



GC Temp PRINT

GC Temp PRINT

3D-PRINTBAAR. LICHTUITHARDEND COMPOSIT VOOR TUIJELLIKE KRONEN EN BRUGGEN

Aleen te gebruiken in de vermelde toepassingen door tandheelkundig gekwalificeerden.

BESCHRIJVING
GC Temp PRINT is een lichtuithardend materiaal voor gebruik in 3D-printers. Het is speciaal ontworpen voor het produceren van individuele tijdelijke restauraties. Het materiaal is aangepast en ontworpen voor de apparaten (3D-printers op basis van DLP en LCD) die GC Temp PRINT ondersteunen.

Volg de instructies van de fabrikant van de hardware betreffende het gebruik.

AANBEVOLEN INDICATIES

Productie van tijdelijke kronen, bruggen, inlays, onlays en veneers.

CONTRA-INDICATIES

Voortijdig gebruik van dit product bij patiënten van wie bekend is dat ze allergisch zijn voor methacrylatmonomeer of methacryaatpolymer.

GEBRUIKS-AANWIJZING

Productieschema tandprothesen
Raadpleeg de respectievelijke instructies van de productiestyemen. De lijst van productiestyemen die GC Temp PRINT ondersteunen, kan worden gedownload vanaf de website van GC – www.gceurope.com

1. Ontwerpen digitale data

Gebruik de gelijnsteunde software met betrekking tot het productiestyemen om het specifieke object en ondersteunende structuren op het virtuele bouwplatform te tekenen. Creëer de juiste afmetingen van 50 µm en verzend deze naar 3D-printer.

Opmerking:

- Selecteer het juiste printprogramma voor GC Temp PRINT met inbegrip van alle relevante procesparameters.

2. Print verwerking

Print GC Temp PRINT in het reservoir van 3D-printer giet, moet u de GC Temp PRINT gedurende ongeveer 2 minuten in de oorspronkelijke fles schudden. Na het schudden rechteestreeks in het reservoir voorzichtig en steil zowel het reservoir als het platform volgens de instructies van de fabrikant van het productiestyemen. Begin het afdrukken.

Opmerking:

Zorg ervoor dat uw printplatform, reservoir, werkruimte en apparaat volledig schoon zijn volgens de instructies van de fabrikant van het systeem. Vull gereedschap kan afwijkingen veroorzaken en daardoor defecten veroorzaken bij de geprinte restauratie(n).

- Indien er onvolledige wordt geschud, kunnen er zich kleuverschillen voordoen.

Isooroom kruiscontaminatie met andere producten.

Roer na elk printproces voorzichtig door het resterende materiaal in het reservoir.

Voorbereiding van het printproces op afwezigheid van polymerisatie of sporen van contaminatie. Vervang het materiaal indien dit het geval is.

3. Reinigen van de geprinte voorwerpen

Vervolgt de reiniging van de restauratie(n) op het printplatform.

Vervul de ondersteunde structuren onder het voorwerp niet. Om de restauratie(n) te reinigen, plaatst u deze in een glas met isopropanoloplossing (>96 %) warmte u het glas gedurende 2 minuten in een ultrasonisch waterbad plaatst.

Droog de onderdelen met perlucht.

Herhaal de reiningsprocedure in een schoon isopropanoloplossing (>96 %) warmte in een plastic fles gedurende 2 minuten in een ultrasonisch waterbad. Het is belangrijk dat de tweede spoeling wordt uitgevoerd met een schoon isopropanoloplossing.

Herhaal de reiniging op een isopropanoloplossing. Indien dit het geval is, herhaal de reiningsprocedure tot de restauraties volledig schoon zijn.

Opmerking:

- Spoel de restauratie niet langer dan 5 minuten in een isopropanoloplossing.
- Veeg het oppervlak van de restauratie(n) niet schoon.

Inspecteer na het reinigen de restauratie op :

- Ongeijkmatige kleuverdeling gekoppeld aan het printproces. o Vervormingen
- Afwijkingen zoals barsten of gaten

4. Definitief uitharden

Voor een definitieve polymerisatie uit met behulp van Lablight D.UO.

Indien u andere apparaten gebruikt, moet u de instructies opvolgen van de productiestyemen die GC Temp PRINT ondersteunen. Deze lijst kan worden gedownload vanaf de website van GC – www.gceurope.com

Voor definitieve polymerisatie met Lablight D.UO, moet u gedurende 3 minuten uitharden aan de zijde tegelover de ondersteuningszijde.

Vervul de steunen met een resin carnbodeoor.

Polymeriseer nogmaals 3 minuten de andere zijde om een volledige homogene polymerisatie te verkrijgen. Wanneer u uithardingsapparaten van andere fabrikanten gebruikt, moet u de respectievelijke gebruiksaanwijzingen van die fabrikant raadplegen.

