτήματα να παραμένουν για 10 λεπτά για να διασφαλίσετε ότι τα εκτυπωμένα εξαρτήματα δεν έχουν κατάλοιπα αιθανόλης. Στη συνέχεια τοποθετήστε τα εκτυπωμένα εξαρτήματα σε θάλαμο UV για curing για τον τελικό πολυμερισμό. Η διαδικασία post-curing είναι μια διαδικασία με φως UV για να διασφαλίζεται ότι τα εκτυπωμένα με NextDent εξαρτήματα θα αποκτήσουν τη βέλτιστη μετατροπή του πολυμερούς. Μέσα από αυτή ελαχιστοποιούνται τα κατάλοιπα του μονομερούς και αποκτώνται οι απαιτούμενες μηχανικές ιδιότητες. Η διαδικασία αυτή αποτελεί αναγκαίο βήμα για την κατασκευή ενός βιοσυμβατού τελικού προϊόντος. Συνιστάται ιδιαίτερα η χρήση του NextDent LC-3DPrint Box. Για την επίτευξη χρώματος / σταθερού χρώματος στα τελικά εξαρτήματα χρησιμοποιείστε τον χρόνο για curing που αναφέρεται στον παρακάτω πίνακα.

Φινίρισμα
Αφαιρέστε οποιαδήποτε εξαρτήματα στήριξης και φινίρετε τα τελικά εξαρτήματα εάν χρειάζεται. Φινίρετε τα τελικά εξαρτήματα χρησιμοποιώντας συμβατικές οδοντιατρικές μεθόδους και εργαλεία. Τα τελικά εκτυπωμένα NextDent 3D εξαρτήματα πρέπει να καθαρίζονται με μη χημικές μεθόδους.

Συνθήκες φύλαξης, ημερομηνία λήξης και μεταφορά
Φυλάξτε τη ρητίνη στην αρχική συσκευασία ή σε θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, κατά προτίμηση σε θερμοκρασία δωματίου σε στεγνό και σκοτεινό μέρος. Κλείνετε τη συσκευασία μετά από κάθε χρήση. Η ημερομηνία λήξης του προϊόντος αναφέρεται στην ετικέτα του προϊόντος. Σε περίπτωση υπέρβασης της ημερομηνίας λήξης, το προϊόν δεν είναι πλέον εγγυημένο σε σχέση με τη θεραπεία. Να μην εκτίθεται σε φως UV. Για το προϊόν ισχύουν οι συνήθεις συνθήκες μεταφοράς. Δεν υπάρχουν περιορισμοί για τη μεταφορά που σχετίζονται με επικίνδυνες ουσίες.

Απόρριψη αποβλήτων
Οι ρητίνες NextDent στην πολυμερισμένη μορφή τους δεν είναι επιβλαβείς για το περιβάλλον. Οι ρητίνες NextDent σε υγρή κατάσταση πρέπει να αντιμετωπίζονται ως χημικά απόβλητα. Ισχύουν απαιτήσεις ειδικής απόρριψης. Ελέγξτε με τις τοπικές, ομοσπονδιακές ή άλλες ρυθμιστικές αρχές για τις απαιτήσεις απόρριψης.

Οδηγίες καθαρισμού για τους ασθενείς
Το NextDent Ortho Rigid μπορεί να καθαριστεί με ήπια μη διαβρωτικά προϊόντα οδοντιατρικού καθαρισμού.

Μονάδες παράδοσης
Το NextDent Ortho Rigid διατίθεται σε ένα χρώμα.
Μπλε 1 kg

Ειδικός χρόνος curing (σκλήρυνσης) για το NextDent LC-3DPrint Box

Υλικό NextDent	Χρόνος curing	Θερμοκρασία curing
Ortho Rigid	10 λεπτά	ελάχιστ. 60°C / 140 °F

Σημειώστε ότι ο θάλαμος φωτός UV και ο εκτυπωτής 3D χρειάζονται τακτική συντήρηση ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή. Ο βέλτιστος πολυμερισμός επιτυγχάνεται με περίοδο προθέρμανσης 15 λεπτών.

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος	Εύρος θερμοκρασίας θαλάμου φωτός UV	Παραγωγή ακτινοβολίας θαλάμου φωτός UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F μετά από 15 λεπτά χρήσης	5 mWatt/cm^2

Udhëzime për përdorim AL

Hyrje
Udhëzimet e mëposhtme të përdorimit shërbejnë për profesionistët dentarë që përdorin "NextDent Ortho Rigid" si material për shina dentare. "NextDent Ortho Rigid" është synuar ekskluzivisht për punë profesionale dentare. Në këto udhëzime përdorimi jepet gjithashtu informacion rreth aspekteve mjedisore dhe të sigurisë. Kontaktoni rishitësin nëse ju nevojitet më shumë informacion.

Synimi i përdorimit
"NextDent Ortho Rigid" është një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e aparateve dentare me printim 3D. Të mbrojë harkun dentar dhe sistemin muskulor oral. Produkti është i pajisur me certifikimin CE si pajisje mjekësore e kategorisë IIa.

Përshkrimi dhe efektet
"NextDent Ortho Rigid" duhet të përdoret me printerë 3D me lazer ose DLP (p.sh. "NextDent 5100", "FabPro 1000") të përshtatshëm për rrëshirat "NextDent". Në mënyrë që të arrihet printimi i plotë dhe preciz i pjesëve printeri dhe rrëshira duhet të përshtaten me njëra-tjetrën. Mospërshtatja e printerit dhe rrëshirës me njëra-tjetrën mund të ketë efekt të padëshiruar në saktësinë dhe cilësinë e pjesëve të printuara. Printerët me lazer dhe ata DLP 3D si dhe furrat me rrezatim të post-polimerizimit shfrytëzojnë një burim rrezatimi për polimerizimin e rrëshirës "NextDent". Për rrjedhojë, gjatë përdorimit të printerit 3D dhe/ose furrës me dritë sugjerojmë mbajtjen e syzeve mbrojtëse ndaj rrezeve ultravioletë. Ndryshimet në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të:
- prodhimit në grupe;
- tundjes dhe përzierjes së papërshtatshme të paketimit fillestar përpara përdorimit;
- përzierjes së papërshtatshme në mbajtësen e rrëshirës përpara përdorimit;
- post-polimerizimit të pamjaftueshëm;

Kundërindikimet
"NextDent Ortho Rigid" nuk duhet të përdoret për qëllime të tjera përveçse si rrëshirë për printim 3D për prodhimin e aparateve dentare. Çdo devijim nga ky udhëzim përdorimi mund të ketë efekt të padëshiruar në cilësitë kimike dhe fizike të "NextDent Ortho Rigid". Në rast reaksioni alergjik, kontaktoni mjekun.

