Next Dent
by 3D SYSTEMS

Gingival Mask

Explanation of symbols on labelling

LOT Batch number of product
DE Chargennummer des Produkts
FR Numéro de lot du produit
IT Numero di lotto del prodotto
NL Batchnummer van het product
ES Número de lote del producto
PT Número do lote do produto
PL Produktens satsnummer
DA Produktens batchnummer
SV Produktens batchnummer
NO Numrul de serie al produsului
RO A Seriális tételszáma
CS Číslo šarže produktu
SK Číslo šarže produktu
LV Produkta partijas numurs
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partinumber
HU Howep номер продукции
TR Ürünün parti numarası
EL Αριθμός παρτίδας προϊόντος
AL Numri i grupit të produktit
SL Številka serije izdelka
HR Šarža proizvoda
SR Број серије производа
TW 產品批號
AR رقم الدفعة للمنتج

EN Keep away from sunlight
DE Vor Sonnenlicht schützen
FR Tenir à l'abri de la lumière
IT Tenere lontano dalla luce del sole
NL Niet blootstellen aan zonlicht
ES Mantener alejado de la luz solar
PT Proteger da luz solar
SV Förvaras undan solljus
DA Opbevares mørkt
NO Beskyttes mot sollys
FI A se feri de lumina solară
HU Napfénytől védve tárolandó
CS Chraňte před slunečním zářením
SK Chráňte pred slnečným svetlom
LV Sargāt no saules stariem
LT Laikyti tolesnėje nuo saulės šviesos
EE Kaitsta päikesevalguse eest
RU Не держать на свету
EL Διατηρείται μακριά από το ηλιακό φως
TR Güneş ışığından uzak tutunuz
AL Ruajeni nga drita e diellit
SL Hranite stran od sončne svetlobe
HR Čuvati podalje od sunčevog svjetla
SR Чувати даље од сунчеве светлости
AR يحفظ بعيدا عن ضوء الشمس

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 Consulte las instrucciones de uso
PT Consultar as instruções
SV Läs bruksanvisningen
DA Se brugsanvisningen
NO Se bruksanvisning
FI Lue käyttöohjeet ennen käyttöä
HU Lásd a használati útmutatót
CS Viz návod k použití
SK Pozri návod na použitie
PL Należy zapoznać się z instrukcją użytkowania
LV Skatīt lietošanas instrukcijas
LT Žr. naudojimo instrukcijas
EE Lugege kasutusjuhendit
RU Смотрите инструкцию по применению
EL Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης
TR Kullanma talimatına bakınız
AL Konsultoni udhëzimin e përdorimit
SL Preberite navodila za uporabo
HR Pogledajte upute za uporabu
SR Погледајте упутство за употребу
TW 參閱使用說明書
AR راجع تعليمات الاستعمال

BNGM2003000 | 10-03-2020

Vertex-Dental B.V. Centurionbaan 190, 3769 AH Soesterberg, The Netherlands | + 31 888 616 0440 | info.Vertex@3DSystems.com | vertex-dental.com | info.NextDent@3DSystems.com | NextDent.com

Instruction For Use EN

Introduction
The following instructions for use are for dental professionals who want to process NextDent Gingival Mask on dental models. NextDent Gingival Mask is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use provides also information about safety and environmental issues. Please read the instructions carefully before using the resin.

Intended use
NextDent Gingival Mask is a 3D print resin intended for the manufacturing of gingiva masks, flexible parts on 3D-printed dental models. The 3D-printed product is classified as a non-medical device according to ISO 4042:FDIS.

Description & Effects
NextDent Gingival Mask must be used in combination with laser or DLP based 3D printers (e.g. NextDent 5100, Rapid+ 385nm/405nm). NextDent resins. Printer and resin must be calibrated to each other in order to get complete and precise printing results. The printed parts are not optimized to each other this may have an adverse effect on the accuracy and physical properties of printed parts. Laser and DLP based 3D printers polymerize resins in lightsteps make use of a light source to polymerize the resin layer by layer. Therefore we advise to wear UV protective glasses when operating a 3D printer and/or lightbox. Differences in the resin volume may occur due to:
- deviation in batches;
- inadequate shaking and mixing of the original resin before use;
- inadequate stirring in the resin tank during printing;
- insufficient post-curing;

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

Hazard & Precautions

Warning
Hazardous ingredients
phenyl-bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphinoxid, 2-hydroxyethylacrylat; Methacrylsäure, monoester mit propan-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.
P305+P351+P338 IF IN EYES: In case of contact, immediately wash eyes with plenty of water for a rush occurs: Get medical advice/attention.
P501 Dispose of contents/container to an approved waste disposal plant.