Opmerking:

Zorg ervoor dat de isopropanoloplossing volledig is verwijderd voordat u definitief uithardet.

Volg de uithardingsinstructies aangegeven in de instructies. Raadpleeg de specifieke veiligheidsinstructies in de handleiding voor de definitieve uitharding.

- Bewaar geprinte restauratie(n) in rechtestreeks zonlicht.

5. Aanpassingen
Indien u de restorerende steunen met een carnbodeoor. Te veel druk kan de restauratie(s) breken.

2. Geef de restauratie vorm en werk deze op de gebruikelijke manier af.

3. Indien nodig kunt u kleine aanpassingen uitvoeren met behulp van UNIFAST III.

4. Pas indien nodig de vorm aan met behulp van een kunstharstenmateriaal zoals G-anial Flo X, G-anial Universal Flo, UNIFAST III of actuur tot u de gewenste occlusie hebt bereikt.

5. Breng een coatingmiddel OPTIGLAZE color aan volgens de gebruiksinstructies van de fabrikant.

Opmerking:

Gebruik GC Temp PRINT niet als opvuilmateriaal. Wanneer u een kunstharstenmateriaal gebruikt zoals G-anial Flo X, G-anial Universal Flo of UNIFAST III om de vorm aan te passen en te corrigeren, hoekt u niet vooraf een preparatie uit te brengen.

6. Cementeren

Cementeer de afgewerkte tijdelijke restauratie met FREEGENOL of een gelijkwaardig tijdelijk cement.

KLEUREN

Licht, medium

BEWAARING

Voor optimale prestaties is het aanbevolen om het product op een koule en donkere plaats (4-25°C) te bewaren, uit rechtstreeks zonlicht.

VERPAKKINGEN

GC Temp PRINT, Licht, fles 500 g

GC Temp PRINT, Medium, fles 500 g

LET OP

Giet geen gebruikt materiaal in een fles met vers materiaal. In de geval van contact met de ogen, onmiddelijk spoelen met water en een arts raadplegen.

3. Let erop dat het materiaal niet wordt ingeslikt.

4. De bestanddelen niet mengen met andere producten.

5. Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals handschoenen, gezichtsmaskers en een veiligheidsbril. Wanneer u handschoenen draagt tijdens gebruik, voorkomt u rechtstreeks contact met ongepolymeriseerd naars om mogelijke gevoeligheid te voorkomen. Raadpleeg altijd het veiligheidsinformatieblad.

6. Wanneer u gepolymeriseerd materiaal afwerkt, moet u het stof opvangen en een stofmasker dragen om te voorkomen dat u stof inademt.

7. Voorzorg dat er materiaal op kleding terecht komt.

8. Voor alle avval af conform de lokale reguleringen.

In enkele zeldzame gevallen kan het product bij bepaalde personen overgevoeligheid teweegbrengen. Indien dergelijke reacties optreden, gebruik het product dan niet langer en raadpleeg een arts.

Sommige producten waer in deze gebruiksinstructies naar wordt verwezen, kunnen volgen in Gezondheids wetten geklasseerd als gevaarlijke producten voor veiligheidsinformatieblad kent op <http://www.gceurope.com>

of voor Amerika op <http://www.gcamerica.com>

Ze zijn ook bij uw leverancier te verkrijgen.

Opgepaste effecten-rapporteren:
Als u zich bewust wort van enige vorm van ongewenst effect, reactie of soortgelijke gebeurtenissen bij het gebruik van dit product, indiefel degene die niet in deze gebruiksaanwijzing worden vermeld, meld deze in een rechtstreeks via het relevante waarschuwingssytem, door de juiste autoriteit van uw land te selecteren toegankelijk via de volgende link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en

alterns op interne waarschuwingssytem:
Voor meer informatie, zie de volgende link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en

of voor Amerika op <http://www.gcamerica.com>

Op deze manier draagt u bij aan het verbeteren van de veiligheid van dit product.

Laatst herzien: 08/2020

Última revisión: 08/2020



GC Temp PRINT

COMPOSITE FOTOPOLIMERIZZABILE PER LA STAMPA IN 3D DI CORONE E PUNTEI PROVVISORIE

Solo debe ser utilizado por un profesional dental en las indicaciones recomendadas.

DESCRIPCION
GC Temp PRINT es un material fotopolimerizable mediante luz que se utiliza en el sistema de fabricación activa. Se ha diseñado específicamente para la producción de restauraciones temporales personalizadas. El material se ha ajustado y diseñado para dispositivos compatibles con GC Temp PRINT (impresoras 3D DLP y LCD).

Siga las instrucciones proporcionadas por el fabricante de hardware en lo relativo a los estilos de impresión.

INDICACIONES DE USO

Fabricación de coronas temporales, puentes, inlays, onlays y carillas.

CONTRAINDICACIONES
Evite el uso de este producto en pacientes con alergias coincidas al monomero de metacrilato o al polímero de metacrilato.

