NextDent
by 3D SYSTEMS

Gingiva Mask

EN 3D Print resin for the manufacturing of gingiva masks on dental models
DE 3D-Druckharz zur Herstellung von Zahnfleischmasken für Dental-Modelle
FR Résine d'impression 3D pour la fabrication de masques gingivaux sur des modèles dentaires
IT Resina per stampa 3D per la fabbricazione di maschere gengivali su modelli odontoiatrici
NL 3D Print hars voor de productie van tandvleesmaskers op dentale modellen
ES Resina de impresión 3D para la fabricación de máscaras gingivales en modelos odontológicos
PT Resina de impressão 3D para simulação de gengiva em modelos dentários
SV 3D Print Resin för tillverkning av gingiva på modeller
DA 3D printer resin til fremstilling af gingivamasker på tandmodeller
NO 3D-printresin for produksjon av gingivamasker på tannmodeller
RO Rășină pentru imprimantă 3D, destinată fabricării gingiei artificiale pentru modele dentare
HU 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyag ínymaszk készítéséhez fogászati modelleken
CS Pryskyřice pro 3D tisk měkkých gingiválních masek pro dentální modely
PL Żywica do druku 3D do produkcji masek dziąsłowych na modelach dentystycznych
LV 3D drukas sveķi zobu modeļu smaganu masku ražošanai
LT „3D Print" derva, skirta dantų protezų modelių dantenų imitacijai gaminti
EE 3D-printeri polümeer mudelite igememaskide valmistamiseks
RU Материал фотополимеризующийся для изготовления немедицинских вспомогательных дентальных моделей методом 3D печати
TR Dental modellerde diş eti maskelerinin üretimi için 3D Baskı reçinesi
UA Фотополімерна стоматологічна смола для 3D принтеру, для виготовлення ясенних масок для протезування ясен
EL Μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή μασκών ούλων, εύκαμπτων εξαρτημάτων, σε εκμαγεία οδοντιατρικής εκτύπωσης
AL Një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e maskave të mishrave të dhëmbëve dhe pjesëve elastike në modelet dentare me printim 3D
SL Material za 3D tiskanje »gingiva« mask in prilagodljivih delov tiskanih zobnih modelov
SK Živica na 3D tlač mäkkých gingiválnych masiek, ohybných častí na dentálnych modeloch vytlačených pomocou 3D tlače
KR 치아 모델의 치경 마스크 제작을 위한 3D 프린트 레진
TW 用於製造牙齦模型之人工齒齦的 3D 列印樹脂
AR راتنج بتقنية الطباعة ثلاثية الأبعاد لتصنيع نماذج أقنعة لثة الأسنان

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

IBNGM202001_1 10-03-2020

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN Batch number of product
DE Chargennummer des Produkts
FR Numéro de lot du produit
IT Numero di lotto del prodotto
NL Batchnummer van het product
ES Número de lote del producto
PT Número do lote do produto
SV Produktens satsnummer
DA Produktets batchnummer
NO Produktets partinummer
RO Numărul de serie al produsului
HU A termék tételszáma
CS Číslo šarže produktu
PL Numer partii produktu
LV Produkta partijas numurs
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partiinumber
RU Номер серии продукции
TR Ürünün parti numarası
UA Номер серії продукту
EL Αριθμός παρτίδας προϊόντος
AL Numri i grupit të produktit
SL Številka serije izdelka
SK Číslo šarže produktu
KO 제품의 생산 로트
TW 產品批號
AR رقم الدفعة للمنتج

Keep away from sunlight
EN Keep away from sunlight
DE Vor Sonnenlicht schützen
FR Tenir à l'abri de la lumière
IT Tenere lontano dalla luce del sole
NL Niet blootstellen aan zonlicht
ES Mantener alejado de la luz solar
PT Proteger da luz solar
SV Skyddas mot solljus
DA Opbevares mørkt
NO Beskyttes mot sollys
RO A se feri de lumina solară
HU Napfénytől távol tartandó
CS Chraňte před slunečním zářením
PL Chronić przed światłem
LV Sargāt no saules stariem
LT Laikyti toliau nuo saulės šviesos
EE Kaitsta päikesevalguse eest
RU Не допускайте попадания солнечного света
TR Güneş ışığından uzak tutunuz
UA Тримати подалі від сонячного світла
EL Διατηρείτε μακριά από το ηλιακό φως
AL Mbajeni larg dritës së diellit
SL Hranite stran od sončne svetlobe
SK Chráňte pred slnečným žiarením
KO 일광에서 멀어진 곳에 보관
TW 遠離陽光照射
AR حفظ بعيدًا عن ضوء الشمس

Use-by date
EN Use-by date
DE Verfallsdatum
FR Date de péremption
IT Data di scadenza
NL Uiterste gebruiksdatum
ES Fecha de caducidad
PT Prazo de validade
SV Förbrukningsdatum
DA Udløbsdato
NO Brukes innen
RO Valabil până la data
HU Felhasználható
CS Použitelné
PL Data przydatności do użytku
LV Derīguma termiņš
LT Naudoti iki
EE Aegumistähtaeg
RU Годен до
TR Son kullanma tarihi
UA Використати до
EL Ημερομηνία λήξης
AL Data e skadimit
SL Uporabno do
SK Dátum spotreby
KO 유통기한
TW 有效期限
AR استخدم حسب التاريخ

Manufacturer
EN Manufacturer
DE Hersteller
FR Fabricant
IT Produttore
NL Fabrikant
ES Fabricante
PT Fabricante
SV Tillverkare
DA Producent
NO Produsent
RO Producător
HU Gyártó
CS Výrobce
PL Producent
LV Ražotājs
LT Gamintojas
EE Tootja
RU Производитель
TR Üretici
UA Виробник
EL Κατασκευαστής
AL Prodhuesi
SL Izdelovalec
SK Výrobca
KO 제조사
TW 製造商
AR الجهة المُصنعة

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

Instruction For Use EN

Introduction
The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Gingiva Mask as a material for flexible parts on dental models. NextDent Gingiva Mask is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use provides also information about safety and environmental aspects. In case more information is needed contact the reseller.

Intended use
NextDent Gingiva Mask is a 3D print resin intended for the manufacturing of gingiva masks, flexible parts on 3D printed dental models. The product is classified as a non-medical device according to 93/42/EEC.

Description & Effects
NextDent Gingiva Mask must be used in combination with laser or DLP based 3D printers (e.g. NextDent 5100, FabPro 1000) that support NextDent resins. Printer and resin must be optimized to each other in order to get complete and precise printed parts. If printer and resin are not optimized to each other this may have an adverse effect on the accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes make use of a light source to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to wear UV protective glasses when operating a 3D printer and/or lightbox. Differences in color nuance may occur due to:
- production in batches;
- inadequate shaking and mixing of the original packaging before use;
- inadequate stirring in the resin tray before use;
- insufficient post-curing;

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

Hazard & Precautions

Warning
Hazardous ingredients
phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide; 2-hydroxyethyl acrylate; Methacrylic acid, monoester with propane-1,2-diol

Hazard statements
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H319 Causes serious eye irritation.
H413 May cause long lasting harmful effects to aquatic life.

Precautionary statements
P280 Wear protective gloves, eye protection, face protection.
P302+P352 IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water.
P333+P313 If skin irritation or a rash occurs: Get medical advice/attention.
P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses if present and easy to do. Continue rinsing.
P337+P313 If eye irritation persists: Get medical advice/attention.
P501 Dispose of contents/container to an approved waste disposal plant.

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

Shake for 5 minutes before use
Shake the bottle for at least 5 minutes prior to the mixing process on the NextDent LC-3DMixer. This step is necessary to loosen the (possible) sediment from the bottom of the bottle.

Thoroughly mix before using
Mix the product for 2.5 hours before the first time use. Mix the product for 1 hour before each subsequent use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer to thoroughly mix the resin. Mixing on a roller/tilting stirring device is necessary to disperse the resin and the pigment. Color deviation and print failures may occur when mixed insufficiently.

Fill printer reservoir
Make sure the temperature of the resin is between 18 and 28 °C / 64 and 82 °F and prevent exposure to (sun)light. Pour the resin in the reservoir of the 3D printer. If the product is stored in a closed resin tray garage, make sure to stir the resin before each subsequent use. Do not mix different batches of the same product.

For printer settings see manual of 3D Printer
Follow the instructions for use of the 3D printer. E.g. User guide NextDent 5100, User guide FabPro 1000.

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

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

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

Post-Curing
After cleaning and drying, let the printed parts rest for at least 10 minutes to make sure that the printed parts are free of ethanol residue. Then place the printed parts in a UV-light curing box for final polymerization. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that NextDent printed parts obtain optimal polymer conversion. Through this the residual monomer is reduced to a minimum and the required mechanical properties are obtained. We strongly advice to make use of the NextDent LC-3DPrint Box. To obtain color/color stable cured parts use the prescribed curing time mentioned in the table below.

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

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

Waste disposal
NextDent resins in its polymerized form are not environmentally harmful. NextDent resins in its liquid state should be treated as chemical waste. Special disposal requirements are applicable, check by your local, federal, or other regulatory agencies for disposal requirements.

Delivery units
NextDent Gingiva Mask is available in one color.
Pink 1 kg

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Curing time	Curing temperature
Gingiva Mask	10 minutes	min. 60°C / 140 °F

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

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

Gebrauchsanweisung DE

Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die NextDent Gingiva Mask als Material für Gingivamasken auf Zahnmodellen verwenden. NextDent Gingiva Mask ist ausschließlich für die den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebshändler.

Verwendungszweck
NextDent Gingiva Mask ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von Zahnfleischmasken und flexiblen Teilen auf 3D-gedruckten Zahnmodellen. Das Produkt ist als nicht-medizinisches Produkt gemäß der Richtlinie 93/42/EWG zugelassen.

Beschreibung & Wirkung
NextDent Gingiva Mask muss in Kombination mit Laser- oder DLP-basierten 3D-Druckern verwendet werden (z. B. NextDent 5100, FabPro 1000), die für NextDent-Harze geeignet sind. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Objekte zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und die physikalischen Eigenschaften der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen für die Nachhärtung nutzen eine Lichtquelle, um das NextDent-Harz zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder der Lichtbox arbeiten. Unterschiede in der Farbnuance können aufgrund von Folgendem auftreten:
- Serienfertigung
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Anwendung
- unzureichendes Rühren im Harzbecken vor der Anwendung
- unzureichende Nachhärtung

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

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Warnhinweis
Gefährliche Bestandteile
Phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid; 2-Hydroxyethylacrylat; Methacrylsäure, Monoester mit Propan-1,2-diol

Gefahrenhinweis
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H319 Verursacht schwere Augenreizung.
H413 Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise
P280 Schutzhandschuhe/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.
P302+P352 BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen.
P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P305+P351+P338 BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhanne Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.
P337+P313 Bei anhaltenr Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P501 Inhalt / Behälter einer anerkannten Abfallentsorgungsanlage zuführen.