Processing & Post-Curing
Make sure that the resin vat is clean as possible, dirty reservoirs or equipment can cause contamination and therefore failure of the printed objects! It is also important to use nitrile gloves when handling the NextDent resin and cleaning the printer.

Shake for 5 minutes before use
Shake the bottle for 5 minutes prior to the mixing process to homogenize the resin. 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 minutes before the first use. Mix the product for 5 minutes before every subsequent use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer to thoroughly mix the resin. Mixing on a roller/rolling stirrer/agitator is necessary to dispense the resin and the pigment. Color deviation and print failures may occur when mixed with viscous pigments.

Fill printer reservoir
Make sure the temperature of the resin is between 18 °C and 28 °C / 64 and 82 °F and prevent exposure to (sunlight). Pour the resin into the vat of the 3D printer. If the product is stored in a cold room/gray garage, make sure to stir the resin before each

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

Material	Rotation	Curing time	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 to avoid inaccurate printing results! The optimal polymerization is achieved with a temperature of 60°C / 140°F.

Light output	UV lightbox
Lichtausgangsleistung	UV-Lichtbox
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blau (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F after 15 minutes of use

Temperature	Post-curing
Temperatur	Nachhärtung
60-80 °C (140-176 °F) na 15 minuten gebruik	5 mWatt/cm²

Specifiche ultraindurenti per lo gebruik van de NextDent LC-3DPrint Box

Materiaal	Rotation	Uithardingstijd	Uithardingstemperatuur
Gingiva Mask	10 minuten	minimaal 60 °C (140 °F)	Zorg ervoor dat de lichtkast en de 3D-printer regelmatig onderhoud krijgen om de nauwkeurigheid van het printen te verzekeren. Optimale polymerisatie wordt verkregen met een hoorverwarming op een temperatuur van 15 minuten.

Lichtuitgang	UV-lichtkast
Lichtuitgang	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

Temperatuur	Nabehandeling
Temperatuur	Nabehandeling
60-80 °C (140-176 °F) na 15 minuten gebruik	5 mWatt/cm²

Gebrauchsanweisung DE

Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die NextDent Gingival Mask auf Dentalmodellen verarbeiten. NextDent Gingival Mask ist ausschließlich für die dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt auch Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebshändler.

Verwendungszweck
NextDent Gingival Mask ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von Zahnfleischmasken und flexiblen Teilen auf 3D-gedruckten Zahnmodellen. Das gedruckte Produkt ist als nicht-medizinisches Produkt gemäß der Richtlinie ISO 4042:FDIS eingestuft.

Beschreibung & Wirkung
NextDent Gingival Mask muss in Kombination mit Laser- oder DLP-basierten 3D-Druckern (z.B. NextDent 5100, Rapid+ 385nm/405nm) NextDent Harzen verwendet werden. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise Druckergebnisse zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf Genauigkeit und die physikalischen Eigenschaften der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen führen die Nachhärtung nutzen eine Lichtquelle, um das Harz Schicht für Schicht zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder der Lichtbox arbeiten. Unterschiede in der Farbtonen können aufgrund von Folgenden auftreten:
- Serienfertigung
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Verwendung
- unzureichendes Rühren im Harztank

Kontraindikationen
NextDent Gingival 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 bei einer allergischen Reaktion bitte sofort/umgehend an einen Arzt.

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC-3DPrint Box

Material	Rotation	Aushärtezeit	Temperatur
Gingiva Mask	10 minuten	min. 60°C / 140 °F	Bitte beachten Sie, dass die UV-Lichtbox und der 3D-Drucker eine Routinewartung benötigen, um ungenaue Druckergebnisse zu vermeiden! Die optimale Polymerisierung wird mit einer Temperatur von 60°C / 140°F erreicht.

