Next Dent

by 3D SYSTEMS

Cast

Explanation of symbols on labelling

LOT	
EN	Batch number of product
DE	Chargennummer des Produkts
FR	Numéro de lot du produit
IT	Numero di lotto del prodotto
NL	Batchnummer van het product
ES	Número de lote del producto
PT	Número do lote do produto
SV	Produktens satsnummer
DA	Produktets batchnummer
NO	Produktets partinummer
HU	A termék tételszáma
CS	Číslo šarže produktu
PL	Numer partii produktu
RO	Produsul partiții numărul
LT	Produkto partijos numeris
EE	Toote partinumber
RU	Номер серии продукции
TR	Ürünün parti numarası
EL	Αριθμός παρτίδας προϊόντος
UA	Артикул партії продукту
SL	Številka serije izdelka
LV	Ražotnes numerācija
KO	제품의 생산 로트
ZH	产品批号
AR	رقم الدفعة للمنتج

EN	Keep away from sunlight
DE	Vor Sonnenlicht schützen
FR	Tenir à l'abri de la lumière
IT	Tenere lontano dalla luce del sole
NL	Niet blootstellen aan zonlicht
ES	Mantener alejado de la luz solar
PT	Proteger da luz solar
SV	Skyddas mot solljus
DA	Opbevares mørkt
NO	Beskyttes mot sollys
FI	Ei saa olla suorassa auringonvalossa
HU	Napfénytől távol tartandó
CS	Chraňte před slunečním zářením
PL	Chronić przed światłem
RO	Produsul trebuie păstrat la lumină
LT	Laikyti toliau nuo saulės šviesos
EE	Hoida päikesevalguse eest
RU	Не допускайте попадания прямого солнечного света
EL	Φύλαξη μακριά από το ηλιακό φως
UA	Зберігати подалі від прямих сонячних променів
SL	Ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi
LV	Sargāt no tiešas saules gaismas
KO	제품을 햇빛에 노출하지 마십시오
ZH	请勿将产品暴露在阳光下
AR	يحفظ بعيدًا عن ضوء الشمس

EN	Use-by date
DE	Verwendbar bis
FR	Date de péremption
IT	Data di scadenza
NL	Uiterste gebruiksdatum
ES	Fecha de caducidad
PT	Prazo de validade
SV	Förbrukningsdatum
DA	Udløbsdato
NO	Brukes innen
RO	Valabil până la data
HU	Felhasználható
CS	Použít do
PL	Data przydatności do użytku
LT	Derliguma termiņš
LT	Naudoti iki
EE	Aegumiskuupäev
RU	Годен до
TR	Son kullanma tarihi
EL	Ημερομηνία λήξης
SL	Uporabno do
LV	Datum spotrebe
KO	유통기한
ZH	有效期限
AR	تستخدم حتى تاريخ

EN	Manufacturer
DE	Hersteller
FR	Fabricant
IT	Produttore
NL	Fabrikant
ES	Fabricante
PT	Fabricante
SV	Tillverkare
DA	Producenten
NO	Produsent
FI	Valmistaja
HU	Gyártó
CS	Výrobce
PL	Producent
LV	Ražotājs
LT	Gamintojas
EE	Tootja
RU	Производитель
TR	Üretici
UA	Виробник
EL	Κατασκευαστής
SL	Proizvajalec
LV	Izdevējvalsts
KO	제조사
ZH	制造商
AR	الشركة المصنعة

EN	Consult instructions for use
DE	Gebrauchsanweisung beachten
FR	Consulter le mode d'emploi
IT	Consultare le istruzioni per l'uso
NL	Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
ES	Consultar instrucciones de uso
PT	Consultar as instruções de uso
SV	Se bruksanvisningen
DA	Se brugsanvisningen
NO	Se bruksanvisning
FI	Lue käyttöohjeita ennen käyttöä
HU	Használati útmutatót olvasd el
CS	Přečtěte si návod k použití
PL	Należy zapoznać się z instrukcją użycia
LT	Skaitiklio naudojimo instrukcijos
LV	Skatīt lietošanas instrukcijas
TR	Kullanım talimatlarına bakınız
UA	Див. інструкцію з використання
EL	Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης
SL	Upoštevajte uporabniške navodila
LV	Ievērojiet lietošanas instrukciju
KO	사용 지침을 참조
ZH	请参阅使用说明书
AR	راجع تعليمات الاستخدام

EN	Caution
DE	Vorsicht
FR	Attention
IT	Attenzione
NL	Voorzichtig
ES	Precaución
PT	Cuidado
SV	Varning
DA	Forsigtig
NO	Forsiktig
FI	Varoitus
HU	Figyelem
CS	Pozor
PL	Uwaga
LT	Dėmesio
LV	Uzmanību
EE	Ettevaatust
RU	Внимание
TR	Dikkat
UA	Обережно
EL	Προσοχή
SL	Pozor
KO	주의
ZH	小心
AR	تنبيه

EN	Do not re-use
DE	Nicht wiederverwenden
FR	Ne pas réutiliser
IT	Non riutilizzare
NL	Niet hergebruiken
ES	No reutilizar
PT	Não reutilizar
SV	Får ej återanvändas
DA	Må ikke genbruges
NO	Skal ikke brukes på nytt
FI	Ei saa käyttää uudelleen
HU	Nem használható fel újra
CS	Nepoužívejte znovu
PL	Nie używać ponownie
LT	Nenaudoti pakartotinai
LV	Nelietot atkārtoti
EE	Mitte taaskasutada
RU	Не использовать повторно
TR	Tekrar kullanmayın
UA	Не використовувати повторно
EL	Μην επαναχρησιμοποιείτε
SL	Ne uporabljajte ponovno
LV	Nelietot atkārtoti
KO	재사용 금지
ZH	请勿重复使用
AR	لا تعيد الاستخدام

EN	Do not use if package is damaged
DE	Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT	Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL	Niet gebruiken als verpakking beschadigd is
ES	No utilizar si el envase está dañado
PT	Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV	Använd inte om förpackningen är skadad
DA	Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO	Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
FI	Älä käytä jos pakkaus on vaurioitunut
HU	Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený
PL	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LT	Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
EE	Ärge kasutage, kui pakend on kahjustatud
RU	Не использовать, если упаковка повреждена
TR	Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
UA	Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL	Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL	Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
KO	포장이 손상된 경우 사용하지 마십시오
ZH	如果包装已损坏，请勿使用
AR	لا تستخدم في حالة تلف العبوة

EN	Medical device
DE	Medizinprodukt
FR	Dispositif médical
IT	Dispositivo medico
NL	Medisch hulpmiddel
ES	Producto sanitario
PT	Dispositivo médico
SV	Medicinteknisk produkt
DA	Medicinsk udstyr
NO	Medisinsk utstyr
FI	Lääkinnällinen laite
HU	Orvostechnikai eszköz
CS	Zdravotnický prostředek
PL	Wyrób medyczny
LT	Medicinos prietaisas
LV	Medicīnas ierīce
EE	Meditsiiniseade
RU	Медицинское изделие
TR	Tıbbi cihaz
UA	Медичний виріб
EL	Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL	Medicinski pripomoček
LV	Medicīnas ierīce
KO	의료기기
ZH	医疗器械
AR	جهاز طبي

EN	Temperature limitation
DE	Temperaturbegrenzung
FR	Limites de température
IT	Limitazione della temperatura
NL	Temperatuurbeperking
ES	Límites de temperatura
PT	Limitação de temperatura
SV	Temperaturbegränsning
DA	Temperaturbegrænsning
NO	Temperaturbegrensning
FI	Lämpötilarajoitus
HU	Hőmérséklet-korlátozás
CS	Omezení teploty
PL	Ograniczenie temperatury
LT	Temperatūros apribojimas
LV	Temperatūras ierobežojums
EE	Temperatuuripiirang
RU	Ограничение температуры
TR	Sıcaklık sınırlaması
UA	Обмеження температури
EL	Περιορισμός θερμοκρασίας
SL	Omejitev temperature
LV	Temperatūras ierobežojums
KO	온도 제한
ZH	温度限制
AR	حد درجة الحرارة

EN	Keep dry
DE	Trocken aufbewahren
FR	Conserver au sec
IT	Conservare all'asciutto
NL	Droog bewaren
ES	Mantener seco
PT	Manter seco
SV	Förvaras torrt
DA	Opbevares tørt
NO	Oppbevares tørt
FI	Säilytä kuivassa
HU	Szárazon tartandó
CS	Uchovávejte v suchu
PL	Przechowywać w suchym miejscu
LT	Laikyti sausai
LV	Uzglabāt sausā vietā
EE	Hoida kuivas
RU	Хранить в сухом месте
TR	Kuru yerde saklayın
UA	Зберігати в сухому місці
EL	Διατηρείστε στεγνό
SL	Hranite na suhem
LV	Uzglabāt sausā vietā
KO	건조한 곳에 보관하십시오
ZH	保持干燥
AR	حفظ جاف

EN	Fragile, handle with care
DE	Zerbrechlich, vorsichtig behandeln
FR	Fragile, manipuler avec précaution
IT	Fragile, maneggiare con cura
NL	Breekbaar, voorzichtig behandelen
ES	Frágil, manipular con cuidado
PT	Frágil, manusear com cuidado
SV	Ömtålig, hantera försiktigt
DA	Skrøbelig, håndteres forsigtigt
NO	Skjør, håndteres forsiktig
FI	Hauras, käsittele varovasti
HU	Törékeny, óvatosan kezelendő
CS	Křehké, zacházejte opatrně
PL	Delikatne, ostrożnie obchodzić
LT	Trapu, elkitės atsargiai
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
EE	Purunev, käsitseda ettevaatlikult
RU	Хрупкое, обращаться осторожно
TR	Kırılabilir, dikkatli kullanın
UA	Крихке, обережно поводитися
EL	Εύθραυστο, χειριστείτε προσεκτικά
SL	Krhko, ravnajte previdno
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
KO	깨지기 쉬움, 취급 주의
ZH	易碎，小心轻放
AR	قابل للكسر، يتعامل بحذر

EN	Do not use if package is damaged
DE	Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT	Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL	Niet gebruiken als verpakking beschadigd is
ES	No utilizar si el envase está dañado
PT	Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV	Använd inte om förpackningen är skadad
DA	Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO	Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
FI	Älä käytä jos pakkaus on vaurioitunut
HU	Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený
PL	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LT	Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
EE	Ärge kasutage, kui pakend on kahjustatud
RU	Не использовать, если упаковка повреждена
TR	Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
UA	Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL	Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL	Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
KO	포장이 손상된 경우 사용하지 마십시오
ZH	如果包装已损坏，请勿使用
AR	لا تستخدم في حالة تلف العبوة

EN	Single-use only
DE	Nur zum einmaligen Gebrauch
FR	Usage unique
IT	Monouso
NL	Voor eenmalig gebruik
ES	Un solo uso
PT	Uso único
SV	Endast för engångsbruk
DA	Kun til engangsbrug
NO	Kun til engangsbruk
FI	Kertakäyttöinen
HU	Egyszer használatos
CS	Pouze pro jednorázové použití
PL	Tylko do jednorazowego użytku
LT	Tik vienkartiniam naudojimui
LV	Vienreizējai lietošanai
EE	Ainult ühekordseks kasutamiseks
RU	Только для одноразового использования
TR	Tek kullanımlıktır
UA	Тільки для одноразового використання
EL	Μόνο για μία χρήση
SL	Samo za enkratno uporabo
LV	Vienreizējai lietošanai
KO	일회용
ZH	仅供一次性使用
AR	للاستخدام مرة واحدة فقط