Rreziqet dhe masat paraprake

Kujdes
Përbërësit e rrezikshëm
7,7,9(ose 7,9,9)-trimetil-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazahekzadekan-1,16-diil bis-metakrilat; fenil bis(2,4,6-trimetil-benzoil)-oksid fosfine

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

Deklarata parandaluese
P280 Mbani doreza mbrojtëse.
P333+P313 Nëse ndodh acarim ose skuqje e lëkurës: Kërkoni ndihmë/kujdes mjekësor.
P363 Lani veshjet e kontaminuara përpara ripërdorimit.
P273 Shmangni hedhjen në mjedis.
P501 Asgjësoni përmbajtjen/enën në një impiant asgjësimi të miratuar.

Përpunimi dhe post-polimerizimi
Sigurohuni që të punoni në kushte sa më të pastra që të jetë e mundur. Enët ose pajiset e papastra mund të shkaktojnë deformime dhe si rezultat gabime në objektet e printuara! Gjatë trajtimit të rrëshirave "NextDent" dhe deri në hapin e lëmimit këshillohet të përdoren doreza nitrile.

Përzijeni mirë përpara përdorimit
Përzijeni produktin për të paktën 5 minuta përpara përdorimit. Këshillojmë që të përdoret "NextDent LC-3DMixer". Gabime në printim mund të ndodhin kur tundja nuk është kryer plotësisht.

Mbusheni enën e printerit
Sigurohuni që temperatura e rrëshirës të jetë midis temperaturave nga 18 deri në 28°C / 64 dhe 82 °F, si dhe shmangni ekspozimin ndaj dritës (së diellit). Hidheni rrëshirën në enën e printerit 3D. Nëse produkti ruhet në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, sigurohuni që ta trazoni rrëshirën përpara çdo përdorimi të mëtejshëm. Mos përzieni grupe të ndryshme të të njëjtit produkt.

Për cilësimet e printerit, shikoni manualin e printerit 3D
Ndiqni udhëzimet e përdorimit të printerit 3D. P.sh. Udhëzuesi i përdoruesit të "NextDent 5100", Udhëzuesi i përdoruesit të "FabPro 1000".

Hiqini pjesët e printuara nga platforma
Kur printeri 3D të ketë përfunduar programin, hiqeni platformën formuese nga aparatura. Vendoseni atë në letër ose leckë. Pjesët e printuara mund të hiqen tashmë nga platforma duke përdorur një mjet të përshtatshëm.

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 1
Pastrojini pjesët e printuara për tre minuta në etanol (>90%) për të larguar çdo tepricë të rrëshirës me anë të një banje ultrasonike ose të një sistemi të ngjashëm larjeje.

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 2
Pastroni për dy minuta të tjera në etanol të pastër (>90%). Koha totale e pastrimit në etanol nuk duhet të jetë më gjatë se 5 minuta, pasi mund të shkaktohen defekte në pjesët e printuara.

Post-polimerizimi
Pas pastrimit dhe tharjes, lërini pjesët e printuara për të paktën 10 minuta për t'u siguruar që në to të mos ketë mbetje etanoli. Më pas, vendosini pjesët e printuara në një furrë polimerizimi me rreze ultraviolet. Post-polimerizimi është një trajtim me rreze ultraviolet që garanton përftimin e konvertimit optimal të polimerit te pjesët e printuara "NextDent". Nëpërmjet tij, monomeri i mbetur reduktohet në minimum dhe përftohen veçoritë e duhura mekanike. Kjo procedurë është e domosdoshme për të përftuar një produkt fundor të përputhshëm nga ana biologjike. Këshillojmë të përdoret furra "NextDent LC-3DPrint". Për të përftuar pjesë të polimerizuara me ngjyrë/ngjyrë të qëndrueshme ndiqni kohën e përcaktuar të polimerizimit të përmendur në tabelën më poshtë.

Lëmimi
Largoni çdo strukturë mbështetëse dhe lëmoni pjesët e polimerizuara, nëse është e nevojshme. Lëmojini pjesët e polimerizuara duke përdorur metoda dhe instrumente të njohura dentare. Pjesët e polimerizuara me printim 3D "NextDent" duhet të pastrohen me produkte jokimike.

Kushtet e ruajtjes, data e skadimit dhe transporti
Ruajeni rrëshirën në paketimin fillestar ose në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, mundësisht në temperaturë ambienti dhe në një vend të thatë e të errët. Mbylleni paketimin pas çdo përdorimi. Data e skadimit të produktit jepet në etiketën e tij. Garancia e produktit në lidhje me trajtimin është e vlefshme deri në datën e skadimit. Mos e ekspozoni ndaj rrezeve ultraviolet. Për këtë produkt zbatohen kushtet standarde të transportit. Nuk ka asnjë kufizim lidhur me transportin e substancave të rrezikshme.

Eliminimi i mbetjeve
Rrëshirat "NextDent" në formën e tyre të polimerizuar nuk janë të dëmshme për mjedisin. Rrëshirat "NextDent" në gjendje të lëngët nuk duhet të trajtohen si mbetje kimike. Për eliminimin zbatohen kushte të veçanta. Verifikoni me agjencitë lokale, federale ose agjencitë e tjera rregullatore për kushtet e eliminimet.

Udhëzimet e pastrimit për pacientët
"NextDent Ortho Rigid" mund të pastrohet me produkte dentare pastrimi joagresive dhe jogërryese.

Njësitë e dërgimit
"NextDent Ortho Rigid" disponohet në një ngjyrë.
Blu 1 kg

Koha specifike e polimerizimit për furrën "NextDent LC-3DPrint Box"

Materiali "NextDent"	Koha e polimerizimit	Temperatura e polimerizimit
Ortho Rigid	10 minuta	min. 60°C / 140°F

Kini parasysh se furra e polimerizimit me rreze ultraviolet dhe printeri 3D kanë nevojë për mirëmbajtje të rregullt duke ndjekur udhëzimet e prodhuesit. Polimerizimi optimal arrihet me një kohë ngrohjeje paraprake prej 15 minutash.

Kapaciteti i rrezeve dhe gjatësia e valës	Diapazoni i temperaturës së furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet	Kapaciteti i rrezatimit të furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet
108 vat UV-A (315-400 nm) 108 vat UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F pas 15 minutash përdorimi	5 m vat/cm^2

Navodila za uporabo SL

Uvod
Naslednja navodila za uporabo so namenjena zobozdravnikom, ki izdelek NextDent Ortho Rigid uporabljajo kot material za zobne ščitnike (splinte). NextDent Ortho Rigid je namenjen izključno za strokovne zobozdravniške posege. Ta navodila za uporabo vsebujejo tudi informacije o varnostnih in okoljskih vidikih. Če potrebujete več informacij, se obrnite na prodajalca.

