Next Dent

by 3D SYSTEMS

Denture 3D+

Explanation of symbols on labelling

LOT	Batch number of product
DE	Chargennummer des Produkts
FR	Numéro de lot du produit
IT	Numero di lotto del prodotto
NL	Batchnummer van het product
ES	Número de lote del producto
PT	Número de lote do produto
SV	Produktens satsnummer
RO	Produktes batchnummer
HU	Termék tételszám
CS	Číslo šarže produktu
PL	Numer partii produktu
LV	Produkta partijas numurs
EN	Manufacturer
DE	Hersteller
FR	Fabricant
IT	Produttore
NL	Fabrikant
ES	Fabricante
PT	Fabricante
SV	Tillverkare
RO	Producător
HU	Gyártó
CS	Výrobce
PL	Producent
LV	Ražotājs
	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
RO	Păstrați la lumina soarelui
HU	Napfénytől védendő
CS	Chraňte před sluncem
PL	Chronić przed światłem
LV	Sargāt no saules stariem
	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
RO	CE-marcă cu numărul organului 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
	Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of dentist
US	

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

VERSIBR 1IFU0201 2021-11_14-07-2021

EN Instruction For Use

Introduction

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

Intended use

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

Description & Effects

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

- production in batches;
- thoroughly mix the resin. Mixing on roller/rolling stirring device is recommended to ensure the resin has the pigment. Color deviation and print failures may occur when mixed manually.

Contra-indications

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

Hazard & Precautions

Danger

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

Hazard statements

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

Precautionary statements

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

Processing & Post-Curing

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

Step 5: 4 minutes before use
Shake the bottle for at least 5 minutes prior to use. Mix the product for 2 hours before subsequent use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer to thoroughly mix the resin. Mixing on roller/rolling stirring device is recommended to ensure the resin has the pigment. Color deviation and print failures may occur when mixed manually.

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 with 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 the parts for 2 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 2 minutes to ensure that 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 in an UV-light treatment to ensure that NextDent printed parts obtain optimal polymer conversion. Through this treatment monomer is reduced to a minimum and the mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a biocompatible end product using the NextDent LC-3DPrint Box (Vertex-curing). To obtain color/ color stable cured parts use the prescribed curing time mentioned in the table below.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

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

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

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

UV lightbox temperature range	UV lightbox irradiance output
60-80°C / 140-176°F (the 15 minutes of use	5 mWatt / cm²

Bonding table

Type of teeth	Bonding agent: Light cure	Bonding agent: Self cure	Bonding agent: Dual cure
NextDent Denture 3D+	N.A.	N.A.	Method A
Vertex Castavaria	Method B	Method B	N.A.
Vertex Self Curing	Method B	Method B	Method A

Bonding table

Type of teeth	Bonding agent: Light cure	Bonding agent: Self cure	Bonding agent: Dual cure
NextDent Denture 3D+	N.A.	N.A.	Method A
Vertex Castavaria	Method B	Method B	N.A.
Vertex Self Curing	Method B	Method B	Method A

DE Gebrauchsanweisung

Einführung

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

Verwendungszweck

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

Beschreibung & Wirkung

NextDent Denture 3D+ muss in Kombination mit NextDent 5100 (3D-Drucker) verwendet werden. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Objekte zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und 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 Lichtboxbarbeiten. Unterschiede in der Farbnuance können auftreten von Folgendem auftreten:

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

Kontraindikationen

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

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen

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

Gefahrenhinweis

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

Sicherheitshinweise

P280 Schutzhandschuhe tragen.
P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P363 Kontaminierte Kleidung vor erneutem Tragen waschen.
P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
P501 Inhalt/ Behälter einer zugelassenen 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, beim Verarbeiten Nitrilhandschuhe zu verwenden.

Vor dem Gebrauch 5 Minuten schütteln
Schütteln Sie die Flasche mindestens 5 Minuten lang handisch, bevor Sie mit dem Mischvorgang im NextDent LC-3DMixer beginnen. Dieser Schritt ist erforderlich, um die möglicherweise vorhandenen Pigmente wieder in Lösung zu bringen.

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

Die Druckerwanne (Resin Denture 3D+) füllen
Stellen Sie sicher, dass die Harztemperatur zwischen 18 und 28 °C liegt und verhindern Sie eine Verunreinigung sämtlicher Lichtquellen. Gießen Sie das Harz in die Druckwanne. Nach jedem Drucken. Wenn das Produkt in einem anderen Behälter aufbewahrt wird, muss darauf geachtet werden, das Harz vor jeder weiteren Verwendung erneut durchzurühren. Vermeiden Sie keine unnötigen Ladungen des gleichen Produkts.

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

Das Entfernen gedruckter Objekte von der Bauplattform
Nachdem der 3D-Drucker das Programm beendet hat, entfernen Sie vorsichtig die Bauplattform aus dem Gerät. Sie sollte eine 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 lang in Ethanol (> 90 %), um überschüssiges Harz zu entfernen. Verwenden Sie Nieflur ein Ultraschallbad oder ein Waschsystem, um überschüssiges Harz zu entfernen.

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

Nachhärtung
Nach dem Reinigen und Trocknen der Objekte die gedruckten Objekte mindestens 10 Minuten langen lassen, um sicherzustellen, dass sie frei von Alkoholrückständen sind. Die Objekte müssen gedruckte danach für die abschließende Polymerisierung in eine UV-Härtungsbox. Nachhärtung im eine Behandlung mit UV-Licht, um das Harz zu homogenisieren. Bei nicht ausreichender Vermischung können Farbabweichungen auftreten und/oder Ausdrucken.

Dental-Bonding Hafterbund von Prothesenbasen aus Kunststoffzähnen
Der Verbund von Kunststoffzähnen mit einem aus NextDent Base gedruckten Objekt ist möglich. Je nach Zahnart können Zähne Angaben dazu, welche Methode für Kunststoffzähne Zahnprothesen verwendet. Gießen Sie einen kleinen Tropfen des Haftvermittlers in die Zahntasche. Drücken Sie die Zahnprothese. Es wird empfohlen, die vorgefertigten und/ oder gefrästen Kunststoffzähne vor dem Befestigen anzurauen.

Neben dem Druckerfahren hängt die Passung der Objekte sehr stark von verwendeten Materialien ab. Bitte berücksichtigen Sie Unterschnitte und Abstände bei der Gestaltung der Objekte.

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.

Agitación durante 5 minutos antes del uso
Agite el frasco durante al menos 5 minutos antes de iniciar el proceso de mezcla en la mezcladora NextDent LC-3DMixer. Este proceso es necesario para desprender el (posible) sedimento del fondo del frasco.

Mezcla mecánica de del uso
Mezcle el producto durante 2,5 horas antes del primer uso. Mezcle el producto durante 1 hora antes de cada uso posterior. Recomendamos utilizar la mezcladora NextDent LC-3DMixer para mezcla la resina mecánicamente. Este proceso de mezcla en un dispositivo batidor giratorio/basculante es necesario para desprender la resina y el pigmento. Si el producto se mezcla manualmente, (posiblemente, pueden producirse variaciones en el color y fallos de impresión.

Llenado del depósito de impresión
Asegúrese de que la temperatura de la resina está entre 18 y 28 °C (64 a 82 °F) y evite la exposición a la luz ambiental. Vierta la resina en el depósito de la impresora 3D. Si el producto se ha almacenado en un frasco de cubetas de resina cerrada, asegúrese de llenar 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 NextDent 5100.

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. Los elementos impresos de la pieza 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 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 etanol (> 90%) limpio.
El periodo total de limpieza en alcohol no debe sobrepasar los 5 minutos, ya que la limpieza prolongada puede causar defectos en las piezas impresas.

Polimerización adicional
Después de la limpieza y una vez que las piezas impresas se han secado, déjalas reposar durante un mínimo de 10 minutos a fin de garantizar que las piezas no contienen residuos de el alcohol. 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 la conversión óptima del polímero de las piezas NextDent impresas. Mediante este proceso, el monómero residual se reduce al mínimo posible y la pieza adquiere las propiedades mecánicas requeridas. Este procedimiento es un paso necesario para producir un producto final biocompatible utilizando NextDent LC-3DPrint Box (unidad de polimerización de luz UV). Para obtener piezas polimerizadas del color y la estabilidad del color adecuados, utilice el tiempo de polimerización prescrito indicado en la tabla que figura a continuación.

Adhesión de dientes
Es posible adherir dientes acrílicos artificiales a la pieza impresa NextDent Denture 3D+. Consulte la tabla que figura a continuación para saber qué método es el adecuado para cada uno de los distintos tipos de dientes. Aplique una pequeña gota de agente adhesivo en el molde antes de colocar el diente en este. En el caso de los dientes acrílicos prefabricados y fresados, es conveniente rasparlos antes de la fijación.

Además del proceso de impresión, el ajuste de las piezas dependen en gran medida del diseño y la biblioteca empleada. Durante el diseño de las piezas, es importante tener en consideración características como zonas retentivas y espaciadores.

Método A: aplicar el diente artificial antes del proceso de polimerización adicional. Método B: aplicar el diente artificial después del proceso de polimerización adicional.

Acabado
Retire todas las estructuras de soporte y pulse los resinados, acabe las piezas polimerizadas. Para hacerlo, utilice métodos e instrumentos odontológicos convencionales. Las piezas polimerizadas NextDent Denture 3D NextDent deben limpiarse con productos que no contengan agentes químicos.

Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte
Conserva la resina en su envase original o en una cubeta de resina cerrada, protegida de 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. Es una fecha de caducidad del producto después de la fecha de caducidad, su eficacia en términos de tratamiento ya no está garantizada. No exponga el producto a la luz UV. En el caso de este producto, se aplican las condiciones de transporte estándar. No se aplican restricciones de transporte de sustancias peligrosas.

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

La siguiente información debe transferirse del profesional dental al paciente:

- Se requieren chequeos periódicos por parte de un dentista o dentuirista para monitorear los cambios en la forma y estructura de las crestas residuales del paciente que usa una dentadura postiza.
- En caso de rotura de base de una dentadura postiza, pueden producirse daños potenciales en la mucosa, el paladar u otras partes de la boca del paciente o del paciente. Comuníquese con un dentista.
- En caso de una reacción alérgica, comuníquese con un médico.
- Las bases de dentaduras postizas NextDent Denture 3D+ se pueden limpiar con productos de limpieza dental no agresivos y no abrasivos.

Presentación
NextDent Denture 3D+ está disponible en seis colores.
Rosa oscuro, 1 kg
Rosa claro, 1 kg
Rosa opaco, 1 kg
Rosa rojo, 1 kg
Rosa traslúcido, 1 kg
Rosa Clásico, 1 kg

Si elige no seguir estas Instrucciones de Uso, Vertex Dental no se hace responsable de los efectos adversos en la seguridad y el rendimiento de la base de la dentadura impresa con NextDent Denture 3D+.

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

Material	Tiempo de polimerización	Temperatura de polimerización
NextDent Denture 3D+	30 minutos	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 calentamiento previo de unos 15 minutos.