EN	Do not use if package is damaged
DE	Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT	Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL	Niet gebruiken als verpakking beschadigd is
ES	No utilizar si el envase está dañado
PT	Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV	Använd inte om förpackningen är skadad
DA	Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO	Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
FI	Älä käytä jos pakkaus on vaurioitunut
HU	Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený
PL	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LT	Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
EE	Ärge kasutage, kui pakend on kahjustatud
RU	Не использовать, если упаковка повреждена
TR	Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
UA	Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL	Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL	Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
KO	포장이 손상된 경우 사용하지 마십시오
ZH	如果包装已损坏，请勿使用
AR	لا تستخدم في حالة تلف العبوة

EN	Medical device
DE	Medizinprodukt
FR	Dispositif médical
IT	Dispositivo medico
NL	Medisch hulpmiddel
ES	Producto sanitario
PT	Dispositivo médico
SV	Medicinteknisk produkt
DA	Medicinsk udstyr
NO	Medisinsk utstyr
FI	Lääkinnällinen laite
HU	Orvostechnikai eszköz
CS	Zdravotnický prostředek
PL	Wyrób medyczny
LT	Medicinos prietaisas
LV	Medicīnas ierīce
EE	Meditsiiniseade
RU	Медицинское изделие
TR	Tıbbi cihaz
UA	Медичний виріб
EL	Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL	Medicinski pripomoček
LV	Medicīnas ierīce
KO	의료기기
ZH	医疗器械
AR	جهاز طبي

EN	Temperature limitation
DE	Temperaturbegrenzung
FR	Limites de température
IT	Limitazione della temperatura
NL	Temperatuurbeperking
ES	Límites de temperatura
PT	Limitação de temperatura
SV	Temperaturbegränsning
DA	Temperaturbegrænsning
NO	Temperaturbegrensning
FI	Lämpötilarajoitus
HU	Hőmérséklet-korlátozás
CS	Omezení teploty
PL	Ograniczenie temperatury
LT	Temperatūros apribojimas
LV	Temperatūras ierobežojums
EE	Temperatuuripiirang
RU	Ограничение температуры
TR	Sıcaklık sınırlaması
UA	Обмеження температури
EL	Περιορισμός θερμοκρασίας
SL	Omejitev temperature
LV	Temperatūras ierobežojums
KO	온도 제한
ZH	温度限制
AR	حد درجة الحرارة

EN	Keep dry
DE	Trocken aufbewahren
FR	Conserver au sec
IT	Conservare all'asciutto
NL	Droog bewaren
ES	Mantener seco
PT	Manter seco
SV	Förvaras torrt
DA	Opbevares tørt
NO	Oppbevares tørt
FI	Säilytä kuivassa
HU	Szárazon tartandó
CS	Uchovávejte v suchu
PL	Przechowywać w suchym miejscu
LT	Laikyti sausai
LV	Uzglabāt sausā vietā
EE	Hoida kuivas
RU	Хранить в сухом месте
TR	Kuru yerde saklayın
UA	Зберігати в сухому місці
EL	Διατηρείστε στεγνό
SL	Hranite na suhem
LV	Uzglabāt sausā vietā
KO	건조한 곳에 보관하십시오
ZH	保持干燥
AR	حفظ جاف

EN	Fragile, handle with care
DE	Zerbrechlich, vorsichtig behandeln
FR	Fragile, manipuler avec précaution
IT	Fragile, maneggiare con cura
NL	Breekbaar, voorzichtig behandelen
ES	Frágil, manipular con cuidado
PT	Frágil, manusear com cuidado
SV	Ömtålig, hantera försiktigt
DA	Skrøbelig, håndteres forsigtigt
NO	Skjør, håndteres forsiktig
FI	Hauras, käsittele varovasti
HU	Törékeny, óvatosan kezelendő
CS	Křehké, zacházejte opatrně
PL	Delikatne, ostrożnie obchodzić
LT	Trapu, elkitės atsargiai
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
EE	Purunev, käsitseda ettevaatlikult
RU	Хрупкое, обращаться осторожно
TR	Kırılabilir, dikkatli kullanın
UA	Крихке, обережно поводитися
EL	Εύθραυστο, χειριστείτε προσεκτικά
SL	Krhko, ravnajte previdno
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
KO	깨지기 쉬움, 취급 주의
ZH	易碎，小心轻放
AR	قابل للكسر، يتعامل بحذر

EN	Single-use only
DE	Nur zum einmaligen Gebrauch
FR	Usage unique
IT	Monouso
NL	Voor eenmalig gebruik
ES	Un solo uso
PT	Uso único
SV	Endast för engångsbruk
DA	Kun til engangsbrug
NO	Kun til engangsbruk
FI	Kertakäyttöinen
HU	Egyszer használatos
CS	Pouze pro jednorázové použití
PL	Tylko do jednorazowego użytku
LT	Tik vienkartiniam naudojimui
LV	Vienreizējai lietošanai
EE	Ainult ühekordseks kasutamiseks
RU	Только для одноразового использования
TR	Tek kullanımlıktır
UA	Тільки для одноразового використання
EL	Μόνο για μία χρήση
SL	Samo za enkratno uporabo
LV	Vienreizējai lietošanai
KO	일회용
ZH	仅供一次性使用
AR	للاستخدام مرة واحدة فقط

EN	Do not re-use
DE	Nicht wiederverwenden
FR	Ne pas réutiliser
IT	Non riutilizzare
NL	Niet hergebruiken
ES	No reutilizar
PT	Não reutilizar
SV	Får ej återanvändas
DA	Må ikke genbruges
NO	Skal ikke brukes på nytt
FI	Ei saa käyttää uudelleen
HU	Nem használható fel újra
CS	Nepoužívejte znovu
PL	Nie używać ponownie
LT	Nenaudoti pakartotinai
LV	Nelietot atkārtoti
EE	Mitte taaskasutada
RU	Не использовать повторно
TR	Tekrar kullanmayın
UA	Не використовувати повторно
EL	Μην επαναχρησιμοποιείτε
SL	Ne uporabljajte ponovno
LV	Nelietot atkārtoti
KO	재사용 금지
ZH	请勿重复使用
AR	لا تعيد الاستخدام

EN	Manufacturer
DE	Hersteller
FR	Fabricant
IT	Produttore
NL	Fabrikant
ES	Fabricante
PT	Fabricante
SV	Tillverkare
DA	Producenten
NO	Produsent
FI	Valmistaja
HU	Gyártó
CS	Výrobce
PL	Producent
LV	Ražotājs
LT	Gamintojas
EE	Tootja
RU	Производитель
TR	Üretici
UA	Виробник
EL	Κατασκευαστής
SL	Proizvajalec
LV	Izdevējvalsts
KO	제조사
ZH	制造商
AR	الشركة المصنعة

EN	Date of manufacture
DE	Herstellungsdatum
FR	Date de fabrication
IT	Data di produzione
NL	Productiedatum
ES	Fecha de fabricación
PT	Data de fabrico
SV	Tillverkningsdatum
DA	Fremstillingsdato
NO	Produksjonsdato
FI	Valmistuspäivämäärä
HU	Gyártás dátuma
CS	Datum výroby
PL	Data produkcji
LT	Pagaminimo data
LV	Ražošanas datums
EE	Tootmiskuupäev
RU	Дата изготовления
TR	Üretim tarihi
UA	Дата виробництва
EL	Ημερομηνία κατασκευής
SL	Datum izdelave
LV	Ražošanas datums
KO	제조 일자
ZH	生产日期
AR	تاريخ التصنيع

EN	Do not use if package is damaged
DE	Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT	Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL	Niet gebruiken als verpakking beschadigd is
ES	No utilizar si el envase está dañado
PT	Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV	Använd inte om förpackningen är skadad
DA	Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO	Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
FI	Älä käytä jos pakkaus on vaurioitunut
HU	Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený
PL	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LT	Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
EE	Ärge kasutage, kui pakend on kahjustatud
RU	Не использовать, если упаковка повреждена
TR	Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
UA	Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL	Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL	Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
KO	포장이 손상된 경우 사용하지 마십시오
ZH	如果包装已损坏，请勿使用
AR	لا تستخدم في حالة تلف العبوة

EN	Medical device
DE	Medizinprodukt
FR	Dispositif médical
IT	Dispositivo medico
NL	Medisch hulpmiddel
ES	Producto sanitario
PT	Dispositivo médico
SV	Medicinteknisk produkt
DA	Medicinsk udstyr
NO	Medisinsk utstyr
FI	Lääkinnällinen laite
HU	Orvostechnikai eszköz
CS	Zdravotnický prostředek
PL	Wyrób medyczny
LT	Medicinos prietaisas
LV	Medicīnas ierīce
EE	Meditsiiniseade
RU	Медицинское изделие
TR	Tıbbi cihaz
UA	Медичний виріб
EL	Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL	Medicinski pripomoček
LV	Medicīnas ierīce
KO	의료기기
ZH	医疗器械
AR	جهاز طبي

EN	Temperature limitation
DE	Temperaturbegrenzung
FR	Limites de température
IT	Limitazione della temperatura
NL	Temperatuurbeperking
ES	Límites de temperatura
PT	Limitação de temperatura
SV	Temperaturbegränsning
DA	Temperaturbegrænsning
NO	Temperaturbegrensning
FI	Lämpötilarajoitus
HU	Hőmérséklet-korlátozás
CS	Omezení teploty
PL	Ograniczenie temperatury
LT	Temperatūros apribojimas
LV	Temperatūras ierobežojums
EE	Temperatuuripiirang
RU	Ограничение температуры
TR	Sıcaklık sınırlaması
UA	Обмеження температури
EL	Περιορισμός θερμοκρασίας
SL	Omejitev temperature
LV	Temperatūras ierobežojums
KO	온도 제한
ZH	温度限制
AR	حد درجة الحرارة

EN	Keep dry
DE	Trocken aufbewahren
FR	Conserver au sec
IT	Conservare all'asciutto
NL	Droog bewaren
ES	Mantener seco
PT	Manter seco
SV	Förvaras torrt
DA	Opbevares tørt
NO	Oppbevares tørt
FI	Säilytä kuivassa
HU	Szárazon tartandó
CS	Uchovávejte v suchu
PL	Przechowywać w suchym miejscu
LT	Laikyti sausai
LV	Uzglabāt sausā vietā
EE	Hoida kuivas
RU	Хранить в сухом месте
TR	Kuru yerde saklayın
UA	Зберігати в сухому місці
EL	Διατηρείστε στεγνό
SL	Hranite na suhem
LV	Uzglabāt sausā vietā
KO	건조한 곳에 보관하십시오
ZH	保持干燥
AR	حفظ جاف

EN	Fragile, handle with care
DE	Zerbrechlich, vorsichtig behandeln
FR	Fragile, manipuler avec précaution
IT	Fragile, maneggiare con cura
NL	Breekbaar, voorzichtig behandelen
ES	Frágil, manipular con cuidado
PT	Frágil, manusear com cuidado
SV	Ömtålig, hantera försiktigt
DA	Skrøbelig, håndteres forsigtigt
NO	Skjør, håndteres forsiktig
FI	Hauras, käsittele varovasti
HU	Törékeny, óvatosan kezelendő
CS	Křehké, zacházejte opatrně
PL	Delikatne, ostrożnie obchodzić
LT	Trapu, elkitės atsargiai
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
EE	Purunev, käsitseda ettevaatlikult
RU	Хрупкое, обращаться осторожно
TR	Kırılabilir, dikkatli kullanın
UA	Крихке, обережно поводитися
EL	Εύθραυστο, χειριστείτε προσεκτικά
SL	Krhko, ravnajte previdno
LV	Trausls, rīkoties uzmanīgi
KO	깨지기 쉬움, 취급 주의
ZH	易碎，小心轻放
AR	قابل للكسر، يتعامل بحذر