INDICACIONES DE USO

Procédese de fabricación de prótesis dentales
Consulte las instrucciones correspondientes de los sistemas de fabricación activa. Puede descargar la lista de sistemas activos compatibles con GC Temp PRINT desde el sitio web de GC: www.gceurope.com

1. Diseño de datos digital
Utilice el software correspondiente del sistema de fabricación activa para modificar y distribuir el objeto impreso y las estructuras de soporte en la plataforma de construcción virtual.
Genere datos con secciones de 50 µm y envíelos al dispositivo de fabricación activa.

Nota:
• Seleccione el programa de impresión adecuado para GC Temp PRINT, así como todos los parámetros de procesos relevantes.

2. Preparación.
Después de verter GC Temp PRINT en el depósito del dispositivo de fabricación activa, agite el frasco original con el producto durante un período de unos minutos y continúe la continuación, vierta el producto directamente en el depósito y configure tanto este como la plataforma en función de las instrucciones del sistema de fabricación activa, inicia la impresión.

Nota:
• Asegúrese de que la plataforma de impresión, el depósito, el espacio de trabajo y el dispositivo se han limpiado adecuadamente y tal y como se especifica en las instrucciones del sistema de fabricación activa. La presencia de suciedad puede hacer que las restauraciones no se impriman correctamente.

• Si el sistema no se agita adecuadamente, pueden producirse diferencias de colores.

• Evite la contaminación cruzada con otros productos.
Prima de calcular procesos de impresión, mueva con suavidad el material restante en el depósito.

Asimismo, compruebe que no hay ninguna zona polimerizada durante el proceso de impresión. De ser así, sustituya el material.

• Reemplace el material del depósito siguiendo las instrucciones de instrucciones del sistema de fabricación activa.

3. Limpieza de los objetos impresos
Retire cuidadosamente las restauraciones de la plataforma de impresión.

No retire las estructuras de apoyo situadas debajo del objeto. Limpie la restauración en un vaso con solución de isopropanol (>96 %), luego en agua destilada o en un baño de agua ultrasonico durante 2 min.

Repita el procedimiento de limpieza en una solución de isopropanol (>96 %). A continuación, colóquelo en un baño de agua destilada o en un baño de agua ultrasonico comprimido.

Tras la limpieza, compruebe si la superficie brilla, está húmeda o pegajosa, ya que esto indicaría la presencia de isopropanol o de monómeros residuales en el objeto impreso. Si es así, repita el procedimiento de limpieza hasta que las restauraciones estén completamente limpias.

Nota:
• No deje la restauración en la solución de isopropanol durante más de 5 minutos.

• No frote la superficie de la restauración.

• Tras la limpieza, examine la restauración en busca de:
o Distribución no homogénea del color asociada al proceso de impresión.

o Defectos como grietas u orificios.

4. Poscurado
Realice una polimerización final utilizando Lablight D.UO. Para utilizar otros dispositivos, consulte las instrucciones respectivas de los sistemas de fabricación compatibles con GC Temp PRINT. Esta lista puede descargarse en el sitio web de GC: www.gceurope.com

Para la polimerización final con Lablight D.UO, fotopolimerice durante 3 min el lado opuesto al de las estructuras de soporte. Retire los soportes con unas pinzas y una fresa de carburo.

Si el material entra en contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente con agua y busque atención médica.

5. Ajuste
- Acabado - Brillat
1. Retire cuidadosamente los restos de las estructuras de apoyo con una fresa de carburo. Si aplicada demasiada presión, puede romper las restauraciones.

2. Lien el cable moldeado y acabado de la forma habitual.
3. En aquellos casos en los que sea necesario, puede realizar ajustes menores utilizando UNIFAST III.

4. Si es necesario, modifique la forma utilizando un material de resina como G-anial Flo X, G-anial Universal Flo, UNIFAST III o resina que el tallado necesario para obtener una occlusión adecuada.

5. Aplique un agente de recubrimiento OPTIGLAZE color siguiendo las instrucciones de uso del fabricante.

Nota:
• No utilice GC Temp PRINT como material complementario.
• Al utilizar un material como G-anial Flo X, G-anial Universal Flo o UNIFAST III para un moldeado personalizado o para una corrección de forma, no es necesario aplicar previamente un agente adhesivo.

6. Cementado
Cemente la restauración temporal completamente utilizando FREEGENOL o un cemento temporal equivalente.

TONOS
Luz, medio.

ALMACENAMIENTO
Para garantizar un rendimiento óptimo, se recomienda almacenar el producto en un lugar fresco y oscuro.

(4-25 °C), alejado de fuentes de alta temperatura y de la luz del sol directa.

PAQUETES
GC Temp PRINT, ligero, envase de 500 g.
GC Temp PRINT, medio, envase de 500 g.

ADVERTENCIAS
1. No vierta material en un envase con material nuevo.