Potencia y longitud de onda de la caja de luz UV
UVA: 108 W; 315-400 nm
UV azul: 108 W; 400-550 nm

Temperatura de la caja de luz UV	Intensidad luminosa UV de la caja de luz UV
60-80 °C (140-176 °F) 15 minutos de uso	5 mW/cm²

Tabla Adhesión

Tipo de dientes	Agente adhesivo: Fotopolimerizable	Agente adhesivo: Autopolimerizable	Agente adhesivo: Dual
NextDent Denture 3D+	N.A.	N.A.	Método A
Vertex Castavaria	Método B	Método B	N.A.
Vertex Self Curing	Método B	Método B	Método A

Tabla de adhesión

Tipo de dientes	Agente adhesivo: Fotopolimerizable	Agente adhesivo: Autopolimerizable	Agente adhesivo: Dual
NextDent Denture 3D+	N.A.	N.A.	Método A
Vertex Castavaria	Método B	Método B	N.A.
Vertex Self Curing	Método B	Método B	Método A

ES Instrucciones de uso

Introducción

Estas instrucciones de uso están dirigidas a profesionales de la odontología que utilizan NextDent Denture 3D+ como material para de las bases protesis. NextDent Denture 3D+ se ha concebido para su uso exclusivo en el contexto odontológico profesional. Asimismo, ofrece los usos incluyen además información relativa a los aspectos de seguridad y ambientales. En caso de necesitar información adicional, póngase en contacto con el distribuidor.

Uso previsto

NextDent Denture 3D+ es una resina de impresión 3D testada específicamente para la producción de bases de prótesis dentales removibles para pacientes edentulos. El producto cuenta con la certificación CE como producto sanitario de clase IIa.

Descripción y efectos

NextDent Denture 3D+ es una resina de impresión 3D destinada a la fabricación de bases de dentaduras postizas impresas en 3D para formar dentaduras postizas removibles. Tanto la impresora como la resina deben optimizarse entre sí para lograr un resultado perfecto. Si la impresora y la resina no están optimizadas entre sí, esto puede afectar a la precisión y a las propiedades físicas de las piezas impresas y, por extensión, el fracaso de estas. Es conveniente utilizar gafas de nitrilo durante la manipulación de las resinas NextDent, hasta el paso Acabado.

Agitación durante 5 minutos antes del uso

Agite el frasco durante al menos 5 minutos antes de iniciar el proceso de mezcla en la mezcladora NextDent LC-3DMixer. Este proceso es necesario para desprender el (posible) sedimento del fondo del frasco.

Mezcla mecánica de del uso

Mezcle el producto durante 2,5 horas antes del primer uso. Mezcle el producto durante 1 hora antes de cada uso posterior. Recomendamos utilizar la mezcladora NextDent LC-3DMixer para mezcla la resina mecánicamente. Este proceso de mezcla en un dispositivo batidor giratorio/basculante es necesario para desprender la resina y el pigmento. Si el producto se mezcla manualmente, (posiblemente, pueden producirse variaciones en el color y fallos de impresión.

Llenado del depósito de impresión

Asegúrese de que la temperatura de la resina está entre 18 y 28 °C (64 a 82 °F) y evite la exposición a la luz ambiental. Vierta la resina en el depósito de la impresora 3D. Si el producto se ha almacenado en un frasco de cubetas de resina cerrada, asegúrese de llenar la resina antes de cada uso posterior. No mezcle distintos lotes del mismo producto.

Riesgos y precauciones

Peligro
Componentes peligrosos
2-hidroxietil metacrilato; óxido de difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfina; 2-hidroxietil metacrilato

Indicación de peligro

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
H412 No cumple con los criterios de clasificación de peligro para el medio ambiente.

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 volverlas a usar.
P273 Evitar su liberación al medio ambiente.
P501 Eliminar el contenido/ el recipiente en una planta de eliminación de residuos aprobada.

Limpieza de las piezas impresas: paso 1

Para eliminar cualquier exceso de resina, limpie las piezas impresas durante 3 minutos en 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 etanol (> 90%) limpio.
El periodo total de limpieza en alcohol no debe sobrepasar los 5 minutos, ya que la limpieza prolongada puede causar defectos en las piezas impresas.

Polimerización adicional

Después de la limpieza y una vez que las piezas impresas se han secado, déjalas reposar durante un mínimo de 10 minutos a fin de garantizar que las piezas no contienen residuos de el alcohol. 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 la conversión óptima del polímero de las piezas NextDent impresas. Mediante este proceso, el monómero residual se reduce al mínimo posible y la pieza adquiere las propiedades mecánicas requeridas. Este procedimiento es un paso necesario para producir un producto final biocompatible utilizando NextDent LC-3DPrint Box (unidad de polimerización de luz UV). Para obtener piezas polimerizadas del color y la estabilidad del color adecuados, utilice el tiempo de polimerización prescrito indicado en la tabla que figura a continuación.

Adhesión de dientes

Es posible adherir dientes acrílicos artificiales a la pieza impresa NextDent Denture 3D+. Consulte la tabla que figura a continuación para saber qué método es el adecuado para cada uno de los distintos tipos de dientes. Aplique una pequeña gota de agente adhesivo en el molde antes de colocar el diente en este. En el caso de los dientes acrílicos prefabricados y fresados, es conveniente rasparlos antes de la fijación.

Además del proceso de impresión, el ajuste de las piezas dependen en gran medida del diseño y la biblioteca empleada. Durante el diseño de las piezas, es importante tener en consideración características como zonas retentivas y espaciadores.

Método A: aplicar el diente artificial antes del proceso de polimerización adicional. Método B: aplicar el diente artificial después del proceso de polimerización adicional.

Acabado

Retire todas las estructuras de soporte y pulse los resinados, acabe las piezas polimerizadas. Para hacerlo, utilice métodos e instrumentos odontológicos convencionales. Las piezas polimerizadas NextDent Denture 3D NextDent deben limpiarse con productos que no contengan agentes químicos.

Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte

Conserva la resina en su envase original o en una cubeta de resina cerrada, protegida de 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. Es una fecha de caducidad del producto después de la fecha de caducidad, su eficacia en términos de tratamiento ya no está garantizada. No exponga el producto a la luz UV. En el caso de este producto, se aplican las condiciones de transporte estándar. No se aplican restricciones de transporte de sustancias peligrosas.

Eliminación de residuos

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

La siguiente información debe transferirse del profesional dental al paciente:

- Se requieren chequeos periódicos por parte de un dentista o dentuirista para monitorear los cambios en la forma y estructura de las crestas residuales del paciente que usa una dentadura postiza.
- En caso de rotura de base de una dentadura postiza, pueden producirse daños potenciales en la mucosa, el paladar u otras partes de la boca del paciente o del paciente. Comuníquese con un dentista.
- En caso de una reacción alérgica, comuníquese con un médico.
- Las bases de dentaduras postizas NextDent Denture 3D+ se pueden limpiar con productos de limpieza dental no agresivos y no abrasivos.

Presentación

NextDent Denture 3D+ está disponible en seis colores.
Rosa oscuro, 1 kg
Rosa claro, 1 kg
Rosa opaco, 1 kg
Rosa rojo, 1 kg
Rosa traslúcido, 1 kg
Rosa Clásico, 1 kg

Si elige no seguir estas Instrucciones de Uso, Vertex Dental no se hace responsable de los efectos adversos en la seguridad y el rendimiento de la base de la dentadura impresa con NextDent Denture 3D+.

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

Material	Tiempo de polimerización	Temperatura de polimerización
NextDent Denture 3D+	30 minutos	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 calentamiento previo de unos 15 minutos.

Potencia y longitud de onda de la caja de luz UV
UVA: 108 W; 315-400 nm
UV azul: 108 W; 400-550 nm

Temperatura de la caja de luz UV	Intensidad luminosa UV de la caja de luz UV
60-80 °C (140-176 °F) 15 minutos de uso	5 mW/cm²

Tabla Adhesión

Tipo de dientes	Agente adhesivo: Fotopolimerizable	Agente adhesivo: Autopolimerizable	Agente adhesivo: Dual
NextDent Denture 3D+	N/A	N/A	Método A
Vertex Castavaria	Método B	Método B	N.A.
Vertex Self Curing	Método B	Método B	Método A

Tabla de adhesión

Tipo de dientes	Agente de adhesión: Fotopolimerizable	Agente de adhesión: Autopolimerizable	Agente de adhesión: Dual
NextDent Denture 3D+	N/A	N/A	Método A
Vertex Castavaria	Método B	Método B	N.A.
Vertex Self Curing	Método B	Método B	Método A

Perigo e Recomendações de Prudência

Perigo
Componentes perigosos
2-hidroxietil metacrilato; óxido de difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfina; metacrilato 2-hidroxietílico

Advertência de perigo

H317 Pode provocar uma reação alérgica cutânea.
H412 Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros.

Recomendação de prudência

P280 Usar luvas de protação.
P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consultar um médico.
P363 Lavar as vestimentas contaminadas antes de voltar a utilizá-las.
P273 Evitar le rejeit dans l'environnement.
P501 Eliminar o conteúdo / le conteneur dans uma instalação de eliminação de resíduos aprovada.

Transformation et post-traitement

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

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

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

Remplir le réservoir de l'imprimante.
Veiller que la température de la résine est de 18 à 28 °C / 64 à 82 °F et évier 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 vierge, veillez à agiter le bac avant chaque utilisation ultérieure. Ne pas mélanger plusieurs lots du même produit.

Danger et précautions

FR Mode d'emploi

Introduction

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

Utilisation prévue

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

Description et effets

NextDent Denture 3D+ doit être utilisée avec des imprimantes 3D NextDent 5100. L'imprimante et la résine doivent être optimisées l'une pour l'autre pour 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;
- secouer et mélanger insuffisants dans l'emballage d'origine avant l'utilisation;
- agitation insuffisante dans le bac à résine avant l'utilisation;
- post-traitement insuffisant;

Contre-indications

NextDent Denture 3D+ ne doit être utilisée à aucune autre fin que comme résine d'impression en 3D pour la fabrication de bases dentaires. Toute utilisation ne respectant pas ce

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

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

Skala i 5 minuter före användning
Skala flaskan i minst 5 minuter för att säkerställa homogenitet i NextDent LC-3DMixer. Det ha vegar kras för att lösa levererad vätgringe från botten av flaskan.

Blanda noga före användning
Blanda produkten i 2,5 timmar före första användningen. Om produkten i 1 timme före varje påfyllande av behållaren. Vi rekommenderar att använda NextDent LC-3DMixer för att blanda resinet noga. Blandning på det rullande/vickande instrument kräver att det spinjal av resinet och genom att förorsakiva härdningstiden som angers i tabellen nedan för att uppnå en optimal mekanisk hållfasthet.

Fyll skrivarens behållare
Fyll skrivarens behållare vid rumstemperatur ligger mellan 18 °C och 28 °C (64 °F och 82 °F) och undvik exponering för solljus). Håll resinet i 3D-skrivarens behållare. Om produkten ska vika typen av tänder. Applicera en liten droppe bindemedel i flackinan och applicera det flackiga. Vi rekommenderar att rugga upp de protetiska tänderna med sandpapper innan fostacement applicera.

Utöver skärtsröpresset ska det vara passten hög grad på den utformning och det bibliotek som avnids. Detaljer om utformningen av distanskrior ska tas i beaktande vid utformning av delarna.

Metod A: fast de konstgjorda tänderna eller en trasa.
Det utskrivna delarna kan nu avlägsnas från plattformen och fästas till en tämplig vertkyg.

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

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

Efterhärdning
Efter rengöring och torkning ska de utskrivna delarna ärfria från etanolrester. Placera nedan de utskrivna delarna i en UV-ljusbehållare för ytlig polymerisation. Efterhärdning är en av de viktigaste stegen som säkerställer att NextDent-utskrivna delar uppnår optimal polymerisation. Genom den ytbehandlade resinen kvarstanden monomerer till ett minimum och nödvändiga mekaniska egenskaper uppnås. Denna procedur är ett nödvändigt steg för att transitalisera monomerer till slutprodukt med NextDent LC-3DPrint Bon Efterhärdningsenheten, avsedd för det rekommenderade tiden som anges i tabellen nedan för att uppnå optimal mekanisk hållfasthet.