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

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

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

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

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

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

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

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

Nachhärtung
Nach dem Reinigen und Trocknen sollten Sie die gedruckten Objekte mindestens 10 Minuten liegen lassen, um sicherzustellen, dass sie frei von Alkoholrückständen sind. Legen Sie die gedruckten Objekte danach für die abschließende Polymerisierung in eine UV-Lichthärtungsbox. Nachhärtung ist eine Behandlung mit UV-Licht, um sicherzustellen, dass die gedruckten NextDent-Objekte vollständig Polymerisiert werden. Dadurch wird die Restmenge an Monomer auf ein Minimum reduziert und es werden die erforderlichen finalen mechanischen Eigenschaften erzielt. Wir empfehlen dringend die Verwendung der NextDent LC-3DPrint Box. Um farbstabile gedruckte Objekte zu erhalten, sollten Sie die in der Tabelle unten angegebene Aushärtezeit verwenden.

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

Lagerbedingungen, Verfallsdatum und Transport
Lagern Sie das Harz in seiner Originalverpackung oder in einem geschlossenen Harzbecken bei Raumtemperatur (18-28°C) und an einem trockenen sowie dunklen Ort. Verschließen Sie die Verpackung unverzüglich nach jedem Gebrauch. Das Verfallsdatum des Produkts wird auf dem Produktetikett angegeben. Wenn das Verfallsdatum überschritten wird, besteht keine Garantie mehr für die Gebrauchsfähigkeit des Produkts. Setzen Sie das Produkt keinem UV-Licht aus. Für dieses Produkt gelten Standard-Transportbedingungen. Es gibt keine Transportbeschränkungen im Hinblick auf Gefahrstoffe.

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

Liefereinheiten
NextDent Gingiva Mask ist in einer Farbe erhältlich.
Rosa 1 kg

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Aushärtezeit	Aushärtetemperatur
Gingiva Mask	10 minuten	min. 60°C / 140 °F

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

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

Mode d'emploi FR

Introduction
Le mode d'emploi ci-dessous s'adresse aux professionnels du secteur dentaire qui utilisent NextDent Gingiva Mask comme matériau pour des pièces flexibles sur des modèles dentaires. NextDent Gingiva Mask est destiné exclusivement à un usage professionnel pour des travaux dentaires. Ce mode d'emploi apporte aussi des informations sur les aspects sécurité et environnement. Pour un complément d'information, contacter le revendeur.

Utilisation prévue
NextDent Gingiva Mask est une résine d'impression en 3D destinée à la fabrication de masques gingivaux et de pièces flexibles sur des modèles dentaires imprimés en 3D. Le produit est classé parmi les dispositifs non médicaux selon 93/42/CEE.

Description et effets
NextDent Gingiva Mask doit être utilisée avec des imprimantes 3D laser ou DLP (par exemple NextDent 5100, FabPro 1000) qui sont compatibles avec les résines NextDent. L'imprimante et la résine doivent être optimisées l'une pour l'autre pour produire des pièces imprimées complètes et de précision. Si l'imprimante et la résine ne sont pas optimisées l'une pour l'autre, cela risque de nuire à la précision et à la qualité physique des pièces imprimées. Les imprimantes 3D laser ou DLP et les chambres à UV de post-traitement utilisent une source lumineuse pour polymériser la résine NextDent. Nous vous conseillons donc de porter des lunettes de protection contre les UV quand vous utilisez une imprimante 3D et/ou une chambre à UV. Il peut y avoir une variation de couleur pour les raisons suivantes :
- production par lots ;
- secouage et mélange insuffisants dans l'emballage d'origine avant l'utilisation ;
- agitation insuffisante dans le bac à résine avant l'utilisation ;
- post-traitement insuffisant ;

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

Danger et précautions

Attention
Ingrédients dangereux
oxyde de phénylbis(2,4,6-triméthylbenzoyl)-phosphine ; acrylate de 2-hydroxyéthyle ; acide méthacrylique, monoester avec le propane-1,2-diol

Mention de danger
H315 Provoque une irritation cutanée.
H317 Peut provoquer une allergie cutanée.
H319 Provoque une sévère irritation des yeux.
H413 Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

Conseil de prudence
P280 Porter des gants de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
P302+P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: laver abondamment à l'eau et au savon.
P333+P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin.
P305+P351+P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer..
P337+P313 Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin.
P501 Éliminer le contenu / le conteneur dans une installation d'élimination des déchets agréée.

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

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

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

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

Pour les paramètres de l'imprimante, consulter le manuel de l'imprimante 3D
Suivre le mode d'emploi de l'imprimante 3D. Par exemple Guide de l'utilisateur pour l'imprimante NextDent 5100, Guide de l'utilisateur pour l'imprimante FabPro 1000.

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

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

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

Post-traitement
Après le nettoyage et le séchage, laisser les pièces imprimées reposer au moins 10 minutes pour vous assurer qu'il ne reste pas d'éthanol sur ces pièces. Ensuite, placer les pièces imprimées dans une chambre à UV pour la polymérisation finale. Le post-traitement est un traitement par la lumière UV qui garantit une conversion optimale en polymère des pièces imprimées en NextDent. Ce processus réduit au minimum la teneur en monomère résiduel et produit les propriétés mécaniques requises. Nous vous conseillons vivement d'utiliser l'appareil NextDent LC-3DPrint Box. Pour obtenir des pièces durcies ne présentant pas de variation de couleur, respecter le temps de durcissement préconisé, qui est indiqué dans le tableau ci-dessous.

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

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

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

Disponibilité des produits
NextDent Gingiva Mask est disponible dans une seule couleur.
Rose 1 kg

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

Matériau NextDent	Temps de durcissement	Température de durcissement
Gingiva Mask	10 minutes	min. 60 °C / 140 °F

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

Puissance lumineuse et longueur d'onde	Plage de températures de la chambre UV	Flux énergétique de la chambre UV
108 watts UV-A (315-400 nm) 108 watts UV - spectre bleu (400-550 nm)	60-80 °C / 140-176 °F après 15 minutes d'utilisation	5 mwatts/cm²

Istruzioni per l'uso IT

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

Uso previsto
NextDent Gingiva Mask è una resina per stampa 3D concepita per la fabbricazione di maschere gengivali, parti flessibili su modelli dentali stampati in 3D. Il prodotto è classificato come dispositivo non medico secondo la Direttiva 93/42/CEE.

Descrizione ed effetti
NextDent Gingiva Mask deve essere utilizzato in combinazione con stampanti 3D basate su tecnologia laser o DLP (es. NextDent 5100, FabPro 1000) che supportano resine NextDent. Al fine di ottenere parti stampate complete e precise, la stampante deve essere ottimizzata per il tipo di resina utilizzata e viceversa. L'utilizzo di una stampante e di una resina non ottimizzate l'una per l'altra può influire negativamente sull'accuratezza e sulla qualità fisica delle parti stampate. Le stampanti 3D basate su tecnologia laser o DLP e le unità di post-polimerizzazione UV utilizzano una sorgente luminosa per polimerizzare la resina NextDent. Durante l'uso di una stampante 3D o di un'unità di post-polimerizzazione si consiglia pertanto di indossare occhiali di protezione dai raggi UV. Eventuali differenze nella sfumatura di colore possono essere dovute a:
- produzione in lotti;
- inadeguata agitazione e miscelazione della confezione originaria prima dell'uso;
- inadeguata miscelazione nella vasca della resina prima dell'uso;
- post-polimerizzazione insufficiente;

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

Pericoli e precauzioni

Avvertenza
Ingredienti pericolosi
fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfina ossido; acrilato di 2-idrossietile; acido metacrilico, monoestere con propan-1,2-diolo

Indicazione di pericolo
H315 Provoca irritazione cutanea.
H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.
H319 Provoca grave irrazione oculare.
H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Consiglio di prudenza
P280 Indossare guanti/Proteggere gli occhi/il viso.
P302+P352 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone.
P333+P313 In caso di irrazione o eruzione della pelle: consultare un medico.
P305+P351+P338 IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare.
P337+P313 Se l'irrazione degli occhi persiste, consultare un medico.
P501 Smaltire il prodotto/recipiente in un impianto di smaltimento rifiuti autorizzato.

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

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

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

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

Per le impostazioni della stampante, vedere il manuale della stampante 3D
Seguire le istruzioni per l'uso della stampante 3D. Es. Guida dell'utente NextDent 5100, Guida dell'utente FabPro 1000.

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

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

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

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

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

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

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

Unità di consegna
NextDent Gingiva Mask è disponibile in un colore.
Rosa 1 kg

Tempo di polimerizzazione specifico per LC-3DPrint Box

Materiale NextDent	Tempo di polimerizzazione	Temperatura di polimerizzazione
Gingiva Mask	10 minuti	min. 60°C / 140 °F

Si osservi che l'unità di post-polimerizzazione UV e la stampante 3D richiedono l'esecuzione di una manutenzione ordinaria seguendo le istruzioni del produttore. La polimerizzazione ottimale viene ottenuta con un periodo di preriscaldamento di 15 minuti.

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

Gebruiksaanwijzing NL

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

Beoogd gebruik
NextDent Gingiva Mask is een 3D-printhars voor de productie van tandvleesmaskers of tewel flexibele onderdelen op 3D-geprinte dentale modellen. Het product wordt op grond van Richtlijn 93/42/EEG als niet-medisch hulpmiddel aangemerkt.

Omschrijving & effecten
NextDent Gingiva Mask moet gebruikt worden in combinatie met een laser- of DLP 3D-printer die NextDent-harsen ondersteunt (bijv. NextDent 5100, FabPro 1000). Om volledig en correct geprinte onderdelen te verkrijgen moeten de printer en de hars optimaal op elkaar zijn afgestemd. Als de printer en de hars niet geoptimaliseerd zijn voor elkaar, kan dat een nadelige uitwerking hebben op de nauwkeurigheid en de fysische eigenschappen van de geprinte onderdelen. Laser-, DLP-3D-printers en de lichtkasten voor na-uitharding, maken bij het polymeriseren van de NextDent-hars gebruik van een lichtbron. Daarom adviseren wij bij het werken met een 3D-printer en/of lichtkast een bril te dragen die de ogen beschermt tegen uv-straling. Er kunnen kleurnuance verschillen voorkomen als gevolg van:
- productie in partijen;
- het onvoldoende schudden en mengen voorafgaand aan het gebruik;
- onvoldoende roeren van het materiaal in het reservoir voorafgaand aan het gebruik;
- onvoldoende na-uitharding.

Contra-indicaties
NextDent Gingiva Mask mag niet worden gebruikt als iets anders dan een 3D-printhars voor de productie van tandvleesmaskers. Elke afwijking van deze gebruiksaanwijzing kan een nadelige uitwerking hebben op de chemische en fysische eigenschappen van NextDent Gingiva Mask. Neem in geval van een allergische reactie contact op met een arts.

Gevaren & voorzorgsmaatregelen

Waarschuwing
Gevaarlijke bestanddelen
fenylbis(2,4,6-trimethylbenzoyl) fosfineoxide; 2-hydroxyethylacrylaat; methacrylzuur, mono-ester met propaan-1,2-diol

Gevarenaanduiding
H315 Veroorzaakt huidirritatie.
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.
H319 Veroorzaakt ernstige oogirritatie.
H413 Kan langdurige schadelijke gevolgen voor in het water levende organismen hebben.

Voorzorgsmaatregelen
P280 Beschermende handschoenen/oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.
P302+P352 BIJ CONTACT MET DE HUID: met veel water en zeep wassen.
P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.
P305+P351+P338 BIJ CONTACT MET DE OGEN: voorzichtig afspoelen met water gedurende een aantal minuten; contactlenzen verwijderen, indien mogelijk; blijven spoelen.
P337+P313 Bij aanhoudende oogirritatie: een arts raadplegen.
P501 Inhoud/verpakking afvoeren naar een goedgekeurde afvalverwerkingsinstallatie.