Lichtausgangsleistung	UV-Lichtbox
Lichtausgangsleistung	UV-Lichtbox
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blau (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F nach 15 minuten Anwendung

Temperaturbereich	Nachhärtungsdauer
Temperaturbereich	Nachhärtungsdauer
60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm²

Mode d'emploi FR

Introduction
Le mode d'emploi ci-dessous s'adresse aux professionnels du secteur dentaire qui souhaitent utiliser NextDent Gingival Mask sur des modèles dentaires. NextDent Gingival Mask est destiné exclusivement à un usage professionnel pour des travaux dentaires. Ce mode d'emploi fournit également des informations sur la sécurité et l'environnement. Pour un complément d'information, contacter le revendeur.

Utilisation prévue
NextDent Gingival 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 médicaux selon 9342/ICE.

Description et effets
NextDent Gingival Mask doit être utilisée avec des imprimantes 3D laser ou à DLP (par exemple NextDent 5100, Rapid+ 1000) qui supportent des résines NextDent. L'imprimante et la résine doivent être optimisées l'une pour l'autre pour obtenir des pièces imprimées complètes et de haute précision. Les pièces imprimées ne sont pas optimisées l'une pour l'autre, ce qui peut avoir un impact négatif sur la précision et les propriétés physiques des pièces imprimées. Les imprimantes 3D laser et DLP durcissent les résines par photopolymérisation, couche par couche, à l'aide d'une source lumineuse. Nous vous conseillons donc de porter des lunettes de protection UV lorsque vous utilisez une imprimante 3D et/ou une photopolymérisation UV. Des différences de teinte peuvent survenir en raison de :
- production par lots ;
- secouage et mélange insuffisants 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

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

Conseil de prudence
P280 Porter des gants de protection/des équipements 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 présence 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 nettoyer le plus proprement possible. Si les réservoirs ou le matériel sont sales, il peut y avoir contamination et donc défaillance des objets imprimés ! Il est également important de porter des gants en nitrile durant la manipulation de la résine NextDent et durant le nettoyage de l'imprimante.

Secouer pendant 5 minutes avant l'utilisation
Secouez le flacon avant de le mélanger pour homogénéiser la résine. Cette étape est nécessaire pour déloger le sédiment (présent) du fond de la bouteille.

Bien mélanger avant l'utilisation
Mélanger le produit pendant 2,5 minutes 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 est impératif d'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 de l'impression.

Remplir le réservoir de l'imprimante
Veillez à ce que la température de la résine est de 18 à 28 °C / 64 à 82 °F et évitez de l'exposer à la lumière (solaire). Versez la résine dans le réservoir de l'imprimante 3D. Si le produit est conservé dans une chambre froide/un garage gris, veillez à agiter la résine avant chaque utilisation ultérieure. Ne pas mélanger plusieurs lots du même produit.

Pour les paramètres d'impression, consulter le manuel de l'imprimante 3D

Matériau	Rotation	Durée de polymérisation	Température
Gingiva Mask	10 minutes	min. 60°C / 140 °F	Veillez à ce que la cuve de l'imprimante 3D et la boîte de polymérisation UV soient régulièrement entretenues afin de garantir la précision d'impression ! Une polymérisation optimale est obtenue avec une température de 60°C / 140°F.

Puissance lumineuse	Boîte de polymérisation UV
Puissance lumineuse	Boîte de polymérisation UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blau (400-550 nm)	60-80 °C / 140 - 176 °F après 15 minutes de use

Température	Polymérisation supplémentaire
Température	Polymérisation supplémentaire
60-80 °C (140-176 °F) trois 15 minutes de use	5 mWatt/cm²

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

Matériau	Temps de rotation	Durée de polymérisation	Température
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 afin de garantir une précision d'impression ! Une polymérisation optimale est obtenue avec une température de 60°C / 140°F.