Predvidena uporaba
NextDent Ortho Rigid je material za 3D tiskanje zobnih ščitnikov (splintov). Ščiti zobe in mišice v ustih. Izdelek ima oznako CE medicinskega pripomočka razreda IIa.

Opis in učinki
Izdelek NextDent Ortho Rigid je treba uporabljati z laserskimi ali DLP 3D tiskalniki (npr. NextDent 5100, FabPro 1000), združljivimi z materiali NextDent. Za popolno in natančno izdelavo tiskanih delov morata biti tiskalnik in material optimalno prilagojena drug drugemu. V nasprotnem primeru lahko pride do negativnih posledic za natančnost in fizično kakovost tiskanih delov. Laserski in DLP 3D tiskalniki ter škatle z lučmi za strjevanje uporabljajo vir svetlobe za polimerizacijo materiala NextDent. Zato pri delu s 3D tiskalnikom in/ali škatlo z lučmi priporočamo uporabo očal za zaščito pred UV žarki. Razlike v barvnih odtenkih so lahko posledica:
- proizvodnje v serijah;
- neustreznega pretresanja in mešanja originalnega pakiranja pred uporabo;
- neustreznega mešanja na pladnju pred uporabo;
- nezadostnega strjevanja.

Kontraindikacije
Izdelka NextDent Ortho Rigid ni dovoljeno uporabljati za noben drug namen razen 3D tiskanja zobnih ščitnikov (splintov). Vsako neupoštevanje teh navodil za uporabo lahko škodljivo vpliva na kemično in fizično kakovost izdelka NextDent Ortho Rigid. V primeru alergijske reakcije se posvetujte z zdravnikom.

Nevarnosti in previdnostni ukrepi

Opozorilo
Nevarne sestavine
7,7,9(ali 7,9,9)-trimetil-4,13-diokso-3,14-dioksa-5,12-diazaheksadekan-1,16-dil bismetakrilat; fenil bis(2,4,6-trimetil-benzoil) fosfin oksid

Hazard statements
H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.
H412 Škodljivo za vodne organizme, z dolgotrajnimi učinki.

Precautionary statements
P280 Nositi zaščitne rokavice.
P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.
P363 Kontaminirana oblačila oprati pred ponovno uporabo.
P273 Preprečiti sproščanje v okolje.
P501 Odstraniti vsebino / posodo na pooblaščeni obrat za odstranjevanje odpadkov.

Obdelava in strjevanje
Poskrbite za čim boljšo čistočo pri delu, saj lahko umazani vsebniki in oprema povzročijo deformacijo in s tem neustreznost tiskanih izdelkov. Vse do zaključnega koraka je pri rokovanju z materiali NextDent priporočljivo uporabljati rokavice iz nitrila.

Pred uporabo temeljito premešajte
Pred uporabo izdelek mešajte najmanj 5 minut. Priporočamo uporabo mešalnika NextDent LC-3DMixer. Nezadostno stresanje lahko povzroči neustrezne tiskane izdelke.

Napolnite rezervoar tiskalnika
Poskrbite, da je temperatura materiala med 18 in 28 °C/64 in 82 °F ter preprečite izpostavljanje (sončni) svetlobi. Rezervoar 3D tiskalnika napolnite z materialom. Če je izdelek shranjen zaprt v posebno škatlo za ta namen, ga ne pozabite premešati pred vsako naslednjo uporabo. Ne mešajte različnih serij istega izdelka.

Za nastavitve tiskalnika glejte priročnik 3D tiskalnika
Upoštevajte navodila za uporabo 3D tiskalnika. Npr. Navodila za uporabo izdelka NextDent 5100, navodila za uporabo izdelka FabPro 1000.

Tiskane dele odstranite s plošče
Ko 3D tiskalnik zaključi program, odstranite delovno ploščo s stroja. Ploščo položite na papir ali krpo. Sedaj lahko s primernim orodjem tiskane dele odstranite s plošče.

Čiščenje tiskanih delov – 1. korak
Tiskane dele tri minute čistite z etanolom (> 90 %), da ostranite odvečni material, za kar uporabite ultrazvočno kopel ali podoben sistem pranja.

Čiščenje tiskanih delov – 2. korak
Nato čistite dodatni dve minuti s čistim etanolom (> 90 %). Celotni čas čiščenja v etanolu ne sme trajati več kot 5 minut, saj bi lahko daljše čiščenje poškodovalo tiskane dele.

Strjevanje
Tiskani deli naj po čiščenju in sušenju 10 minut počivajo za zagotovitev, da na njih ni več ostankov etanola. Nato tiskane dele za dokončno polimerizacijo prestavite v škatlo za strjevanje z UV lučjo. Strjevanje je obdelava z UV lučjo, ki zagotovi optimalno pretvorbo polimera tiskanih delov iz materiala NextDent. S tem je preostanek monomera minimalen, zagotovijo pa se potrebne mehanske lastnosti. Ta postopek je nujen korak za izdelavo biokompatibilnega končnega izdelka. Močno priporočamo uporabo izdelka NextDent LC-3DPrint Box. Za barvno stabilnost tiskanih delov uporabite čas strjevanja iz spodnje tabele.

Zaključna obdelava
Odstranite morebitne podporne dele in dokončajte strjene dele, če je to potrebno. Dokončajte strjene dele s konvencionalnimi stomatološkimi metodami in instrumenti. 3D tiskane dele iz materiala NextDent je treba očistiti z nekemičnimi izdelki.

Pogoji shranjevanja, rok uporabnosti in transport
Material hranite v originalni ovojnini, zaprt v posebni škatli za ta namen, po možnosti pri sobni temperaturi in v suhem ter temnem prostoru. Embalažo po vsaki uporabi zaprite. Rok uporabnosti izdelka je naveden na etiketi izdelka. Če je rok uporabnosti potekel, ni več mogoče jamčiti za učinkovito uporabo izdelka pri zdravljenju. Ne izpostavljajte UV svetlobi. Za izdelek se uporabljajo standardni transportni pogoji. Predvidene niso nobene omejitve, povezane z nevarnimi snovmi.

Odlaganje med odpadke
Materiali NextDent v polimerizirani obliki niso škodljivi za okolje. Tekoče oblike materialov NextDent je treba obravnavati kot kemijske odpadke. Za njih veljajo posebne zahteve glede odstranjevanja, ki jih lahko preverite pri lokalnih, zveznih ali drugih regulatornih agencijah.

Navodila za čiščenje za bolnike
Material NextDent Ortho Rigid je treba čistiti z negresivnimi in neabrazivnimi izdelki za čiščenje zob.

Enote za dostavo
Material NextDent Ortho Rigid je na voljo v eni barvi.
Modra 1 kg

Čas strjevanja v pripomočku NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Čas strjevanja	Temperatura strjevanja
Ortho Rigid	10 minut	min. 60 °C /140 °F

Škatla z UV-lučjo in 3D tiskalnik potrebujeta redno vzdrževanje v skladu z navodili proizvajalca. Optimalno polimerizacijo je mogoče doseči s predhodnim 15-minutnim segrevanjem.