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

Schud het product gedurende 5 minuten voorafgaand aan het gebruik.
Schud de fles gedurende minimaal 5 minuten voorafgaand aan het mengen op de NextDent LC-3DMixer. Deze stap is nodig om het (eventuele) bezinksel los te maken van de bodem van de fles.

Goed mengen voorafgaand aan het gebruik.
Meng het product gedurende 2,5 uur voorafgaand aan het eerste gebruik. Meng het product gedurende 1 uur voorafgaand aan elk volgend gebruik. Wij adviseren het gebruik van de NextDent LC-3DMixer voor het goed mengen van de hars. Voor het dispergeren van hars en pigment is mengen op een tuimel-rolmenger noodzakelijk. Als het product niet goed genoeg gemengd wordt, kunnen zich kleurafwijkingen en printproblemen voordoen.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Leveringseenheden
NextDent Ortho IBT is verkrijgbaar in één kleur.
Kleurloos, 1 kg

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

NextDent-materiaal	Uithardingstijd	Uithardingstemperatuur
Gingiva Mask	10 minuten	minimaal 60 °C (140 °F)

Zowel de uv-lichtkast als de 3D-printer vereisen routinematig onderhoud in overeenstemming met de aanwijzingen van de fabrikant. Optimale polymerisatie wordt verkregen met een voorverwarmingstijd van 15 minuten.

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

Instrucciones de uso ES

Introducción
Estas instrucciones de uso están dirigidas a profesionales de la odontología que utilizan NextDent Gingiva Mask como material para las partes flexibles de los modelos odontológicos. NextDent Gingiva Mask se ha concebido para su uso exclusivo en el contexto odontológico profesional. Estas instrucciones de uso incluyen además información relativa a la seguridad y aspectos ambientales. En caso de necesitar información adicional, póngase en contacto con el distribuidor.

Uso previsto
NextDent Gingiva Mask es una resina de impresión 3D para la fabricación de máscaras gingivales, partes flexibles de modelos odontológicos impresos en 3D. El producto se clasifica como producto no sanitario según la directiva 93/42/CEE.

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

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

Riesgos y precauciones

Aviso
Ingredientes peligrosos
óxido de fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfina; 2-hidroxietil acrilato; ácido metacrílico, monoéster con propano-1,2-diol

Indicación de peligro
H315 Provoca irritación cutánea.
H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
H319 Provoca irritación ocular grave.
H413 Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Consejos de prudencia
P280 Llevar guantes/gafas/máscara de protección.
P302+P352 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundantes.
P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.
P305+P351+P338 EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando.
P337+P313 Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico.
P501 Eliminar el contenido / el recipiente en una planta de eliminación de residuos aprobada.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Presentación
NextDent Gingiva Mask está disponible en un color.
Rosa, 1 kg

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

Material NextDent	Tiempo de polimerización	Temperatura de polimerización
Gingiva Mask	10 minutos	Mín. 60 °C (140 °F)

Cabe señalar que tanto la caja de luz UV como la impresora 3D requieren mantenimiento periódico, que debe realizarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. La polimerización óptima se logra con un periodo de precalentamiento de 15 minutos.

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

Instruções de utilização PT

Introdução
As seguintes instruções de utilização destinam-se a profissionais de medicina dentária que utilizam o material NextDent Gingiva Mask para a produção de peças flexíveis em próteses dentárias. A NextDent Gingiva Mask destina-se exclusivamente a fins dentários, num contexto profissional. Estas instruções de utilização também incluem informações sobre a segurança e o ambiente. Para mais informações, contacte o revendedor.

Utilização Pretendida
A NextDent Gingiva Mask é uma resina de impressão 3D destinada à produção de máscaras gengivais, que são peças flexíveis para próteses dentárias impressas em 3D. Em conformidade com a diretiva 93/42/EEC, o produto é classificado como um dispositivo não médico.

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

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

Perigo e Recomendações de Prudência

Aviso
Compostos perigosos
óxido de fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfina; acrilato 2-hidroxietílico; ácido metacrílico, monoésteres com propano-1,2-diol

Advertência de perigo
H315 Provoca irritação cutânea.
H317 Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.
H319 Provoca irritação ocular grave.
H413 Pode provocar efeitos nocivos duradouros nos organismos aquáticos.

Recomendação de prudência
P280 Usar luvas de protecção/protecção ocular/protecção facial.
P302+P352 SE ENTRAR EM CONTACTO COM A PELE: lavar com sabonete e água abundantes.
P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico.
P305+P351+P338 SE ENTRAR EM CONTACTO COM OS OLHOS: enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continuar a enxaguar.
P337+P313 Caso a irritação ocular persista: consulte um médico.
P501 Eliminar o conteúdo/recipiente em locais prórios para esse fim.

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

Antes de utilizar, agitar durante 5 minutos
Antes do processo de mistura no dispositivo misturador NextDent LC-3DMixer, agite a garrafa durante pelo menos 5 minutos. Esta etapa é necessária para soltar os sedimentos que se possam acumular no fundo da garrafa.

Mexer bem antes de utilizar
Antes da primeira utilização, mexer o produto durante 2,5 horas. Nas utilizações seguintes mexer o produto durante 1 hora. Aconselhamos a utilização da misturadora NextDent LC-3DMixer, para mexer totalmente a resina. Para espalhar a resina e o pigmento, é necessário mexer o produto num dispositivo de enrolamento/inclinação. Se o produto não for mexido adequadamente, podem ocorrer discrepâncias a nível de cor e falhas na impressão.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Unidades de fornecimento
A NextDent Gingiva Mask encontra-se disponível numa cor.
Cor-de-rosa 1 kg

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

Material NextDent	Tempo de cura	Temperatura de cura
Gingiva Mask	10 minutos	mín. 60°C / 140 °F

Tenha em atenção que a caixa de luz UV e a impressora 3D requerem uma manutenção de rotina, no seguimento das instruções do fabricante. Para obter uma polimerização adequada, é necessário um período de pré-aquecimento de 15 minutos.

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

Bruksanvisning SV

Introduktion
Nedanstående bruksanvisning är avsedd för tandvårdspersonal som använder NextDent Gingiva Mask som ett material för flexibla delar på tandmodeller. NextDent Gingiva Mask är enbart avsett för yrkesmässig tandvård. Denna bruksanvisning ger även information om säkerhets- och miljöaspekter. Kontakta återförsäljaren om du behöver mer information.

Avsedd användning
NextDent Gingiva Mask är ett resin för 3D-utskrift avsett för tillverkning av gingivamasker, flexibla delar på 3D-utskrivna dentala modeller. Produkten är klassificerad som en icke-medicinteknisk produkt enligt 93/42/EEG.

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

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

Fara och försiktighetsåtgärder

Varning
Farliga innehållsämnen
fenyl bis(2,4,6-trimetylbensoyl)-fosfinoxid; 2-hydroxietylakrylat; metakrylsyra, monoester med propan-1,2-diol

Faroangivelse
H315 Irriterar huden.
H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.
H319 Orsakar allvarlig ögonirritation.
H413 Kan ge skadliga långtidseffekter på vattenlevande organismer.

Skyddsangivelse
P280 Använd skyddshandskar/ögonskydd/ansiktsskydd.
P302+P352 VID HUDKONTAKT: Tvätta med mycket tvål och vatten.
P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.
P305+P351+P338 VID KONTAKT MED ÖGONEN: Skölj försiktigt med vatten i flera minuter. Ta ur eventuella kontaktlinser om det går lätt. Fortsätt att skölja.
P337+P313 Vid bestående ögonirritation: Sök läkarhjälp.
P501 Innehållet/behållaren lämnas till en godkänd avfallsanläggning.

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

Skaka i 5 minuter före användning
Skaka flaskan i minst 5 minuter före blandningsprocessen i NextDent LC-3DMixer. Det här steget krävs för att lossa (eventuella) avlagringar från botten av flaskan.

Blanda noga före användning
Blanda produkten i 2,5 timmar före första användningen. Blanda produkten i 1 timme före varje påföljande användning. Vi rekommenderar att använda NextDent LC-3DMixer för att blanda resinet noga. Blandning på ett rullande/vickande instrument krävs för att sprida ut resin och pigment. Färgavvikelser och utskriftsfel kan uppstå vid otillräcklig blandning.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Leveransenheter
NextDent Gingiva Mask finns i en färg.
Rosa 1 kg

Specifik härdningstid för NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-material	Härdningstid	Härdningstemperatur
Gingiva Mask	10 minuter	min. 60°C / 140 °F

Observera att UV-ljuslådan och 3D-skrivaren behöver rutinunderhåll enligt tillverkarens anvisningar. Den optimala polymerisationen uppnås med en förvärmningsperiod på 15 minuter.

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

Brugsanvisning DA

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

Tilsigtet anvendelse
NextDent Gingiva Mask er en 3D-printresin, der er beregnet til fremstilling af gingivale masker, fleksible dele på 3D-printede dentalmodeller. Produktet er klassificeret som ikke-medicinsk udstyr ifølge 93/42/EØF.

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

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

Farer og forholdsregler

Advarsel
Farlige indholdsstoffer
phenylbis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphineoxid, 2-hydroxyethylacrylat, methacrylsyre, monoester med propan-1,2-diol

Faresætning
H315 Forårsager hudirritation.
H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.
H319 Forårsager alvorlig øjenirritation.
H413 Kan forårsage langvarige skadelige virkninger for vandlevende organismer.

Sikkerhedssætning
P280 Bær beskyttelseshandsker/øjenbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse.
P302+P352 VED KONTAKT MED HUDEN: Vask med rigeligt sæbe og vand.
P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.
P305+P351+P338 VED KONTAKT MED ØJNENE: Skyl forsigtigt med vand i flere minutter. Fjern eventuelle kontaktlinser, hvis dette kan gøres let. Fortsæt skylning.
P337+P313 Ved vedvarende øjenirritation: Søg lægehjælp.
P501 Indholdet/beholderen bortskaffes i et godkendt affaldsdeponeringsanlæg.

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

Skal omrystes i 5 minutter inden brug
Ryst flasken i mindst 5 minutter før blandingsprocessen på NextDent LC-3DMixer. Dette trin er nødvendigt for at løsne (eventuelle) aflejringer fra bunden af flasken.

Bland grundigt inden brug
Bland produktet i 2,5 timer inden første brug. Bland produktet i 1 time inden hver efterfølgende brug. Vi anbefaler at bruge NextDent LC-3DMixer til at blande resinen grundigt. Blanding på en rulle/et drejende røreapparat er nødvendigt for at fordele resin og farvestof. Farveafvigelse og printfejl kan opstå ved utilstrækkelig blanding.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Leveringsenheder
NextDent Gingiva Mask fås i én farve.
Pink 1 kg

Specifik hærdetid for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-materiale	Hærdetid	Hærdetemperatur
Gingiva Mask	10 minutter	min. 60 °C / 140 °F

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

Lyseffekt og -bølgelængde	[illegible]	[illegible]
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80 °C [illegible]	5 mW/cm²

Bruksanvisningen NO

Innledning
Den følgende bruksanvisningen er for tanntekniske fagfolk som bruker NextDent Gingiva Mask som materiale i fleksible deler på dentalmodeller. NextDent Gingiva Mask er utelukkende beregnet for profesjonelle, tanntekniske oppgaver. Denne bruksanvisningen gir også informasjon om sikkerhet og miljøaspekter. Dersom det er behov for mer informasjon, kontakt forhandleren

Tiltenkt bruk
NextDent Gingiva Mask er et 3D-utskriftsresin beregnet for produksjon av gingivamasker og fleksible deler på 3D-utskrevne dentalmodeller. Produktet er klassifisert som en ikke-medisinsk enhet i henhold til 93/42/EØS.