Puissance lumineuse	Chambre de polymérisation UV
Puissance lumineuse	Chambre de polymérisation UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV - spectre bleu (400-550 nm)	60-80 °C / 140-176 °F après 15 minutes d'utilisation	Plus d'énergie lumineuse

Température	Polymérisation supplémentaire
Température	Polymérisation supplémentaire
60-80 °C / 140 - 176 °F depuis 15 minutes d'utilisation	5 mWatt/cm²

Istruzioni per l'uso IT

Introduzione
Le seguenti istruzioni per l'uso sono destinate a professionisti del settore odontoiatrico che desiderano lavorare NextDent Gingival Mask su modelli dentali. NextDent Gingival Mask è concepito esclusivamente per un uso professionale in ambito odontoiatrico. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono anche informazioni sulla sicurezza e sull'ambiente. Per maggiori informazioni, rivolgersi al rivenditore.

Impiego previsto
NextDent Gingival Mask è una resina per stampa 3D concepita per la fabbricazione di maschere gengivali, parti flessibili su modelli dentali stampati in 3D. Il prodotto stampato in 3D è classificato come dispositivo non medicale secondo la norma ISO/FDIS 4042:FDIS.

Descrizione ed effetti
NextDent Gingival Mask deve essere utilizzata con stampanti 3D basate su tecnologia laser o LCD (ad esempio NextDent 5100, Rapid+ 1000) che supportano resine NextDent. Le resine e la stampante devono essere calibrate tra di loro per ottenere risultati di stampa completi e precisi, la stampante deve essere ottimizzata per i tipi di resina utilizzati e viceversa. L'utilizzo di una stampante 3D e/o di una lampada a polimerizzazione UV può causare danni alla pelle e agli occhi. Indossare pertanto occhiali di protezione UV durante l'uso di una stampante 3D e/o di una lampada a polimerizzazione UV. Le differenze di colore possono essere dovute a:
- produzione in lotti;
- inadeguata agitazione e miscelazione della resina 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, 2-idrossietil acrilato; acido metacrilico, monoestere con propan-1,2-diolo

Indicazioni di pericolo
H315 Provoca irritazione cutanea.
H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.
H319 Provoca grave irritazione oculare.
H413 Può causare effetti nocivi per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Consigli di prudenza
P280 Indossare guanti/dispositivi di protezione degli occhi/viso.
P302+P352 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone.
P333+P313 In caso di irritazione o eruzione cutanea: 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'irritazione degli occhi persiste: consultare un medico.
P501 Smaltire il prodotto/recipiente in un impianto di smaltimento autorizzato.

Lavorazione e post-polimerizzazione
Accertarsi di utilizzare componenti il più possibile puliti; apparecchiature e serbatoi sporchi possono causare deformazioni e il cedimento degli oggetti stampati! La vasca di colaggio di utilizzare guanti in nitrile durante la manipolazione della resina NextDent fino alla fase di filtratura.

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.

Mescolare accuratamente prima dell'uso
Mescolare il prodotto per 2,5 ore prima di utilizzarlo per la prima volta. Mescolare il prodotto per 5 ora prima di ciascun successivo utilizzo. Consigliamo l'utilizzo del dispositivo NextDent LC-3DMixer per mescolare accuratamente la resina. La miscelazione con un dispositivo di agitazione a rotolo oscillante 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 °C / 64 e 82 °F ed evitare l'esposizione (alla luce solare). Versare la resina nella vasca della stampante 3D. Se il prodotto viene conservato nel garage/in una cella frigorifera, mescolare 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

Materiale	Rotazione	Tempo di polimerizzazione	Temperatura
Gingiva Mask	10 minuti	min. 60°C / 140 °F	Assicurarsi che la cassa di polimerizzazione UV e la stampante 3D siano regolarmente sottoposte a manutenzione per garantire la precisione di stampa! Una polimerizzazione ottimale si ottiene con una temperatura di 60°C / 140°F.