Fyll skrivarens behållare
Fyll skrivarens behållare vid rumstemperatur ligger mellan 18 °C och 28 °C (64 °F och 82 °F) och undvik exponering för solljus). Håll resinet i 3D-skrivarens behållare. Om produkten ska vika typen av tänder. Applicera en liten droppe bindemedel i flackinan och applicera det flackiga. Vi rekommenderar att rugga upp de protetiska tänderna med sandpapper innan fostacement applicera.

Utöver skärtsröpresset ska det vara passten hög grad på den utformning och det bibliotek som avnids. Detaljer om utformningen av distanskrior ska tas i beaktande vid utformning av delarna.

Metod A: fast de konstgjorda tänderna eller en trasa.
Det utskrivna delarna kan nu avlägsnas från plattformen och fästas till en tämplig vertkyg.

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

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

Efterhärdning
Efter rengöring och torkning ska de utskrivna delarna ärfria från etanolrester. Placera nedan de utskrivna delarna i en UV-ljusbehållare för ytlig polymerisation. Efterhärdning är en av de viktigaste stegen som säkerställer att NextDent-utskrivna delar uppnår optimal polymerisation. Genom den ytbehandlade resinen kvarstanden monomerer till ett minimum och nödvändiga mekaniska egenskaper uppnås. Denna procedur är ett nödvändigt steg för att transitalisera monomerer till slutprodukt med NextDent LC-3DPrint Bon Efterhärdningsenheten, avsedd för det rekommenderade tiden som anges i tabellen nedan för att uppnå optimal mekanisk hållfasthet.

Tandfärgen kan ändras med tiden
Produkterna som levereras av NextDent LC-3DPrint Bon Efterhärdningsenheten kan med tiden förskivna härdningstiden som anges i tabellen nedan för att uppnå optimal mekanisk hållfasthet.

Lämning av tänder
Det går att limma konstgjorda skyrtänder på den utskrivna protesbasen med NextDent LC-3DPrint Bon Efterhärdningsenheten, se tabellen nedan angående vilken metod som lämpar sig för olika typer av tänder. Applicera en liten droppe bindemedel i flackinan och applicera det flackiga. Vi rekommenderar att rugga upp de protetiska tänderna med sandpapper innan fostacement applicera.

Utöver skärtsröpresset ska det vara passten hög grad på den utformning och det bibliotek som avnids. Detaljer om utformningen av distanskrior ska tas i beaktande vid utformning av delarna.

Metod A: fast de konstgjorda tänderna eller en trasa.
Det utskrivna delarna kan nu avlägsnas från plattformen och fästas till en tämplig vertkyg.

Efterhärdning
Ta bort eventuella stödkonstruktioner och slutlig finslipning av ytan. Det är av Slutför de härdade delarna med hjälp av en polymerisationsugn med det rekommenderade tiden.

Specifik härdningstid för NextDent LC-3DPrint Bon

NextDent material	Härdningstid	Härdningstemperatur
Denture 3D+	30 minuter	min. 60°C (140 °F)

Observera att UV-ljuslådan och 3D-skrivaren behöver rutinunderhåll enligt tillverkarens anvisningar. Den optimala polymerisationen uppnås endast om förvarningsperiod och tillbehör.

Ljuseffekt och våglängd

108 watt UVA (315–400 nm) 108 watt UV-blåtT (400-550 nm)	
UV-kamma hörnskrivelse-temperatur	UV-ljuslådans temperatur
60-80 °C/ 140–176 °F efter behov av utvändning	5 mwatt/cm²

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

Förvaringsförhållanden, utgångsdatum och transport
Förvara resin i originalförpackningen efter att ha tagit bort den. Om resinförvaringsbehållare, håll vid rumstemperatur i ett torrt och mörkt utrymme. Stäng förpackningen efter varje användning.
Produktens utgångsdatum anges på produktetiketten. Om utgångsdatumet passerat är produkten inte längre garanterad med avseende på behandling. Undvik transportskador genom att förvarsförhållanden gäller för den hår produkten. Det rekommenderas att undvika transport av resinerna farliga ämnen.

Tandfärken ska informera patienten om följande information:
• Regelbunden kontroll av tandkrona eller tandtekniker krävs för att säkerställa att tandkronan eller struktur hos de återstående tänderna hos patienter med protes.
• Om tandkronan eller sådan som lämningen, gommen eller andra delar av protesen inte mun eller mattrske skadas.
• Kontakta ett tandläkare.
• Vi en rekommendation av du kontakta läkare.
• Om NextDent Denture 3D+ protesbasen ren rengöras med skonsamma tandrengöringsprodukter utan slipmedel.

Leveransenheter
NextDent Denture 3D+ finns i ses färger.
Mörk röja 1 g
Ljusröra 1 kg
Gemonskimlig rosa 1 kg
Röd rosa 1 kg
Gemonskimlig rosa 1 kg
Klassisk rosa 1 kg

Om du väljer att inte följa denna bruksanvisning kan Vertex Dental inte hålla ansvarig för negativa effekter på sjukenhetens patientsäkerhet, produktens kvalitet eller produktens prestanda.

Tillsiget avvendische
NextDent Denture 3D+ er en 3D-printharpiks beregnet til fremstilling af 3D-printede protesebasser til afdækkelige proteser. Produktet er CE-godkendt som medicinsk udstyr i klasse IIa.

Beskrivelse og effekter
NextDent Denture 3D+ skal bruges sammen med DLP-baserede 3D-printere NextDent 5100. Printer og resin skal være optimeret i forhold til hinanden for at få fuldstændig gode og nøjagtige protese dele. Hvis printer og resin ikke er optimeret til hinanden, kan det have en negativ indvirkning på de printede deles nøjagtighed og fysiske kvalitet. Laser- og DLP-baserede 3D-printere og resiner er forskellige med hensyn til lyskilde til at polymerisere NextDent-resinen. Derfor bør du bruge UV-beskyttelsesbriller, når du bruger en 3D-printer og resiner en lyskasse. Forskellig i farvenuancer kan forekomme på grund af:
• produktion i partier
• ultistrekkelig omrøring og blanding af originalflaskerne inden brug
• unitistrekkelig omrøring i resinbakken inden brug
• ultistrekkelig efterhærdning.

Underhåndtering
NextDent Denture 3D+ bør ikke bruges til andre formål end som 3D-printresin til fremstilling af protesebaser. Enhver anvendelse af denne bruksanvisning kan have en negativ indvirkning på NextDent Denture 3D+ produktets egenskaber og fysiske kvalitet. Kontakt en tøsæ i tvivlsfælde af en ulighedsa.

Farer og forholdsregler

Farer
Farlige indholdsstoffer
7-hydroxyethylmethacrylat, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphinoxid, 2-hydroxyethylmethacrylat

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

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

Behandling og efterhærdning
Sørge for, at de anvendte tænder er rene og tørre. Fjernelse af overskydende resin er afgørende for at undgå en nedsat præcision af de printede dele i en UV-lyshærdekasse til afslutende polymerisering. Efterhærdning er en UV-lysbehandling, der sikrer, at NextDent-printede dele opnår den optimale polymerkonvertering. Ved denne procedure reduceres monomerer til et minimum, og de nødvendige mekaniske egenskaber opnås. Denne procedure er et nødvendigt skridt til at producere et biokompatibelt slutprodukt ved hjælp af NextDent LC-3DPrint Box (efterhærdningsudstyr). Den hærdetid, der er anført i tabellen nedenfor, er den hærdetid, der er opnå farveforhærdede hærdede dele.

Cementering af tænder
Det er muligt at cementere kunstige tænder direkte ved hjælp af NextDent Denture 3D+ printede del. Tabellen nedenfor viser, hvilke metoder der fungerer til forskellige typer tænder. Påfør en lille dråbe bindemiddel i gommen, der fremmer adhæsjonen lommerne. Det anbefales at slibe de printede dele ved og fremstille en ru overflade for bedre adhæsion.

Udover printprocessen afhænger dele deres pasform i høj grad af det anvendte design og bibliotek. Forvarsel producenten af tænder om afstandsstykker i forbindelse med delenes design.

Metode A: fast de konstige tænder inden efterhærdningsprocessen. Og gommen inden de konstige tænder efter efterhærdningsprocessen, og gommen inden de konstige i henhold til produkters brugsanvisning.

Afslutterende behandling
Fjernelse af overskydende materialer, og efterbehandlet om nødvendigt. Det er vigtigt at efterbehandle de hærdede dele med konventionelle dentalmetoder og -instrumenter. NextDent LC-3DPrint er protese hærdede dele skal rengøres med ikke-kemiske produkter.

Opbevaringsbetingelser, udløbsdato og transport
Opbevar resinen tørt og mørkt i den originale emballage efter en lukket resinbakkehåndtage, helst ved stuetemperatur. Lad emballagen stå i mørke brug. Produktets udløbsdato er angivet på produktetikketten. Hvis produktets udløbsdato er overskredet, er det ikke længere garanteret forbindelser med behandling. Må ikke udsættes for UV-lys. Almindelig transportbetingelser gælder for dette produkt. Der gælder ingen ekspansionsfare for transport forholdt til sundhedsfarlige stoffer.

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

Tandlagen skal gives patentens følgende oplysninger:
• Regelmæssig kontrol af en tandlæge af tandkronen eller af en ændringer i form og struktur af de resterende tænder hos patienten, der bruger en protese.
• Ifølge af brugt på en protesebase kan der forekomme en lille slimhinden, gener eller andre dele af patientens mund eller spiserør. Kontakt en tandlæge.
• Sæg lægehjælp, hvis der opstår irritation eller gener.
• NextDent Denture 3D+ tandprotesser kan rengøres med ikke-aggressive og ikke-slibende tandrensepodukter.

Leveringsenheder
NextDent Denture 3D+ findes i ses farver.
Mørk pink 1 kg
Lysrosa 1 kg
Uigennemsigtig pink 1 kg
Rød-pink 1 kg
Gennemsigtig pink 1 kg
Klassisk pink 1 kg

Hvis du vælger ikke at følge denne brugsanvisning, kan Vertex Dental ikke holde ansvarlig for skadelige virkninger på sikkerheden og ydeevnen af produktet, eller for det printet med NextDent Denture 3D+.

Specifik hærdetid for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Denture 3D+	30 minutter	min. 60 °C / 140 °F

Bemærk, at UV-lysbølgelængden 3D-printeren skal vedligeholdes regelmæssigt i henhold til producentens anvisninger. Den optimale polymerisering opnås med en forurenseprodel på 15 minutter.