EN	Single-use only
DE	Nur zum einmaligen Gebrauch
FR	Usage unique
IT	Monouso
NL	Voor eenmalig gebruik
ES	Un solo uso
PT	Uso único
SV	Endast för engångsbruk
DA	Kun til engangsbrug
NO	Kun til engangsbruk
FI	Kertakäyttöinen
HU	Egyszer használatos
CS	Pouze pro jednorázové použití
PL	Tylko do jednorazowego użytku
LT	Tik vienkartiniam naudojimui
LV	Vienreizējai lietošanai
EE	Ainult ühekordseks kasutamiseks
RU	Только для одноразового использования
TR	Tek kullanımlıktır
UA	Тільки для одноразового використання
EL	Μόνο για μία χρήση
SL	Samo za enkratno uporabo
LV	Vienreizējai lietošanai
KO	일회용
ZH	仅供一次性使用
AR	للاستخدام مرة واحدة فقط

EN	Do not re-use
DE	Nicht wiederverwenden
FR	Ne pas réutiliser
IT	Non riutilizzare
NL	Niet hergebruiken
ES	No reutilizar
PT	Não reutilizar
SV	Får ej återanvändas
DA	Må ikke genbruges
NO	Skal ikke brukes på nytt
FI	Ei saa käyttää uudelleen
HU	Nem használható fel újra
CS	Nepoužívejte znovu
PL	Nie używać ponownie
LT	Nenaudoti pakartotinai
LV	Nelietot atkārtoti
EE	Mitte taaskasutada
RU	Не использовать повторно
TR	Tekrar kullanmayın
UA	Не використовувати повторно
EL	Μην επαναχρησιμοποιείτε
SL	Ne uporabljajte ponovno
LV	Nelietot atkārtoti
KO	재사용 금지
ZH	请勿重复使用
AR	لا تعيد الاستخدام

EN	Manufacturer
DE	Hersteller
FR	Fabricant
IT	Produttore
NL	Fabrikant
ES	Fabricante
PT	Fabricante
SV	Tillverkare
DA	Producenten
NO	Produsent
FI	Valmistaja
HU	Gyártó
CS	Výrobce
PL	Producent
LV	Ražotājs
LT	Gamintojas
EE	Tootja
RU	Производитель
TR	Üretici
UA	Виробник
EL	Κατασκευαστής
SL	Proizvajalec
LV	Izdevējvalsts
KO	제조사
ZH	制造商
AR	الشركة المصنعة

EN	Date of manufacture
DE	Herstellungsdatum
FR	Date de fabrication
IT	Data di produzione
NL	Productiedatum
ES	Fecha de fabricación
PT	Data de fabrico
SV	Tillverkningsdatum
DA	Fremstillingsdato
NO	Produksjonsdato
FI	Valmistuspäivämäärä
HU	Gyártás dátuma
CS	Datum výroby
PL	Data produkcji
LT	Pagaminimo data
LV	Ražošanas datums
EE	Tootmiskuupäev
RU	Дата изготовления
TR	Üretim tarihi
UA	Дата виробництва
EL	Ημερομηνία κατασκευής
SL	Datum izdelave
LV	Ražošanas datums
KO	제조 일자
ZH	生产日期
AR	تاريخ التصنيع

EN	Do not use if package is damaged
DE	Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT	Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL	Niet gebruiken als verpakking beschadigd is
ES	No utilizar si el envase está dañado
PT	Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV	Använd inte om förpackningen är skadad
DA	Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO	Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
FI	Älä käytä jos pakkaus on vaurioitunut
HU	Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený
PL	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LT	Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
EE	Ärge kasutage, kui pakend on kahjustatud
RU	Не использовать, если упаковка повреждена
TR	Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
UA	Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL	Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL	Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
LV	Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
KO	포장이 손상된 경우 사용하지 마십시오
ZH	如果包装已损坏，请勿使用
AR	لا تستخدم في حالة تلف العبوة

EN	Medical device
DE	Medizinprodukt
FR	Dispositif médical
IT	Dispositivo medico
NL	Medisch hulpmiddel
ES	Producto sanitario
PT	Dispositivo médico
SV	Medicinteknisk produkt
DA	Medicinsk udstyr
NO	Medisinsk utstyr
FI	Lääkinnällinen laite
HU	Orvostechnikai eszköz
CS	Zdravotnický prostředek
PL	Wyrób medyczny
LT	Medicinos prietaisas
LV	Medicīnas ierīce
EE	Meditsiiniseade
RU	Медицинское изделие
TR	Tıbbi cihaz
UA	Медичний виріб
EL	Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL	Medicinski pripomoček
LV	Medicīnas ierīce
KO	의료기기
ZH	医疗器械
AR	جهاز طبي

EN	Temperature limitation
DE	Temperaturbegrenzung
FR	Limites de température
IT	Limitazione della temperatura
NL	Temperatuurbeperking
ES	Límites de temperatura
PT	Limitação de temperatura
SV	Temperaturbegränsning
DA	Temperaturbegrænsning
NO	Temperaturbegrensning
FI	Lämpötilarajoitus
HU	Hőmérséklet-korlátozás
CS	Omezení teploty
PL	Ograniczenie temperatury
LT	Temperatūros apribojimas
LV	Temperatūras ierobežojums
EE	Temperatuuripiirang
RU	Ограничение температуры
TR	Sıcaklık sınırlaması
UA	Обмеження температури
EL	Περιορισμός θερμοκρασίας
SL	Omejitev temperature
LV	Temperatūras ierobežojums
KO	온도 제한
ZH	温度限制
AR	حد درجة الحرارة

EN	Keep dry
DE	Trocken aufbewahren
FR	Conserver au sec
IT	Conservare all'asciutto
NL	Droog bewaren
ES	Mantener seco
PT	Manter seco
SV	Förvaras torrt
DA	Opbevares tørt
NO	Oppbevares tørt
FI	Säilytä kuivassa
HU

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

Odlewanie
Materiału NextDent Cast można używać do odlewania wszelkiego rodzaju elementów dentystycznych. Zalecane jest stosowanie fosforanowych mas osłaniających. Zalecamy masy Shera RP, VarseoVest P firmy BEGO lub GC Fujivest Super. Materiał NextDent Cast spala się bezresztkowo w temperaturze minimalnej 600 °C przez 60 minut.

Warunki przechowywania, data ważności i transport
Przechowywać żywicę w oryginalnym opakowaniu lub w zamkniętym zasobniku na tacce z żywicą, najlepiej w temperaturze pokojowej w suchym i ciemnym miejscu. Zamykać opakowanie po każdym użyciu. Data ważności produktu jest podana na etykiecie produktu. W przypadku przekroczenia daty ważności prawidłowe parametry wydrukowanych prac nie są gwarantowane. Nie narażać na działanie światła UV. Do produktu odnoszą się standardowe warunki transportu. Występują ograniczenia dotyczące transportu w związku z substancjami niebezpiecznymi (UN3082), zob. wymagania dotyczące transportu w karcie charakterystyki.

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

Forma dostawy
Materiał NextDent Cast jest dostępny w jednym kolorze. Fioletowy 1 kg.

Wszelkie poważne zdarzenia należy zgłaszać producentowi oraz odpowiednim władzom. W przypadku nieprzestrzegania niniejszej Instrukcji użytkowania firma Vertex Dental nie ponosi odpowiedzialności za negatywny wpływ na jakość biologiczną, chemiczną i fizyczną wyrobów.

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

Materiał NextDent	Czas polimeryzacji końcowej	Temperatura procesu polimeryzacji
Cast	5 minut	min. 60°C / 140 °F

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

Moc światła i długość fali
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV- niebieskie (400-550 nm)

Zakres temperatury urządzenia UV	Natężenie promieniowania urządzenia UV
60-80°C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

LV Lietošanas instrukcijas

Ievads
Šīs lietošanas instrukcijas ir paredzētas zobārstniecības speciālistiem, kas izmanto NextDent Cast materiālu zobu protēžu detaļu atliešanai. NextDent Cast ir paredzēts tikai profesionāliem zobārstniecības darbiem. Šajā lietošanas instrukcijā ir sniegta arī informācija par drošības un vides jautājumiem. Ja nepieciešama plašāka informācija, sazinieties ar tālākpārdevēju.

Paredzētā lietošana
NextDent Cast ir 3D drukāšanas sveķi, kas paredzēti ar 3D tehnoloģiju izdrukātu zobu protēžu detaļu izgatavošanai atliešanas vajadzībām. Produkts ir klasificēts kā nemedicīniska ierīce atbilstoši direktīvai 93/42/EEK.

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

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

Bīstamība un piesardzības pasākumi

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

Bīstamības apzīmējums
H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.
H319 Izraisa nopietnu acu kairinājumu.
H411 Toksisks ūdens organismiem ar ilgstošām sekām.

Drošības prasību apzīmējums
P280 Izmantot aizsargcimdus/acu aizsargus/sejas aizsargus.
P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet mediķu palīdzību.
P305+P351+P338 SASKARĒ AR ACĪM: uzmanīgi izskalot ar ūdeni vairākas minūtes. Izņemt kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skalot.
P337+P313 Ja acu iekaisums nepāriet: lūdziet mediķu palīdzību.
P273 Izvairīties no izplatīšanas apkārtējā vidē..
P501 Atbrīvoties no satura / tvertnes apstiprinātam atkritumu apglabāšanas iekārta.

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

Pirms lietošanas 5 minūtes sakratiet
Sakratiet pudeli vismaz 5 minūtes un pēc tam veiciet maisīšanas procesu, izmantojot maisītāju NextDent LC-3DMixer. Šis solis ir jāveic, lai izmaisītu (iespējamās) nogulsnes no pudeles dibena.

Pirms lietošanas rūpīgi samaisiet
Pirms pirmās lietošanas maisiet produktu 2,5 stundas. Pirms katras nākamās lietošanas maisiet produktu 1 stundu. Lai sveķus rūpīgi samaisītu, ieteicams izmantot maisītāju NextDent LC-3DMixer. Maisīšana ar rotējošu/savesrošu maisīšanas ierīci ir nepieciešama, lai izkliedētu sveķus un pigmentu. Ja produkts nav pietiekami samaisīts, var rasties krāsas novirzes un drukāšanas defekti.

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

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

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

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

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

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

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

Atliešana
NextDent Cast var izmantot visu veidu zobārstniecībā izmantoto metālu atliešanai. Ar fosfātiem saistītu formēšanas materiālu izgatavošanai. Mēs iesakām Shera RP, VarseoVest P, ko piedāvā BEGO, vai GC Fujivest Super. NextDent Cast sadeg bez atliekām pie minimālās temperatūras 600 °C 60 minūšu laikā.