Beskrivelse og effekter
NextDent Gingiva Mask må brukes i kombinasjon med laser- eller DLP-baserte 3D-skrivere (f.eks. NextDent 5100, FabPro 1000) som støtter NextDent-resiner. Skriver og resin må optimeres til hverandre for å få komplette og nøyaktige utskrevne deler. Hvis skriver og resin er ikke optimert til hverandre, kan dette ha negativ innvirkning på nøyaktigheten og den fysiske kvaliteten til de utskrevne delene. Laser- og DLP-baserte 3D-skrivere og etterherdende lysbokser bruker en lyskilde for å polymerisere NextDent-resinet. Derfor anbefaler vi å bruke UV-vernebriller når du bruker en 3D-skriver og/eller lysboks. Forskjeller i fargenyanse kan oppstå på grunn av:
- produksjon i partier
- utilstrekkelig risting og blanding av den opprinnelige emballasjen før bruk
- utilstrekkelig omrøring av resinskinne før bruk
- utilstrekkelig etterherding

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

Risikoer og forholdsregler

Advarsel
Farlige ingredienser
fenyl bis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfinoksid; 2-hydroksyetylakrylat; metakrylsyre, monoester med propan-1,2-diol

Faresetninger
H315 Irriterer huden.
H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.
H319 Gir alvorlig øyeirritasjon.
H413 Kan forårsake skadelige langtidsvirkninger for liv i vann.

Forsiktighetssetninger
P280 Bruk vernehansker, verneklær, vernebriller og ansiktsmaske.
P302+P352 VED HUDKONTAKT: Vask med rikelig mengde såpe og vann.
P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Oppsøk medisinsk hjelp.
P305+P351+P338 VED ØYEKONTAKT: Skyll forsiktig med vann i flere minutter. Fjern kontaktlinser hvis dette enkelt lar seg gjøre. Fortsett å skylle.
P337+P313 Ved vedvarende øyeirritasjon: Oppsøk medisinsk hjelp.
P501 Innhold/Beholder leveres til godkjent avfallsbehandlingsanlegg.

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

Rist i 5 minutter før bruk
Rist flasken i minst 5 minutter før blandeprosessen på NextDent LC-3DMixer. Dette trinnet er nødvendig for å løsne (mulig) sediment fra bunnen av flasken.

Blandes grundig før bruk
Bland produktet i 2,5 timer før første gangs bruk. Bland produktet i 1 time før hver gangs etterfølgende bruk. Vi anbefaler å bruke NextDent LC-3DMixer for grundig blanding av resinet. Blanding på en roterende/vippende røreenhet er nødvendig for å oppløse resinet og pigmentet. Det kan oppstå fargeavvik og utskriftsfeil dersom stoffene ikke er tilstrekkelig blandet.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Leveringsenheter
NextDent Gingiva Mask er tilgjengelig i én farge.
Rosa 1 kg

Spesifikk herdingstid for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent-materiale	Herdingstid	Herdetemperatur
Gingiva Mask	10 minutter	min. 60 °C / 140 °F

Merk at UV-lysboksen og 3D-skriveren må ha rutinemessig vedlikehold i henhold til produsentens instrukser. Den optimale polymeriseringen oppnås med en forvarmingsperiode på 15 minutter.

[illegible] og bølgelengde	[illegible] temperatur	[illegible]
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80 °C etter 15 minutters bruk	[illegible]

Instrucțiuni de utilizare RO

Introducere
Următoarele instrucțiuni de utilizare sunt destinate profesioniștilor din domeniul medicinei dentare care utilizează materialul NextDent Gingiva Mask pentru piesele flexibile ale modelelor dentare. NextDent Gingiva Mask este destinat exclusiv lucrărilor dentare profesionale. De asemenea, aceste instrucțiuni de utilizare oferă informații despre aspecte privitoare la siguranță și mediu. Dacă sunt necesare informații suplimentare, adresați-vă distribuitorului.

Domeniu de utilizare
NextDent Gingiva Mask este o rășină pentru imprimare 3D destinată realizării măștilor gingivale, părțile mobile ale modelelor dentare. Produsul este clasificat ca dispozitiv nemedical în conformitate cu 93/42/CEE.

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

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

Pericol și precauții

Avertizare
Ingrediente periculoase
fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfină; 2-hidroxietil acrilat; acid metacrilic, monoester cu propan-1,2-diol

Frază de pericol
H315 Provoacă iritarea pielii.
H317 Poate provoca o reacție alergică a pielii.
H319 Provoacă o iritare gravă a ochilor.
H413 Poate provoca efecte nocive pe termen lung asupra mediului acvatic.

Frază de precauție
P280 Purtați mănuși de protecție/echipament de protecție a ochilor/echipament de protecție a feței.
P302+P352 ÎN CAZ DE CONTACT CU PIELEA: spălați cu multă apă și săpun.
P333+P313 În caz de iritare a pielii sau de erupție cutanată: consultați medicul.
P305+P351+P338 ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: clătiți cu atenție cu apă timp de mai multe minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă acest lucru se poate face cu ușurință. Continuați să clătiți.
P337+P313 Dacă iritarea ochilor persistă: consultați medicul.
P501 Aruncați conținutul/recipientul la de către o unitate de eliminare a deșeurilor certificată.

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

Agitați timp de 5 minute înainte de utilizare
Agitați flaconul timp de cel puțin 5 minute înainte de procesul de amestecare pe NextDent LC-3DMixer. Acest pas este necesar pentru desprinderea (eventualului) sediment de pe fundul flaconului.

Amestecați bine înainte de utilizare
Amestecați produsul timp de 2,5 ore înainte de prima utilizare. Amestecați produsul timp de 1 oră înainte de fiecare utilizare ulterioară. Pentru a amesteca bine rășina, vă recomandăm să folosiți NextDent LC-3DMixer. Amestecarea pe un dispozitiv de amestecare cu role/înclinare este necesară pentru dispersarea rășinii și pigmentului. Dacă nu este amestecată suficient, se pot produce devierea culorii și erori de imprimare.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Formă de prezentare
NextDent Gingiva Mask este disponibil într-o culoare.
Roz 1 kg

Timp de polimerizare specific pentru NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Timp de polimerizare	Temperatură de polimerizare
Gingiva Mask	10 minute	min. 60°C / 140 °F

Rețineți că aparatul cu lumină UV și imprimanta 3D necesită o întreținere regulată, în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Polimerizarea optimă este obținută cu un interval de preîncălzire de 15 minute.

[illegible]	[illegible]	[illegible]
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C/140-176°F după 15 minute de utilizare	5 mW/cm²

Használati útmutató HU

Bevezetés
A következő használati útmutató azon fogászati szakembereknek szól, akik a NextDent Gingiva Mask anyagot használják a fogászati modellek rugalmas alkotórészeihez. A NextDent Gingiva Mask kizárólag szakszerű fogászati munkához való alkalmazásra szolgál. A jelen használati útmutató biztonsági és környezetvédelmi tudnivalókat is tartalmaz. Részletesebb információkért vegye fel a kapcsolatot a viszonteladóval.

Alkalmazási terület
A NextDent Gingiva Mask 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyag 3D nyomtatóval készített ínymaszkokhoz és rugalmas alkotórészekhez fogászati modelleken. A termék a 93/42/EGK irányelv szerint nem minősül orvostechnikai eszköznek.

Leírás és eredmények
A NextDent Gingiva Mask a NextDent műgyantákat támogató 3D lézer- vagy DLP-nyomtatókkal (pl. NextDent 5100 vagy FabPro 1000 készülékkel) való használatra szolgál. A hiánytalan és pontos nyomtatás érdekében a nyomtatót és a 3D nyomtatáshoz használt anyagot optimalizálni kell egymáshoz. Ha a nyomtató és a nyomtatáshoz használt anyag egymáshoz való optimalizálása nem történik meg, ez negatívan befolyásolhatja a kinyomtatott alkotóelemek minőségét. A lézeres és DLP-alapú 3D nyomtatók és az utókezeléshez használatos UV-kamrák fényforrás segítségével polimerizálják a NextDent műgyantákat. Ezért ajánlott UV-védőszemüveget viselni a 3D nyomtató és/vagy az UV-kamra használatakor. A színárnyalat kismértékű eltérését tapasztalhatja a következő esetekben:
- egyszerre több alkotóelem készítése;
- az eredeti csomagolásban lévő termék nem megfelelő felrázása és elegyítése használat előtt;
- a 3D nyomtatáshoz használatos anyag nem megfelelő felkeverése használat előtt;
- nem megfelelő utókezelés.

Ellenjavallatok
A NextDent Gingiva Mask kizárólag 3D nyomtatáshoz alkalmazható anyagként használható, ínymaszkok készítéséhez. Az ettől a használati útmutatótól való bármilyen eltérés kedvezőtlen hatással lehet a NextDent Gingiva Mask kémiai és fizikai jellemzőire. Allergiás reakció esetén forduljon orvoshoz.

Figyelmeztetések és óvintézkedések

Vigyázat
Veszélyes összetevők
fenil-bisz(2,4,6-trimetil-benzoil)-foszfin-oxid; 2-hidroxietil-akrilát; metakrilsav, monoészter propán-1,2-diollal

Figyelmeztető mondat
H315 Bőrirritáló hatású.
H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.
H319 Súlyos szemirritációt okoz.
H413 Hosszan tartó ártalmas hatást gyakorolhat a vízi élővilágra.

Óvintézkedésre vonatkozó mondat
P280 Védőkesztyű/szemvédő/arcvédő használata kötelező.
P302+P352 HA BŐRRE KERÜL: Lemosás bő szappanos vízzel.
P333+P313 Bőrirritáció vagy kiütések megjelenése esetén: orvosi ellátást kell kérni.
P305+P351+P338 SZEMBE KERÜLÉS esetén: Több percig tartó óvatos öblítés vízzel. Adott esetben a kontaktlencsék eltávolítása, ha könnyen megoldható. Az öblítés folytatása.
P337+P313 Ha a szemirritáció nem múlik el: orvosi ellátást kell kérni.
P501 A tartalom/edény elhelyezése lladékként: hulladékkezelő telepre kell dobni.