Ljuseffekt og vågelängder

108 W UVA (315–400 nm) 108 W UV-Blå (400-550 nm)	
UV-lyskassens temperaturområde	UV-lyskassens beskrivelsesfelt
60-80 °C efter 15 minutters brug	5 mwatt/cm²

Tandtype	Metode A	Metode B	Metode C
NextDent Denture 3D+	Ikke relevant	Ikke relevant	Metode A
Vertex Castavaria	Metode B	Metode B	Ikke relevant
Vertex selvhærdende	Metode B	Metode B	Ikke relevant

Cementeringstabel

Tandtype	Metode A	Metode B	Metode C	Metode D
NextDent Denture 3D+	Ikke relevant	Ikke relevant	Ikke relevant	Metode A
Vertex Castavaria	Metode B	Metode B	Ikke relevant	Ikke relevant
Vertex selvhærdende	Metode B	Metode B	Ikke relevant	Ikke relevant

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

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

Efterhærdning
Efter rengøring og tørring skal de printede dele hærdes i minidst 10 minutter for at sikre, at de er fri for restet ethanol. Anbring de rengjorte og tørrede dele i en UV-lyshærdekasse til afslutende polymerisering. Efterhærdning er en UV-lysbehandling, der sikrer, at NextDent-printede dele opnår den optimale polymerkonvertering. Ved denne procedure reduceres monomerer til et minimum, og de nødvendige mekaniske egenskaber opnås. Denne procedure er et nødvendigt skridt til at producere et biokompatibelt slutprodukt ved hjælp af NextDent LC-3DPrint Box (efterhærdningsudstyr). Den hærdetid, der er anført i tabellen nedenfor, er den hærdetid, der er opnå farveforhærdede hærdede dele.

Cementering af tænder
Det er muligt at cementere kunstige tænder direkte ved hjælp af NextDent Denture 3D+ printede del. Tabellen nedenfor viser, hvilke metoder der fungerer til forskellige typer tænder. Påfør en lille dråbe bindemiddel i gommen, der fremmer adhæsjonen lommerne. Det anbefales at slibe de printede dele og fremstille en ru overflade for bedre adhæsion.

Udover printprocessen afhænger dele deres pasform i høj grad af det anvendte design og bibliotek. Forvarsel producenten af tænder om afstandsstykker i forbindelse med delenes design.

Metode A: fast de konstige tænder inden efterhærdningsprocessen. Og gommen inden de konstige tænder efter efterhærdningsprocessen, og gommen inden de konstige i henhold til produkters brugsanvisning.

Afslutterende behandling
Fjernelse af overskydende materialer, og efterbehandlet om nødvendigt. Det er vigtigt at efterbehandle de hærdede dele med konventionelle dentalmetoder og -instrumenter. NextDent LC-3DPrint er protese hærdede dele skal rengøres med ikke-kemiske produkter.

Opbevaringsbetingelser, udløbsdato og transport
Opbevar resinen tørt og mørkt i den originale emballage efter en lukket resinbakkehåndtage, helst ved stuetemperatur. Lad emballagen stå i mørke brug. Produktets udløbsdato er angivet på produktetikketten. Hvis produktets udløbsdato er overskredet, er det ikke længere garanteret forbindelser med behandling. Må ikke udsættes for UV-lys. Almindelig transportbetingelser gælder for dette produkt. Der gælder ingen ekspansionsfare for transport forholdt til sundhedsfarlige stoffer.

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

Fare
Farlige ingredienser
2-hydroxyethylmethacrylat, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)

Vermiseæd dokladnie przed użyciem
• Przed pierwszym użyciem należy mieszać produkt przez 2,5 godziny.
• Przed każdym kolejnym użyciem zastosowaniem zalecа się mieszać produkt przez 1 godzinę.
Do dokładnego wymieszania płynnej żywicy zalecа się stosowanie mieszadła do żywicy. Mieszanie w mieszarce jest niezbędne do prawidłowego rozprowadzenia barwnika w żywicy. W przypadku niewystarczającego wymieszania negatywnie wpłynie na wyniki wizualne i nieprawidłowości w wydrukach.

Napełnić zbiornik drukarki
Upewnij się, że temperatura wynosi od 18 °C do 28 °C. Należy chronić ją przed oddziaływaniem promieni słonecznych/silnego światła. Wlać żywicę do zbiornika drukarki 3D, jeżeli producent tego zalecа. Należy stosować zalecany czas polimeryzacji podany w poniższej tabeli.

Uzupełnianie drukarki - zob. instrukcja drukarki 3D
Należy postępować zgodnie z instrukcjami użytkowania drukarki 3D NextDent 5100

Zdjąć wydrukowane prace z platformy
Po zakończeniu procesu drukowania należy wyjąć platformę do druku z urządzenia. Umieścić platformę w specjalnym uchwycie. Wydrukowane prace można teraz zdjąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 1
Wyczyścić wydrukowane prace – we ciekłym etanolu z nadmiaru żywicy zanurzyć obiekt na co najmniej 5 minut (>90%), w kąpieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

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

Końcowa polimeryzacja
Po umyciu i wysuszeniu wydrukowane prace oryginalnym płynem UV zamknięty zasobnika, należy umieścić w komorze polimeryzacyjnej.
• nieodpowiedniego wymieszania zasobnika UV przed użyciem
• nieodpowiedniego wymieszania w zasobnikach UV podczas pracy
• nieodpowiedniego czasu polimeryzacji

Przeciwwskazania
Nie należy używać NextDent Denture 3D+ należy użyć wyłącznie jako żywicy do druku 3D do produkcji płyt protez. Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na jakość chemiczną i fizyczną materiału NextDent Denture 3D+ W przypadku braku pewności, należy skontaktować się z lekarzem.

Zagrożenia i środki ostrożności

Nieobjęczeństwo
Składniki niebezpieczne
Metakrylan 2-hydroksyetylu; tlenek difenyl(2,4,6-trimetylobenzoilo)-fosfiny; metakrylan 2-hydroksyetylu

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

Zwroty wskazujące środki ostrożności
P280 Stosować rękawice ochronne.
P333+P313 Jeżeli wystąpiła podrażnienia skóry: Zasięgnąć porady/ zgłosić się pod opiekę lekarza.
P363 Wyprać zanieczyszczone 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 płyny lub urządzenia mogą spowodować nieprawidłowe wyniki. Zakrzk się ujawnienia rękawic nitrylowych podczas pracy z żywicami Nextent do opaq wykrytych.

Wstrząsać przez 5 minut przed użyciem
Wstrząsać butelkę przez 5 minut przed rozpoczęciem procesu mieszania w urządzeniu NextDent LC-3DMixer. Ten krok jest niezbędny do oddzielenia (sewnutlenowo) osadu z dna butelki.

Wyrównać dokładnie przed użyciem
Przed użyciem wyrównać dokładnie zawartość butelki, aby zapewnić jednorodność żywicy. Zamykać szczelnie opakowanie po użyciu. Dane dotyczące produktu jest podana na etykiecie produktu.
W przypadku braku pewności zgodnie z instrukcjami producenta. Optymalną polimeryzację uzyskuje się przy wartości przepuszczania wstępnego wynoszącym 15 minut.

Moc światła i długość fali

108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-B - niebieskie (400-550 nm)	
Zalecenie producenta urządzenia UV	Zalecenie producenta promieniowania urządzenia UV
60-80 °C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

Tabela lepkości

Typ żywicy	Lepkość	Zalecenie
Środek nieprzepuszczający promieniowania UV	nd.	nd.
Vertex Castavaria	nd.	nd.
Vertex Self Curing	nd.	nd.
Vertex Castavaria wandavia	nd.	nd.

Ustawienia drukarki - zob. instrukcja drukarki 3D
Należy postępować zgodnie z instrukcjami użytkowania drukarki 3D NextDent 5100

Wyjąć wydrukowane prace z platformy
Po zakończeniu procesu drukowania należy wyjąć platformę do druku z urządzenia. Umieścić platformę w specjalnym uchwycie. Wydrukowane prace można teraz zdjąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 1
Wyczyścić wydrukowane prace – we ciekłym etanolu z nadmiaru żywicy zanurzyć obiekt na co najmniej 5 minut (>90%), w kąpieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

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

Warunki przechowywania, data ważności i transport
Żywicę należy przechowywać w oryginalnej butelce/zasobniku lub w zamkniętym zasobniku, najlepiej w ciemnym pomieszczeniu, z dala od światła słonecznego i ciemnym miejscu. Zamykać szczelnie opakowanie po użyciu. Data ważności produktu jest podana na etykiecie produktu.
W przypadku braku pewności zgodnie z instrukcjami producenta. Optymalną polimeryzację uzyskuje się przy wartości przepuszczania wstępnego wynoszącym 15 minut.

Moc światła i długość fali

108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-B - niebieskie (400-550 nm)	
Zalecenie producenta urządzenia UV	Zalecenie producenta promieniowania urządzenia UV
60-80 °C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

Tabela lepkości

Typ żywicy	Lepkość	Zalecenie
Środek nieprzepuszczający promieniowania UV	nd.	nd.
Vertex Castavaria	nd.	nd.
Vertex Self Curing	nd.	nd.
Vertex Castavaria wandavia	nd.	nd.

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

Materiał NextDent	Temperatura końcowej polimeryzacji	Czas końcowej polimeryzacji
NextDent Denture 3D+	30 minut	min. 60°C / 140 °F

Należy pamiętać, że lampa do polimeryzacji UV i drukarka 3D mogą wymagać konserwacji zgodnie z instrukcjami producenta. Optymalną polimeryzację uzyskuje się przy wartości przepuszczania wstępnego wynoszącym 15 minut.

Moc światła i długość fali

108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-B - niebieskie (400-550 nm)	
Zalecenie producenta urządzenia UV	Zalecenie producenta promieniowania urządzenia UV
60-80 °C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

Tabela lepkości

Typ żywicy	Lepkość	Zalecenie
Środek nieprzepuszczający promieniowania UV	nd.	nd.
Vertex Castavaria	nd.	nd.
Vertex Self Curing	nd.	nd.
Vertex Castavaria wandavia	nd.	nd.

Denturtsta 5 minutes sakratiet
Sakratiet pudeli vismaz 5 minutes un pēc tam vērtē maisīšanas procesu, izmantojot NextDent LC-3DMixer. Šis solis ir jāveic, lai izmaisītu (iespējams) nogulsnes galīgo polimerizāciju. Sacietēšana notēmē apstrādi ar UV stariem, lai nodrošinātu izdrukās NextDent detaļu optimālu polimēru pārveidi. Šajā procesā atlikušās monomēri samazinās līdz minimumam un tiek iegūtas nepieciešamās mehāniskās īpašības. Šī procedūra ir nepieciešama, lai izgatavotu biokīgelētu galīgo produktu, izmantojot NextDent LC-3DPrint kameru (rīstēšanas sacietēšanas kameru). Zemāk norādītais hārdēšanas laiks ir noteikts NextDent detaļām ar noteiktu/ tādu krāsu, ievērojot tālāk norādītajā tabulā minēto sacietēšanas laiku.

Zobu piestiprināšana
Pēc dzēšām, kas izdrukāts no NextDent Denture 3D+ materiāla, var piestiprināt mākslīgos ārkārtīgi zobus: tādā veidā var izveidot skatiet, kura metode ir piemērota katram zobu veidam. Pirms zobu ievietošanas ieteicams izmantot tādu neliešu pilienu saistvielas. Pirms uzklāšanas ieteicams ieeļļot zobu rūpniecisko rāzotos un frēzētos akrila zobus padarīt raupjos.

Detaļu piemērotība ir stiprināšanas rezultāts un to ietekmē ne tikai pats ārī no konstrukcijas un izmantotās kopas. Konstruktori detaļas, līdzu, ņemot vērā pārklāšanās, piemēram, nieva un starpākas.

Metode A. Ielieciet mākslīgos zobus pirms sacietēšanas procesa. Metode B. Ielieciet mākslīgos zobus pēc sacietēšanas procesa un polimerizējiet saviešu atlikušo produkta lietošanas instrukcijām.