Glabāšanas apstākļi, derīguma termiņš un transportēšana
Glabājiet sveķus oriģinālajā iepakojumā vai slēgtā sveķu tvertņu traukā, vēlams, istabas temperatūrā, sausā un tumšā vietā. Pēc katras lietošanas reizes aizveriet iepakojumu. Produkta derīguma termiņš ir norādīts uz produkta etiķetes. Ja derīguma termiņš ir beidzies, produkta piemērotība ārstniecībai vairs netiek garantēta. Nepakļaujiet UV staru iedarbībai. Uz šo produktu attiecas standarta transportēšanas nosacījumi. Pastāv ar bīstamām vielām (UN3082) saistīti transportēšanas ierobežojumi; informāciju par īpašām transportēšanas prasībām skatiet drošības datu lapā.

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

Piegādes vienības
NextDent Cast ir pieejams vienā krāsā. Violets, 1 kg.

Ja notiek kāds nopietns incidents, ziņojiet par to ražotājam un atbildīgajai institūcijai. Ja nevēlaties ievērot šo lietošanas instrukciju, Vertex Dental neuzņemas atbildību par nevēlamu ietekmi uz ierīces, kas izdrukāta bioloģisko, ķīmisko un fizisko kvalitāti.

Sacietēšanas laiks iekārtā NextDent LC-3DPrint Box

NextDent materiāls	Sacietēšanas laiks	Sacietēšanas temperatūra
Cast	5 minūtes	Min. 60 °C (140 °F)

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

Gaismas jauda un viļņa garums
108 vati UV-A (315–400 nm) 108 vati UV-zila (400–550 nm)

UV gaismas kameras temperatūras diapazons	UV gaismas kameras starojuma jauda
60–80 °C (140–176 °F) pēc 15 minūšu lietošanas	5 milivati/cm²

LT Naudojimo instrukcijos

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

Paskirtis
„NextDent Cast" yra 3D spausdinimo derva lieti skirtoms dantų dalims gaminti spausdinant 3D formatu. Pagal 93/42/EEB gaminys klasifikuotas kaip ne medicinos prietaisas.

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

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

Pavojai ir atsargumo priemonės

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

Pavojingumo frazė
H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.
H319 Sukelia smarkų akių dirginimą.
H411 Toksiška vandens organizmams, sukelia ilgalaikius pakitimus.

Atsargumo frazė
P280 Mūvėti apsaugines pirštines/naudoti akių (veido) apsaugos priemones.
P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.
P305+P351+P338 PATEKUS Į AKIS: Kelias minutes atsargiai plauti vandeniu. Išimti kontaktinius lęšius, jeigu jie yra ir jeigu galima tai padaryti. Toliau plauti akis.
P337+P313 Jei akių dirginimas nepraeina: kreiptis į gydytoją.
P273 Saugoti, kad nepatektų į aplinką.
P501 Turinį/talpyklą išpili (išmesti) į licenzijuotai atliekų šalinimo įmonei.

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

Prieš naudodami 5 min. pakratykite
Prieš atlikdami maišymo procesą įrenginiu „NextDent LC-3DMixer", pakratykite butelį bent 5 min. Tai reikia padaryti norint sukratyti butelio dugne (galbūt) susikaupusias nuosėdas.

Prieš naudodami kruopščiai sumaišykite
Prieš pirmą kartą naudodami maišykite gaminį 2,5 val. Prieš kiekvieną paskesnį naudojimą maišykite 1 val. Norint kruopščiai sumaišyti dervą, patariame naudoti „NextDent LC-3DMixer". Maišyti ridenamuoju / kraipomuoju išmaišymo įrenginiu būtina, kad išsisklaidytų derva ir pigmentas. Nepakankamai sumaišius gali atsirasti spalvos nuokrypių ir spausdinimo trikčių.

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

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

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

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

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

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

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

Liejimas
„NextDent Cast" galima naudoti liejant iš visų tipų dantų metalų. Naudojamos fosfatu surištos apgaubimo medžiagos. Rekomenduojame „Shera RP", „BEGO VarseoVest P" arba „GC Fujivest Super". „NextDent Cast" sudegs be likanų, esant mažiausiai 600 °C temperatūrai, per 60 min.

Laikymo sąlygos, galiojimo laikas ir transportavimas
Dervas laikykite originalioje pakuotėje arba uždaroje dervos dėklo saugykloje, pageidautina kambario temperatūroje sausoje ir tamsioje vietoje. Panaudoję uždarykite pakuotę. Produkto galiojimo laikas nurodytas produkto etiketėje. Pasibaigus galiojimo laikui, produkto naudojimui garantija nebeteikiama. Saugokite nuo UV spindulių. Šiam produktui taikomos įprastos transportavimo sąlygos. Yra transportavimo apribojimų, susijusių su pavojingomis medžiagomis (UN3082), transportavimo reikalavimus rasite saugos duomenų lape.

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

Pristatymo vienetai
„NextDent Cast" pateikiama vienos spalvos. Violetinė, 1 kg.

Bet kokio pavojingo incidento atveju praneškite gamintojui ir kompetentingai institucijai. Jei nuspręsite nesilaikyti šios naudojimo instrukcijos, „Vertex Dental" negalės atsakyti už neigiamą poveikį biologinei, cheminei ir fizinei prietaiso, išspausdinto kokybei.

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

„NextDent" medžiaga	Vulkanizavimo laikas	Vulkanizavimo temperatūra
Cast	5 min.	Min. 60 °C / 140 °F

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

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

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

EE Kasutusjuhend

Sissejuhatus
Järgmine kasutusjuhend on ette nähtud hambaarstidele, kes kasutavad toodet NextDent Cast hambaosade valuks. Toode NextDent Cast on ette nähtud ainult professionaalseks hambaravikс. Kasutusjuhend sisaldab teavet ka ohutuse ja keskkonnategurite kohta. Täiendava teabe saamiseks pöörduge edasimüüja poole.

Kasutusotstarve
NextDent Cast on 3D printitav vaik, mis on ette nähtud 3D-prinditud hambaosade valuks. Direktiivi 93/42/EMÜ kohaselt on toode on klassifitseeritud mittemeditsiiniseadmena.

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

Vastunäidustused
Toodet NextDent Cast võib kasutada ainult 3D-printitava vaiguna hambaosade tootmisel valuks. Mistahes kõrvalekaldumine sellest kasutusjuhendist võib kahjustada toote NextDent Cast keemilisi ja füüsikalisi omadusi. Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.

Ohud ja ettevaatusabinõud

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

Ohulaused
H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.
H319 Põhjustab tugevat silmade ärritust.
H411 Mürgine veeorganismidele, pikaajaline toime.

Hoiatuslaused
P280 Kanda kaitsekindaid/kaitseprille/kaitsemaski.
P333+P313 Nahaärrituse või _obe korral: pöörduda arsti poole.
P305+P351+P338 SILMA SATTUMISE KORRAL: loputada mitme minuti jooksul tevaatlikult veega. Eemaldada kontaktläätsed, kui neid kasutatakse ja kui neid on kerge eemaldada. Loputada veel kord.
P337+P313 Kui silmade ärritus ei möödu: pöörduda arsti poole.
P273 Vältida sattumist keskkonda.
P501 Sisu / mahuti kõrvaldada heakskiidetud jäätmekäitlusettevõttesse.

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

Raputage 5 minutit enne kasutamist
Raputage pudelit enne segamist seadmes NextDent LC-3DMixer vähemalt 5 minutit. Toiming on vajalik (võimalike) setete vabastamiseks pudeli põhjast.

Enne kasutamist segage põhjalikult
Segage toodet enne esmakordset kasutamist 2,5 tundi. Segage toodet 1 tund enne iga järgmist kasutamist. Vaigu põhjalikuks segamiseks soovitame kasutada seadet NextDent LC-3DMixer. Rullik-/kallutussegurigа segamine on vajalik vaigu ja pigmendi lahustamiseks. Ebapiisava segamise tulemuseks võivad esineda kõrvalekalded värvis või printimisvead.

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

Printeriseadeid vaadake 3D-printeri juhendist
Järgige 3D-printeri juhiseid. Nt Toote NextDent 5100 kasutusjuhend.

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

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

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

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

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

Valamine
Toodet NextDent Cast saab kasutada igat tüüpi hambametallide valuks. Fosfaadiga seotud katematerjalide kasutamine. Soovitame ettevõtete BEGO või GC Fujivest Super materjale Shera RP, VarseoVest P. NextDent Cast põleb jäägideta minimaalsel 60 minuti jooksul temperatuuril 600 °C.

Hoiustamistingimused, aegumiskuupäev ja transportimine
Hoiustage vaiku originaalpakendis või suletud vaigualusehoidlas, eelistatavalt toatemperatuuril kuivas ja pimedas kohas. Sulgege pakend pärast iga kasutamist. Toote aegumiskuupäev on märgitud tootesildil. Aegumiskuupäeva ületamisel pole toote toime ravimisel enam tagatud. Mitte hoida UV-valguse käes. Sellele tootele kehtivad tavalised transportimistingimused. Tootel esinevad ohtlike ainete (UN3082) transportimisega seotud piirangud, vt SDS, transportimisnõuded.

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

Komplektid
Toode NextDent Cast on saadaval ühes värvitoonis. Lilla 1 kg.

Tõsise intsidendi korral teavitage sellest tootjat ja pädevat asutust. Kui otsustate käesolevat kasutusjuhendit mitte järgida, ei vastuta Vertex Dental võimaliku kahju mõju eest prinditud seadme bioloogilisele, keemilisele ja füüsikalisele kvaliteedile.

Seadme NextDent LC-3DPrint Box konkreetne kõvastusaeg

NextDenti materjal	Kõvastusaeg	Kõvastustemperatuur
Cast	5 minutit	min. 60°C / 140 °F

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

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

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

RU Инструкция по применению

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

Назначение
NextDent Cast — это фотополимеризующийся материал для 3D-печати, предназначенный для изготовления деталей для литья. Материал не классифицируется как медицинское изделие согласно директиве 93/42/EEC.

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

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

Опасность и меры предосторожности

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

Краткие характеристики опасности
H317 Может вызывать аллергическую кожную реакцию.
H319 Вызывает серьезное раздражение глаз.
H411 Токсично для водных организмов с долгосрочными последствиями.

Меры предосторожности
P280 Пользоваться защитными перчатками/средствами защиты глаз/лица.
P333 и P313 При раздражении кожи или появлении сыпи: обратиться к врачу.
P305, P351 и P338 ПРИ ПОПАДАНИИ В ГЛАЗА: осторожно промыть глаза водой в течение нескольких минут. Снять контактные линзы, если вы пользуетесь ими и если это легко сделать. Продолжить промывание глаз.
P337 и P313 Если раздражение глаз не проходит: обратиться к врачу.
P273 Не допускать попадания в окружающую среду.
P501 Утилизировать содержимое/контейнер на одобренном заводе по переработке мусора.

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

Взбалтывайте в течение 5 минут перед использованием
Взбалтывайте содержимое флакона в течение не менее 5 минут перед перемешиванием в мешалке NextDent LC-3DMixer. Этот этап необходим для отделения (возможного) осадка от дна флакона.

Тщательно перемешайте перед использованием
Перемешивайте материал в течение 2,5 часа перед первым использованием. Перемешивайте материал в течение 1 часа перед каждым последующим использованием. Для тщательного перемешивания фотополимерного материала рекомендуется использовать мешалку NextDent LC-3DMixer. Перемешивание во вращающейся/наклонной мешалке необходимо для диспергирования фотополимерного материала и пигмента. Недостаточное перемешивание может привести к изменению цвета и проблемам во время печати.