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

Használat előtt 5 percig rázza
Rázza a flakont legalább 5 percig a NextDent LC-3DMixer készüléken végzett elegyítési műveletet megelőzően. Erre [illegible] szükséges, hogy [illegible] alján lévő [illegible]

Használat előtt alaposan keverje el
Az első használat előtt 2,5 órán keresztül végezze a termék elegyítését. A későbbi felhasználások előtt 1 órán keresztül végezze a termék elegyítését. A műgyanta alapos elegyítéséhez ajánlott a NextDent LC-3DMixer készülék használata. A műgyanta és a festék egyenletes eloszlatásához szükséges valamilyen görgető/billentő keverőberendezés használata. A nem megfelelő elegyítés a kívánt színtől való eltéréshez és hibás nyomtatási eredményhez vezethet.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Kiszerelés
A NextDent Gingiva Mask egy színben áll rendelkezésre.
Rózsaszín, 1 kg

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

NextDent anyag	Utókezelési idő	Utókezelési hőmérséklet
Gingiva Mask	10 perc	min. 60 °C / 140 °F

Ne feledje biztosítani az UV-kamra és a 3D nyomtató rendszeres karbantartását a gyártói útmutatónak megfelelően. Az optimális polimerizációhoz szükség van egy 15 perces előmelegítési szakaszra.

[illegible]	[illegible]	[illegible]
108 watt UV-A (315-400 nm) 108 watt UV-Kék (400-550 nm)	60-80 °C [illegible] perc használat után	5 mW/cm²

Návod k použití CZ

Úvod
Následující návod k použití je určen pro specialisty v oboru stomatologie, kteří používají materiál NextDent Gingiva Mask pro pružné části na dentálních modelech. Materiál NextDent Gingiva Mask je určen výhradně pro stomatologickou výrobu. Tento návod k použití poskytuje také informace o bezpečnostních a environmentálních aspektech. Pokud potřebujete další informace, obraťte se na prodejce.

Určené použití
NextDent Gingiva Mask je pryskyřice určená pro 3D tisk gingiválních masek, pružných částí pro dentální modely vyrobené pomocí 3D tisku. Produkt je klasifikován jako nezdravotnický prostředek podle směrnice 93/42/EHS.

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

Kontraindikace
Materiál NextDent Gingiva Mask se nesmí používat pro žádné jiné účely než jako pryskyřice pro 3D tisk měkkých gingiválních masek. Jakékoliv odchýlení od tohoto návodu k použití může mít negativní dopad na chemickou a fyzickou kvalitu materiálu NextDent Gingiva Mask. V případě alergické reakce vyhledejte pomoc lékaře.

Rizika a bezpečnostní opatření

Výstraha
Nebezpečné látky
fenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-fosfin oxid; 2-hydroxyetyl akrylát; kyselina metakrylová, monoester s propan-1,2-diolem

Standardní věta o nebezpečnosti
H315 Dráždí kůži.
H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.
H413 Může vyvolat dlouhodobé škodlivé účinky pro vodní organismy.
H319 Způsobuje vážné podráždění očí.

Pokyn pro bezpečné zacházení
P280 Používejte ochranné rukavice/ochranné brýle/obličejový štít.
P333+P313 Při podráždění kůže nebo vyrážce: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.
P305+P351+P338 PŘI ZASAŽENÍ OČÍ: Několik minut opatrně vyplachujte vodou. Vyjměte kontaktní čočky, jsou-li nasazeny a pokud je lze vyjmout snadno. Pokračujte ve vyplachování.
P337+P313 Přetrvává-li podráždění očí: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.
P273 Zabraňte uvolnění do životního prostředí.
P302+P352 PŘI STYKU S KŮŽÍ: Omyjte velkým množstvím vody a mýdla.
P501 Odstraňte obsah/obal do schváleného zařízení na likvidaci odpadu.

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

Před použitím 5 minut protřepávejte
Protřepávejte lahev minimálně 5 minut před procesem míchání v zařízení NextDent LC-3DMixer. Tento krok je nezbytný pro uvolnění (případného) sedimentu ze dna lahve.

Před použitím pečlivě promíchejte
Promíchávejte produkt 2,5 hodin před prvním použitím. Promíchávejte produkt 1 hodinu před každým dalším použitím. Doporučujeme používat pro důkladné promíchání pryskyřice zařízení NextDent LC-3DMixer. Míchání na válečkovém/překlápěcím míchacím zařízení je nezbytné pro rozptýlení pryskyřice a pigmentu. Při nedostatečném promíchání se mohou vyskytnout barevné odchylky a tiskové vady.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Množství v balení
Materiál NextDent Gingiva Mask se dodává v jedné barvě.
Růžová 1 kg

Specifická doba vytvrzování pro zařízení NextDent LC-3DPrint Box

Materiál NextDent	Doba vytvrzování	Vytvrzovací teplota
Gingiva Mask	10 minut	min. 60 °C / 140 °F

Pamatujte na to, že UV světelný box a 3D tiskárna vyžadují pravidelnou údržbu podle pokynů výrobce. Optimální polymerizace se dosáhne dobou předehřívání 15 minut.

Světelný [illegible]	[illegible]	Oblast [illegible] výstup UV [illegible]
108 wattů UV-A (315–400 nm) 108 wattů UV-B (400 – 550 nm)	60–80 °C / 140–176 °F po 15 minutách používání	5 mWatt/m²

Instrukcje obsługi PL

Wprowadzenie
Poniższe instrukcje obsługi są przeznaczone dla stomatologów i techników dentystycznych, którzy używają materiału NextDent Gingiva Mask jako materiału do elementów elastycznych w modelach dentystycznych. Materiał NextDent Gingiva Mask jest przeznaczony wyłącznie do drukowania prac dentystycznych stosowanych przez profesjonalistów. Niniejsza instrukcja obsługi zawiera również informacje na temat bezpieczeństwa i aspektów środowiskowych. W razie potrzeby uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem.

Przeznaczenie
NextDent Gingiva Mask to żywica do druku 3D przeznaczona do produkcji elastycznych masek dziąsłowych na modele dentystyczne. Produkt jest klasyfikowany jako urządzenie niemedyczne zgodnie z 93/42/EWG.

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

Przeciwwskazania
Materiału NextDent Gingiva Mask należy używać wyłącznie jako żywicy do druku 3D masek dziąsłowych. Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na jakość chemiczną i fizyczną materiału NextDent Gingiva Mask. W przypadku reakcji alergicznej należy skontaktować się z lekarzem.

Zagrożenia i środki ostrożności

Ostrzeżenie
Składniki niebezpieczne
tlenek fenylo bis(2,4,6-trimetylobenzoilo)-fosfiny; akrylan 2-hydroksyetylu; kwas metakrylowy, monestr z propano-1,2-diolem

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia
H315 Działa drażniąco na skórę.
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H319 Działa drażniąco na oczy.
H413 Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych.

Zwroty wskazujące środki ostrożności
P280 Stosować rękawice ochronne/ochronę oczu/ochronę twarzy.
P302+P352 W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ: umyć dużą ilością wody z mydłem.
P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/ zgłosić się pod opiekę lekarza.
P305+P351+P338 W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać.
P337+P313 W przypadku utrzymywania się działania drażniącego na oczy: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.
P501 Zawartość/pojemnik usuwać do odpowiedniego punktu zbiórki odpadów.

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

Wstrząsać przez 5 minut przed użyciem
Wstrząsać butelkę przez co najmniej 5 minut przed procesem mieszania w

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

urządzeniu NextDent LC-3DMixer. Ten krok jest niezbędny do oddzielenia (ewentualnego) osadu z dna butelki.

Wymieszać dokładnie przed użyciem
Przed pierwszym użyciem należy mieszać produkt przez 2,5 godziny. Przed każdym kolejnym zastosowaniem zaleca się mieszać produkt przez 1 godzinę. Do dokładnego wymieszania płynnej żywicy zaleca się stosowanie urządzenia NextDent LC-3DMixer. Mieszanie w mikserze jest niezbędne do prawidłowego rozprowadzenia barwnika w żywicy. W przypadku niewystarczającego wymieszania mogą wystąpić odchylenia kolorów i nieprawidłowości w wydrukach.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Forma dostawy
Materiał NextDent Gingiva Mask jest dostępny w jednym kolorze. Różowy 1 kg

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

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

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

Moc światła i długość fali	Zakres temperatury urządzenia UV	Natężenie promieniowania urządzenia UV
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV- niebieskie (400-550 nm)	60-80°C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

Lietošanas instrukcijas LV

Ievads
Šīs lietošanas instrukcijas ir paredzētas zobārstniecības speciālistiem, kas izmanto NextDent Gingiva Mask materiālu zobu modeļu elastīgo detaļu izgatavošanai. NextDent Gingiva Mask 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 Gingiva Mask ir 3D drukāšanas sveķi, kas paredzēti ar 3D tehnoloģiju izdrukātu smaganu masku, zobu modeļu elastīgo detaļu izgatavošanai. Produkts ir klasificēts kā nemedicīniska ierīce atbilstoši direktīvai 93/42/EEK.

Apraksts un rezultāts
NextDent Gingiva Mask jāizmanto kopā ar lāzera vai DLP 3D printeri (piemēram, NextDent 5100, FabPro 1000), 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 Gingiva Mask drīkst izmantot tikai kā 3D drukāšanas sveķus smaganu masku izgatavošanai. To nedrīkst izmantot nekādiem citiem nolūkiem. Šo lietošanas instrukciju neievērošana var negatīvi ietekmēt NextDent Gingiva Mask ķīmisko un fizikālo kvalitāti. Alerģiskas reakcijas gadījumā, lūdzu, vērsieties pie ārsta.

Bīstamība un piesardzības pasākumi
Brīdinājums
Bīstamās sastāvdaļas
fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfīna oksīds; 2-hidroksietila metakrilāts; metakrilskābe, monoesteris ar propān-1,2-diolu

Bīstamības apzīmējums
H315 Kairina ādu.
H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.
H319 Izraisa nopietnu acu kairinājumu.
H413 Var radīt ilgstošas kaitīgas sekas ūdens organismiem.

Drošības prasību apzīmējums
P280 Izmantot aizsargcimdus/acu aizsargus/sejas aizsargus.
P302+P352 SASKARĒ AR ĀDU: nomazgāt ar lielu ziepju un ūdens daudzumu.
P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet medicīnu 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 medicīnu palīdzību.
P501 Atbrīvoties no satura / tvertnes apstiprinātam atkritumu apglabāšanas iekārtā.

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/sasverošu 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 rokasgrāmata un FabPro 1000 lietotāja rokasgrāmata 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 tris 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 sacietējušas 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 jātīra ar nekīmiskiem līdzekļiem.

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

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

Piegādes vienības
NextDent Gingiva Mask ir pieejams vienā krāsā. Rozā, 1 kg

Sacietēšanas laiks iekārtā NextDent LC-3DPrint Box

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

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

Gaismas jauda un viļņa garums	UV gaismas kameras temperatūras diapazons	UV gaismas kameras starojuma jauda
108 vati UV-A (315–400 nm) 108 vati UV-zila (400–550 nm)	60–80 °C (140–176 °F) pēc 15 minūšu lietošanas	5 milivati/cm²

Naudojimo instrukcijos LT

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

Paskirtis
„NextDent Gingiva Mask" yra 3D spausdinimo derva, skirta 3D formatu atspausdintų dantų modelių lanksčiosioms dalims, dantenų kaukėms gaminti. Pagal 93/42/EEB gaminys klasifikuotas kaip ne medicinos prietaisas.

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

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

Pavojai ir atsargumo priemonės
Atsargiai
Pavojingos sudedamosios dalys
fenilo bis(2,4,6-trimetilbenzoil)-fosfino oksidas; 2-hidroksietilo akrilatas; metakrilo rūgštis, monoesteris su propan-1,2-dioliu

Pavojingumo frazė
H315 Dirgina odą.
H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.
H319 Sukelia smarkų akių dirginimą.
H413 Gali sukelti ilgalaikį kenksmingą poveikį vandens organizmams.