Moč in valovna dolžina luči	Temperaturni razpon škatle z UV lučjo	Izhodno sevanje škatle z UV lučjo
108 vatov UV-A (315–400 nm) 108 vatov UV-modra (400–550 nm)	60–80 °C/140–176 °F po 15 minutah uporabe	5 mWatt/cm^2

Návod na používanie SK

Úvod
Nasledovný návod na používanie je určený pre odborníkov v oblasti stomatológie, ktorí používajú NextDent Ortho Rigid ako materiál na dentálne dlahy. NextDent Ortho Rigid je určený výlučne na odbornú zubnú starostlivosť. Tento návod na používanie zároveň poskytuje informácie o bezpečnostných a environmentálnych aspektoch. Ak chcete získať viac informácií, kontaktujte distribútora.

Plánované použitie
NextDent Ortho Rigid je živica na 3D tlač určená na 3D tlač dentálnych dláh. Na ochranu chrupu a svalového systému ústnej dutiny. Tento produkt je schválený označením CE ako zdravotnícka pomôcka triedy IIa.

Opis a účinky
NextDent Ortho Rigid sa musí používať v kombinácii s laserovými alebo DLP 3D tlačiarňami (napr. NextDent 5100, FabPro 1000) s podporou živíc NextDent. Tlačiareň a živica musia byť vzájomne optimalizované, aby bolo možné získať kompletné a presné vytlačené časti. V prípade, že tlačiareň a živica nebudú vzájomne optimalizované, môže to mať nepriaznivý účinok na presnosť a fyzikálnu kvalitu vytlačených častí. Laserové a DLP 3D tlačiarne a svetelné boxy s následným vytvrdzovaním využívajú svetelný zdroj na polymerizáciu živice NextDent. Pri obsluhe 3D tlačiarne a/alebo svetelného boxu preto odporúčame nosiť ochranné okuliare proti ultrafialovému žiareniu. Rozdiely vo farebnom odtieni sa môžu vyskytnúť z dôvodu:
- výroby v sériách;
- neadekvátneho potrasenia a zmiešania pôvodného balenia pred použitím;
- neadekvátneho pomiešania v nádobke na živicu pred použitím;
- nedostatočného následného vytvrdenia;

Kontraindikácie
NextDent Ortho Rigid sa smie používať iba ako živica na 3D tlač dentálnych dláh. Na žiaden iný účel tento produkt nepoužívajte. Akákoľvek odchýlka od tohto návodu na použitie môže mať nepriaznivý účinok na chemickú a fyzikálnu kvalitu NextDent Ortho Rigid. V prípade alergickej reakcie kontaktujte lekára.

Nebezpečenstvá a bezpečnostné opatrenia

Pozor
Nebezpečné zložky
7,7,9(alebo 7,9,9)-trimetyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadekán-1,16-diyl bismetakrylát; fenyl bis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfínoxid

Hazard statements
H317 Môže spôsobiť alergickú reakciu pokožky.
H412 Škodlivá pre vodné organizmy, s dlhodobými účinkami.

Precautionary statements
P280 Noste ochranné rukavice.
P333+P313 Ak sa prejaví podráždenie pokožky alebo sa vytvoria vyrážky: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.
P363 Kontaminovaný odev pred ďalším použitím vyperte.
P273 Zabráňte uvoľneniu do životného prostredia.
P501 Zneškodnite obsah/nádobu v schválenom zariadení na likvidáciu odpadu.

Spracovanie a následné vytvrdenie
Pri práci musíte dodržiavať čo najčistejšie podmienky, pretože znečistené zásobníky alebo vybavenie môže spôsobiť deformácie a následne zlyhanie vytlačených predmetov! Pri práci so živicami NextDent sa odporúča používať nitrilové rukavice, a to až do posledného kroku.

Pred použitím dôkladne premiešajte
Pred použitím miešajte produkt aspoň 5 minút. Odporúčame použiť prístroj NextDent LC-3DMixer. Pri nedostatočnom potrasení sa môžu vyskytnúť chyby tlače.

Naplňte zásobník tlačiarne
Ubezpečte sa, že teplota živice je v rozsahu od 18 do 28 °C/64 až 82 °F a zabráňte vystaveniu slnečnému žiareniu. Nalejte živicu do zásobníka 3D tlačiarne. Ak sa produkt uchováva v uzavretom priestore na uskladnenie nádobiek na živicu, nezabudnite pred každým následným použitím živicu pomiešať. Nemiešajte rozličné série rovnakého produktu.

Informácie o nastaveniach tlačiarne nájdete v príručke k 3D tlačiarni.
PPostupujte podľa pokynov na používanie 3D tlačiarne. Napr. používateľská príručka k NextDent 5100, používateľská príručka k FabPro 1000.

Vyberte vytlačené časti z platformy
Keď 3D tlačiareň dokončí svoj program, vyberte tvarovaciu platformu z prístroja. Položte platformu na nejaký papier alebo utierku. Vytlačené časti sa teraz môžu pomocou vhodného nástroja vybrať z platformy.

Čistenie vytlačených častí – krok 1
Vytlačené časti je potrebné tri minúty čistiť v etanole (> 90 %), aby sa tak odstránili prípadné zvyšky živice, a to pomocou ultrazvukového kúpeľa alebo porovnateľného premývacieho systému.

Čistenie vytlačených častí – krok 2
Ďalšie dve minúty čistite pomocou čistého etanolu (> 90 %). Celkový čas čistenia v etanole nesmie byť dlhší ako 5 minút, inak by sa mohli poškodiť vytlačené časti.

Následné vytvrdenie
Po očistení a vysušení nechajte vytlačené časti aspoň na 10 minút postáť, aby ste sa uistili, že na vytlačených častiach nezostali žiadne zvyšky etanolu. Potom uložte vytlačené časti do boxu na vytvrdzovanie UV žiarením na vykonanie konečnej polymerizácie. Následné vytvrdenie je ošetrenie UV žiarením, ktorým sa zabezpečí, že vytlačené časti NextDent prejdú optimálnou polymérovou konverziou. Prostredníctvom toho sa zvyškový monomér zníži na minimum a získajú sa požadované mechanické vlastnosti. Tento postup je nevyhnutným krokom na vytvorenie biokompatibilného konečného produktu. Dôrazne odporúčame využiť box pre NextDent LC-3DPrint. Na získanie stálofarebných vytvrdených častí použite predpísaný čas vytvrdzovania stanovený v nižšie uvedenej tabuľke.

Konečná úprava
Odstráňte akékoľvek podporné konštrukcie a v prípade potreby dokončite vytvrdené časti. Konečnú úpravu vytvrdených častí môžete vykonať pomocou konvenčných stomatologických metód a nástrojov. Vytvrdené časti vytlačené pomocou 3D tlače NextDent je potrebné čistiť pomocou nechemických produktov.