Beigu apstrāde
Noņemiet visas atbalsta konstrukcijas un nepieciešamās apstrādājiet sacietējušās detaļas. Apstrādājiet sacietējušās detaļas izmantojot rūpnieciskās zobārstniecības metodes un instrumentus. Ievērojiet arī zobārstniecības metodes sacietējušās detaļas ir jāārstē ar ķīmiskiem līdzekļiem.

Glabāšanas apstākļi, derīguma termiņš un transportēšana
Glabājiet sveķus oriģinālajā iepakojumā uz sausā vietā ārpus tvertnu traukā, vēlams, istabas temperatūrā, sausā un tumšā vietā. Ne katras lietošanas reizes aizvietot iepakojumu. Produkta derīguma termiņš ir norādīts uz produkta etiketes. Ja derīguma termiņš ir beidzies, produkta piemērotība nav garantēta ar neteiktu garantiju. Nepakļaujiet UV staru ietekmēm. Ir tā pārstāvēts attiecas standarta transportēšanas nosacījumi. Nav īpašas prasības transportēšanu saistīti ierobežojumi.

Aktrīmumu uzlīšana
NextDent sveķi polimerizētā veidā var kaitēju veiki. NextDent sveķi ir jāuzskata par ādu kaitīgu ķīmiskiem aktrīmumiem. Pašu aktrīmumu ražotāja sniegtās informācija par uzlīšanas prasībām līdzīgi vietējām, valsts vai starptautiskajām prasībām.

Tālāk norādītā informācija stomatologam ir jāpaziņo pacientam.
• Ja pēkšņi parādās pie zobārsta vai protezēšana, lai kontrolētu pacienta, kas ir ārkārtīgi ērtākas, atlikušā avalēvoā kurās formas un struktūras izmainas.
• Ja sāk zobu protēzes pamatne, var tikt bojāta ādiņa, aukslēpas vai citas pacienta mutes vai barības vada daļas. Jāsazinās ar zobārstu.
• Aleergiska reakcijas gadījumā ir jāsazinās ar ārstu.
• Ņemiet NextDent 3D+ zobu protēzes pamatni var tīrīt ar saudzīgiem un neabrazīviem zobu tīrīšanas līdzekļiem.

Piegādes vienības
NextDent Denture 3D+ ir pieejams sešās krāsās.
Tumši rozā, 1 kg
Gaiši rozā, 1 kg
Vienkārši rozā, 1 kg
Sarkanīgi rozā, 1 kg
Caurspīdīgi rozā, 1 kg
Klasiski rozā, 1 kg

Ja nevēlaties ievērot šo lietošanas instrukciju, Vertex Dental neuzņemas atbildību par nevēlamu ietekmi uz pacienta veselību vai par kas izdrukāta ar NextDent Denture 3D+, drošību un veiktspēju.

Sacietēšanas laiks ķīmiskā sacietēšanas ierīcē

NextDent materiāls	Sacietēšanas laiks	Sacietēšanas temperatūra
NextDent Denture 3D+	30 minūtes	Min. 60 °C (140 °F)

Lūdzu, nemetiet vērā, ka UV gaismas kameras un UV printeriem ir jāveic kārtēja apkope atbilstoši ražotāja norādījumiem. Optimāla iepakojuma vērtība tiek sasniegta tikai pēc 15 minūtes ilgu ieprieksējas uzsildīšanas perioda.

Izcāsu dēļ apstākļi dati ekspirāli, produsul îți pierde garanția pentru tratament. A nu se expune la lumină UV. Produsul trebuie ambalat în sticlă condiție standard transport. Nu este necesar o condiție de transport aplicabile pentru substanțe periculoase.

Eliminarea deșeurilor
Rășinile NextDent Tr formă polimerizată nu sunt dăunătoare pentru mediu. Rășinile NextDent Tr în formă lichidă ar fi trebui ca deșeuri chimice. Se aplică evente speciale pentru eliminarea deșeurilor. Respectați legislația locale, naționale sau altor agenții competente. Eliminarea produselor nu privire la centrele pentru eliminarea deșeurilor.

Următoarele informații ar trebui de transferate de la medical stomatolog la pacient:
• Controalele periodice efectuate de un medicinist sau de un tehnician dentar sunt necesare pentru a menține sănătatea individuală în forma și structura cresteilor reziduale ale pacientului care folosește o proteză parțială.
• În cazul rupierii bazei unei baze protezei, pacientul trebuie să produce o posibilă deteriorare a mucoasei, a palatului sau a altor părți ale gurii și/sau ale tubului pacientului. Contactați un medic stomatolog.
• În caz de reacție alergică, contactați un medic.
• Dacă pacientul este prezent în gură, produsul nu trebuie folosit de pacienți.
• Pacienții care folosesc produsul trebuie informați cu privire la orice efect adverș asupra calității/ce chimie și fizice ale NextDent Denture 3D+.
• Pacienții care folosesc produsul trebuie informați cu privire la orice efect adverș asupra calității/ce chimie și fizice ale NextDent Denture 3D+.
• Pacienții care folosesc produsul trebuie informați cu privire la orice efect adverș asupra calității/ce chimie și fizice ale NextDent Denture 3D+.
• Pacienții care folosesc produsul trebuie informați cu privire la orice efect adverș asupra calității/ce chimie și fizice ale NextDent Denture 3D+.

Ellenjavalatok
A NextDent Denture 3D+ kizárólag 3D nyomtatóhoz alkalmazható anyagként használható, alapjemezek készítéséhez. Az ettől a használati útmutatótól való bármilyen eltérés negatív hatással lehet a NextDent Denture 3D+ kémiai és fizikai jellemzőire. Alkalmazási esetén forduljon orvoshoz.

Figyelmeztetések és óvintézkedések

Figyelmeztetés
Veszélyes összetevők
2-hidroxietil-metakrilát; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)-foszfin-oxid; 2-hidroxietil-metakrilát

Figyelmeztető mondat
H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.
H412 Ártalmas a vízi élőlényekre, hosszan tartó káros hatást okoz.

Óvintézkedésre vonatkozó mondat
P280 Védőkesztyű használata kötelező.
P333+P313 Bőrirritáció vagy -kiütés esetén: forduljon orvoshoz/ orvosi ellátást kérő kérni.
P363 A szennyeződés miatt újbóli használat előtt ki kell mosni.
P273 Kerülni kell az anyagnak a környezetbe jutását.
P501 A tartalom/edény e hulladékban ártalmatlanítandó.
hulladékkezelő telepre kell dobni.

Feldolgozás és utókezelés
Gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőzéséről. Az eszközökön lévő esetleges szennyeződések deformációhoz és ezáltal hibákban okozhatnak. A munkaterület tárgyakhoz vezethetnek. A NextDent anyagok kizárólag szobahőmérsékleten és nitril védőkesztyűt viselni, egészen az eljárás befejező lépésig.

Használat előtt 5 percig rázza
Rázza a flakont legalább 5 percig a NextDent LC-3DMixer készüléken végzett elegyítési műveletet megelőzően. Ez a lépés azért szükséges, hogy felfajítsa a flakon ján lévő (esetleges) lerakódásokat.

Használat előtt alapozan kevergje el
Az A-fél használat előtt 2,5 órán keresztül vegyezze a termék elegyítését. A kezdőtöbb felhasználás, ill. ellőtt 1 órán keresztül vegyezze a termék elegyítését. A műgyanta alapos elegyítéséhez ajánlott a NextDent LC-3DMixer készülék használata. A műgyanta a festék egyenletes eloszlásához szükséges valamilyen görgetőfilcnél keverőberendezés használata. A nem megfelelő elegyítés a kívánt tartós szilárdtérhez és hibás nyomtatási eredményhez vezethet.

Töltse fel a nyomtató tartályát
Gondoskodjon arról, hogy a műgyanta hőmérséklete 18–28 °C között legyen, és

NextDent Denture 3D+

by 3D SYSTEMS

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

LT 3D spausdinimo dervos protezų nuimamų pagrindų gamybai

EE 3D-printimise plast eemaldatavate proteesi baasise valmistamiseks

RU Материал фотополимеризующийся для изготовления стоматологических полимерных съемных протезов

TR Çıkarılabilir protez kaidelerinin üretimi için 3D Baskı reçinesi

UA Полімер для 3D друку для виготовлення баз зубного протеза

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

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

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

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

KR 제거 가능한 의치상의 제작을 위한 3D 프린트 레진

TH วัสดุพิมพ์สามมิติเรซินสเตอร์สำหรับฐานฟันปลอมถอดได้

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

AR راتنج بتقنية الطباعة ثلاثية الأبعاد لتصنيع أجهزة أسنان متحركة

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

Vertex-Dental B.V. Centurionbaan 190, 3769 AV Soesterberg, The Netherlands | + 31 88 616 0440 | info.Vertex@3DSystems.com; vertex-dental.com | info.NextDent@3DSystems.com | Neuer Markt 1, 78467 Konstanz, Germany

VERSIONDD 18H03320210414_1.14-07-2021

Explanation of symbols on labelling

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

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

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

CE CE mark with NB number
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 İşareti
UA Знак CE з номером органу технічної експертизи
EL Σήμανση CE με αριθμό κοινοποιημένου οργανισμού
AL Markimi CE me numër n organit të autorizuar
SL Oznaka CE s številko priglašenega organa
SK Značka CE s číslom notifikovaného orgánu
KR CE 마크 번호가 기재된 CE 마크
TH ป้ายสัญลักษณ์ CE พร้อมเลขประจำตัวหน่วยงานแจ้งเตือน
BA CE маркирана с номер на нотификационо тело
AR علامة CE مع رقم الهيئة المُخطِرة
US CE mark with NB number

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

Hazard Statements

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

Precautionary statements

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

Intended use

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

Description & Effects

NextDent Denture 3D+ must be used in combination with NextDent 3D+ (DLP 3D Printer). Printer and resin must be optimized to each other in order to ensure complete and precise printed parts. If printer and resin are not perfectly matched 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 must be used at 405 nm 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;
- thoroughly mix before and mixing of the original packaging before use;
- adequate storing in the resin tray garage before use;
- insufficient post-curing;

Contra-indications

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

Hazard & Precautions

For printer settings see manual of 3D printer

Follow the instructions for use of the 3D printer user guide NextDent 5100.

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 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 considered hazardous or harmful. NextDent resins in its liquid state should be treated as chemical waste. Special disposal requirements are applicable, check by your local, local or other competency agencies for disposal requirements.

Information for dental professionals and patients

The following information should be transferred from dental professional to patient:
- Periodic check-ups by a dentists or denturist are required to monitor changes in the form and structure of the residual ridges of the patient that uses a denture.
- In case of breakage of a denture base, potentially damage the mucosa, the jaw or teeth of the patients mouth or esophagus can occur. Contact a dentist.
- In case of an allergic reaction, contact a medical physician.
- NextDent Denture 3D+ denture bases can be cleaned with non-aggressive and non-abrasive dental cleaning products.

Delivery units

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

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

Finishing

Remove any support structures and finish cured parts if necessary. Finish the cured parts using conventional dental methods and instruments. Remove the 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 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.

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 scalpel.

Cleaning printed parts - Step 1

Clean the printed parts for three minutes in ethanol (>90%). The total cleaning time, including ethanol, rinsing, using ultrasonic bath or comparable wash-system.

Cleaning printed parts - Step 2

Clean the printed parts another two minutes in clean ethanol (>90%). The total cleaning time in ethanol should not 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 in an UV-light treatment ensures 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 using the NextDent LC-3DPrint Box (Vertex-Dental). To obtain color/ color stable cured parts use the prescribed curing time mentioned in the table below.