Potenza luminosa	Cassa di polimerizzazione UV
Potenza luminosa	Cassa di polimerizzazione UV
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-blu (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F dopo 15 minuti di utilizzo

Temperatura	Polimerizzazione supplementare
Temperatura	Polimerizzazione supplementare
60-80°C / 140 - 176°F dopo 15 minuti di utilizzo	5 mWatt/cm²

Instrukcje obsługi PL

Wprowadzenie
Poniższe instrukcje obsługi są przeznaczone dla stomatologów i techników dentystycznych, którzy używają materiału NextDent Gingiva Mask jako modeli dentystycznych. Materiał NextDent Gingiva Mask jest przeznaczony wyłącznie do drukowania modeli dentystycznych w zastosowaniach stomatologicznych. Niniejsze instrukcje 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 tworzenia elastycznych masek dziąsłowych na modele dentystyczne. Wydrukowany klasyfikowany jako urządzenie niemedyczne zgodnie z 9342/EWG.

Opis i efekty
Należy stosować żywice NextDent Gingiva Mask wraz z drukarkami 3D wykorzystujących technologię laserową lub DLP (np. NextDent 5100). Drukarka i żywica muszą być ze sobą skalibrowane, aby uzyskiwać bezbłędne i precyzyjne wydruki gotowe do użytku. Nieoptymalne drukarki i żywice mogą mieć negatywny wpływ na jakość i dokładność wydruków. Drukarki 3D wykorzystujące metodę fotopolimeryzacji warstwa po warstwie do końcowej polimeryzacji wykorzystują źródło światła do odpowiednie dla żywicy NextDent. Z tego względu zaleca się noszenie okularów ochronnych do ochrony przed promieniowaniem UV podczas pracy z drukarką 3D i/lub komorą UV. Różnice w odcieniu mogą wynikać z powodu:
- produkcji wsadowej;
- nieodpowiedniego wymieszania i wstrząsania materiału przed użyciem;
- nieodpowiedniego wymieszania w zasobniku żywicy przed użyciem;
- nieodpowiedniej końcowej polimeryzacji

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

Ostrzeżenia
Składniki niebezpieczne
difenyl(2,4,6-trimetylobenzoilo)-fosfiny tlenek, 2-hydroksyetylu akrylan; kwas metakrylowy, monoester z propan-1,2-diolem

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia
H315 Działa drażniąco na skórę.
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H319 Działa poważnie 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 podrażnienia lub wystąpienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/ zgłosić się do 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. Kontynuować płukanie.
P337+P313 W przypadku utrzymywania się podrażnienia oczu: Zasięgnąć porady/ zgłosić się do lekarza.
P501 Zawartość/pojemnik usuwać do zatwierdzonego punktu zbiórki odpadów.

Obróbka i końcowa polimeryzacja
Należy pracować w możliwie najwyższej czystości. Brudne zbiorniki lub urządzenia mogą spowodować nieprawidłowe wydruki! Podczas obsługi żywicy NextDent Gingiva Mask należy używać rękawic nitrylowych podczas pracy z żywicą NextDent aż do etapu wykończenia.

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

Specyficzne czasy utwardzania dla NextDent LC-3DPrint Box

Materiał	Rotacja	Czas utwardzania	Temperatura
Gingiva Mask	10 minut	min. 60°C / 140 °F	Należy pamiętać, że komora UV i drukarka 3D muszą być poddawane rutynowej konserwacji, aby uniknąć niedokładnych wydruków! Optymalne utwardzanie uzyskuje się w temperaturze 60°C / 140°F.

Moc światła	Komora UV
Moc światła	Komora UV
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-B (400-550 nm)	60-80°C / 140 - 176°F po 15 minutach pracy

Temperatura	Utwardzanie końcowe
Temperatura	Utwardzanie końcowe
60-80°C / 140-176 °F po 15 minutach pracy	5 mW/cm²

Bruksanvisning NO

Innledning
Denne bruksanvisningen er for tannteknikere fagfolk som bruker NextDent Gingiva Mask som materiale i fleksible deler på dentalmodeller. NextDent Gingiva Mask er utelukkende beregnet for dentalt arbeid. Denne bruksanvisningen gir også informasjon om sikkerhet og miljøaspekter. Vennligst les bruksanvisningen nøye før du bruker harpiksen.