Podmienky skladovania, dátum exspirácie a preprava
Živicu skladujte v pôvodnom obale alebo v uzavretom priestore na uskladnenie nádobiek na živicu, podľa možnosti pri izbovej teplote na suchom a tmavom mieste. Obal po každom použití uzavrite. Dátum exspirácie produktu je uvedený na etikete. Po uplynutí dátumu exspirácie už nie je možné zaručiť vlastnosti produktu, čo sa týka ošetrenia. Nevystavujte UV žiareniu. Na tento produkt sa vzťahujú štandardné prepravné podmienky. Neuplatňujú sa žiadne obmedzenia prepravy týkajúce sa nebezpečných látok.

Likvidácia odpadu
Živice NextDent v polymerizovanej forme nie sú škodlivé pre životné prostredie. So živicami NextDent v tekutom stave narábajte ako s chemickým odpadom. Môžu sa uplatňovať osobitné požiadavky na likvidáciu, overte si požiadavky na likvidáciu stanovené miestnymi, federálnymi alebo inými regulačnými úradmi.

Pokyny na čistenie pre pacientov
NextDent Ortho Rigid sa smie čistiť neagresívnymi a neabrazívnymi produktmi na čistenie zubov.

Dodávky
NextDent Ortho Rigid sa dodáva v jednej farbe.
Modrá 1 kg

Špecifický čas vytvrdzovania pre box pre NextDent LC-3DPrint

Materiál NextDent	Čas vytvrdzovania	Teplota vytvrdzovania
Ortho Rigid	10 minút	min. 60 °C /140 °F

Upozorňujeme, že v prípade UV svetelného boxu a 3D tlačiarne sa vyžaduje pravidelná údržba podľa pokynov výrobcu. Optimálna polymerizácia sa zabezpečuje pomocou 15-minútového predhriatia.

Svetelný výkon a vlnová dĺžka	Teplotný rozsah UV svetelného boxu	Žiarivosť UV svetelného boxu
108 wattov UV-A (315 – 400 nm) 108 wattov UV-Blue (400 – 550 nm)	60 – 80 °C/140 – 176 °F po 15 minútach používania	5 mW/cm^2

사용법 KR

소개
이 소재는 이갈이 및 코골이 스플린트용 재료로 NextDent Ortho Rigid를 사용하는 치과 전문가를 위한 사용 지침입니다. NextDent Ortho Rigid는 전문 치과 치료 전용입니다. 본 사용 지침은 또한 안전 및 환경에 관한 정보도 제공합니다. 더 자세한 정보는 판매 대리점에 문의하십시오.

용도
NextDent Ortho Rigid는 3D 프린터를 이용한 이갈이 및 코골이 스플린트용 제작을 위한 3D 프린트 레진입니다. 치열과 구강 근육 시스템을 보호할 때 사용됩니다. 본 제품은 클래스 IIa 의료기로 CE 인증을 받았습니다.

설명 및 효과
NextDent Ortho Rigid는 NextDent 레진을 지원하는 레이저 또는 DLP 기반 3D 프린터(예: NextDent 5100, FabPro 1000)와 함께 사용해야 합니다. 완전하고 정밀하게 프린트될 수 있도록 프린터와 레진을 서로 최적화해야 합니다. 프린터와 레진을 최적화하지 않은 경우, 프린트된 부분의 정확도 및 물리적 품질에 악영향을 미칠 수 있습니다. 레이저와 DLP 기반 3D 프린터 및 후경화 라이트박스는 광원을 사용해 NextDent 레진을 중합합니다. 따라서, 3D 프린터 및/또는 라이트박스 작동 시 UV 보안경 착용을 권장합니다. 다음과 같은 이유로 색상 뉘앙스 차이가 발생할 수 있습니다.
- 일괄 제작
- 사용하기 전 원래 용기를 부적절하게 흔들거나 섞은 경우
- 사용하기 전 레진 트레이를 부적절하게 휘저은 경우
- 후경화가 불충분한 경우"

금기
치아 부목 제작을 위한 3D 프린트 레진 외 다른 용도로 NextDent Ortho Rigid를 사용할 수 없습니다. 본 지침과 다르게 사용하는 경우 NextDent Ortho Rigid의 화학적, 물리적 특성에 악영향을 줄 수 있습니다. 알러지 반응이 있으면 의사에게 문의하십시오.

위험 및 예방책

경고
위험 성분
7,7,9(또는 7,9,9)-트리메탈-4,13-디옥소-3,14-디옥사-5,12-디아즈헥사데칸-1,16-디알 비스메타크릴레이트, 페닐 비스(2,4,6-트리메틸벤조일)-포스핀 옥사이드

위험 알림
H317 피부 알러지 반응을 야기할 수 있다.
H412 장기적인 노출 시 수생 생물에 유해함.

예방책 알림
수정 완료
P280 보호 장갑을 착용하십시오.
P333+P313 피부 가려움증이나 발진이 생기는 경우: 의사의 진료/치료를 받으십시오.
P363 오염된 의복은 다시 입기 전에 세탁하십시오.
P273 환경에 노출되지 않도록 하십시오.
P501 내용물/용기를 승인된 폐기물 처리 시설에 폐기하십시오.

가공 및 후경화
최대한 청결한 상태로 작업하십시오. 수조나 장비가 더러우면 변형이 일어나 프린트된 제작물이 실패로 돌아갈 수 있습니다! NextDent 레진 취급 시 작업이 완료되는 단계까지 니트릴 장갑을 착용하는 것이 권장합니다.

사용하기 전에 완전히 혼합하십시오.
사용하기 전에 제품을 최소 5분간 혼합하십시오. NextDent LC-3DMixer 사용을 권장합니다. 충분하게 섞이지 않은 경우 프린트가 실패 발생할 수 있습니다.

프린터 수조 보충
레진 온도가 18~28 °C(64~82 °F)인지 확인하고 빛(태양광)에 노출되지 않도록 합니다. 레진을 3D 프린터 레진 수조에 부어 넣습니다. 만약 레진을 레진 수조에 넣은 상태로 보관한 경우, 항상 사용하기 전에 레진을 섞어야 합니다. 동일한 제품이라도 서로 다른 로트의 레진을 혼합해서는 안 됩니다.

프린터 설정은 3D 프린터 설명서를 참조하십시오.
3D 프린터 사용 지침을 준수하십시오. 예: NextDent 5100 사용자 가이드, FabPro 1000 사용자 가이드.

프린트된 출력물을 플랫폼에서 제거합니다
3D 프린터가 출력을 완료하면 기계에서 제작 플랫폼을 내립니다. 플랫폼을 종이 나 천 위에 두십시오. 이제 적절한 도구를 사용해 프린트된 출력물을 플랫폼에서 제거할 수 있습니다.