Bonding of teeth

Bonding of artificial acrylic teeth to the NextDent Denture 3D+ printed parts is possible, but depends on which method will work for different types of teeth. Apply a little drop of the bonding agent in the pocket before placing the teeth in the sockets. It is advised to roughen the prefab and milled acrylic teeth before luting.

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

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

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

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

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

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

UV lightbox temperature range	UV lightbox irradiance output
60-80°C / 140-176°F after 15 minutes of use	5 mWatt / cm²

Bonding table

Teeth	Method A	Method B
NextDent Denture 3D+	N.a.	N.a.
Vertex Castavaria	Method B metodas	Method N.a. metodas
Vertex Self Curing	Method B metodas	Method N.a. metodas

LT Naudojimo instrukcijos

Įžanga

Šios naudojimo instrukcijos skirtos odontologams, naudojantiems „NextDent Denture 3D+“ kaip dantų protezų medžiagą „NextDent Denture 3D+“ skirta kaip dantų protezų nuimamiesiems odontologiniams darbams. Šiose naudojimo instrukcijose yra pateikiama informacija apie saugą ir spinduliuojamą apšvitą, jei reikia daugiau informacijos, kreipkitės į pardavėją.

Paskirtis

NextDent Denture 3D+* yra trimatė (3D) spausdinimo dervą, skirta trimačiams atspaudinimiems protezų pagrindinėms kaloms gaminti, galima suformuoti nuimamuosius dantų protezus pacientams be dantų. Gamintos CE sertifikuotais kaip IIa klasės medicinos priemaisa.

Aprašas ir poveikis

„NextDent Denture 3D+“ naudojamas kartu su DLP 3D Nextdent 5100. Kad būtų užtikrinta kokybiškai tikslaus spausdinimo dalys, spausdintuvas ir derva turi optimiliai derėti tarpusavyje. Jei spausdintuvas ir derva tarpusavyje gera neoptimaliai, tai gali turėti neigiamos įtakos atspaudų dalių tikslumui ir fizinei kokybei. Lazeriniuose ir LDP 3D spausdintuvuose ir vokiškuosiuose naudojamose šviesoslėtinės „NextDent“ dervose. Jei naudojamas 3D spausdintuvas ir (arba) šviesoslėtę pataisytam dėvėti nuo UV spausaugančios aikštės. Spalvų atspalvių skirtumai gali atsirasti dėl:
- gamybos partijomis;
- netinkamo prandos gaišuosi „NextDent“ dervos;
- nepakankamo atspaudinio pa vokiškuosiuose;
- nepakankamo apdorojimo po vokiškuosiuose.

Kontraindikacijos

„NextDent Denture 3D+“ turi būti naudojama tik kaip 3D spausdinimo derva dantų protezų pagrindinės gaminti. Bet koks nukrypimas nuo šios instrukcijos galėtų neigiamai paveikti „NextDent Denture 3D+“ chemine ir fizinę kokybę. Kilus alerginei reakcijai, kreipkitės į gydytoją.

Pavojai ir atsargumo priemonės

Pavojus

Pavojingos sudedamosios dalys
2-hidroksietil metakrilat; difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfino oksidas; 2-hidroksietilo metakrilatas

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 ja ištekėjo: kreipkitės gydytojo.
P363 Užterštus drabužius iškaitkti prieš vėl juos apsivilkant.
P273 Saugoti nuo aplinkos.
Nepatekus į aplinką.
P501 Turinį/talpyklą įpilti (išmesti) licenzijuotiems atliekų surinkėjams.

Apdirbimas ir apdorojimas po vulkanizavimo

Pasirūpinkite, kad dirbtumete kuo šviesesni, nes nekontrastingos ir jranga gali sukelti deformacijas ir sugadinti spausdinimo dalis. Dirbant su „NextDent“ dervomis, ikibaigimo etapo rekomendujama mūvėti nitrilines pirštines.

Apdorojimas po vulkanizavimo

Nuvale ir nusausinę atspaudinius dalis pašlife jas 1 min. Tada jas visiškai nešlife etanolio kliudu. Tada jdėkite atspaudinius dalis vulkanizavimo UV spindulinė, norint užtikrinti optimalą atspaudinių „NextDent“ dalių polimerizaciją virsmą. Šo procesu metu maksimiali sumažinama monomerų dalis ir atspaudinės dalys įgauna reikiamas mechanines savybes. Šio procedūra yra būtinas žingsnis norint pagamini biologiškai suderinamą galutinę atspaudinės naudojant „NextDent LC-3DPrint Box“ pritetinsą (naudojama per (Vertex-Dental). Norint gauti spalvą / gauti stabilios spalvos vulkanizuotas dalis, skirkite nurodytą kaitinimo laiką, toliau pateiktą lentelėje.

Dantų vertinimas

Prie „NextDent Denture 3D+“ spausdinimo dirbtinės akrilinius dantis. Tokiu pateiktoje lentelėje nurodyta, kas metodas tiks kurių tipų dantims. Prieš dėdami dantus į duobes, įlakinkite dirbtinę dervą po laišelį (vritinimo medžiagos. Prieš kljojuant standartinius ir apdirbtus akrilinius dantis rekomenduojama juos pašiurkštinti.

Specifikacijos

Šio spausdinimo produkto, dalių atitikimas taikai pirklauso nuo šiame ir naudojamos bibliotekos, kurdami dalis atsižvelkite į tokias ypatybes kaip įgipsuotai ir tarpiškiai.

Išimkite atspaudinės dalis iš vonelės

Kai 3D spausdintuvas tinkamai užbaigia, kirtimo platforma išimkite iš įrenginio. Padėkite platformą ant popieriaus ir audinio. Dabar, naudojant tinkamą jrankį, atspaudinės dalis galima išimti iš platformos.

Atspaudinių dalių valymas - 1 veiksmas

Valykite atspaudinės dalis tris minutes valykite etanoliuje (> 90 %) naudodami ultragarsinę vonelę arba analogą (plovimo sistemą, kad pašalintumėte dervos perteklių.

Atspaudinių dalių valymas - 2 veiksmas

Valykite dar dvi minutes grynuose etanoliuje (> 90 %). Bendras valymo etanoliuje laikas negali būti ilgesnis nei 5 minutės, nes kitaip galėtų atsirasti atspaudinių dalių defektų.

Vulkanizavimas

Nuvalę ir nusausinę atspaudinius, leiskite jiems bent 10 minučių, kad užtikrintumėte, jog atspaudinės dalys yra etanolio. Tada atspaudinės dalis vulkanizavimo UV spindulių dėžutėje, kad įvykdytų galutinę polimerizaciją. Apdorojimas po vulkanizavimo UV spindulių užtikrina, norint užtikrinti optimalą atspaudinių „NextDent“ dalių polimerizacijos virsmą. Šio procesu metu maksimiali sumažinama monomerų dalis ir atspaudinės dalys įgauna reikiamas mechanines savybes. Šio procedūra yra būtinas žingsnis norint pagamini biologiškai suderinamą galutinę atspaudinės naudojant „NextDent LC-3DPrint Box“ pritetinsą (naudojama per (Vertex-Dental). Norint gauti spalvą / gauti stabilios spalvos vulkanizuotas dalis, skirkite nurodytą kaitinimo laiką, toliau pateiktą lentelėje.

Dantų vertinimas

Prie „NextDent Denture 3D+“ spausdinimo dirbtinės akrilinius dantis. Tokiu pateiktoje lentelėje nurodyta, kas metodas tiks kurių tipų dantims. Prieš dėdami dantus į duobes, įlakinkite dirbtinę dervą po laišelį (vritinimo medžiagos. Prieš kljojuant standartinius ir apdirbtus akrilinius dantis rekomenduojama juos pašiurkštinti.

Dantų jungimas

Be spausdinimo proceso, dalių atitikimas taikai pirklauso nuo šiame ir naudojamos bibliotekos, kurdami dalis atsižvelkite į tokias ypatybes kaip įgipsuotai ir tarpiškiai.

Išimkite atspaudinės dalis iš vonelės

Kai 3D spausdintuvas tinkamai užbaigia, kirtimo platforma išimkite iš įrenginio. Padėkite platformą ant popieriaus ir audinio. Dabar, naudojant tinkamą jrankį, atspaudinės dalis galima išimti iš platformos.

Atspaudinių dalių valymas - 1 veiksmas

Valykite dar dvi minutes grynuose etanoliuje (> 90 %). Bendras valymo etanoliuje laikas negali būti ilgesnis nei 5 minutės, nes kitaip galėtų atsirasti atspaudinių dalių defektų.

Vulkanizavimas

Nuvalę ir nusausinę atspaudinius, leiskite jiems bent 10 minučių, kad užtikrintumėte, jog atspaudinės dalys yra etanolio. Tada atspaudinės dalis vulkanizavimo UV spindulių dėžutėje, kad įvykdytų galutinę polimerizaciją. Apdorojimas po vulkanizavimo UV spindulių užtikrina, norint užtikrinti optimalą atspaudinių „NextDent“ dalių polimerizacijos virsmą. Šio procesu metu maksimiali sumažinama monomerų dalis ir atspaudinės dalys įgauna reikiamas mechanines savybes. Šio procedūra yra būtinas žingsnis norint pagamini biologiškai suderinamą galutinę atspaudinės naudojant „NextDent LC-3DPrint Box“ pritetinsą (naudojama per (Vertex-Dental). Norint gauti spalvą / gauti stabilios spalvos vulkanizuotas dalis, skirkite nurodytą kaitinimo laiką, toliau pateiktą lentelėje.

Užpildykite spausdintuvo talpyklą

Įstikinkite, kad dervos temperatūra yra 18–28 °C / 64–82 °F, ir sauguokite nuo (saulės) šviesos. Kilus atvejui, šio spausdintuvo talpykla, jei gamintojas nuorodas, galėjo sukelti žalą (augylkoje, prieš kiekvieną paskesnį naudojimą būtinai išmaišykite derva. Naudokite kirtinę su patin jaminio partiją.

Spausdintuvo nuostatas rastie 3D spausdintuvo naudojimo vadove

Sekite 3D spausdintuvo naudojimo instrukijomis NextDent5100.

Laikymo sąlygos, galiojimas ir kitas transportavimas

Derva: laikykite originaljoje pakuotėje arba uždarose dervos talpose, gaminio temperatūrose kambario temperatūroje sausoje ir tamsioje vietoje. Panaudoję kiekvieną kartą uždarykite pakuotę. Produkto galiojimo laikas nurodytas produkto etiketėje. Pasibaigus galiojimo laikui, produktas naudojimui garantija nebeteikiama. Saugokite nuo UV spindulių. Šiam produktui taikomos bendros transportavimo sąlygos. Nėra su pavojingomis medžiagomis susijusių transportavimo apribojimų.

Atliekų išmetimas

Polimerizuotos formos „NextDent“ dervos aplinkai nepavojingos. Skystos būsenos „NextDent“ dervos turi būti laikomos cheminiais atliekomis. Taikomi specialieji išmetimo reikalavimai, apie kuriuos teirauktės vietinėse, falies ar kitose kompetentingose institucijose.

Gydytojas odontologas pacientui turi perduoti šią informaciją:

- Dantų gydytojai ar odontologai turi periodiškai patikrinti dantų protezą naudojančio paciento rėmo formos ir struktūros pokyčius.
- Lūžus dantų protezui, gali būti padėtas gleivinės, žandikaulio ar kitos paciento burnos ar stemplės dalis. Kreipkitės į odontologą.
- Kilus alerginei reakcijai, kreipkitės į gydytoją.
- „NextDent Denture 3D+“ dantų protezų pagrindus galima valyti naudojant nekenksmingus ir nebrasdančiomis dantų valymo priemonėmis.