2. Si el material entra en contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente con agua y busque atención médica.

3. Evite ingerir el material.

4. No mezcle los componentes con otros productos.

5. Utilice en todo momento equipos de protección personal como guantes, máscaras y gafas de protección. Use guantes al utilizar el material para evitar el contacto directo con resina sin polimerizar, con su fin de evitar una posible reacción de sensibilidad. Consulte siempre las hojas de datos de seguridad.

6. Al realizar el acabado del material polimerizado, utilice un aspirador de polvo y una máscara para evitar la inhalación de polvo.

Evite la acumulación de material en la ropa.

8. Desheche todos los residuos siguiendo la normativa local.

9. En rarí casos, l producto può causare sensibilizzazione in alcuni pazienti. Qualora si verificassero simili reazioni, interrompere l'uso del prodotto e consultare un medico.

CONFEZIONI
GC Temp PRINT, Light, fazione da 500g
GC Temp PRINT, Medium, fazione da 500g

AVVERTENZE

1. Evitare di reinserire il materiale usato in un flacone contenente materiale inutilizzato.

2. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con acqua e consultare un medico.

3. Evitare di ingerire il materiale.

4. Non miscelare il materiale con componenti di altri prodotti.

5. Indossare sempre i dispositivi di protezione individuale quali guanti, maschere facciali e occhiali protettivi. Indossare i guanti durante l'uso del materiale impedisce il contatto diretto con il resina non polimerizzata, prevenendo così un potenziale fenomeno di sensibilizzazione. Consultare sempre le Schede di sicurezza.

6. Durante la rifinitura del materiale polimerizzato, usare un sistema di raccolta della polvere e indossare una maschera protettiva per evitare di inalare la polvere.

7. Evitare di rovesciare il materiale sugli indumenti.

8. Smaltire tutti gli scarti in conformità ai regolamenti locali.

9. In rarí cases, il prodotto può causare sensibilizzazione in alcuni pazienti. Qualora si verificassero simili reazioni, interrompere l'uso del prodotto e consultare un medico.

Alcuni prodotti ottali nelle presenti Istruzioni per l'uso possono essere classificati come pericolosi secondo le norme GHS.

Consultare sempre le Schede di sicurezza disponibili sul sito web:
<http://www.gceurope.com>

o per l'America
<http://www.gcamerica.com>

Le schede di sicurezza sono disponibili anche presso i fornitori locali.

Segnalazione degli effetti indesiderati:
Se si viene a conoscenza di qualsiasi tipo di effetto indesiderato, reazione o eventi simili verificatisi dall'uso di questo prodotto, comprii questi dati e invii un e-mail a:
[http://www.gceurope.com](mailto:info@ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en)

o per l'America:
<http://www.gcamerica.com>

In questo modo si contribuirà a migliorare la sicurezza di questo prodotto.

Ultima revisione: 08/2020

Última revisión: 08/2020

Ultima revisión: 08/2020



GC Temp PRINT

COMPOSITE D'IMPRESSION 3D PHOTOPOLYMERISABLE POUR CORONNE ET BRIDGE TEMPORAIRE

Utilisation uniquement par un professionnel dentaire et selon les indications recommandées.

DESCRIPTION
GC Temp PRINT est un matériau photopolymérisable destiné aux systèmes de fabrication additive. E est spécialement conçu pour la production de restaurations temporaires individuelles. Le matériau est adapté et conçu pour les périphériques (imprimantes 3D basées sur DLP et LCD) qui prennent en charge GC Temp PRINT.

Merci de suivre les instructions fournies par le fabricant concernant les styles de construction.

INDICATIONS D'UTILISATION

Réalisation de couronnes, bridges, inlays, onlays et facettes provisoires.

CONTRE-INDICATIONS

Évitez l'utilisation de ce produit chez les patients présentant des allergies connues au polymère de méthacrylate ou au méthacrylate.

MODE D'EMPLOI

Référez-vous aux instructions respectives des systèmes de fabrication additive. La liste des systèmes de fabrication d'additifs compatibles avec GC Temp PRINT peut être téléchargée sur le site Web de GC – www.gceurope.com

1. Conception de données numériques
Utilisez le logiciel requis lié au système de fabrication additive pour modifier et distribuer l'objet imprimé et les structures de support sur la plate-forme de construction virtuelle. Créez des tranches de données de 50 µm et envoyez-les au dispositif de fabrication additive.

Nota:
• Sélectionnez le programme d'impression approprié pour GC Temp PRINT y compris tous les paramètres des procédés d'impression.

2. Traitement d'impression
Avant de verser GC Temp PRINT dans le réservoir du dispositif de fabrication additive, agitez le produit nel son flacon originale par circa 2 minuti. Dopo averlo agitato, versare GC Temp PRINT direttamente nel serbatoio e iniziate la stampa. Se il sistema non viene agitato sufficientemente, il colore potrà risultare disomogeneo.