프린트된 출력물 세척 – 1단계
초음파 혹은 이에 준하는 세척 시스템을 사용해 프린트된 출력물을 에탄올(>90%)에서 3분 이상 세척해 남아있는 레진을 제거하십시오.

프린트된 출력물 세척 – 2단계
깨끗한 에탄올(>90%)에서 2분 이상 세척하십시오. 에탄올로 세척하는 시간이 총 5분을 초과하면 프린트된 출력물에 결함이 생길 수 있습니다.

후경화
세척 및 건조 후 잔여 에탄올 남아있지 않도록 프린트된 출력물을 최소 10분 간 건조하시오. 그 후 UV후경화 장치에 출력물을 넣어 중합시킵니다. 후경화는 NextDent 출력물을 최적의 중합체로 변환시키는 UV 후처리입니다. 후경화를 통해 남아있는 모노모를 최소로 줄고, 필요한 기계적 성질을 확보할 수 있습니다. 생물학적으로 적합한 최종 제품을 생산하기 위해 필요한 단계이므로, NextDent LC-3DPrint Box 사용을 적극 권장합니다. 색상을 확보하고, 경화된 출력물의 색상이 안정적으로 유지되도록 아래 표에 명시된 후처리 경화 시간을 준수하시기 바랍니다.

후처리
출력물을 지탱하는 서포트를 제거하고 필요하면 출력물을 마무리 작업을 하십시오. 치과에서 기존에 사용하던 방법과 도구를 사용해 경화된 치아를 마무리합니다. 비화학 약품을 사용해 NextDent 3D 프린트 출력물을 세척해야 합니다.

보관 조건, 유통 기한 및 운반
원래 포장 상태로 보관하거나 밀폐된 레진 트레이 보관함에 레진을 보관하십시오. 어둡고 건조한 곳에 실온으로 보관하는 것이 좋습니다. 매 사용 후 포장을 밀폐하십시오. 제품 유통 기한은 제품 라벨에 있습니다. 유통 기한을 넘긴 경우, 제품의 성능을 보장할 수 없습니다. 자외선에 노출시켜서는 안 됩니다. 표준 운송 조건이 이 제품에 적용됩니다. 유해물 관련 운송 제한은 적용되지 않습니다.

폐기물 처리
출력된 모양의 NextDent 레진은 환경에 유해하지 않습니다. 액체 상태인 NextDent 레진은 화학 폐기물로 취급해야 합니다. 특별한 폐기 요건이 적용될 수 있으므로, 현지, 연방 또는 기타 규제 기관의 폐기 요건을 확인하십시오.

환자를 위한 세정 지침
NextDent Ortho Rigid는 순한 비침습성 치과용 세정제로 세척할 수 있습니다.

공급 단위
NextDent Ortho Rigid는 단일 색상으로 출시됩니다.
블루 1 kg

NextDent LC-3DPrint Box의 구체적인 경화 시간

NextDent 재료	경화 시간	경화 온도
Ortho Rigid	10분	최소 60°C / 140 °F

제조사의 지침에 따라 정기적으로 UV 경화기 및 3D 프린터를 관리해야 합니다. 15분간 예열 후 사용하면 최적으로 중합됩니다.

자외선 출력 및 파장	UV 경화기 온도 범위	UV 경화기 발광 출력
108 W UV-A(315-400 nm) 108 W UV-Blue(400-550 nm)	15분간 예열 후 60-80°C / 140 - 176°F	5 mW/cm^2

使用說明 TW

產品簡介
下列使用說明適合使用 NextDent Ortho Rigid 作為牙科咬合板材料的牙科專業人員閱讀。NextDent Ortho Rigid 是一種專門用於專業牙科工作的材料。本使用說明書提供安全與環境方面的資訊。如需更多資訊，請洽詢產品經銷商。

產品用途
NextDent Ortho Rigid 是專門用於製造 3D 列印牙科咬合板的 3D 列印樹脂。保護齒列和口肌系統。本產品通過 CE 認證的 IIa 類醫療器材。

描述和效果
NextDent Ortho Rigid 必須搭配支援 NextDent 樹脂的雷射或數位光處理 (DLP) 3D 印表機 (例如 NextDent 5100、FabPro 1000) 一起使用。為取得完整且精準的列印品，印表機和樹脂必須相互進行最佳化調整。如果印表機和樹脂未相互進行最佳化調整，可能會對列印品的精準度和品質造成不良影響。雷射和數位光處理 (DLP) 3D 印表機與後固化燈箱利用光源使 NextDent 樹脂產生聚合作用。因此我們建議操作 3D 印表機及/或燈箱時，應配戴抗紫外線護目鏡。產生色調差異的原因可能是：
- 分批生產；
- 使用前原包裝搖晃混合不足；
- 使用前樹脂在儲料槽中攪拌不足；
- 後固化不充分；

禁忌症
NextDent Ortho Rigid 不得作為其他非製造牙科咬合板用 3D 列印樹脂的用途。未確實遵守使用說明可能會對 NextDent Ortho Rigid 的物理化學品質造成不良影響。一旦出現過敏反應，請洽詢醫師。

危害和注意事項

警告
危害成分
7,7,9(或 7,9,9)-trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-diazahexadecane-1,16-diyl bismethacrylate; phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide

危害警告訊息
H317 可能造成過敏性皮膚反應。
H412 對水生生物有害並具有長期持續影響。

危害防範措施
P280 穿戴防護手套。
P333+P313 如發生皮膚刺激或有發疹症狀：立即求醫/就診。
P363 沾染的衣服清洗後方可重新使用。
P273 避免排放至環境中。
P501 內容物/容器須在合格廢棄物處理場處置。

處理和後固化
工作時務必盡可能保持乾淨，儲槽或設備髒汙可能造成材料變形，而使得列印物件失敗！建議在修磨階段前的 NextDent 樹脂操作期間都應配戴丁晴手套。

使用前需徹底混合
使用前先混合產品至少 5 分鐘。我們建議使用 NextDent LC-3DMixer 來進行此程序。若搖晃不充分，可能會造成列印失敗。

填充印表機儲槽
樹脂溫度必須在 18 至 28 °C (64 至 82 °F) 之間，並且避免與陽光或任何光源接觸。將樹脂倒入 3D 印表機的儲槽中。若產品存放在密閉的樹脂槽中，每次使用前請務必將樹脂充分攪拌。請勿混用不同批次的同款產品。

如需印表機設定的詳細資訊，請參閱 3D 印表機的使用手冊。
請遵循使用印表機 3D 印表機。例如 NextDent 5100 使用指南、FabPro 1000 使用指南。