Atsargumo frazė
P280 Mūvėti apsaugines pirštines/naudoti akių (veido) apsaugos priemones.
P302+P352 PATEKUS ANT ODOS: Nuplauti dideliu kiekiu muilo ir vandens.
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 lengvai tai padaryti. Toliau plauti akis.
P337+P313 Jei akių dirginimas nepraeina: kreiptis į gydytoją.
P501 Turinį/talpyklą išpilti (išmesti) į licenzijuotoi 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 būtina išmaišyti dervą. Nemaišykite skirtingų to paties gaminio partijų.

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

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

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

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

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

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

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

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

Pristatymo vienetai
„NextDent Gingiva Mask" pateikiama vienos spalvos. Rožinė, 1 kg.

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

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

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

Šviesos išvestis ir bangos ilgis	UV šviesdėžės temperatūros intervalas	UV šviesdėžės apšvitos išvestis
108 W UV-A (315–400 nm) 108 W UV mėlyna (400–550 nm)	60–80 °C / 140–176 °F, panaudojus 15 min.	5 mW/cm²

Kasutusjuhend EE

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

Kasutusotstarve
NextDent Gingiva Mask on 3D-printidav vaik, mis on ette nähtud igememaskide, painduvate osade tootmiseks 3D-prinditud hambamudelitel. Direktiivi 93/42/EMÜ kohaselt on toode on klassifitseeritud mittemeditsiiniseadmena.

Kirjeldus ja toimed
Toodet NextDent Gingiva Mask tuleb kasutada koos laser- või DLP-põhise 3D-printeriga (nt NextDent 5100, FabPro 1000), mis toetavad NextDenti vaike. Täielike ja täpsete prinditud osade saamiseks peavad printer ja vaik olema teineteise suhtes optimeeritud. Kui printer ja vaik pole teineteise suhtes optimeeritud, võivad sellel olla kõrvalmõjud prinditud osade täpsusele ja füüsilistele omadustele. Laser- ja DLP-põhised 3D-printerid ning järelkõvastumise valguskastid kasutavad NextDent vaigu polümeeriseerimiseks 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 Gingiva Mask võib kasutada ainult 3D-printidava vaiguna igememaskide valmistamisel. Mistahes kõrvalekaldumine sellest kasutusjuhendist võib kahjustada toote NextDent Gingiva Mask keemilisi ja füüsikalisi omadusi. Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.

Ohud ja ettevaatusabinõud
Hoiatus
Ohtlikud koostisained
fenüülbis(2,4,6-trimetüülbensoüül)-fosfiinoksiid; 2-hüdroksüetüülakrülaat; metakrüülhape, monoester propaan-1,2-diooliga

Ohulaused
H315 Põhjustab nahaärritust.
H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.
H319 Põhjustab tugevat silmade ärritust.
H413 Võib avaldada veeorganismidele pikaajalist kahjulikku toim.

Hoiatuslaused
P280 Kanda kaitsekindaid/kaitseprille/kaitsemaski.
P302+P352 NAHALE SATTUMISE KORRAL: pesta rohke vee ja seebiga.
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.
P501 Sisu / mahuti kõrvaldada heakskiidetud jäätmekäitlusettevõttesse.

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

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-/kallutusseguriga 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, toote FabPro 1000 kasutusjuhend.

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

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

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

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

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

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

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

Komplektid
Toode NextDent Gingiva Mask on saadaval ühes värvitoonis. Roosa 1 kg

Seadme NextDent LC-3DPrint Box konkreetne kõvastusaeg

NextDent materjal	Kõvastusaeg	Kõvastustemperatuur
Gingiva Mask	10 minutit	min. 60°C / 140 °F

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

Valgustustugevus ja lainepikkus	UV-valguskasti temperatuurivahemik	UV-valguskasti kiiritusvõimsus
108 vatti UV-A (315-400 nm) 108 vatti UV-Blue (400–550 nm)	60–80 °C / 140–176°F pärast 15-minutilist kasutust	5 megavatti/cm²

Инструкция по применению RU

Введение
Следующие инструкции предназначены для стоматологов, которые используют материал NextDent Gingiva Mask для изготовления гибких частей моделей челюстей. Материал NextDent Gingiva Mask предназначен исключительно для использования профессионалами в области стоматологии. Данная инструкция по применению также содержит информацию о безопасности и влиянии на окружающую среду. Для получения дополнительной информации обратитесь к торговому посреднику.

Назначение
NextDent Gingiva Mask — это фотополимеризующийся материал для 3D-печати, предназначенный для изготовления десневых масок, представляющих собой гибкие части моделей челюстей. Материал не классифицируется как медицинское изделие согласно директиве 93/42/EEC

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

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

Опасность и меры предосторожности
Предупреждение
Опасные ингредиенты
фенилбис(2,4,6-триметилбензоил)-фосфиноксид; 2-гидроксиэтилметакрилат; метакриловая кислота; моноэфир пропан-1,2-диол

Краткие характеристики опасности
H315 Вызывает раздражение кожи.
H317 Может вызывать аллергическую кожную реакцию.
H319 Вызывает серьезное раздражение глаз.
H413 Может вызывать долгосрочные вредные последствия для водных организмов.

Меры предосторожности
P280 Пользоваться защитными перчатками/средствами защиты глаз/лица.
P302 и P352 ПРИ ПОПАДАНИИ НА КОЖУ: промыть большим количеством воды с мылом.
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.
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, FabPro 1000.

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

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

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

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

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

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

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

Единицы поставки
Материал NextDent Gingiva Mask доступен в одном цвете. Розовый, 1 кг

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

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

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

Световой поток и длина волны	Диапазон температуры в камере для УФ-отверждения	Плотность излучения в камере для УФ-отверждения
108 ватт УФ-A(315-400 нм) 108 ватт УФ и синяя область спектра (400-550 нм)	60–80 °C (140–176 °F) после 15 минут использования	5 мВт/см²

Kullanım talimatları TU

Giriş
Aşağıdaki kullanım talimatları dental modellerdeki esnek parçalar için malzeme olarak NextDent Gingiva Mask (Dişeti Maskesi) kullanan diş profesyonelleri içindir. NextDent Gingiva Mask 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 Gingiva Mask, 3D baskılı dental modellerdeki esnek parçalar olan dişeti maskelerinin üretimi için 3D baskı reçinesidir. Bu ürün, 93/42/EEC'ye göre tıbbi olmayan cihaz olarak sınıflandırılmıştır.

Tanım ve Etkiler
NextDent Gingiva Mask, NextDent reçineleri destekleyen lazer veya DLP bazlı 3D yazıcılarla (örneğin, NextDent 5100, FabPro 1000) birlikte kullanılmalıdır. Tam ve hatasız şekilde basılmış parçalar elde etmek için yazıcı ve reçine birbiriyle optimize olmalıdır. Yazıcı ve reçinenin optimize olmaması, basılan parçaların doğruluğu ve fiziksel özelliği üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Lazer ve DLP bazlı 3D yazıcılar ve post-kürleme ışık cihazları, NextDent reçineyi polimerleştirmek için bir ışık kaynağı kullanmaktadır. Bu nedenle, 3D yazıcı ve/veya ışık cihazı ile 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 Gingiva Mask, dişeti maskelerinin üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Gingiva Mask'ın 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
fenil bis(2,4,6-trimetilbenzoyl)-fosfin oksit; 2-hidroksietil akrilat; Metakrilik asit, propan-1,2-diollü monoester

Tehlike ifadeleri
H315 Ciltte tahrişe yol açar.
H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açabilir.
H319 Ciddi göz tahrişine yol açar.
H413 Su yaşamı üzerinde uzun süre kalıcı zararlı etkilere yol açabilir.

Önlem amaçlı ifadeler
P280 Koruyucu eldiven, göz koruyucu, yüz koruyucu kullanın.
P302+P352 CİLTLE TEMAS HALİNDE: Bol su ve sabunla yıkayın.
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 çıkarın. Durulamaya devam edin.
P337+P313 Göz tahrişi devam ederse: Tıbbi yardım alın.
P501 İçeriği/kabı onaylanmış bir atık bertaraf tesisine boşaltın.

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

Kullanmadan önce 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, FabPro 1000 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 parçaları 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 parçalarına bitirme işlemi uygulayın. Geleneksel dental yöntemler ve aletler kullanarak kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. NextDent 3D baskılı kürlenmiş parçalar kimyasal olmayan ürünlerle temizlenmelidir.

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

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

Dağıtım üniteleri
NextDent Gingiva Mask tek renkte mevcuttur. Pembe 1 kg

NextDent LC-3DPrint Box için belirlenen kürleme süresi

NextDent malzemesi	Kürleme süresi	Kürleme sıcaklığı
Gingiva Mask	10 dakika	min. 60°C / 140°F

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

Işık kapasitesi ve dalga boyu	UV ışık cihazı sıcaklık aralığı	UV ışık cihazı radyasyon kapasitesi
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Mavi (400-550 nm)	15 dakika kullanımdan sonra 60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm²

інструкції для використовують UA

Вступ
Зазначені далі інструкції призначені для стоматологів, які використовують матеріал NextDent Gingiva Mask для виготовлення гнучких частин на моделях щелеп. Матеріал NextDent Gingiva Mask 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 Gingiva Mask — це фотополімерна смола для 3D-принтера, призначена для виготовлення ясенних масок, що є гнучкими частинами моделей щелеп. Цей матеріал отримав сертифікат CE як немедичний пристрій згідно з директивою 93/42/EEC.

Опис і дія
Матеріал NextDent Gingiva Mask необхідно використовувати в комбінації з лазерним 3D-принтером або 3D-принтером для друку цифровим проектором (наприклад, NextDent 5100, FabPro 1000), що підтримує використання фотополімерних матеріалів NextDent. Принтер і фотополімерна смола мають бути оптимізовані для сумісного використання для забезпечення повного і точного друку деталей. Якщо принтер і фотополімерний матеріал не оптимізовані для сумісного використання, це може спричинити негативний вплив на точність і фізичні характеристики надрукованих деталей. Лазерні 3D-принтери, 3D-принтери для друку цифровим проектором і камери для додаткового затвердіння використовують джерела світла для полімеризації фотополімерної смоли NextDent. Тому ми радимо одягати окуляри для захисту від УФ-випромінювання під час роботи з 3D-принтером і/або камерою для УФ-затвердіння. Різниця у відтінках може виникати через такі причини:
- через різницю між серіями матеріалу;
- через недостатнє збовтування та перемішування в оригінальній упаковці перед використанням;
- через недостатнє перемішування вмісту кювети з фотополімерним матеріалом перед використанням;
- через недостатнє додаткове затвердіння.

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

Загрози та запобіжні заходи
Попередження
Небезпечні інгредієнти
фенілбіс(2,4,6-триметилбензоїл)-фосфіноксид; 2-гідроксиетилакрилат; метакрилова кислота, моноестер пропан-1,2-діол

Короткі характеристики небезпеки
H315 Викликає подразнення шкіри.
H317 Може спричиняти алергічну реакцію шкіри.
H319 Викликає серйозне подразнення очей.
H413 Може викликати довготривалі шкідливі наслідки для водних організмів.