• Evitare la contaminazione crociata con altri prodotti.
Prima di calcolare i processi di stampa, mescolare delicatamente il materiale nel serbatoio.

• Evitare la contaminazione crociata con d'autres produits.
Avant chaque processus d'impression, remuez doucement le matériel restant dans le réservoir.

• Evitez la contamination croisée avec les autres produits. Avant chaque impression, vérifiez qu'il n'y a pas de zone polymérisée ou de traces visibles de contamination. Si tel est le cas, remplacez le matériel.

• Remplacez le matériel dans le réservoir conformément aux instructions du système de fabrication additive.

3. Nettoyage des objets imprimés
Retirez délicatement la (es) restauration (s) imprimée (s) de la plate-forme d'impression.

Netrez pas les structures de support sous l'objet. Rincez le nettoyage, placez la (es) restauration (s) dans un verre avec une solution d'isopropanol (> 96%), puis placez le verre dans un bain d'eau à ultrasons pendant 2 min.

Répétez la procédure de nettoyage dans une solution d'isopropanol (> 96%). Ensuite, placez dans un bain d'eau à ultrasons pendant 2 min.

Après le nettoyage, vérifiez si la surface est encore brillante, humide ou collante, ce qui indiquerait qu'il y a encore de l'isopropanol ou des monomères résiduels sur l'objet imprimé. Dans ce cas, veuillez répéter la procédure de nettoyage jusqu'à ce que les restaurations soient complètement propres.

Nota: Remarque:
• Ne rincez pas la restauration dans une solution d'isopropanol pendant plus de 5 minutes.

• N'essuyez pas la surface de la restauration.

• Après le nettoyage, vérifiez la restauration quant à :
o Une répartition non homogène de la couleur liée au processus d'impression

o Une déformation

o Des défauts comme des fissures ou des trous

4. Photopolymérisation finale
Effectuez une photopolymérisation finale en utilisant Lablight D.UO.

En cas d'utilisation d'autres appareils, nous nous référons aux instructions respectives des systèmes de fabrication qui prennent en charge GC Temp PRINT. Cette liste peut être téléchargée sur le site Web de GC – www.gceurope.com

Pour la photopolymérisation finale avec Lablight D.UO, photopolymérisez pendant 3 min le côté opposé au support.

Retirez les supports avec des pinces et une fresse à carbure. Appliquez la lumière pendant encore 3 minutes de l'autre côté pour obtenir une photopolymérisation finale homogène. Lorsque vous utilisez un appareil de fabrication additiv

fabricants, reportez-vous aux instructions d'utilisation respectives du fabricant.

Remarque:
• Assurez-vous que la solution d'isopropanol est complètement éliminée avant la polymérisation finale.

• Ne photopolymérisez pas plus longtemps que prévu.

• N'utilisez pas de lampe à photopolymériser manuel pour la photopolymérisation finale.

• Ne stockez pas la ou les restaurations imprimées à la lumière directe du soleil.

5. Ajustage - Finition - Brillat
1. Retirez délicatement les supports restants avec une fraise en carbure. Top de pression support cassé a (es) restauration (s) terminée.

2. Formez et finissez de la manière habituelle.

3. Si nécessaire, des ajustements mineurs peuvent être effectués avec UNIFAST III.

4. Si nécessaire, modifiez la forme avec une résine comme G-anial Flo X, G-anial Universal Flo, UNIFAST III ou gratter pour obtenir une occlusion correcte.

5. Appliquez le vernis de caractérisation OPTIGLAZE Color en respectant son mode d'emploi.

Nota:

FI

See other localized views on this page.

GC Temp PRINT

3D-TULOSTETTAVAA VALOKOVETTEINEN YHDISTELMÄMUOVI VALIKAISILLE KRUVUNILLE JA SILLOILLE

Ainoastaan hammuholton ammattilaisten käyttöön suositelluissa käyttöindikaatioissa.

KUVAUS

GC Temp PRINT on additiivisessa valmistuksessa käytettävä valokovetteenen materiaali. Se on suunniteltu erityisesti yksilöllisten välikaikkaisille tukkimiseen. Materiaali on soveltuva ja saatavissa seläisiä laitteita silmällä pitien (DLP ja LCD-pohjaiset 3D-tulostimet), jotka ovat yhteensopivia GC Temp PRINT -tuotteen kanssa. Ainoastaan valmistustavan osalta laitteiden valmistajien ohjeita.

KYTTÖINDIKAATIO

Välikaikisten kruunujen, siltojen, inlay- ja onlay-tiilien sekä laminaattien valmistus.

VASTA-AIHHEET

Vältä tuotteen käyttöä potillailla, joiden tiedetään olevan allergisia metakryylaattimonomeerille tai metakryylaattipolymerille.