從平台上取下列印物品
當 3D 印表機完成列印程序時，從印表機上取下建構平台。將平台放在紙張或布料上。使用適當的工具將列印物件從平台上取下。

清洗列印物件 – 步驟 1
使用超音波清洗機或類似清洗裝置，用乙醇 (>90%) 清洗列印物件 3 分鐘，以清除樹脂殘留物。

清洗列印物件 – 步驟 2
再次用純淨的乙醇 (>90%) 清洗 2 分鐘。用乙醇清洗的總時間不可超過 5 分鐘，否則可能造成列印物件產生瑕疵。

後固化
清洗並乾燥後，讓列印物件靜置至少 10 分鐘，確保列印物件不會殘留任何乙醇。然後將列印物件置入紫外線固化箱中，完成最後的聚合成型程序。後固化是一種利用紫外線照射，確保 NextDent 列印物件產生最佳聚合反應的程序。此程序可使殘留單體含量減至最少，並保留所需的機械特性。此為生物相容最終產品的必要步驟。我們強烈建議使用 NextDent LC-3DPrint Box 來完成此步驟。要獲得色澤穩定的固化成品，請參考下表所列的固化時間建議。

修磨
如有需要，移除任何支撐結構並修磨固化物件。使用傳統牙科方法和工具修磨固化物件。NextDent 3D 列印固化物件應使用非化學產品清潔。

儲存條件、有效期限和運輸方法
請將樹脂儲存在原包裝或密閉樹脂托盤庫中，最好存放在乾燥陰涼的室內環境中。每次使用後請將包裝密合。產品有效期限標示在產品標籤上。一旦超過有效期限，將不再保證產品療效。請勿接觸紫外線。本產品適用標準運輸方法。並無任何與危害物質有關的運輸限制。

廢棄物處理
已聚合成型的 NextDent 樹脂對環境無害。液態 NextDent 樹脂應視為化學廢棄物處理。相關特殊處理規定，請洽詢當地的主管機關。

患者清潔指示
NextDent Ortho Rigid 可用非侵蝕性及非磨蝕性的牙齒清潔產品清潔。

交貨單位
NextDent Ortho Rigid 僅備有一種顏色。
藍色 1 公斤

NextDent LC-3DPrint Box 的具體固化時間

NextDent 材料	固化時間	固化溫度
Ortho Rigid	10 分鐘	最低 60°C / 140 °F

請注意，紫外線燈箱和 3D 印表機需依照製造商的指示定期維護保養。預熱 15 分鐘能得到最佳的聚合效果。

光輸出與波長	紫外線燈箱溫度範圍	紫外線燈箱輻照度輸出
108 瓦特 UV-A (315–400 nm) 108 瓦特 UV-Blue (400–550 nm)	使用 15 分鐘後 60 至 80°C (140 至 176°F)	5 mWatt/cm^2

تعليمات الإستخدام AR

مقدمة
الإرشادات التالية الخاصة بالاستخدام مقدمة للعاملين في مجال طب الأسنان الذين يستخدمون التقويم الصلب من NextDent باعتباره مادة لجبائر الأسنان. التقويم الصلب من NextDent مخصص بشكل حصري لأعمال طب الأسنان المهنية. كما توفر تعليمات الاستخدام هذه معلومات حول الجوانب المتعلقة بالسلامة والبيئة. في حال الحاجة إلى المزيد من المعلومات، يُرجى الاتصال بالبائع.

الاستخدام المراد
التقويم الصلب من NextDent هو عبارة عن طباعة ثلاثية الأبعاد على مادة الراتنج المراد منها هو تصنيع جبائر سنية مطبوعة ثلاثية الأبعاد. لحماية الأسنان والجهاز العضلي الفموي. المنتج حاصل على العلامة CE الأوروبية باعتباره جهاز طبي من الدرجة IIa

الوصف والآثار
يجب استخدام قناع اللثة من NextDent مع طابعات ليزر أو معالجة رقمية للضوء ثلاثية الأبعاد (على سبيل المثال، NextDent ١٠٠٠ أو FabPro ١٠٠٠) التي تدعم راتينجات NextDent. يجب ملاءمة الطابعة ومادة الراتنج لبعضهما البعض من أجل الحصول على أجزاء مطبوعة كاملة ودقيقة. في حال عدم ملاءمة كل من الطابعة ومادة الراتنج لبعضهما البعض، فقد يتسبب ذلك في حدوث آثار عكسية توثر على دقة والجودة المادية للأجزاء المطبوعة. تستخدم طابعات الليزر وطابعات المعالجة الرقمية للضوء ثلاثية الأبعاد والصناديق الضوئية اللاحقة للعلاج مصدرًا ضوئيًا لتبلمر مادة الراتنج الخاصة بمنتجات NextDent. لذا، ننصح بارتداء نظارات واقية من الأشعة فوق البنفسجية عند تشغيل طابعة ثلاثية الأبعاد و/أو صندوق ضوئي. قد تحدث اختلافات في فرق اللون بسبب ما يلي:
- الإنتاج على دفعات،
- عدم رج وخلط العبوة الأصلية بالقدر الكافي قبل الاستخدام،
- عدم تقليب طابع الراتنج بالقدر الكافي قبل الاستخدام،
- عدم كفاية الوقت اللاحق للتصليب،

موانع الاستعمال
ينبغي عدم استخدام التقويم الصلب من NextDent لأي غرض آخر عدا باعتباره مادة راتنج للطباعة ثلاثية الأبعاد بغرض تصنيع الجبائر السنية. قد يكون لأي انحراف عن هذه التعليمات للاستخدام تأثيرًا سلبيًا على الجودة الكيميائية والطبيعية للتقويم الصلب من NextDent. في حال حدوث رد فعل تحسسي، يُرجى الاتصال بالطبيب المعالج.

المخاطر والاختياطات

تحذير
مكونات خطرة
٧،٧،٩ (أو ٧،٩،٩) -ترايميثيلين-٤،١٣-ديوكسيو-٣،١٤-ديوكسا-٥،١٢-ديازاهكسادكان-١،١٦-دايل بيس ميثاكريليت؛ فينيل بيس (٢،٤،٦-ترايميثيل بنزويل) -أكسيد الفوسفين

بيانات المخاطر
H٣١٧ قد يتسبب في حدوث رد فعل تحسسي للجلد.
H٤١٢ ضار على الحياة المائية مع آثار طويلة الأمد.

المعالجة وما بعد التصليب
P٢٨٠ ارتدي قفازات الوقاية.
P٣١٣+P٣٣٣ في حال حدوث تهيج في الجلد أو طفح جلدي: احصل على العناية/المشورة الطبية.
P٣٦٣ اغسل الملابس الملوثة قبل إعادة استخدامها.
P٢٧٣ تجنب إطلاقه للبيئة.
P٥٠١ تخلص من المكونات/الحاوية في مصنع معتمد للتخلص من النفايات.