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

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

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

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

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

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

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

Литье
Материал NextDent Cast может использоваться для литья всех типов металлов, используемых в стоматологии. Возможно использование фосфатных паковочных материалов. Мы рекомендуем материалы Shera RP, VarseoVest P компании BEGO или GC Fujivest Super. Материал NextDent Cast выгорает без остатка при минимальной температуре 600 °C за 60 минут.

Условия хранения, срок годности и транспортировка
Храните фотополимерный материал в оригинальной упаковке или закрытой кювете предпочтительно при комнатной температуре в сухом темном месте. Закрывайте упаковку после каждого использования. Срок годности материала указан на этикетке. В случае истечения срока годности производитель не гарантирует сохранение рабочих характеристик материала. Не подвергайте воздействию УФ-излучения. Этот материал может транспортироваться в стандартных условиях. Содержание опасных веществ не накладывает ограничений на транспортировку (UN3082), требования по транспортировке указаны в паспорте безопасности продукта.

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

Единицы поставки
Материал NextDent Cast доступен в одном цвете. Фиолетовый, 1 кг

случае серьезного инцидента. сообщите об этом производителю и компетентным органам. Если вы решите не следовать данной инструкции по эксплуатации, Vertex Dental не может нести ответственность за неблагоприятные последствия биологических, химических и физических качеств устройства, напечатанного с помощью

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

Материал NextDent	Время отверждения	Температура отверждения
Cast	5 минут	мин. 60 °C (140 °F)

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

Световой поток и длина волны
108 ватт УФ-А (315–400 нм) 108 ватт УФ и синяя область спектра (400–550 нм)

Диапазон температуры в камере для УФ-отверждения	Плотность излучения в камере для УФ-отверждения
60–80 °C (140–176 °F) после 15 минут использования	5 мВт/см²

TU Kullanım talimatları

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

Kullanım amacı
NextDent Cast, döküm amaçlı 3D baskılı dental parçaların üretimi için 3D baskı reçinesidir. Bu ürün, 93/42/EEC'ye göre tıbbi olmayan cihaz olarak sınıflandırılmıştır.

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

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

Tehlike ve Önlemler

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

Tehlike ifadeleri
H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açabilir.
H319 Ciddi göz tahrişine yol açar.
H411 Su yaşamı üzerinde uzun süre kalıcı toksik etkiler.

Önlem amaçlı ifadeler
P280 Koruyucu eldiven, göz koruyucu, yüz koruyucu kullanın.
P333+P313 Ciltte tahriş veya kızarıklık oluşması halinde: Tıbbi yardım alın.
P305+P351+P338 GÖZLE TEMAS HALİNDE: Su ile birkaç dakika dikkatlice durulayın. Varsa ve çıkarması kolaysa kontak lensleri çıkartın. Durulamaya devam edin.
P337+P313 Göz tahrişi devam ederse: Tıbbi yardım alın.
P273 Çevreye salınmasından kaçının.
P501 İçeriği/kabı onaylanmış bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

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

Kullanmadan önce 5 dakika çalkalayın
NextDent LC-3DMixer'de karıştırma işleminden önce en az 5 dakika boyunca şişeyi çalkalayın. Bu adım, şişenin dibindeki çökeltiyi (olası) çözmek için gereklidir.

Kullanmadan önce iyice karıştırın
İlk kullanımdan önce ürünü 2,5 saat boyunca karıştırın. Sonraki her kullanımdan önce ürünü 1 saat boyunca karıştırın. Reçineyi iyice karıştırmak için NextDent LC-3DMixer kullanılması önerilmektedir. Reçineyi ve pigmenti dağıtmak için döner/devirmeli bir karıştırma cihazında karıştırılması gereklidir. Yetersiz karıştırma yapıldığında renk farkları ve baskıda hatalar meydana gelebilir.

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

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

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

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

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

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

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

Döküm
NextDent Cast her tipte dental metalin dökümünde kullanılabilir. Fosfat bağlı revetman malzemelerinin kullanımı. Shera RP, BEGO'dan VarseoVest P veya GC Fujivest Super kullanılması önerilmektedir. NextDent Cast en az 600°C sıcaklıkta 60 dakikadan daha uzun bir süre içerisinde kalıntı bırakmadan yanacaktır.

Depolama koşulları, son kullanım tarihi ve nakliye
Reçineyi orijinal ambalajında veya kapalı bir reçine kaşık deposunda, tercihen kuru ve karanlık bir alanda, oda sıcaklığında saklayın. Her kullanımdan sonra ambalajı kapatın. Ürünün son kullanım tarihi etiketinde verilmiştir. Son kullanım tarihi geçtikten sonra, ürün işleme tabi tutma açısından garanti kapsamına girmez. UV ışınına maruz bırakmayın. Bu ürün için standart nakliye koşulları geçerlidir. Tehlikeli maddelerle ilgili nakliye kısıtlamaları söz konusudur (UN3082), nakliye gereksinimleri için bkz. SDS.

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

Dağıtım üniteleri
NextDent Cast tek renkte mevcuttur. Mor 1 kg

Herhangi bir ciddi olay meydana gelirse, bu durumu imalatçı firmaya ve yetkili kuruma bildirin. Bunu takip etmemeyi seçerseniz Kullanım Talimatı, Vertex Dental sorumlu tutulamaz güvenlik üzerindeki olumsuz etkileri ve basılı cihazların performansı.

NextDent LC-3DPrint Box için belirlenen kürleme süresi

NextDent malzemesi	Kürleme süresi	Kürleme sıcaklığı
Cast	5 dakika	min. 60°C / 140°F

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

Işık kapasitesi ve dalga boyu
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Mavi (400-550 nm)

UV ışık cihazı sıcaklık aralığı	UV ışık cihazı radyasyon kapasitesi
15 dakika kullanımdan sonra 60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm²

UA Інструкції для використовують

Вступ
Зазначені далі інструкції призначені для стоматологів, які використовують матеріал NextDent Cast для лиття частин протезів. Матеріал NextDent Cast призначений виключно для використання професіоналами в галузі стоматології. Ця інструкція з використання також містить інформацію щодо безпеки та впливу на навколишнє середовище. Для отримання додаткової інформації зверніться до торгового посередника.

Призначення
Матеріал NextDent Cast — це фотополімерна смола для 3D-принтера, призначена для виготовлення моделей під литво. Цей матеріал отримав сертифікат CE як немедичний пристрій згідно з директивою 93/42/EEC.

Опис і дія
Матеріал NextDent Cast необхідно використовувати в комбінації з лазерним 3D-принтером або 3D-принтером для друку цифровим проектором (наприклад, NextDent 5100), що підтримує використання фотополімерних матеріалів NextDent. Принтер і фотополімерна смола мають бути оптимізовані для сумісного використання для забезпечення повного і точного друку деталей. Якщо принтер і фотополімерний матеріал не оптимізовані для сумісного використання, це може спричинити негативний вплив на точність і фізичні характеристики надрукованих деталей. Лазерні 3D-принтери, 3D-принтери для друку цифровим проектором і камери для додаткового затвердіння використовують джерела світла для полімеризації фотополімерної смоли NextDent. Тому ми радимо одягати окуляри для захисту від УФ-випромінювання під час роботи з 3D-принтером і/або камерою для УФ-затвердіння. Різниця у відтінках може виникати через такі причини:
- через різницю між серіями матеріалу;
- через недостатнє збовтування та перемішування в оригінальній упаковці перед використанням;
- через недостатнє перемішування вмісту кювети з фотополімерним матеріалом перед використанням;
- через недостатнє додаткове затвердіння.

Протипоказання
Матеріал NextDent Cast можна використовувати лише в якості фотополімерного матеріалу для 3D-друку моделей під литво. Будь-яке відхилення від цієї інструкції з використання може негативно вплинути на хімічні та фізичні властивості матеріалу NextDent Cast. У разі появи алергічної реакції зверніться до лікаря.

Загрози та запобіжні заходи

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

Короткі характеристики небезпеки
H317 Може спричиняти алергічну реакцію шкіри.
H319 Викликає серйозне подразнення очей.
H411 Токсично для водних організмів із довготривалими наслідками.

Застережні заходи
P280 Надягати захисні рукавички, засоби для захисту очей і обличчя.
P333+P313 У разі подразнення або висипів на шкірі: звернутися по медичну допомогу.
P305+P351+P338 ПРИ ПОТРАПЛЯННІ В ОЧІ: обережно промити водою протягом кількох хвилин. За наявності контактних лінз вийняти їх, якщо це легко зробити. Продовжити промивати.
P337+P313 Якщо подразнення очей не зникає: звернутися по медичну допомогу.
P273 Не допускати потрапляння в навколишнє середовище.
P501 Передати вміст/контейнер на утилізацію до схваленого заводу з переробки відходів.

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

Перед використанням збовтуйте протягом 5 хвилин
Збовтуйте пляшку щонайменше 5 хвилин перед перемішуванням у мішалці NextDent LC-3DMixer. Цей етап необхідний для відділення (можливого) осаду від дна пляшки.

Ретельно перемішайте перед використанням
Перед першим використанням перемішуйте матеріал протягом 2,5 години. Перед кожним наступним використанням перемішуйте матеріал протягом 1 години. Для ретельного перемішування смоли рекомендується використовувати мішалку NextDent LC-3DMixer. Перемішування у поворотній/похилій мішалці необхідно для диспергування фотополімерної смоли та пігменту. Недостатнє перемішування може призвести до зміни кольору та проблем під час друку.

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

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

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

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

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

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

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

Лиття
Матеріал NextDent Cast можна використовувати для лиття всіх типів металів, що використовуються в стоматології. Можливе використання фосфатних пакувальних матеріалів. Ми рекомендуємо матеріали Shera RP, VarseoVest P компанії BEGO або GC Fujivest Super. Матеріал NextDent Cast вигоряє без залишку при мінімальній температурі 600 °C за 60 хвилин.

Умови зберігання, термін придатності та транспортування
Зберігайте фотополімерну смолу в оригінальній упаковці або закритій кюветі бажано при кімнатній температурі в темному сухому місці. Закривайте упаковку після кожного використання. Термін придатності вказаний на етикетці матеріалу. Після закінчення терміну придатності виробник не несе відповідальності за робочі характеристики матеріалу. Не піддавайте впливу УФ-випромінювання. Цей матеріал може транспортуватися в стандартних умовах. Обмеження для транспортування, пов'язані з присутністю небезпечних речовин (UN3082), див. у паспорті безпеки продукту.

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

Одиниці поставки
Матеріал NextDent Cast доступний в одному кольорі. Фіолетовий, 1 кг

У випадку виникнення будь-якої серйозної події повідомте про неї виробника або уповноважений орган. Якщо ви приймете рішення не дотримуватися цих інструкцій з використання, Vertex Dental не нестиме відповідальності за несприятливі наслідки в плані біологічної, хімічної та фізичної якості пристрою, надрукованого з використанням.

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

NextDent малземенsi	Час затвердіння	Температура затвердіння
Cast	5 хвилин	мін. 60 °C (140 °F)

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

Світловий потік і довжина хвилі
108 ват УФ-А (315–400 нм) 108 ват УФ і синя область спектра (400–550 нм)

Діапазон температури у камері для УФ-затвердіння	Густина потоку випромінювання в камері для УФ-затвердіння
60–80 °C (140–176 °F) після 15 хвилин використання	5 мВт/см²

EL Οδηγίες χρήσης

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

Προβλεπόμενη χρήση
Το NextDent Cast είναι μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή χυτεύσιμων εξαρτημάτων τεχνολογίας εκτύπωσης. Το προϊόν ταξινομείται ως μη ιατροτεχνολογικό προϊόν κατά την 93/42/ΕΟΚ.