Pristatymo vienetai

„NextDent Denture 3D+“ galima rasti šešiais atspalviais:
Tamsiai rožinė, 1 kg.
Šviesiai rožinė, 1 kg.
Neskaidriai rožinė, 1 kg.
Raudonai rožinė, 1 kg.
Skaidriai rožinė, 1 kg.
Klasikinė rožinė, 1 kg.

Jei nusprendsite neišlaikyti šios naudojimo instrukcijos, „Vertex Dental“ negalės prisiimti atsakomybės už neigiamą poveikį dantų protezo pagrindo, išspausdinto naudojant „NextDent Denture 3D+“, saugumą ir veiksmingumą.

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

„NextDent“ medžiaga	Vulkanizavimo laikas	Vulkanizavimo temperatūra
Denture 3D+	30 min.	Min. 60 °C / 140 °F

Atskirkite dėmesį, kad UV spindulių šviesi ir 3D spausdintuvas reikalinga įprasta technine priežiūra pagal gamintojo instrukcijas. Optimali polimerizacija pasiekiama per 15 min. laikotarpio prašildymo laikotarpį.

Šviesos diapazonas ir bangos ilgis
108 W UV-A (315–400 nm)
108 W UV mėlyna (400–550 nm)

UV šviesdėžės temperatūrų diapazonas	UV šviesdėžės apšvitos išvestis
60-80 °C / 140-176 °F, panaudojus 15 min.	5 mW/cm²

Tvirtinimo lentelė

Dantų tipai	Metodas A metodas	Metodas B metodas
NextDent Denture 3D+	Netaikoma	A metodas
„Vertex Castavaria“	B metodas	Netaikoma
„Vertex Self Curing“	B metodas	B metodas

EE Kasutusjuhend

Sissejuhatus

Järgmine kasutusjuhend on ette nähtud hambaarstidele, kes kasutavad toodet NextDent Denture 3D+ hambaproteeside materjalina. Toode NextDent Denture 3D+ on ette nähtud ainult professionaalsete hambaraviks. Lisateabe saamiseks sisaldab teave ka ohutuse ja kiirguslangeja ajaline kiirgus. Ela klassi meditsiinseade.

Kirjeldus ja toimed

Toodet NextDent Denture 3D+ tuleb kasutada koos NextDent 3D-printeritega NextDent 5100. Täielike ja täpselte prinditud osade saamiseks peab printer ja vaik olema teineteise suhtes optimeerituid. Kui printer ja vaik teineteise suhtes optimeerituid, võivad sellel olla kõrvaltõjud prinditud osad kaased optimaalse täpsuse ja füüsilisele omadusele. Laser- ja DLP-printerite ning valgusallikaga järelkõvastamise valguskastid kasutavad NextDent vaigu polimeerimiseks lainepituse 405 nm juures. Seetõttu soovitame 3D-printeri ja/ või valgusallikaga töötamisel kanda UV-kaitsega kaitsesprille.
Värvinüansside erinevuse põhjused võivad olla järgnevad:
- Partiidena tootmine;
- eelnevalt segamata originaalpakendi raputamine ja segamine enne kasutust;
- ebapiisav segamine vaigualuisel enne kasutust;
- ebapiisav järelkõvastamine.

Vastunäidustused

Toodet NextDent Denture 3D+ võib kasutada ainult 3D-printimiseva vaigina protesaisuks valmistamiseks. Mistahes kõrvalnähtude saamiseks sellest kasutusjuhendist võib kahjustada toote NextDent Denture 3D+ kasutamisega seotud ohutust ja usaldusväärsust. Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.

Ohud ja ettevaatusabinõud

Hoiatus

Ohtlikud koostisained
Difenüül(2,4,6-trimetüülbensoüül) fosfinoksiid.
2-hüdroksüetüülmetakrülaat

Ohulaused

H317 Võib põhjustada allergilise nahareaktsiooni.
H412 Ohtlik veeorganismidele, pikaajaline toime.

Hoiatusavaldused

P280 Kasta kaitsekindlad.
P333+P313 Nahaärrituse või -põletiku korral: Pöörduge arsti poole.
P363 Saastunud rõivad enne järgmist kasutamist pesta.
P273 Vältida satumist keskkonda.
P501 Sisu / mahuti Ohutusteave kõrvaltõdude jätmekäitlusettevõttesse.

Töötlemine ja järelkõvastamine

Veendume, et teie töötaja on valmistanud teie hambaravi mudelid või seadmed võhad põhjustada deformatsioone ja seetõttu prinditud osade kvaliteet ja füüsilisele omadustele. Laser- ja DLP-printerite ning valgusallikaga järelkõvastamise valguskastid kasutavad NextDent vaigu polimeerimiseks lainepituse 405 nm juures. Seetõttu soovitame 3D-printeri ja/ või valgusallikaga töötamisel kanda UV-kaitsega kaitsesprille.
Värvinüansside erinevuse põhjused võivad olla järgnevad:
- Partiidena tootmine;
- originaalpakendi ehapsisav raputamine ja segamine enne kasutust;
- ebapiisav segamine vaigualuisel enne kasutust;
- ebapiisav järelkõvastamine.

Prinerimalt täitmine

Veendume, et vaigu temperatuur on vahemikus 18...28 °C / 64...82 °F ning vältige kokkupuudet (päikese) valgusega. Kuna vaik on fotoresistentne, kasutusel ja riihvelduud akrüülhambad karestada.

Printimise kõrval võitub osade sobivus vaiga palju ka kasutatud disainist ja seegist. Osade disainimisel võite arvestage ka uurista ja valeidega.

Meetod A: Paigaldage kunsthammas enne järelkõvastamist.
Meetod B: Paigaldage kunsthammas pärast järelkõvastamist.
Kõrvaltõdude ja ettevaatusabinõude saamiseks pöörduge kasutusjuhendi lõpus.

Toimestamine

Eemaldage kõik tugistruktuurid ja vajadusel viimistlege kõvastunud osad. Viimistlege kõvastunud osad tavapärase hambaravi ja instrumentidega. NextDent 3D-prinditud kõvastunud osad tuleb puhastada kemikaalivabade toodetega.

Hoiustamistingimused, -aegumiskuupäev ja transportimine

Hoiustage vaik originaalpakendis või suletud vaigualuisel. Hoiustage eelistatavalt toatemperatuuril kuivas ja pimedas. Suleges pakend pärast iga kasutamist. Toote aegumiskuupäev on mainitud tootesildil. Aegumiskuupäeva ületamisel pole toote toime ravimisel enam garantiid. Mitte hoida UV-valgase käes. Sellele tootele kehtivad tavalised transportimistingimused. Ohtlike ainetega seotud transportimispiirangud pole.

Jäätmekäitlus

Toote NextDent vaigud pole polimeriseerituid vormis keskkonnale kahjulikud. Toote NextDent vaike tuleb vedelas olekus käidelda keemiliste jäätmetena. Kehtivad spetsiaalsed jäätmekäitlusnõuded. Teavet jäätmekäitluse kohta küsige kohalikest, fõderaalsetest ja muudest reguleerivatest ametitest.

Hambaarst peab patsiendile kindlasti edastama järgmiseid:

- Hambaprotees kasutav patsient peab kaima regulaarset kontrollis hambaarsti või hambaravitehnika juures, kes jälgib muutusi patsiendi huulte kujus ja struktuuris.
- Proteesi baasise purunemise korral võivad patsiendi suu, kõri ja kõhukuna liikmeskas, suulae või patsiendi suu vii sõõgitru mõud osad. Võtke ühendust hambaarstiga.
- Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.
- NextDent Denture 3D+ proteesi baasist saab puhastada mittegraatsivate ja hambaravitehnika vahenditega.

Komplektid

NextDent Denture 3D+ on saadaval kuus värvitoonis.
Tumeroosa 1 kg
Heleroosa 1 kg
Läbipaistmatu roosa 1 kg
Läbipaistev roosa 1 kg
Läbipaistev roosa 1 kg
Klassikaroosa 1 kg

Kui otsustate kasutamast kasutusjuhendit mitte järgida, ei vastuta Vertex Dental võimaliku ohu mõju eest NextDent Denture 3D+ materjalist valmistatud proteesi baasise turvalisusele ja toimivusele.

Seadme NextDent LC-3DPrint Box kasutamise ajaline kiirgus

NextDent materjal	Kõvastusaeg	Kõvastusvõimalik temperatuur
Denture 3D+	30 minutit	min. 60°C / 140 °F

Võtke arvesse, et UV-valguskastil ja 3D-printeritel tuleb regulaarselt seadistada vastavalt tootjale antud juhistele. Optimaalne polimerisatsioon saavutatakse 15-minutilise eelsoojenemise järel.

Valgusstugevus ja lainepikkus
108 vatti UV-A (315-400 nm)
108 vatti UV-Blue (400-550 nm)

UV valguskasti temperatuurivahemik	UV-valguskasti ioonkiirgus
60-80 °C / 140-176 °F pärast 15-minutilist kasutust	5 megavatti/cm²

Jäätmekäitlus

Toote NextDent vaigud pole polimeriseerituid vormis keskkonnale kahjulikud. Toote NextDent vaike tuleb vedelas olekus käidela

AL Udhëzime për përdorim

Myrje
Udhëzimet e mëposhtme të përdorimit shërbejnë për informimin dhënësin dentist-ose për dentistin "NextDent Denture 3D+" si material për protezë dentare. "NextDent Denture 3D+" shënjuar sipërfaqësisht jo për prosthesë dentare. Ne këto udhëzime përdorimi jepet gjithashtu informacion reth aspektevë me rëndësi dhe të sigurisë. Kontaktoni rishitësin nëse ju nevojitet ndonjë informacion.

Synimi i përdorimit
NextDent Denture 3D+ është një rrëshirë printimi 3D për prodhimin e bazave të dentureve me printerë 3D dhe formatimin dentar në qeshëme për pacientët ndërtuesë. Produkti është i pajisur me certifikimet CE si pajisje mjekësore e kategorisë IIa.

Përshkrimi dhe efektet
"NextDent Denture 3D+" duhet të printohet me printerë NextDent 5100 3D me DLP. Ndërsa që të arrihet printimi i plotë dhe pastërtia e dëshirë printerë dhe rrëshina duhet të përshtaten me njëra-tjetrën. Mbajtësi/platat e printimit dhe rrëshina me njëra-tjetrën mund t'a ndërtojë pastërtinë e saktësinë dhe cilësinë e pjesëve të printuara. Printerët me laser dhe ata DLP 3D si dhe furnat me mikrovalë janë pozë-polimerizuesë shfrytëzojnë rrezatimin e polimerizimit i rrëshirës "NextDent". Por rrjedhojë, gjatë përdorimit të printerit 3D disa me furnetë dhe ditë sugjerojnë të bëhëshëgjëzojë e vënë mbrojtësë ndaj rrezeve ultravioleshë. Ndryshimi në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të: - prodhimit si grupe; - tundjes dhe perlisjes së paqëndrueshëm; - ekspozimit filleshëz parpërdorimit; - perlisjes së papërshtatshëm me mbajtësen e rrëshirës parpërdorimit; - pozë-polimerizimit ti pamjaftueshëm;

Kundërindikime
"NextDent Denture 3D+" nuk duhet të përdoret për qëllime të tjera përveçse si rrëshirë për printim 3D për prodhimin e protezave të kërkuara. Çdo dëmtim/ngarkesë ndërsim prodhimi mund të keë efekte të paqëndrueshme të cilëna kërkohet shënim dhe fjalë te "NextDent Denture 3D+". Nëse rast reakshioni alergjik, kontaktojuni mjekut.