KÄYTTÖOHJEET

Hammusprotiikan valmistusmenetelmä Tutustu kunkin additiivisen valmistusjärjestelmän käyttöohjeisiin. Lisää GC Temp PRINT -tuotteen kanssa yhteensopiva additiivista valmistusjärjestelmään on ladattavassa GC:n internet-sivulla osoitteesta www.gcaeurope.com.

1. Suunnittele digitaalisten tietojen avulla Käytä additiivisessa valmistusjärjestelmälle suunniteltua ohjelointia tulostetuissa kappaleissa ja lukukäytetään suositellussa ja sopitussa virtuaalialueella rakennustalossa. Tee 50 µm:n värileikkuvia ja lähettä ne additiivisessa valmistuksessa käytettävillä laitteilla.

Huomaa:

- Vältä oikeallaan yhteensä 50 µm GC Temp PRINT -tuotteelle sopiva tuotusohjelmaa, jossa on mukana kaikki asennuskuulutus prosessiin liittyvät parametrit.

2. Tuotatus

Färgsvart GC Temp PRINT -valmistetta alkuperäisessä pakkauskaupassa noin kahden minuutin ajan ennen kuin kaadat sitä additiivisen valmistuslaitteen säiliöön. Kaada se säiliöön välittömästi valmistusjärjestelmän säiliöön lasin, jossa on isopropanoliliuosta (> 96 %), ja aseta lasin sitten kahden minuutin ajaksi ultraäänihäiläkkeeseen.

Huomaa:

- Varmista, että kappaleen pinnalla, säiliö, työtöila ja laite on puhdistettu asennusaiheita ja additiivista valmistusjärjestelmää koskevien ohjeiden mukaisesti. Likaiset välineet voivat aiheuttaa vahinkoa, ja täyskäytölly voi iääntä.

Vaihtoehtoisia käyttöohjeita:

- Vältä materiaalia, joka sisältää väriaineita.
- Vältä silmälaseja ja lähettä ne tulostuslaitteen kanssa.
- Pölytelle säiliöön jäänyttä materiaalia varovasti ennen jokaista käyttökäytökäyttöä.

Huomaa:

Tarkista ennen jokaista tulostusta, että mikäkin alue ei ole

polymeerisoittunut eikä materiaalia ole näkyvästi kontaminoitunut. Jos näkyy tällaista, puhdista materiaali uuteen.

Vaihtoehtoisia käyttöohjeita:

- Vältä silmälaseja ja lähettä ne tulostuslaitteen mukaisesti.

3. Tuotetusta kappaleiden puhdistaminen

Poista tuotetuista yli varovasti tulostusalustalta. Aja potista kappaleen alla olevia tukkeutuneita. Aseta työ puhdistamassa varien lasiin, jossa on isopropanoliliuosta (> 96 %), ja aseta lasi sitten kahden minuutin ajaksi ultraäänihäiläkkeeseen.

Kuva on osittain painettuna.

Toista puhdistusvaiheita puhtaassa isopropanoliliuoksessa (> 96 %) ja aseta kappale uudestaan kahden minuutin ajaksi ultraäänihäiläkkeeseen.

On tärkeää, että ennen jokaista käyttökäytökäyttöä tarkastetaan pintaan on jäänyt isopropanolia tai monomeerejä. Puhdistaa kappale tarvittaessa uudestaan kertaan, jotta työ on täysin puhtas.

Huomaa:

- Älä huuhalte työtöila isopropanoliliuoksessa pidempään kuin 5 minuutin ajan.
- Älä pyyhi kappaleen pintaa.

Tarkista puhdistamassa juoksevia.

Vaihtoehtoisia käyttöohjeita:

- Älä käytä joutuneita kappaleita välikaikkaisissa epätäsmällisesti
- onko pakkauskaupassa muutovihettä
- onko kappaleissa värhiä, kuten murmutta tai reikiä.

4. Pölyä

Suurilla lupullinen polymerisoitu Labolith DUO -laiteella. Jos päädyt käyttämään toisenlaista laitetta, varmista, että se on yhteensopiva GC Temp PRINT -järjestelmän kanssa. Laitteen löydät GC:n internet-sivustolta osoitteesta www.gcaeurope.com.

Suurilla lupullinen polymerisoitu Labolith DUO -laiteella

kovettamalla lukitukseen vastakkaisista puolia kolmen minuutin ajan. Jos käytät toista kappaleita ja kappaleita, puhdista välittömästi.

Suuntaa voin kolmen minuutin ajaksi toisella puolella, jotta polymerisoitu tapahtuu tasaisesti. Jos käytät muun valmistajan työkaluvälineistöä, noudata laitteen omia käyttöohjeita.

Huomaa:

Varmista, että kappaleen pinnalla ei enää ole isopropanoliliuosta, kun aloitat valokovettaamista.

Älä ylitä ohjessa annettua valotusaikaa.