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

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

Κίνδυνοι & Προφυλάξεις

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

Δήλωση επικινδυνότητας
H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.
H319 Προκαλεί σοβαρό οφθαλμικό ερεθισμό.
H411 Τοξικό για τους υδρόβιους οργανισμούς, με μακροχρόνιες επιπτώσεις.

Δήλωση προφύλαξης
P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο.
P333+P313 Εάν παρατηρηθεί ερεθισμός του δέρματος ή εμφανιστεί εξάνθημα: Συμβουλευθείτε/Επισκεφθείτε γιατρό.
P305+P351+P338 ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΠΑΦΗΣ ΜΕ ΤΑ ΜΑΤΙΑ: Ξεπλύνετε προσεκτικά με νερό για αρκετά λεπτά. Εάν υπάρχουν φακοί επαφής, αφαιρέστε τους, εφόσον είναι εύκολο. Συνεχίστε να ξεπλένετε.
P337+P313 Εάν δεν υποχωρεί ο οφθαλμικός ερεθισμός: Συμβουλευθείτε/Επισκεφθείτε γιατρό.
P273 Να αποφεύγεται η ελευθέρωση στο περιβάλλον.
P501 Διάθεση του περιεχομένου/περιέκτη σε εγκεκριμένη μονάδα διάθεσης αποβλήτων.

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

Αναδέψτε για 5 λεπτά πριν τη χρήση
Αναδέψτε τη φιάλη για τουλάχιστον 5 λεπτά πριν τη διαδικασία ανάμιξης στο NextDent LC-3DMixer. Αυτό το βήμα είναι αναγκαίο για να χαλαρώσει το (πιθανό) ίζημα από τον πάτο της φιάλης.

Αναδέψτε καλά πριν τη χρήση
Αναμίξτε το προϊόν για 2,5 ώρες πριν την πρώτη χρήση. Αναμίξτε το προϊόν για 1 ώρα πριν την κάθε επόμενη χρήση. Συνιστάται η χρήση του NextDent LC-3DMixer για την καλή ανάμιξη της ρητίνης. Η ανάμιξη σε συσκευή κυλινδρικής ή κεκλιμένης ανάδευσης είναι αναγκαία για τη διασπορά της ρητίνης και της χρωστικής. Παρεκκλίσεις στο χρώμα και αστοχίες στην εκτύπωση μπορεί να εμφανιστούν εάν δεν επιτευχθεί επαρκής ανάμιξη.

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

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

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

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

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

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

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

Χύτευση
Το NextDent Cast μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη χύτευση όλων των τύπων των οδοντιατρικών μετάλλων. Χρησιμοποιείτε υλικά χύτευσης φωσφορικού τύπου. Συνιστώνται τα Shera RP, VarseoVest P από τη BEGO ή GC Fujivest Super. Το NextDent Cast θα καεί χωρίς κατάλοιπα σε ελάχιστη θερμοκρασία 600 °C σε χρόνο 60 λεπτών.

Συνθήκες φύλαξης, ημερομηνία λήξης και μεταφορά
Φυλάξτε τη ρητίνη στην αρχική συσκευασία ή σε θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, κατά προτίμηση σε θερμοκρασία δωματίου σε στεγνό και σκοτεινό μέρος. Κλείνετε τη συσκευασία μετά από κάθε χρήση. Η ημερομηνία λήξης του προϊόντος αναφέρεται στην ετικέτα του προϊόντος. Σε περίπτωση υπέρβασης της ημερομηνίας λήξης, το προϊόν δεν είναι πλέον εγγυημένο σε σχέση με τη θεραπεία. Να μην εκτίθεται σε φως UV. Για το προϊόν ισχύουν οι συνήθεις συνθήκες μεταφοράς. Υπάρχουν περιορισμοί για τη μεταφορά που σχετίζονται με επικίνδυνες ουσίες (UN3082), δείτε SDS για απαιτήσεις μεταφοράς.

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

Μονάδες παράδοσης
Το NextDent Cast διατίθεται σε ένα χρώμα. Μοβ 1 kg

Σε περίπτωση σοβαρού συμβάντος, αναφερέτε το στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή. Εάν επιλέξετε να μην ακολουθήσετε αυτές τις οδηγίες χρήσης, η Vertex Dental δεν μπορεί να θεωρηθεί υπεύθυνη για δυσμενείς επιπτώσεις στη βιολογική, χημική και φυσική ποιότητα της συσκευής που εκτυπώνεται.

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

Υλικό NextDent	Χρόνος curing	Θερμοκρασία curing
Cast	5 λεπτά	ελάχιστ. 60°C / 140 °F

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

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)

Εύρος θερμοκρασίας θαλάμου φωτός UV	Παραγωγή ακτινοβολίας θαλάμου φωτός UV
60-80°C / 140 - 176°F μετά από 15 λεπτά χρήσης	5 mWatt/cm²

AL Udhëzime për përdorim

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

Synimi i përdorimit
"NextDent Cast" është një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e pjesëve dentare për modelim me printim 3D. Produkti është klasifikuar si pajisje jomjekësore në përputhje me 93/42/KEE.

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

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

Rreziqet dhe masat paraprake

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

Deklaratat për rrezikun
H317 Mund të shkaktojë një reaksion alergjik të lëkurës.
H319 Shkakton acarim serioz të syrit.
H412 Toksik për jetën ujore me efekte afatgjata.

Deklarata parandaluese
P280 Mbani doreza mbrojtëse, mbrojtëse për sytë dhe për fytyrën.
P333+P313 Nëse ndodh acarim ose skuqje e lëkurës: Kërkoni ndihmë/kujdes mjekësor.
P305+P351+P338 NËSE BIE NË KONTAKT ME SYTË: Shpëlaheni me kujdes me ujë për disa minuta. Hiqni lentet e kontaktit nëse keni dhe është e thjeshtë për t'u bërë. Vazhdoni shpëlarjen.
P337+P313 Nëse acarimi i syve vazhdon: Kërkoni ndihmë/kujdes mjekësor.
P273 Shmangni hedhjen në mjedis.
P501 Asgjësoni përmbajtjen/enën në një impiant asgjësimi të miratuar.

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

Tundeni për 5 minuta përpara përdorimit.
Tundeni shishen për të paktën 5 minuta përpara se të kaloni në procesin e përzierjes në "NextDent LC-3DMixer". Ky hap është i domosdoshëm për të holluar sedimentin (e mundshëm) në fundin e shishes.

Përzijeni mirë përpara përdorimit
Përzijeni për 2,5 orë produktin përpara përdorimit të parë. Përzijeni për 1 orë produktin përpara çdo përdorimi të mëtejshëm. Këshillojmë përdorimin e "NextDent LC-3DMixer" për përzierjen e plotë të rrëshirës. Përzierja në pajisjen përzierëse cilindrike/të tiltullimit është e domosdoshme për përhapjen e rrëshirës dhe pigmentit. Ndryshim në ngjyrë dhe gabime në printim mund të ndodhin kur përzierja nuk është kryer plotësisht.

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

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

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

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

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

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

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

Modelimi
"NextDent Cast" mund të përdoret për modelimin e të gjitha llojeve të metaleve dentare. Përdorimi i materialeve veshëse të lidhura me fosfat. Rekomandojmë "Shera RP", "VarseoVest P" nga "BEGO" ose "GC Fujivest Super". "NextDent Cast" do të digjet pa lënë mbetje në një temperaturë minimale prej 600°C gjatë një kohe prej 60 minutash.

Kushtet e ruajtjes, data e skadimit dhe transporti
Ruajeni rrëshirën në paketimin fillestar ose në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, mundësisht në temperaturë ambienti dhe në një vend të thatë e të errët. Mbylleni paketimin pas çdo përdorimi. Data e skadimit të produktit jepet në etiketën e tij. Garancia e produktit në lidhje me trajtimin është e vlefshme deri në datën e skadimit. Mos e ekspozoni ndaj rrezeve ultraviolet. Për këtë produkt zbatohen kushtet standarde të transportit. Ekzistojnë kufizime lidhur me transportin e substancave të rrezikshme (UN3082), shikoni SDS (Dokumenti i të Dhënave të Sigurisë) për kushtet e transportit.

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

Njësitë e dërgimit
"NextDent Cast" disponohet në një ngjyrë. Vjollcë 1 kg

Nëse ndodh ndonjë incident serioz, raportojeni tek prodhuesi dhe autoriteti kompetent. Nëse zgjidhni të mos i ndiqni udhëzimet e përdorimit, Vertex Dental nuk mban përgjegjësi për efektet negative në cilësitë biologjike, kimike dhe fizike të produktit të printuar.

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

Materiali "NextDent"	Koha e polimerizimit	Temperatura e polimerizimit
Cast	5 minuta	min. 60°C / 140°F

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

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος
108 vat UV-A (315-400 nm) 108 vat UV-Blue (400-550 nm)

Diapazoni i temperaturës së furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet	Kapaciteti i rrezatimit të furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet
60-80°C / 140 - 176°F pas 15 minutash përdorimi	5 m vat/cm²

SL Navodila za uporabo

Uvod
Naslednja navodila za uporabo so namenjena zobozdravnikom, ki izdelek NextDent Cast uporabljajo kot material za izdelavo litih delov protetičnega nadomestka. NextDent Cast je namenjen izključno za strokovne zobozdravniške posege. Ta navodila za uporabo vsebujejo tudi informacije o varnostnem in okoljskem vidiku. Če potrebujete več informacij, se obrnite na prodajalca.

Predvidena uporaba
NextDent Cast je material za 3D tiskanje modelov za tehniko litja. V skladu z Direktivo 93/42/EGS je izdelek uvrščen med nemedicinske pripomočke.

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

Kontraindikacije
Izdelka NextDent Cast ni dovoljeno uporabljati za noben drug namen razen 3D tiskanja modelov za tehniko litja. Vsako neupoštevanje teh navodil za uporabo lahko škodljivo vpliva na kemično in fizično kakovost izdelka NextDent Cast. V primeru alergijske reakcije se posvetujte z zdravnikom.

Nevarnosti in previdnostni ukrepi

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

Hazard statements
H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.
H319 Povzroča hudo draženje oči.
H411 Strupeno za vodne organizme, z dolgotrajnimi učinki.

Precautionary statements
P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščito za oči/zaščito za obraz.
P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.
P305+P351+P338 PRI STIKU Z OČMI: previdno izpirajte z vodo nekaj minut. Odstranite kontaktne leče, če jih imate in če to lahko storite brez težav. Nadaljujte z izpiranjem.
P337+P313 Če draženje oči ne preneha: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.
P273 Preprečiti sproščanje v okolje.
P501 Odstraniti vsebino / posodo na pooblaščeni obrat za odstranjevanje odpadkov.

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

Pred uporabo stresajte 5 minut
Pred postopkom mešanja v mešalniku NextDent LC-3DMixer stresajte plastenko najmanj 5 minut. Ta korak pomaga z dna plastenke sprostiti (morebitne) usedline.

Pred uporabo temeljito premešajte
Pred prvo uporabo izdelek mešajte 2,5 ure. Pred vsako naslednjo uporabo izdelek mešajte 1 uro. Za učinkovito mešanje materiala priporočamo uporabo mešalnika NextDent LC-3DMixer. Za disperzijo materiala in pigmenta je potrebno mešanja v mešalniku z valji/nagibanjem. Nezadostno mešanje lahko povzroči razlike v barvi in neustrezne tiskane izdelke.