Rrezikut dhe masat paraprake

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

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

Deklarata parandëshëse
P280 Mbani dorëzat mbrojtëse/...
P333+P313 Nëse ndodh acarim osh shuqe e lëkurës: Kërkoni ndihmë/shikoni mjekësinë.
P363 Lani veshjet e kontaminuara dëmtojnë e riperdorim.
P273 Shmangni hedhjen në mjedis.
P501 Asgjësoni përmbajtjen/enën në një impianti asgjësimi të miratuar.

Përpunimi dhe post-polimerizimi
Sigurohuni që të punoni në kushte sa më të pastra si të jetë e mundur. Lani dorëzat dhe veshjet e paqëndrueshëm si shkaktojnë deformime dhe ndryshime gjatë procesit e printuarit! Gjatë trajtimit të rrëshirave "NextDent" dhe deri në hapin e fundit duhet t'i mbajnë të mbrojtur dorëzat nitrile.

Tundeni për 5 minuta përpara përdorimit.
Tundeni shisheën për të pakën 5 minuta përpara se t'a kalonë në poçerin e përjerjes në "NextDent 3D-Mixer". Ky hap është i domosdoshëm për t'u holluar sedimentin (e mundshëm) në fundin e shisheës.

Përzieni mirë përpara përdorimit
Perzjenë gjë 2,5 ose produktin përpara përdorimit të parë. Perzjeni për 1 orë produktin përpara çdo përdorimi te mekanikëri. Rëshirë/produkti duhet t'ë trajtohet si mbetje kimike. Për eliminimin e shëmtonë kaukun e vegës, kërkoni verifikimin e lokalë, federale ose agencitë e qeveri regulatore per kushet e eliminimit.

Informacioni e mëposhtëm duhet t'i japë pacientit ndërtues
Është e nevojshëm të bëhen rregullisht kontrolle nga një mjek ose dentist per të se rrëshirës nëse ka ndryshime në formën dhe strukturën e kurrizeve të mbetura e printerit 3D. Nëse produkti rrëshet në një fole mbajtëse të mbylluar per rrëshira, sigurohuni që ta trazoni rrëshinën para se ta çoni printerin të mëtejshëm. Mos perzieni grupe të ndryshme të njëjtë produkt.

Për cilësimet e printerit, shënojmë rekomandimet e printerit 3D
Mënyrë: printerët e rëshirës dënojnë printerët 3D NextDent 5100.

Higjini pjesët e printuara nga platforma
Kur printerët 3D të keë mbaruar programin, higjeni platformën formës nga aparati. Vendosni mënë ndërsa jeni duke e hëqur. Nëse ndodh acarim osh shuqe e lëkurës: Kërkoni ndihmë/shikoni mjekësinë.
P363 Lani veshjet e kontaminuara dëmtojnë e riperdorim.
P273 Shmangni hedhjen në mjedis.
P501 Asgjësoni përmbajtjen/enën në një impianti asgjësimi i miratuar.

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 1
Pastrojini pjesët e printuara për tre minuta në etanol (>90%) dje t'ë lagura. Pastrojini pjesët e printuara me dorë ndërsa jeni duke e hëqur. Mos perdoro makinë dëmtojë e rëshirës. Pjesët e printuara duhet t'i pastrohen me njëra-tjetër. Mospërshtatja e printerit dëmtohë e rëshirës me njëra-tjetrën mund t'a keë efekt e pasëkëmbëshëm ne saktësinë dhe cilësinë e pjesëve të printuara. Printerët me laser dhe ata DLP 3D si dhe furnat me mikrovalë janë pozë-polimerizuesë shfrytëzojnë rrezatimin e polimerizimit i rrëshirës "NextDent". Por rrjedhojë, gjatë përdorimit të printerit 3D disa me furnetë dhe ditë sugjerojnë të bëhëshëgjëzojë e vënë mbrojtësë ndaj rrezeve ultravioleshë. Ndryshimi në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të: - prodhimit si grupe; - tundjes dhe perlisjes së paqëndrueshëm; - ekspozimit filleshëz parpërdorimit; - perlisjes së papërshtatshëm me mbajtësen e rrëshirës parpërdorimit; - pozë-polimerizimit ti pamjaftueshëm;

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 2
Pastroni per dy minuta tjera pjesët e printuara (>90%). Kohë totale t'a pastrimit me etanol duhet t'ë jetë më gjatë se 5 minuta, pasi mund t'i shkatërrohen dëmtojë e rëshirës.

Post-polimerizim
Pas pastrimit dhe thajës, lëmini pjesët e printuara per t'i hëqur mbetjet e rëshirës. Sigurohuni që në to mos keë mbetje apo pika nga rëshira. Vendosni pjesët e printuara në një furrë polimerizimi me rreze ultravioleë. Post-polimerizimi duhet t'bëhë me rreze ultravioleë për garantuar fortësinë e kërkuëme. Vendosni pjesët e printuara në pozicionin e duhur e dënuëshëm. Pjesët e printuara mund t'i vënë me dorë ose me furnetë dëmtojë e rëshirës. Pjesët e printuara duhet

AMANNGIRRBACH

NEXTDENT FOR CERAMILL MATERIALS - PROCESSING TIMES

		BOTTLE MIXING TIME			STIRRING TIME	CLEANING TIME			CURING TIME
MATERIAL	**INDICATION**	**Bottle shaking**	**New Bottle**	**After first use***	**in Resin Tray**	**Cleaning solution**	**Pre-cleaning**	**Fine-cleaning**	**LC 3D Print Box**
NextDent **Cast**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	5 min.
NextDent **C&B MFH**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	30 min.
NextDent **Gingiva Mask**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **Model 2.0**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **Ortho IBT**		-	5 min.	5 min.	30 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **Ortho Rigid**		-	5 min.	5 min.	30 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **SG / Orange**		-	5 min.	5 min.	30 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **Tray**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	10 min.
NextDent **Try-In**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	20 min.
NextDent **Denture 3D+**		5 min.	2.5 h	1 h	60 sec.	Ethanol	3 min.	2 min.	30 min.

*Considerations for resin that has been sitting, unused, for over 1 month
For more information please see NextDent materials Instructions for Use enclosed in the bottle packaging

NEXTDENT Materiali dentali per la stampa 3D

Indicazioni

Proprietà	Risultato
Consistenza	Viscoso medio, omogeneo
Colore	Secondo lo standard VITA®
Profondità di polimerizzazione (DIN EN ISO 4049)	≥ 1,5 mm
Resistenza alla flessione (DIN EN ISO 4049)	> 130 MPa
Modulo E (DIN EN ISO 4049)	> 4000 MPa
Durezza Barcol	> 40
Durata	3 anni
Dispositivo medico	Classe IIa

Il materiale è disponibile in contenitori da 0,5 Kg.

Indicazioni

Proprietà	Requisito	Risultato	Norma ISO
Massima resistenza alla flessione	≥ 65 MPa	84	Certificazione ISO 20795-1
Modulo di flessione	≥ 2000 MPa	2383	Certificazione ISO 20795-1
Assorbimento	≤ 35 µg/mm3	28	Certificazione ISO 20795-1
Solubilità	≤ 3,0 µg/mm3	0,1	Certificazione ISO 20795-1
Monomero residuo	≤ 2,2 % (p/p)	< 0,1	Certificazione ISO 20795-1
Biocompatibilità	Non citotossico	Ottemperare	Certificazione ISO 10993-1
Biocompatibilità	Non mutageno	Ottemperare	Certificazione ISO 10993-1

Indicazioni

Proprietà	Requisito	Risultato	Norma ISO
Massima resistenza alla flessione	≥ 50 MPa	70	Certificazione ISO 20795-2
Modulo di flessione	≥ 1300 MPa	1596	Certificazione ISO 20795-2
Max. fattore di intensità dello stress	≥ 1,1 MPa m1/2	1,6	Certificazione ISO 20795-2
Lavoro di frattura totale	≥ 250 J/m²	675	Certificazione ISO 20795-2
Assorbimento	≤ 65 µg/mm3	58	Certificazione ISO 20795-2
Solubilità	≤ 5,0 µg/mm3	4,6	Certificazione ISO 20795-2
Monomero residuo	≤ 5,0 % (p/p)	< 0,1	Certificazione ISO 20795-2

Stampe di modelli dentali ad alta precisione

NextDent Model 2.0 si caratterizza per il suo alto grado di accuratezza, rendendo questo materiale adatto per modelli dettagliati di protesi master e ortodonzia in cui è necessaria un'elevata precisione. I modelli mostrano dettagli altamente visivi grazie al colore e all'opacità e hanno una superficie ideale per le impronte di scansione.

I modelli stampati accurati sono la base perfetta per creare il tuo pezzo da lavoro dentale. Disponibile nei colori Peach, White e Grey.

Scarica le istruzioni per l'uso. Per domande specifiche, contatta il tuo rivenditore NextDent autorizzato o NextDent.

Indicazioni

Proprietà	Requisito	Risultato	Norma ISO
Durezza shore D	≥ 80 Shore D	84	Certificazione ISO 178

Esperienza su cui contare

3D Systems ha sfruttato i suoi 30 anni di esperienza nella stampa 3D in combinazione con lo sviluppatore leader di materiali di stampa 3D dentale biocompatibili per fornire la soluzione NextDent 5100. Questa soluzione completa rappresenta i materiali che

definiscono il settore e l'innovazione di stampa, l'esperienza nel settore dentale e la conformità normativa in tutti i principali mercati per rivoluzionare il tuo flusso di lavoro.

Alimentata dalla tecnologia proprietaria di 3D Systems Figure 4™, la nuova stampante 3D NextDent™ 5100 sta già dimostrando la sua capacità di rivoluzionare veramente il flusso di lavoro dentale. Compatibile con soluzioni di scansione dentale e intraorale, con una velocità di stampa 4 volte superiore alle altre stampanti della sua categoria, garantisce precisione, ripetibilità e costi inferiori rispetto ai sistemi fino ad oggi nel mercato o alle tradizionali tecniche di produzione manuali. A corredo della macchina vengono inoltre forniti il miscelatore delle resine e il forno di polimerizzazione per garantire ulteriormente la qualità del prodotto finale. Il sistema NextDent™ 5100 è completato da un portafoglio di 30 resine NextDent uniche, il più grande numero disponibile rispetto a qualsiasi altro fornitore di materiali dentali di stampa 3D. Offerti in una varietà di colori estetici, questi materiali consentono ai laboratori odontotecnici e allecliniche di realizzare porta impronte, modelli, guide chirurgiche, provvisori, bite, calcinabili e protesi totali. Tutti i materiali di stampa 3D dentali NextDent sono biocompatibili, certificati CE e FDA. La CMF Marelli, distributore in Italia della NextDent™ 5100, a sua volta è certificata EN ISO 13485 specifica per dispositivi medici.

APPLICAZIONI

Soluzione digitale odontoiatrica completa per 12 indicazioni in una gamma di 30 materiali NextDent:

- Modelli ortodontici
- Modelli di corone e ponti
- Provvisori a lungo termine
- Restauri in cera
- Guide chirurgiche
- Splint
- Bite notturni
- Protesi dentarie provvisorie e definitive