Älä käytä joutuneita välikaikkaisista tulostuslaitteisiin tarkoitettua materiaalia, jota käytetään valokovetettuina.

Älä säilytä tuotetuista työtä suorissa aurinkovoissa.

UNIFAST III - Vimeisteij - Killo

1. Poista vimeisiet luot varovasti karrussaralla. Liiiallinen painaminen voi rikkoa työt.

2. Muuntele ja viimetele tavalliseen tapaan.

3. Pieniä vikauntuuja parantavissa säätöissä on mahdollista tehdä GC:n UNIFAST III -vaimisteilla.

On kovanormittamateriaalia, kun G-äenial Universal Flo, G-äenial Universal Flo eller UNIFAST III brukes til fôr formellipping og fôrmmorkorrigering behøves inngang forlamningsapparat og gjennomsiktig temperørrestaurerings sement.

Huomaa:

- Kun käytät kappaleen muodon rajoittamiseen tai korjaamiseen yhdistelmäsuojamateriaalia, kuten G-äenial Universal Flo X, G-äenial Universal Flo eller UNIFAST III, älä levitettävissä sidosaineita ei tarvita.

6. Sementointi

Sementti valmist välikaikkaisissa työt GC:n FREEGENOL-sementillä tai muuta vastaavaa välikaikkaisesta täytöstä käytyäin.

VARIT

Light, Medium

SÄILYTYYS

Käyttövarmuuden takaamiseksi suojaiteille säilytystä viileässä ja paineessa suoraan aurinkovoivalta ja korkeista lämpötiloilta suojattuna (4-25°C).

PAKKAUKSET

GC Temp PRINT, Light, 500 g pullo
GC Temp PRINT, Medium, 500 g pullo

VAROITUKSET

1. Älä koskaan käytettävä materiaalia tuoretta materiaalia sisältävään pulloon.

2. Jos aineita pääsee silmiin, huuhtelee välittömästi vedellä ja hakeudu lääkäriin hoitoon.

3. Varo aineen joutumista silmiin.

4. Älä sekoita muuta tuotteita peräisin olevien aineiden kanssa. Käytä aina henkilökohtaisia suojavarusteita, kuten suojahanskakkaita, kasvosuojaa ja suojalaseja. Käyttämällä suojahanskakkaita välttyä suorilla kosketuksella polymerisoitumattoman muovimateriaalin ja mahdolliselta herkkymiseltä. Lue aina käyttövarmuussääntödet.

5. Käytä aineita erillisinä yksilöllisen valmistusjärjestelmän ja poljuyntäimellä, jotta pölyä ei pääse hengitysteihin.

6. Vältä aineen joutumista vatsalle.

8. Huviä jätteet paikallisten sääntösten mukaisesti.

9. Tuote voi harvinaisissa tapauksissa aiheuttaa herkistyksiä. Jos yllätyksyysreaktioita ilmenee, keskeytä tuotteen käyttö ja käänny lääkäriin hoitoon.

Jotkin tässä käyttöohjeessa mainitut tuotteen saatetaan GHS-järjestelmässä luokitella vaaralliseksi. Tutustu aina käyttövarmuussääntöteittöisiin osoitteesta <http://www.gcaeurope.com> tai Ameriican materienalla osoitteesta <http://www.gcamerica.com>.

Käyttövarmuussääntödet ovat saatavilla myös jälleenneuvojilla.

Epäillyistä haittavaikutuksista ilmoittaminen: Jos saat iärsä, että älämin tuotteen käyttöön esittynyt ei-toivottuja vaikutuksia tai reaktioita tai vastaavia tapahtumia, myos sellaisia, joita ei tässä ohjessa ole lueteltu, ilmoita niistä omalla asennuksella viivätyksittä kansasien ilmoitusjärjestelmän kautta (ks. linkki)

https://ec.europa.eu/growth/sector/medical-devices/contacts_en tai vgilance@gc.dental

Näin autat meitä parantamaan tämän tuotteen turvallisuutta.

Vimeisin päivitys: 08/2020

NO

See Bruksanvisningen for nytt bru.

GC Temp PRINT

TEMPORÆRT LYSHERDENDE KOMPOSITT KRONE- OG BRUGSMATERIALER TIL 3D-PRINT.

Skal bare brukes av tannhelsepersonell på anbefalte indikasjoner.

BESKRIVELSE

GC Temp PRINT er et lysherdende komposittmateriale til bruk i additive produksjonssystem. GC Temp PRINT er spesialkonstruert for å produsere individuelle temporære restaureringer. Materialet er tilpasset og designet for enheter (DLP og LCD baserte 3D printere) som supporterer GC Temp PRINT.

Vennligst følg hardware-produidentenes instruksjonene når det gjelder produksjonen.

INDIKASJONER

Produsjon av midlertidige kroner, broer, innlegg, onlays og fasetter.