Tiltenkt bruk
NextDent Gingiva Mask er et 3D-utskriftsresin beregnet for produksjon av gingivamasker, fleksible deler på 3D-utskrevne dentalmodeller. Produktet er klassifisert som en ikke-medisinsk enhet ifølge ISO 4042:FDIS.

Beskrivelse og effekter
NextDent Gingiva Mask må brukes i kombinasjon med laser- eller DLP-baserte 3D-skrivere (f.eks. NextDent 5100, Rapid+ 385nm/405nm) NextDent resin. Skriver og resin må kalibreres til hverandre for å få komplette og nøyaktige utskrivingsresultater. De utskrevne delene er ikke optimert til hverandre, noe som kan ha negative effekter på nøyaktigheten og den fysiske kvaliteten på de utskrevne delene. Laser- og DLP-basert 3D-skrivere og etterhendelse lysboksen bruker en lyskilde for å polymerisere resinen. Derfor anbefaler vi å bruke UV-beskyttelsesbriller når du bruker en 3D-skriver og/eller lysboks. Forskjeller i fargenyanse kan oppstå på grunn av:
- produksjon av serier
- utilstrekkelig risting og blanding av den originale harpiksen før bruk
- utilstrekkelig omrøring av resinkimmelse før bruk
- utilstrekkelig etterherding

Kontraindikasjoner
NextDent Gingiva Mask skal ikke brukes til noen annet formål enn å produsere 3D-utskrivningsresin for produksjon av støpte tannteknikk deler. Eventuelle avvik fra denne bruksanvisningen kan ha negativ innvirkning på de kjemiske og fysiske kvalitetene til NextDent Cast. Ved 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 øyenirritasjon.
H413 Kan forårsake skadelige langtidsvirkninger for liv i vann.

Forsiktighetssetninger
P280 Bruk vernehansker, vernebriller, 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. Ta eventuelle kontaktlinser ut hvis dette enkelt lar seg gjøre. Fortsett å skylle.
P337+P313 Ved vedvarende øyenirritasjon: 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 defekt på de utskrevne delene!
Det anbefales å bruke nitrilhansker når du arbeider med NextDent resin helt til Etterherdings-trinnet.

Etterherding
Etter rengjøring og tørking må de utskrevne delene hvile i minst 10 minutter for å sikre at de utskrevne delene er fri for etsevæsker. Plaser 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. Dette reduserer risikoen for uønskede reaksjoner på nedsiden av den nedvendige mekaniske egenskapene oppnås. Vi vil gå det sterkeste råde å gjøre bruk av NextDent LC-3DPrint Box.

Spesifikk herdingstid for NextDent LC-3DPrint Box

Materiell	Rotation	Herdetid	Temperatur
Gingiva Mask	10 minutter	min. 60 °C / 140 °F	Merk at UV-lysboksen og 3D-skriveren må ha vedlikeholdskontroll for å sikre nøyaktige utskrifter! Optimal herding oppnås med en forvarmetemperatur på 15 minutter.

Utstråling	UV-lysboks
Utstråling	UV-lysboks
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV-Blue (400-550 nm)	60-80 °C etter 15 minutters bruk

Temperatur	Etterherding
Temperatur	Etterherding
60-80 °C (140-176 °F) ca 15 minutter gammel	5 mW/cm²

Bruksanvisning NL

Inleiding
Deze gebruiksaanwijzing is bedoeld voor tandheelkundigen die NextDent Gingival Mask gebruiken voor flexibele onderdelen op gedrukte dentale modellen. NextDent Gingival Mask is uitsluitend bestemd voor professioneel tandheelkundig gebruik. Deze gebruiksaanwijzing bevat ook informatie over veiligheids- en milieuaspecten. Heb 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 tandheelkundeaas oftewel 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 worden gebruikt worden in combinatie met een laser- of DLP-3D-printer met de NextDent-harsen ondersteunt worden (bijv. NextDent 5100, Rapid+ 1000). Om volledig en correct geprinte onderdelen te verkrijgen moeten de printer en de hars optimaal op elkaar worden afgestemd. Als de printer en de hars niet geoptimaliseerd zijn voor elkaar, kan dit een negatieve invloed hebben op de nauwkeurigheid en de fysieke eigenschappen van de geprinte onderdelen. Laser- en DLP-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 een goede bescherming tegen uv-straling. Er kunnen kleurnuance verschillen voorkomen als gevolg van:
- productie in partijen;
- het onvoldoende schudden en mengen voorgaand aan het gebruik;
- onvoldoende roeren van het materiaal in het reservoir voorgaand 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 tandheelkundeaas. Elke afwijking van deze gebruiksaanwijzing kan een nadelige uitwerking hebben op de chemische en fysieke eigenschappen van NextDent Gingiva Mask. Neem in geval van een allergische reactie contact op met een arts.