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

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

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

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

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

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

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

Vlivanje
Material NextDent Cast je mogoče uporabiti za vlivanje vseh vrst kovin za zobe. Uporaba vložnih materialov, ki se vežejo s fosfati. Priporočamo izdelke Shera RP, VarseoVest P izdelovalca BEGO ali GC Fujivest Super. Material NextDent Cast izgori brez ostankov v 60 minutah pri temperaturi nad 600 °C.

Pogoji shranjevanja, rok uporabnosti in transport
Material hranite v originalni ovojnini, zaprt v posebni škatli za ta namen, po možnosti pri sobni temperaturi in v suhem ter temnem prostoru. Embalažo po vsaki uporabi zaprite. Rok uporabnosti izdelka je naveden na etiketi izdelka. Če je rok uporabnosti potekel, ni več mogoče jamčiti za učinkovito uporabo izdelka pri zdravljenju. Ne izpostavljajte UV svetlobi. Za izdelek se uporabljajo standardni transportni pogoji. Predvidene niso nobene omejitve, povezane z nevarnimi snovmi (UN3082); za zahteveglede transporta glejte varnostni list.

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

Enote za dostavo
Material NextDent Cast je na voljo v eni barvi. Škrlatna 1 kg

O kakršnem koli resnem incidentu poročajte proizvajalcu in pristojnemu organu. Če se odločite, da ne boste upoštevali teh navodil za uporabo, družba Vertex Dental ne more prevzeti odgovornosti za neželene učinke na biološko, kemično in fizično kakovost pripomočka, natisnjenega.

Čas strjevanja v pripomočku NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Čas strjevanja	Temperatura strjevanja
Cast	5 minut	min. 60 °C /140 °F

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

Moč in valovna dolžina luči
108 vatov UV-A (315–400 nm) 108 vatov UV-modra (400–550 nm)

Temperaturni razpon škatle z UV lučjo	Izhodno sevanje škatle z UV lučjo
60–80 °C/140–176 °F po 15 minutah uporabe	5 mWatt/cm²

SK Návod na používanie

Úvod
Nasledovný návod na používanie je určený pre odborníkov v oblasti stomatológie, ktorí používajú NextDent Cast ako materiál na odlievanie zubných dielov. NextDent Cast je určený výlučne na odbornú zubnú starostlivosť. Tento návod na používanie zároveň poskytuje informácie o bezpečnostnom a environmentálnom aspekte. Ak chcete získať viac informácií, kontaktujte distribútora.

Plánované použitie
NextDent Cast je živica na 3D tlač určená na 3D tlač zubných dielov na odlievanie. Tento produkt nie je klasifikovaný ako zdravotnícka pomôcka v súlade s ustanoveniami smernice 93/42/EHS.

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

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

Nebezpečenstvá a bezpečnostné opatrenia

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

Hazard statements
H317 Môže spôsobiť alergickú reakciu pokožky.
H319 Spôsobuje vážne podráždenie očí.
H411 Toxická pre vodné organizmy, s dlhodobými účinkami.

Precautionary statements
P280 Noste ochranné rukavice/ochranné okuliare/ochranu tváre.
P333+P313 Ak sa prejaví podráždenie pokožky alebo sa vytvoria vyrážky: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.
P305+P351+P338 PO ZASIAHNUTÍ OČÍ: Niekoľko minút ich opatrne vyplachujte vodou. Ak používate kontaktné šošovky a ak je to možné, odstráňte ich. Pokračujte vo vyplachovaní.
P337+P313 Ak podráždenie očí pretrváva: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.
P273 Zabráňte uvoľneniu do životného prostredia.
P501 Zneškodnite obsah/nádobu v schválenom zariadení na likvidáciu odpadu.

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

Pred použitím 5 minút potraste
Pred procesom zmiešania na prístroji NextDent LC-3DMixer potraste fľaštičkou aspoň 5 minút. Tento krok je potrebný na to, aby sa uvoľnili (možné) usadeniny z dna fľaštičky.

Pred použitím dôkladne premiešajte
Pred prvým použitím je potrebné produkt miešať 2,5 hodiny. Pred každým ďalším použitím je potrebné produkt miešať 1 hodinu. Na dôkladné premiešanie živice odporúčame použiť prístroj NextDent LC-3DMixer. Miešanie na valčekovom/naklápacom prístroji je potrebné na to, aby sa rozptýlila živica a pigment. Pri nedostatočnom premiešaní sa môžu vyskytnúť farebné odchýlky a chyby tlače.

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

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

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

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

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

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

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

Odlievanie
NextDent Cast sa môže používať na odlievanie všetkých typov dentálnych kovov. Používajte formovacie materiály s fosfátovým spojivom. Odporúčame Shera RP, VarseoVest P spoločnosti BEGO alebo GC Fujivest Super. NextDent Cast zhorí bezo zvyšku pri minimálnej teplote 600 °C počas 60 minút.

Podmienky skladovania, dátum exspirácie a preprava
Živicu skladujte v pôvodnom obale alebo v uzavretom priestore na uskladnenie nádobiek na živicu, podľa možnosti pri izbovej teplote na suchom a tmavom mieste. Obal po každom použití uzavrite. Dátum exspirácie produktu je uvedený na etikete. Po uplynutí dátumu exspirácie už nie je možné zaručiť vlastnosti produktu, čo sa týka ošetrenia. Nevystavujte UV žiareniu. Na tento produkt sa vzťahujú štandardné prepravné podmienky. Neuplatňujú sa žiadne obmedzenia prepravy týkajúce sa nebezpečných látok (UN3082), požiadavky na prepravu nájdete v karte bezpečnostných údajov.

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

Dodávky
NextDent Cast sa dodáva v jednej farbe. Fialová 1 kg

V prípade akéhokoľvek závažného incidentu ho nahláste výrobcovi a príslušnému orgánu. V prípade nedodržania tohto návodu na použitie spoločnosť Vertex Dental nepreberá zodpovednosť za nepriaznivé účinky na biologickú, chemickú a fyzikálnu kvalitu pomôcky vytlačenej.

Špecifický čas vytvrdzovania pre box pre NextDent LC-3DPrint

Materiál NextDent	Čas vytvrdzovania	Teplota vytvrdzovania
Cast	5 minút	min. 60 °C /140 °F

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

Svetelný výkon a vlnová dĺžka
108 wattov UV-A (315 – 400 nm) 108 wattov UV-Blue (400 – 550 nm)

Teplotný rozsah UV svetelného boxu	Žiarivosť UV svetelného boxu
60 – 80 °C/140 – 176 °F po 15 minútach používania	5 mW/cm²

KR 사용법

소개
이 소재는 크라운 및 파샬 프레임 주조용 재료로 Nextdent Cast를 사용하는 치과 전문가를 위한 지침입니다. NextDent Cast는 전문 치과 전용입니다. 본 지침은 또한 안전 및 환경에 관한 정보도 제공합니다. 더 자세한 정보는 판매 대리점에 문의하십시오.

용도
NextDent Cast는 3D 프린터를 이용한 크라운 및 파샬 프레임 주조용 제작을 위한 3D 프린트 레진입니다. 본 제품은 93/42/EEC에 따라 비의료기기로 분류됩니다.

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

금기
주조용 치아 제작을 위한 3D 프린트 레진 외 다른 용도로 NextDent Cast를 사용할 수 없습니다. 본 사용 지침을 어기는 경우 NextDent Cast의 화학적, 물리적 특성에 악영향을 줄 수 있습니다. 알레르기 반응이 있으면 의사에게 문의하십시오.

위험 및 예방책

경고
위험 성분
7,7,9(또는 7,9,9)-트리메틸-4,13-디옥소-3,14-디옥사-5,12-디아즈헥사데칸-1,16-디일 비스메타크릴레이트; 에틸렌 디메타크릴레이트; 2-하이드록시에틸 메타크릴레이트; 페닐 비스(2,4,6-트리메틸벤조일)-포스핀 옥사이드

위험 알림
H317 피부 알러지 반응을 야기할 수 있다.
H319 심각한 눈 가려움증을 야기한다.
H411 장기적인 노출 시 수생 생물에 유독함.

예방책 알림
수정 완료
P280 보호 장갑, 눈 보호구, 안면 보호구를 착용하십시오.
P333+P313 피부 가려움증이나 발진이 생기는 경우 의사의 진료/치료를 받으시오.
P305+P351+P338 눈에 들어간 경우 : 물로 몇 분간 조심스럽게 헹구시오. 콘택트 렌즈를 착용한 경우 렌즈를 빼고 계속 헹구시오.
P337+P313 눈의 가려움증이 계속되는 경우: 의사의 진료/치료를 받으시오.
P273 환경에 노출되지 않도록 하시오.
P501 내용물/용기를 승인된 폐기물 처리 시설에 폐기하시오."

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

사용하기 전 5분간 흔드십시오.
NextDent LC-3DMixer에서 혼합 과정을 거치기 전에 최소 5분간 병을 흔들어 주십시오. 용기 하단에 있는 침전물의 뭉침을 풀기 위해 이 단계가 필요합니다.

사용하기 전에 완전히 혼합하십시오.
처음 사용할 때는 2.5시간 전에 제품을 혼합하십시오. 그 후에는 사용하기 1시간 전에 제품을 섞어야 합니다. 레진이 완전히 혼합되도록 NextDent LC-3DMixer 사용을 권장합니다. 레진과 안료가 혼합될수 있도록 롤러/틸팅 믹싱장치에서 혼합해야 합니다. 충분히 섞지 않으면 색상이 변하고 프린트 실패가 발생 할 수 있습니다.

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

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

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

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

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

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

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

캐스팅
치과에서 사용되는 모든 금속의 주조에 NextDent Cast를 사용하실 수 있습니다. 인산염 결합 매몰재를 사용하십시오. Shera RP, BEGO의 VarseoVest P 또는 GC Fujivest Super 사용을 권장합니다. NextDent Cast는 최소 600 °C에서 60분을 경과하면 잔여물 없이 연소합니다.

보관 조건, 유통 기한 및 운반
원래 포장 상태로 보관하거나 밀폐된 레진 트레이 보관함에 레진을 보관하십시오. 어둡고 건조한 곳에 실온으로 보관하는 것이 좋습니다. 매 사용 후 포장을 밀폐하십시오. 제품 유통 기한은 제품 라벨에 있습니다. 유통 기한을 넘긴 경우, 제품의 성능을 보장할 수 없습니다. 자외선에 노출시켜서는 안 됩니다. 표준 운송 조건이 이 제품에 적용됩니다.유해 물질과 관련된 운송에 대한 제한이 있습니다 (UN3082). 운송 요구 사항에 대해서는 SDS를 참조하십시오.

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

공급 단위
NextDent Cast는 단일 색상으로 출시됩니다. 퍼플 1 kg

심각한 사고가 발생하면 제조업체 및 관할 당국에 이를 보고하십시오. 이러한 사용 지침을 따르지 않을 시 Vertex Dental은 로 제작한 의치상의 안전 및 성능상 부작용에 대해 어떠한 책임도 지지 않습니다.