KONTRAINDIKASJONER

Bruk utenfor indikasjonene oppgitt på pasienter med kjent overfølsomhet overfor metakrylatmonomere eller metakrylatpolymer.

BRUKERVEILEDNING

Vennligst følg instruksjonen til valgt additive produksjonssystem for å produsere individuelle temporære restaureringer. Materialet er kompatibel med alle fra GC websside – www.gcaeurope.com.

1. Digital Data Design Bruk skannet eller tilrettet til det additive produksjonssystem som du bruker for å modellere og fordele det printede produkt og støttestrukturen på den virtuelle oppbyggingsplattform. Lag 3D-modeller av objektet og send informasjonen til den additive produksjonseenheten.

Obs:

- Velp passende printprogram og relevante prosessparametre for GC Temp PRINT.

2. Print prosessen Riit GC Temp PRINT i originalflasken i omtrent 2 minutter før du heller materialet opp i beholderen til din additive produksjonssystem. Etter reisingen helles GC Temp PRINT direkte opp i beholderen, og plasser både beholderen og platformen i henhold til anvisningene fra det additive produksjonssystemet. Start printing.

Obs!

Vær sikker på at prinrplattformen, beholderen, arbeidsstedet og enheten er rengjort. Iht. det additive produksjonssystemets instruksjoner. Skåne verktøy kan medføre defekter og derfor feil i de primde restoreringer.

Farevarsel kan ske hvis flasken er for dårlig ristet.

- Unngå krysskontaminering med andre produkter.
- Før hver printing skal du forsiktig røre det gjenværende materialet i beholderen. Kontroller før hvert print at innet er polymerisert eller synlig kontakt. Hvis tilfelle, bytt et nytt produkt.
- Om du må skifte ut GC Temp PRINT, følg anvisningene til det additive produksjonssystemet.

3. Rens og plasser Rens og plasser de additive produksjonssystemet. Ta forsiktig ut prinrplattformen fra prinrplattformen. Fjern Kille støttestrukturen under prinrproduktene. Før rengjøring plasseres den primde restaureringer i isopropanolløsning (>96%) som skal sitte i ett ultralyddbad i 2 minutter.

Tenk delemne med trykklutt. Gjenta prosedyren med isopropanolløsning (>96%) og plassering i ultralyddbad i 2 minutter. Det er viktig at den andre skyllingen er isopropanolløsning.

Efter rengjøring, sjekk om overflaten forslitt er blank, våt eller klebrig, noe som kan være tegn på at det ferdigvarede isopropanol eller restene henger på printen. Dermed dette er tilfellet, må rengjøringsprosessen gjentas til restaureringen er absolutt ren. Obs!

Skyll restaureringer i Isopropanolløsning i høyest 5 minutter

Ikke tørk av restaureringens overflate i isopropanolløsning.

Ujevne fargefordeling fra printprosessen, o

o Deformering

o Tørking som hull eller sprekker.

4. Sluttharding Polymeriser til slutt med Labolith DUO fra motsett side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

Bruk Labolith DUO for å sluttherde i 3 minutter på motsatt side slik at støttestruktur.

Med et stykke tykk beviser vi til anvisningene for de respektive framtillingsystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC websside – www.gcaeurope.com

EL

Προσέτι τη χρήση προσιών προϊόντων για εύκολη χρήση.

GC Temp PRINT

ΕΚΤΥΠΩΣΙΜΗ 3D ΦΩΤΟΠΟΥΛΥΜΕΡΙΖΟΜΕΝΗ ΣΥΝΘΕΤΗ ΠΗΛΙΝΑ ΓΙΑ ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ ΣΤΕΦΑΝΕΣ ΚΑΙ ΕΒΩΥΡΕΣ

Για χρήση μόνο από επαγγελματίες οδοντίατρος στις προτεινόμενες ενδείξεις.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

GC Temp PRINT είναι ένα φωτοπολυμεριζούμενο υλικό για τη χρήση σε συστήματα προσθετικής αποκατάστασης. Έχει σχεδιαστεί ειδικά για την παραγωγή εξατομικευμένων προσωρινών αποκαταστάσεων. Το υλικό έχει προσαρμοστεί και σχεδιαστεί για τις συσκευές (προετοιμασμένο και βλήσι την χρήση) επεξεργασίας φως - DLP και LCD) που υποστηρίζουν την τεχνολογία GC Temp PRINT.

Παρακαλούμε ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του λογισμικού σχεδίασ ή τους τρόπους κατασκευής.

ΣΥΝΤΙΜΩΜΕΝΕΣ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Κατασκευή προσωρινών στεφανών, γεφυρών, ενθέτων, στενέθτων και όψων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Αποφύγετε τη χρήση του προϊόντος αυτού σε ασθενείς με γνωστές αλλεργίες σε μεθacρυλικά μονομερή και πολυμερή.

ΟΛΙΓΕΣ ΧΡΗΣΕΙΣ

Αποφύγετε τη χρήση του