رجه لمدة ٥ دقائق قبل الاستخدام
تأكد من أنك تعمل بنظافة قدر الإمكان، يمكن أن تتسبب الخزانات أو المعدات المتسخة في حدوث تشوه وبالتالي حدوث إخفاق في المنتجات المطبوعة! ينصح باستخدام قفازات النتريل عند التعامل مع راتنجات NextDent حتى الخطوة النهائية.

قم بتعبئة خزان الطابعة
اخلط المنتج لمدة ٥ دقائق على الأقل قبل الاستخدام. ننصحك باستخدام خلاط ٣D-NextDent LC لخلط الراتنج بشكل كامل. قد يحدث اختلاف في اللون وإخفاق في الطباعة عند مزجها بشكل غير كافٍ.

قم بتعبئة خزان الطابعة
تأكد من أن درجة حرارة الراتنج تتراوح بين ١٨ و٢٨ درجة مئوية/ ٦٤ و٨٢ فهرنهايت وتجنب التعرض للضوء (ضوء الشمس). صب الراتنج في خزان الطابعة ثلاثية الأبعاد. في حال تخزين المنتج في مرآب مغلق لطوابع الراتنج، تأكد من تقليب الراتنج قبل كل استخدام لاحق. لا تخلط دفعات مختلفة من نفس المنتج.

للتعرف على إعدادات الطابعة، انظر الدليل الخاص بالطابعة ثلاثية الأبعاد.
اتبع تعليمات استخدام الطابعة ثلاثية الأبعاد. على سبيل المثال دليل المستخدم للطابعة NextDent ٥١٠٠ ودليل المستخدم للطابعة FabPro ١٠٠٠.

قم بإزالة الأجزاء المطبوعة من المنصة
عند انتهاء الطابعة ثلاثية الأبعاد من برنامجها، قم بإزالة منصة البناء من الماكينة. ضع المنصة على بعض الورق أو قطعة قماش. يمكنك الآن إزالة الأجزاء المطبوعة من المنصة باستخدام الأداة المناسبة.

تنظيف الأجزاء المطبوعة - الخطوة الأولى
نظف الأجزاء المطبوعة لمدة ثلاث دقائق بالإيثانول (أقل من ٩٠٪) لإزالة أي راتنج زائد بواسطة استخدام حمام بالموجات فوق الصوتية أو نظام غسيل مشابه.

تنظيف الأجزاء المطبوعة - الخطوة الثانية
نظف لمدة دقيقتين أخرتين في إيثانول نظيف (أقل من ٩٠٪). ينبغي ألا يستغرق إجمالي وقت التنظيف في الإيثانول أكثر من ٥ دقائق، حيث من شأن ذلك أن يسبب تشوهات في الأجزاء المطبوعة.

ما بعد التصليب
بعد التنظيف والتجفيف، اترك الأجزاء المطبوعة ترتاح لمدة ١٠ دقائق على الأقل للتأكد من خلوها من بقايا الإيثانول. ثمّ ضع الأجزاء المطبوعة في صندوق الضوء الذي يعمل بالأشعة فوق البنفسجية لإجراء عملية التبلمر النهائية. ما بعد التصليب هو عبارة عن علاج بالأشعة فوق البنفسجية للتأكد من أن الأجزاء المطبوعة من NextDent تحصل على التحويل الأمثل للبوليمر. من خلال هذا يتم تقليل المونومر المتبقي إلى الحد الأدنى ويتم الحصول على الخواص الميكانيكية المطلوبة. يعتبر هذا الإجراء خطوة ضرورية لإنتاج منتج نهائي موافق للحياة. ننصحك بشدة أن تستخدم صندوق الطباعة ثلاثية الأبعاد ٣DPrint-NextDent LC. للحصول على أجزاء متصلبة ملونة/ذات لون ثابت، استخدم زمن التصليب الموصى به في الجدول أدناه.

الإكمال و وضع اللمسات النهائية
قم بإزالة أي هياكل دعم وإنهاء الأجزاء المتصلبة إذا لزم الأمر. قم بإنهاء الأجزاء المتصلبة باستخدام طرق وأدوات الأسنان التقليدية. ينبغي تنظيف الأجزاء المتصلبة المطبوعة ثلاثية الأبعاد من NextDent بواسطة منتجات غير كيميائية.

شروط التخزين وتاريخ انتهاء الصلاحية والنقل
قم بتخزين الراتنج في العبوة الأصلية أو في مرآب مغلق لطوابع الراتنج، يُفضل عند درجة حرارة الغرفة في مكان جاف ومظلم. اغلق العبوة بعد كل استخدام. تاريخ انتهاء صلاحية المنتج مدون على الملصق الخاص بالمنتج. في حال تجاوز تاريخ انتهاء الصلاحية، لم يعد المنتج مضمونًا فيما يتعلق بالعلاج. لا تعرضه للأشعة فوق البنفسجية. تنطبق ظروف النقل القياسية على هذا المنتج، لا توجد قيود على النقل ذات صلة بالمواد الخطرة.

التخلص من النفايات
راتينجات NextDent في تركيبتها المبلمرة ليست ضارة بالبيئة. ينبغي التعامل مع راتينجات NextDent في شكلها السائل باعتبارها نفايات كيميائية. تنطبق متطلبات التخلص الخاصة، تحقق من الوكالات المحلية أو الفيدرالية لديك أو غيرها من الهيئات التنظيمية لمتطلبات التخلص من النفايات.

تعليمات التنظيف للمرضى
يمكن تنظيف التقويم الصلب من NextDent بواسطة منتجات تنظيف الأسنان غير العدوانية وغير الكاشطة.

وحدات التسليم
يتوفر التقويم الصلب من NextDent في لون واحد فقط.
أزرق ١ كجم

زمن تصليب محدد لصندوق الطباعة ثلاثية الأبعاد ٣DPrint-NextDent LC

مادة NextDent	زمن التصليب	درجة حرارة التصليب
التقويم الصلب	10 دقائق	60 درجة مئوية/ 140 درجة فهرنهايت كحد أدنى

يُرجى الملاحظة أن صندوق الأشعة فوق البنفسجية والطابعة ثلاثية الأبعاد بحاجة إلى صيانة روتينية وفقًا لتعليمات الجهة المُصنعة. يتم تحقيق عملية التبلمر المثلى عند إجراء عملية تسخين مسبق لمدة ١٥ دقيقة.

إخراج الضوء والطول الموجي	نطاق درجة حرارة صندوق الأشعة فوق البنفسجية	إخراج إشعاع صندوق الأشعة فوق البنفسجية
108 (وات أشعة فوق بنفسجية أ (315-400 مم 108 (وات أشعة فوق زرقاء (400-550 مم	60-80 درجة مئوية/ 140-176 درجة فهرنهايت بعد 15 دقيقة من الاستخدام	5 مللي وات/سم^2