Застережні заходи
P280 Надягати захисні рукавички, засоби для захисту очей і обличчя.
P302+P352 ПРИ ПОТРАПЛЯННІ НА ШКІРУ: промити великою кількістю води з милом.
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.
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 або принтера FabPro 1000.

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

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

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

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

Одиниці поставки
Матеріал NextDent Gingiva Mask доступний в одному кольорі. Рожевий, 1 кг

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

NextDent матеріал	Час затвердіння	Температура затвердіння
Gingiva Mask	10 хвилин	мін. 60 °C (140 °F)

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

Світловий потік і довжина хвилі	Діапазон температури у камері для УФ-затвердіння	Густина потоку випромінювання в камері для УФ-затвердіння
108 ват УФ-A (315-400 нм) 108 ват УФ і синя область спектра (400-550 нм)	60-80 °C (140-176 °F) після 15 хвилин використання	5 мВт/см²

Οδηγίες χρήσης EL

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

Προβλεπόμενη χρήση
Το NextDent Gingiva Mask είναι μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για τη κατασκευή μασκών ούλων, εύκαμπτων εξαρτημάτων, σε εκμαγεία τρισδιάστατης εκτύπωσης. Το προϊόν ταξινομείται ως μη ιατροτεχνολογικό προϊόν κατά την 93/42/ΕΟΚ.

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

Αντενδείξεις
Το NextDent Gingiva Mask δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για κανένα άλλο σκοπό παρά ως ρητίνη 3D print για την κατασκευή μασκών ούλων. Οποιαδήποτε παρέκκλιση από αυτές τις οδηγίες χρήσης μπορεί να επιφέρει ανεπιθύμητα αποτελέσματα στη χημική και φυσική ποιότητα του NextDent Gingiva Mask. Σε περίπτωση αλλεργικής αντίδρασης, απευθυνθείτε σε ιατρό.

Κίνδυνοι & Προφυλάξεις
Προειδοποίηση
Επικίνδυνα συστατικά
phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide; 2-hydroxyethyl acrylate; Methacrylic acid, monoester with propane-1,2-diol

Δήλωση επικινδυνότητας
H315 Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος.
H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.
H319 Προκαλεί σοβαρό οφθαλμικό ερεθισμό.
H413 Μπορεί να προκαλέσει μακροχρόνιες επιπτώσεις στους υδρόβιους οργανισμούς.

Δήλωση προφύλαξης
P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο.
P302+P352 ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΠΑΦΗΣ ΜΕ ΤΟ ΔΕΡΜΑ: Πλύνετε με άφθονο νερό και σαπούνι.
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.
P501 Διάθεση του περιεχομένου/περιέκτη σε εγκεκριμένη μονάδα διάθεσης αποβλήτων.

Εξεργασία & Post-curing
Διασφαλίστε ότι εργάζεστε με τον πιο καθαρό το δυνατό τρόπο, τα βρώμικα δοχεία και εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσουν παραμόρφωση και συνεπώς αποτυχία στα εκτυπωμένα αντικείμενα! Συνιστάται η χρήση γαντιών νιτριλίου για το 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 αποφεύγετε την έκθεση στο (ηλιακό) φως. Χύστε τη ρητίνη στο δοχείο του εκτυπωτή 3D. Εάν το προϊόν φυλάσσεται σε κλειστό θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, διασφαλίστε ότι η ρητίνη αναδεύεται πριν την κάθε επόμενη χρήση. Μην αναμιγνύετε διαφορετικές παρτίδες του ίδιου προϊόντος.

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

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

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

Καθαρισμός των εκτυπωμένων εξαρτημάτων - Βήμα 2
Καθαρίστε για άλλα δύο λεπτά σε καθαρή αιθανόλη (>90%). Ο συνολικός χρόνος καθαρίσματος 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 για να διασφαλίζεται ότι τα εκτυπωμένα με NextDent εξαρτήματα θα αποκτήσουν τη βέλτιστη μετατροπή του πολυμερούς. Μέσα από αυτή ελαχιστοποιούνται τα κατάλοιπα του μονομερούς και αποκτώνται οι απαιτούμενες μηχανικές ιδιότητες. Συνιστάται ιδιαίτερα η χρήση του NextDent LC-3DPrint Box. Πα την επίτευξη χρώματος / σταθερού χρώματος στα τελικά εξαρτήματα χρησιμοποιείστε τον χρόνο για curing που αναφέρεται στον παρακάτω πίνακα.

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

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

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

Μονάδες παράδοσης
Το NextDent Gingiva Mask διατίθεται σε ένα χρώμα. Ροζ 1 kg

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

Υλικό NextDent	Χρόνος curing	Θερμοκρασία curing
Gingiva Mask	10 λεπτά	ελάχιστ. 60°C / 140 °F

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

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος	Εύρος θερμοκρασίας θαλάμου φωτός UV	Παραγωγή ακτινοβολίας θαλάμου φωτός UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F μετά από 15 λεπτά χρήσης	5 mWatt/cm²

Udhëzime për përdorim AL

Hyrje
Udhëzimet e mëposhtme të përdorimit shërbejnë për profesionistët dentarë që përdorin "NextDent Gingiva Mask" si material për pjesët elastike në modelet dentare. "NextDent Gingiva Mask" 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 Gingiva Mask" është një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e maskave të mishrave të dhëmbëve dhe pjesëve elastike në modelet dentare me printim 3D. Produkti është klasifikuar si pajisje jomjekësore në përputhje me 93/42/KEE.

Përshkrimi dhe efektet
"NextDent Gingiva Mask" duhet të përdoret me printerë 3D me lazer ose DLP (p.sh. "NextDent 5100", "FabPro 1000") të përshtatshëm për rrëshirat "NextDent". Në mënyrë që të arrihet printimi i plotë dhe precis 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 Gingiva Mask" nuk duhet të përdoret për qëllime të tjera përveçse si rrëshirë për printim 3D për prodhimin e maskave të mishrave të dhëmbëve. Çdo devijim nga ky udhëzim përdorimi mund të shkaktojë efekte të kundërt në cilësitë kimike dhe fizike të "NextDent Gingiva Mask". Në rast reaksioni alergjik, kontaktoni mjekun.

Rreziqet dhe masat paraprake
Kujdes
Përbërësit e rrezikshëm
fenil bis(2,4,6-trimetil-benzoil)-oksid fosfine; akrilat 2-hidroksietil; acid metakrilik, monoester me propan-1,2-diol

Deklaratat për rrezikun
H315 Shkakton acarim të lëkurës.
H317 Mund të shkaktojë një reaksion alergjik të lëkurës.
H319 Shkakton acarim serioz të syrit.
H413 Mund të shkaktojë efekte të dëmshme afatgjata për jetën ujore.

Deklarata parandaluese
P280 Mbani doreza mbrojtëse, mbrojtëse për sytë dhe për fytyrën.
P302+P352 NËSE BIE NË KONTAKT ME LËKURËN: Lajeni me sapun dhe ujë të bollshëm.
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.
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 titullimit 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", Udhëzuesi i përdoruesit të "FabPro 1000".

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

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

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

Post-polimerizimi
Pas pastrimit dhe tharjes, lërini pjesët e printuara për të paktën 10 minuta për t'u siguruar që në to të mos ketë mbetje etanoli. Më pas, vendosini pjesët e printuara në një furrë post-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.

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

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

Njësitë e dërgimit
"NextDent Gingiva Mask" disponohet në një ngjyrë. Rozë 1 kg

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

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

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

Kapaciteti i rrezeve dhe gjatësia e valës	Diapazoni i temperaturës së furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet	Kapaciteti i rrezatimit së furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet
108 vat UV-A (315-400 nm) 108 vat UV-Blue (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F pas 15 minutash përdorimi	5 m vat/cm²

Navodila za uporabo SL

Uvod
Naslednja navodila za uporabo so namenjena zobozdravnikom, ki izdelek NextDent Gingiva Mask uporabljajo kot material za mehke dele zobnih modelov. NextDent Gingiva Mask je namenjen izključno za strokovne zobozdravniške posege. Ta navodila za uporabo vsebujejo tudi informacije o varnostnih in okoljskih vidikih. Če potrebujete več informacij, se obrnite na prodajalca.

Predvidena uporaba
NextDent Gingiva Mask je material za 3D tiskanje »gingiva« mask in prilagodljivih delov tiskanih zobnih modelov. V skladu z Direktivo 93/42/EGS je izdelek uvrščen med nemedicinske pripomočke.

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

Kontraindikacije
Izdelka NextDent Gingiva Mask ni dovoljeno uporabljati za noben drug namen razen 3D tiskanja »gingiva« mask. Vsako neupoštevanje teh navodil za uporabo lahko škodljivo vpliva na kemično in fizično kakovost izdelka NextDent Gingiva Mask. V primeru alergijske reakcije se posvetujte z zdravnikom.

Nevarnosti in previdnostni ukrepi
Opozorilo
Nevarne sestavine
fenil bis(2,4,6-trimetil-benzoil) fosfin oksid; 2-hidroksietil akrilat; metakrilna kislina, monoester s propan-1,2-diolom

Hazard statements
H315 Povzroča draženje kože.
H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.
H319 Povzroča hudo draženje oči.
H413 Lahko ima dolgotrajne škodljive učinke na vodne organizme.

Precautionary statements
P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščito za oči/zaščito za obraz.
P302+P352 PRI STIKU S KOŽO: umiti z veliko mila in vode.
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.
P501 Odstraniti vsebino / posodo na pooblaščeni obrat za odstranjevanje odpadkov.

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

Pred uporabo 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, navodila za uporabo izdelka FabPro 1000.

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

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

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

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

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

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

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

Enote za dostavo
Material NextDent Gingiva Mask je na voljo v eni barvi. Roza 1 kg

Čas strjevanja v pripomočku NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Čas strjevanja	Temperatura strjevanja
Gingiva Mask	10 minut	min. 60 °C /140 °F

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

Moč in valovna dolžina luči	Temperaturni razpon škatle z UV lučjo	Izhodno sevanje škatle z UV lučjo
108 vatov UV-A (315-400 nm) 108 vatov UV-modra (400–550 nm)	60–80 °C/140–176 °F po 15 minutah uporabe	5 mWatt/cm²

Návod na používanie SK

Úvod
Nasledovný návod na používanie je určený pre odborníkov v oblasti stomatológie, ktorí používajú NextDent Gingiva Mask ako materiál na ohybné časti na dentálnych modeloch. NextDent Gingiva Mask je určený výlučne na odbornú zubnú starostlivosť. Tento návod na používanie zároveň poskytuje informácie o bezpečnostných a environmentálnych aspektoch. Ak chcete získať viac informácií, kontaktujte distribútora

Plánované použitie
NextDent Gingiva Mask je živica na 3D tlač mäkkých gingiválnych masiek, ohybných častí na dentálnych modeloch vytlačených pomocou 3D tlače. Tento produkt nie je klasifikovaný ako zdravotnícka pomôcka v súlade s ustanoveniami smernice 93/42/EHS.

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

Kontraindikácie
NextDent Gingiva Mask sa smie používať iba ako živica na 3D tlač mäkkých gingiválnych masiek. Na žiaden iný účel tento produkt nepoužívajte. Akákoľvek odchýlka od tohto návodu na použitie môže mať negatívny účinok na chemickú a fyzikálnu kvalitu NextDent Gingiva Mask. V prípade alergickej reakcie kontaktujte lekára.