Gevaren & voorzorgsmaatregelen

Goed mengen voorgaand aan het gebruik.
- Schud het product gedurende 2,5 uur voorgaand aan het eerste gebruik. Meng het product gedurende 1 uur voorgaand aan elk volgend gebruik. We raden aan om de NextDent LC-3DMixer voor het goed mengen van de hars. Voor het gieperigen van hars is een gieperig- en roerwerk/rolmixer noodzakelijk. Als het product niet goed gemengd gemengd wordt, kunnen zich kleurafwijkingen en printfouten voordoen.

Vul het reservoir van de printer.
Zorg ervoor dat de temperatuur van de hars tussen de 18-28 °C (64-82 °F) ligt 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 koelruimte/garage, moet de hars voorafgaand aan elk gebruik worden gemengd. Verschillende partijen mogen niet worden vermengd.

Raadpleeg de handleiding van de 3D-printer voor meer informatie of instellingen van de printer.

Materiaal	Rotatie	Uithardingstijd	Temperatuur
Gingiva Mask	10 minuten	min. 60°C / 140 °F	Zorg ervoor dat de UV-lichtkast en de 3D-printer regelmatig onderhoud krijgen om de nauwkeurigheid van het printen te verzekeren! Optimale polymerisatie wordt verkregen met een voorverwarmingstijd van 15 minuten.

Lichtuitgang	UV-lichtkast
Lichtuitgang	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

| Temperatuur | Nabeh

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

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

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/cm^2

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 drošību 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 mediķu palīdzību.
P305+P351+P338 SASKARĒ AR ACĪM: uzmanīgi izskalot ar ūdeni vairākas minūtes. Izņemt kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skalot.
P337+P313 Ja acu iekaisums nepāriet: lūdziet mediķu palīdzību.
P501 Atbrīvoties no satura / tvertnes apstiprinātam atkritumu apglabāšanas iekārta.

Apstrāde un sacietēšana
Strādājiet tik tīri, cik vien iespējams; netīras tvertnes vai aprīkojums var izraisīt deformācijas 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. Maisīšanas 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 viena un tā paša produkta dažādas partijas.

Informāciju par printera iestatījumiem skatiet 3D printera lietošanas rokasgrāmatā
Izpildiet 3D printera lietošanas norādījumus. Piemēram, NextDent 5100 lietotāja rokasgrāmata un FabPro 1000 lietotāja 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 trīs minūtes tīriet etanolā (> 90%), lai noņemtu liekos sveķus, izmantojot 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 sacietēšanas 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 ir jātīra ar neķīmiskiem līdzekļiem.

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

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

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 iepriekšējas uzsildīšanas periodu.

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

Naudojimo instrukcijos LT

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

Paskirtis
„NextDent 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; metakrilinė 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 galima tai padaryti. Toliau plauti akis.
P337+P313 Jei akių dirginimas nepraeina: kreiptis į gydytoją.
P501 Turinį/talpyklą išpili (išmesti) į licenzijuotai atliekų šalinimo įmonei.