NextDent LC-3DPrint Box의 구체적인 경화 시간

NextDent 재료	경화 시간	경화 온도
Cast	5분	최소 60°C / 140 °F

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

자외선 출력 및 파장
108 W UV-A(315-400 nm) 108 W UV-Blue(400-550 nm)

UV 경화기 온도 범위	UV 경화기 발광 출력
15분간 예열 후 60-80°C / 140 – 176°F	5 mW/cm²

TW 使用說明

┌品簡介
下列使用說明適合使用 NextDent Cast 鑄造牙科部件的牙科專業人員閱讀。 NextDent Cast 是一種專門用於專業牙科工作的材料。 本使用說明還提供安全與環境方面的資訊。 如需更多資訊，請洽詢┌品經銷商。

┌品用途
NextDent Cast 是專門用於製造 3D 列印鑄造牙科部件的 3D 列印樹脂。 本┌品依據歐盟醫療器材指令 93/42/EEC 被歸類┌非醫療器材。

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

禁忌症
NextDent Cast 不得作┌其他非製造鑄造牙科部件用 3D 列印樹脂的用途。 未確實遵守使用說明可能會對 NextDent Cast 的物理化學品質造成不良影響。一旦出現過敏反應，請洽詢醫師。

危害和注意事項

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

危害警告訊息
H317 可能造成過敏性皮膚反應。
H319 造成嚴重眼睛刺激。
H411 對水生生物有毒並具有長期持續影響。

危害防範措施
P280 穿戴防護手套、眼睛防護具和┌部防護具。
P333+P313 如發生皮膚刺激或有發疹症狀：立即求醫/就診。
P305+P351+P338 如進入眼睛：用水小心┌洗數分鐘。如戴隱形眼鏡且可方便地取出，取出隱形眼鏡。繼續┌洗。
P337+P313 如果眼睛持續有刺激感：立即求醫/就診。
P273 避免排放至環境中。
P501 內容物/容器須在合格廢棄物處理場處置。

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

使用前先搖晃 5 分鐘
置入 NextDent LC-3DMixer 進行混合程序前，先搖晃┌子至少 5 分鐘。 此步驟┌必要程序，目的是讓┌底 (可能) 的沉澱物鬆動。

使用前需徹底混合
首次使用前的 2.5 小時先將┌品混合。後續使用前的 1 小時再重新混合。我們建議使用 NextDent LC-3DMixer 來進行此程序，以利樹脂徹底混合。必須在滾軸/傾斜式的攪拌裝置上進行混合，才能使樹脂和┌料分散均勻。若混合不充分，可能會造成色差和列印失敗。

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

如需印表機設定的詳細資訊，請參閱 3D 印表機的使用手冊。
請遵循使用說明操作 3D 印表機。 例如NextDent 5100 使用指南。

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

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

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

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

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

鑄造
NextDent Cast 可用於鑄造所有種類的牙科金屬。使用磷酸鹽系包埋材。我們建議使用 BEGO 生┌的 Shera RP 和 VarseoVest P，或 GC Fujivest Super。NextDent Cast 經過 600 °C 以上的高溫燒結 60 分鐘後可完全燃燒，無灰燼殘留。

儲存條件、有效期限和運輸方法
請將樹脂儲存在原包裝或密閉樹脂托盤庫中，最好存放在乾燥陰涼的室內環境中。每次使用後請將包裝密合。 ┌品有效期限標示在┌品標籤上。一旦超過有效期限，將不再保證┌品療效。 請勿接觸紫外線。本┌品適用標準運輸方法。存在與危害物質 (UN3082) 有關的運輸限制。相關運輸規定請參閱安全資料表 (SDS)。"

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

交貨單位
NextDent Cast 僅備有一種┌色。紫色 1 公斤

若發生任何嚴重事故，請向製造商及主管當局回報此事。 如果┌選擇不遵循此 使用說明，頂點牙科不能被追究 對安全性和安全性的不利影響 打印設備的性能。

NextDent LC-3DPrint Box 的具體固化時間

NextDent 材料	固化時間	固化溫度
Cast	5 分鐘	最低 60°C / 140 °F

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

光輸出與波長
108 瓦特 UV-A (315–400 nm) 108 瓦特 UV-Blue (400–550 nm)

紫外線燈箱溫度範圍	紫外線燈箱輻照度輸出
使用 15 分鐘後 60 至 80°C (140 至 176°F)	5 mWatt/cm²

AR تعليمات الإستخدام

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

الاستخدام المقصود
قالب NextDent هو عبارة عن طباعة ثلاثية الأبعاد على مادة الراتنج المراد منها هو تصنيع أجزاء سنية مطبوعة لصناعة القوالب. تم تصنيف المنتج باعتباره جهاز غير طبي يتوافق مع الأحكام الواردة في توجيهات الاتحاد الأوروبي للمستلزمات الطبية EEC/٤٢/٩٣.

الوصف والآثار
يجب استخدام قالب NextDent مع طابعات ليزر أو معالجة رقمية للضوء ثلاثية الأبعاد (على سبيل المثال، NextDent ٥١٠٠) التي تدعم راتينجات NextDent. يجب ملاءمة الطابعة ومادة الراتنج لبعضهما البعض من أجل الحصول على أجزاء مطبوعة كاملة ودقيقة. في حال عدم ملاءمة كل من الطابعة ومادة الراتنج لبعضهما البعض، فقد يتسبب ذلك في حدوث آثار عكسية تؤثر على دقة والجودة المادية للأجزاء المطبوعة. تستخدم طابعات الليزر وطابعات المعالجة الرقمية للضوء ثلاثية الأبعاد والصناديق الضوئية اللاحقة للعلاج مصدرًا ضوئيًا لتبلمر مادة الراتنج الخاصة بمنتجات NextDent. لذا، ننصح بارتداء نظارات واقية من الأشعة فوق البنفسجية عند تشغيل طابعة ثلاثية الأبعاد و/أو صندوق ضوئي. قد تحدث اختلافات في فرق اللون بسبب ما يلي:
- الإنتاج على دفعات،
- عدم رج وخلط العبوة الأصلية بالقدر الكافي قبل الاستخدام،
- عدم تقليب طابع الراتنج بالقدر الكافي قبل الاستخدام،
- عدم كفاية الوقت اللاحق للتصليب،

موانع الاستعمال
ينبغي عدم استخدام قالب NextDent لأي غرض آخر عدا باعتبارها مادة راتنج للطباعة ثلاثية الأبعاد بغرض تصنيع القواعد السنية القابلة للإزالة. قد يكون لأي انحراف عن هذه التعليمات للاستخدام تأثيرًا سلبيًا على الجودة الكيميائية والطبيعية لقالب NextDent. في حال حدوث رد فعل تحسسي، يُرجى الاتصال بالطبيب المعالج.

المخاطر والاختياطات

تحذير
مكونات خطرة
٧،٧،٩ (أو ٧،٩،٩) -ترايميثيلين-٤،١٣-ديوكسيو -٣،١٤-ديوكسا -٥،١٢-ديازاهكسادكان -١،١٦-دايمل بيستاكريليت؛ ديميثاكريليت الإيثيلين؛ ٢-هيدروكسي إيثيل ميثاكريليت؛ فينيل بيس (٢،٤،٦-ترايميثيلين بنزويل) -أكسيد الفوسفين

بيانات المخاطر
H٣١٧ قد يتسبب في حدوث رد فعل تحسسي للجلد.
H٣١٩ يتسبب في حدوث تهيج شديد في العين.
H٤١١ ضار على الحياة المائية مع آثار طويلة الأمد.

المعالجة وما بعد التصليب
P٢٨٠ ارتدي قفازات الوقاية، ووقاية العين، ووقاية الوجه.
P٣١٣+P٣٣٣ في حال حدوث تهيج في الجلد أو طفح جلدي: احصل على العناية/المشورة الطبية.
P٣٣٨+P٣٥١+P٣٠٥ إذا كانت في العينين: اشطفها بحرص باستخدام الماء عدة مرات. قم بإزالة العدسات اللاصقة، إذا وجدت وكان من السهل عليك القيام بذلك. استمر في الشطف.
P٣١٣+P٣٣٧ في حال استمرار تهيج العين: احصل على العناية/المشورة الطبية.
P٢٧٣ تجنب إطلاقه للبيئة.
P٥٠١ تخلص من المكونات/الحاوية في مصنع معتمد للتخلص من النفايات.

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

اخلطه بشكل كامل قبل الاستخدام
رج الزجاجة لمدة ٥ دقائق على الأقل قبل عملية الخلط على خلاط NextDent LC ٣D-. هذه الخطوة ضرورية لفك الرواسب (المحتملة) من قاع الزجاجة.

قم بتعبئة خزان الطابعة
خلط المنتج لمدة ساعتين ونصف قبل الاستخدام لأول مرة. اخلط المنتج لمدة ساعة واحدة قبل كل استخدام لاحق. ننصحك باستخدام خلاط NextDent LC ٣D- لخلط الراتنج بشكل كامل. يُعد الخلط على جهاز التحريك الدوار/المائل أمرًا ضروريًا لتوزيع الراتنج والصبغة. قد يحدث اختلاف في اللون وإخفاق في الطباعة عند مزجها بشكل غير كافي.

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

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

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

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

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

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

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

القالب
«يمكن استخدام قالب NextDent لعمل قوالب جميع أنواع المعادن السنية. الاستفادة من مواد الإلباس المرتبطة بواسطة الفوسفات. نوصي باستخدام Shera RP وVarseoVest P من BEGO أو GC Fujivest Super. سوف يحترق قالب NextDent بدون بقايا عند درجة حرارة ٦٠٠ درجة مئوية كحد أدنى لمدة تزيد عن ٦٠ دقيقة.»

شروط التخزين وتاريخ انتهاء الصلاحية والنقل
«قم بتخزين الراتنج في العبوة الأصلية أو في مرآب مغلق لطوابع الراتنج، يُفضل عند درجة حرارة الغرفة في مكان جاف ومظلم. أغلق العبوة بعد كل استخدام. تاريخ انتهاء صلاحية المنتج مدون على الملصق الخاص بالمنتج. في حال تجاوز تاريخ انتهاء الصلاحية، لم يعد المنتج مضمونًا فيما يتعلق بالعلاج. لا تعرضه للأشعة فوق البنفسجية. تنطبق ظروف النقل القياسية على هذا المنتج. لا توجد قيود على النقل ذات صلة بالمواد الخطرة (UN٣٠٨٢)، انظر SDS للتعرف علىمتطلبات النقل.»

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

وحدات التسليم
«يتوفر قالب NextDent في لون واحد فقط. أرجواني ١ كجم»

في حالة وقوع أي حادث خطير ، قم بالإبلاغ عنه إلى الشركة المصنعة والسلطة ذات الصلة. إذا اخترت عدم اتباع إرشادات الاستخدام يظهر Vertex Dental ، لا يمكن التنزيل المسؤولية عن الآثار الضارة المتعلقة ب سلامة وأداء الكائن المطبوع.

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

مادة NextDent	زمن التصليب	درجة حرارة التصليب
Cast	5 دقائق	60 درجة مئوية/ 140 درجة فهرنهايت كحد أدنى

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

إخراج الضوء والطول الموجي
١٠٨ وات أشعة فوق بنفسجية أ (٤٠٠-٣١٥ مم) ١٠٨ وات أشعة فوق زرقاء (٥٥٠-٤٠٠ مم)

نطاق درجة حرارة صندوق الأشعة فوق البنفسجية	إخراج إشعاع صندوق الأشعة فوق البنفسجية
60-80 درجة مئوية/ 140-176 درجة فهرنهايت بعد 15 دقيقة من الاستخدام	5 مللي وات/سم²