Nebezpečenstvá a bezpečnostné opatrenia
Pozor
Nebezpečné zložky
fenyl bis(2,4,6-trimetylbenzoyl)-fosfínoxid; 2-hydroxyetyl akrylát; kyselina metakrylová, monoester s propán-1,2-diolom

Hazard statements
H315 Spôsobuje podráždenie kože.
H317 Môže spôsobiť alergickú reakciu pokožky.
H319 Spôsobuje vážne podráždenie očí.
H413 Na vodné organizmy môže mať dlhodobé škodlivé účinky.

Precautionary statements
P280 Noste ochranné rukavice/ochranné okuliare/ochranu tváre.
P302+P352 PRI KONTAKTE S POKOŽKOU: Umyte veľkým množstvom vody a mydla.
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.
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.
PPostupujte podľa pokynov na používanie 3D tlačiarne. Napr. používateľská príručka k NextDent 5100, používateľská príručka k FabPro 1000.

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

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

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

Následné vytvrdenie
Po očistení a vysušení nechajte vytlačené časti aspoň na 10 minút postáť, aby ste sa uistili, že na vytlačených častiach nezostali žiadne zvyšky etanolu. Potom uložte vytlačené časti do boxu na vytvrdzovanie UV žiarením na vykonanie konečnej polymerizácie. Následné vytvrdenie je ošetrenie UV žiarením, ktorým sa zabezpečí, že vytlačené časti NextDent prejdú optimálnou polymérovou konverziou. Prostredníctvom toho sa zvyškový monomér zníži na minimum a získajú sa požadované mechanické vlastnosti. 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 vytlačené časti pomocou 3D tlače NextDent je potrebné čistiť pomocou nechemických produktov.

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

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

Dodávky
NextDent Gingiva Mask sa dodáva v jednej farbe. Ružová 1 kg

Špecifický čas vytvrdzovania pre box pre NextDent LC-3DPrint

Materiál NextDent	Čas vytvrdzovania	Teplota vytvrdzovania
Gingiva Mask	10 minút	min. 60 °C /140 °F

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

[illegible]	[illegible]	[illegible]
108 Wattov UV-A (315 - 400 nm) 108 Wattov UV-Blue (400 - 550 nm)	60 - 80 °C/140 - 176°F po 15 minútach používania	5 mW[illegible]

사용법 KR

소개
이 소재는 모델의 치은 잇몸 형성 재료로 NextDent Gingiva Mask를 치아 모델의 탄성부 재료로 사용하는 치과 전문가를 위한 지침입니다. NextDent Gingiva Mask는 전문 치과 치료 전용입니다. 본 사용 지침은 안전 및 환경에 관한 정보도 제공합니다. 더 자세한 정보는 판매 대리점에 문의하십시오.

용도
NextDent Gingiva Mask는 3D 프린터를 이용한 모델의 치은 잇몸 형성 제작을 위한 3D 프린트 레진입니다. 본 제품은 93/42/EEC에 따라 비의료기로 분류됩니다.

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

금기
잇몸부분 제작을 위한 3D 프린트 레진 외 다른 용도로 NextDent Gingiva Mask를 사용할 수 없습니다. 본 지침과 다르게 사용하는 경우 NextDent Gingiva Mask의 화학적, 물리적 특성에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 알러지 반응이 있으면 의사에게 문의하십시오.

위험 및 예방책
경고
위험 성분
페닐 비스(2,4,6-트리메틸벤조일)-포스핀 옥사이드, 2-하이드록시에틸 아크릴레이트, 메타크릴릭 애시드, 프로페인-1,2-디올이 포함된 모노에스테르

위험 알림
H315 피부 가려움증을 유발한다.
H317 피부 알러지 반응을 야기할 수 있다.
H319 심각한 눈 가려움증을 야기한다.
H413 장기적인 노출 시 수생 생물에 유해하다.

예방책 알림
수정 완료
P280 보호 장갑, 눈 보호구, 안면 보호구를 착용하십시오.
P302+P352 피부 가려움증이나 발진: 비누와 물을 많이 사용해 씻으십시오.
P333+P313 피부 가려움증이나 발진이 생기는 경우: 의사의 진료/치료를 받으십시오.
P305+P351+P338 눈의 경우: 물로 몇 분간 조심스럽게 헹구시오. 콘택트 렌즈를 착용한 경우 렌즈를 빼고 계속 헹구시오.
P337+P313 가려움증이 계속되는 경우: 의사의 진료/치료를 받으십시오.
P501 내용물/용기를 승인된 폐기물 처리 시설에 폐기하십시오.

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

사용하기 전 5분간 흔드십시오.
NextDent LC-3DMixer에서 혼합 과정을 거치기 전에 최소 5분간 병을 흔들어 주십시오. 용기 하단에 있는 침전물의 응집을 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 혼합될 수 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, FabPro 1000 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 후처리입니다. 후경화를 통해 남아있는 모노모를 최소로 줄고, 필요한 기계적 성질을 확보할 수 있습니다. 생물학적으로 적합한 최종 제품을 생산하기 위해 필요한 단계이므로, NextDent LC-3DPrint Box 사용을 적극 권장합니다. 색상을 확보하고, 경화된 출력물의 색상이 안정적으로 유지되도록 아래 표에 명시된 후처리 경화 시간을 준수하시기 바랍니다.

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

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

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

공급 단위
NextDent Gingiva Mask는 단일 색상으로 출시됩니다. 핑크 1 kg

NextDent LC-3DPrint Box의 구체적인 경화 시간

NextDent 재료	경화 시간	경화 온도
Gingiva Mask	10분	최소 60°C / 140 °F

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

[illegible]	[illegible]	[illegible]
108 W UV-A (315-400nm) 108 W UV-Blue(400-550nm)	15분 사용 후 60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm²

使用說明 TW

┌品簡介
下列使用說明適合使用 NextDent Gingiva Mask 作┌牙龈模型柔性部件材料的牙科專業人員閱讀。NextDent Gingiva Mask 是一種專門用於專業牙科工作的材料。本使用說明還提供環境方面的資訊。如需更多資訊，請洽詢經銷商。

┌品用途
NextDent Gingiva Mask 是專門用於製造人工牙齦 (3D 列印牙齒模型上的彈性部件) 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 Gingiva Mask 必須搭配支援 NextDent 樹脂的雷射或數位光處理 (DLP) 3D 印表機 (例如 NextDent 5100, FabPro 1000) 一起使用。┌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確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，最好能戴抗紫外線護目鏡。┌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 Gingiva Mask 不得作┌其他非製造人工齒齦用 3D 列印樹脂的用途。未確實遵守使用說明可能會對 NextDent Gingiva Mask 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
phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide. 2-hydroxyethyl acrylate. Methacrylic acid, monoester with propane-1,2-diol

危害警告訊息
H315 造成皮膚刺激。
H317 可能造成過敏性皮膚反應。
H319 造成嚴重眼睛刺激。
H413 可能對水生生物┌生長期持續的有害影響。

危害防範措施
P280 穿戴防護手套、眼睛防護具和┌部防護具。
P302+P352 如沾染皮膚：用大量肥┌和水┌洗。
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。
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，髒槽或設備┌可能造成材料變形，而使得列印物件失敗！建議在修磨階段前的 NextDent 樹脂操作期間都應配戴丁晴手套。

使用前先搖晃 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、FabPro 1000 使用指南。

從平台上取下列印物品
當 3D 印表機完成列印程序時，從印表機上取下構平台。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含量減至最少，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。

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。並無任何與危害物質有關的運輸限制。

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

交貨單位
NextDent Gingiva Mask 僅備有一種色。粉色 1 公斤

NextDent LC-3DPrint Box 的具體固化時間

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

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

[illegible]	[illegible]	[illegible]
108 瓦特 UV-A (315-400 nm) 108 瓦特 UV-Blue (400-550 nm)	使用 15 分鐘後 60 至 80 °C (140 至 176 °F)	5 mWatt/cm²

تعليمات الإستخدام AR

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

الاستخدام المراد
قناع اللثة من NextDent هو عبارة عن طباعة ثلاثية الأبعاد على مادة الراتنج المراد منها هو تصنيع أقنعة للثة وأجزاء مرنة من النماذج السنية المطبوعة ثلاثية الأبعاد. تم تصنيف المنتج باعتباره جهاز غير طبي يتوافق مع الأحكام الواردة في توجيهات الاتحاد الأوروبي للمستلزمات الطبية EEC/٤٢/٩٣.

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

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

المخاطر والاحتياطات
تحذير
مكونات خطرة
فينيل بيس (٢،٤،٦-ترايميثيلين بنزويل) -أكسيد الفوسفين. ٢-هيدروكسي إيثيل أكريليت؛ حمض الميثاكريليك، أحادي الإستر مع بروبان-١،٢-ديول

بيانات المخاطر
H٣١٥ يسبب تهيج الجلد.
H٣١٧ قد يتسبب في حدوث رد فعل تحسسي للجلد.
H٣١٩ يتسبب في حدوث تهيج شديد في العين.
H٤١٣ قد يتسبب في حدوث آثار ضارة طويلة الأمد على الحياة المائية.

المعالجة وما بعد التصليب
P٢٨٠ ارتدي قفازات الوقاية، ووقاية العين، ووقاية الوجه.
P٣٥٢+P٣٠٢ في حال وجوده على الجلد: اغسله بالكثير من الماء والصابون.
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، إن وجدت وكان من السهل عليك القيام بذلك. استمر في الشطف.
P٣١٣+P٣٣٧ في حال استمرار تهيج العين: احصل على العناية/المشورة الطبية.
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 راتنيجات NextDent حتى الخطوة النهائية.

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

قم بتعبئة خزان الطابعة
اخلط المنتج لمدة ساعتين ونصف قبل الاستخدام لأول مرة. اخلط المنتج لمدة ساعة واحدة قبل كل استخدام لاحق. ننصحك باستخدام خلاط ٣D-NextDent LC 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 ودليل المستخدم للطابعة FabPro ١٠٠٠.

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

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

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

ما بعد التصليب
بعد التنظيف والتجفيف، اترك الأجزاء المطبوعة ترتاح لمدة ١٠ دقائق على الأقل للتأكد من خلوها من بقايا الإيثانول. 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 متصلبة ملونة/ذات لون ثابت، استخدم زمن التصليب الموصى به في الجدول أدناه.

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

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

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

وحدات التسليم
يتوفر قناع اللثة من NextDent في لون واحد فقط. وردي ١ كجم

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

مادة NextDent	زمن التصليب	درجة حرارة التصليب
قناع اللثة	10 دقائق	60 درجة مئوية/ 140 درجة فهرنهايت كحد أدنى

يُرجى الملاحظة أن صندوق الأشعة فوق البنفسجية والطابعة ثلاثية الأبعاد بحاجة إلى صيانة روتينية وفقًا لتعليمات الجهة المُصنعة. يتم تحقيق عملية التبلمر المثلى عند إجراء عملية تسخين مسبق لمدة 15 دقيقة.

[illegible]	نطاق درجة حرارة صندوق الأشعة فوق البنفسجية	[illegible]
108 واط أشعة بنفسجية أ (315-400 مم) 108 واط أشعة فوق زرقاء (400-550 مم)	60-80 درجة مئوية/ 140-176 درجة فهرنهايت بعد 15 دقيقة من الاستخدام	5 [illegible]

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