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

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

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

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

Spausdintuvo nuostatas rasite 3D spausdintuvo naudojimo vadove
Vadovaukitės 3D spausdintuvo naudojimo instrukcijomis. Pvz., „NextDent 5100" naudotojo vadovu, „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 temperatūrų intervalas	UV šviesdėžės apšvitos išvestis
108 W UV-A (315–400 nm) 108 W UV mėlyna (400–550 nm)	60–80 °C / 140–176 °F, panaudojus 15 min.	5 mW/cm^2

Kasutusjuhend EE

Sissejuhatus
Järgmine kasutusjuhend on ette nähtud hambaarstidele, kes kasutavad toodet NextDent 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-printimisvaik, 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-põhiste 3D-printeritega (nt NextDent 5100, FabPro 1000), mis toetavad NextDenti vaike. Täielike ja täpsete prinditud osade saamiseks peavad printer ja vaik olema teineteise suhtes optimeeritud. Kui printer ja vaik pole teineteise suhtes optimeeritud, võivad sellel olla kõrvalmõjud prinditud osade täpsusele ja füüsilistele omadustele. Laser- ja DLP-põhised 3D-printerid ning järelkõvastumise valguskastid kasutavad NextDenti vaigu polümeeriseerimiseks valgusallikat. Seetõttu soovitame 3D-printeri ja/või valguskastiga töötamisel kanda UV-kaitse 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 tööala 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 kõvastamiskasti 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 polümeriseeritud vormis keskkonnale kahjulikud. Toote NextDent vaike tuleb vedelas olekus käidelda keemiliste jäätmetena. Kehtivad spetsiaalsed jäätmekäitlusnõuded. Teavet jäätmekäitlusnõuete kohta saate kohalikest, föderaalsetest ja muudest reguleerivatest ametitest.

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

Seadme NextDent LC-3DPrint Box konkreetne kõvastusaeg

NextDenti 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/cm^2

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/см^2

Kullanım talimatları TU

Giriş
Aşağıdaki kullanım talimatları dental modellerdeki esnek parçaları 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 çıkartın. 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 parçalara bitirme işlemi uygulayın. Geleneksel dental yöntemler ve aletler kullanarak kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. NextDent 3D baskılı kürlenmiş parçalar kimyasal olmayan ürünlerle temizlenmelidir.

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

Atıkların bertarafı
Polimerleşmiş formdaki NextDent reçineleri çevreye zararlı değildir. Sıvı haldeki NextDent reçineleri kimyasal atık olarak işlem görmelidir. Özel bertaraf gereksinimleri söz konusu olabilir, bertaraf 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/cm^2

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 malzemesi	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/см^2

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 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 την 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 κανέναν άλλον 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 τρόπο, τα βρώμικα δοχεία και εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσουν παραμόρφωση και συνεπώς αποτυχία στα εκτυπωμένα αντικείμενα! Συνιστάται η χρήση γαντιών νιτριλίου για τον χειρισμό των ρητινών NextDent έως το στάδιο του φινιρίσματος.

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

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

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

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

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

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

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

Post-Curing
Μετά τον καθαρισμό και το στέγνωμα, αφήστε να εκτυπωμένα εξαρτήματα να 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. Για την επίτευξη χρώματος / σταθερού χρώματος στα τελικά εξαρτήματα χρησιμοποιείστε τον χρόνο για curing που αναφέρεται στον παρακάτω πίνακα.

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

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

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

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/cm^2

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 preciz i pjesëve printeri dhe rrëshira duhet të përshtaten me njëra-tjetrën. Mospërshtatja e printerit dhe rrëshirës me njëra-tjetrën mund të ketë efekt të padëshiruar në saktësinë dhe cilësinë e pjesëve të printuara. Printerët me lazer dhe ata DLP 3D si dhe furrat me rrezatim të post-polimerizimit shfrytëzojnë një burim rrezatimi për polimerizimin e rrëshirës "NextDent". Për rrjedhojë, gjatë përdorimit të printerit 3D dhe/ose furrës me dritë sugjerojmë mbajtjen e syzeve mbrojtëse ndaj rrezeve ultravioletë. Ndryshimet në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të:
- prodhimit në grupe;
- tundjes dhe përzierjes së papërshtatshme të paketimit fillestar përpara përdorimit;
- përzierjes së papërshtatshme në mbajtësen e rrëshirës përpara përdorimit;
- post-polimerizimit të pamjaftueshëm;

Kundërindikimet
"NextDent 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 pajisjet 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.

Përzieni mirë përpara përdorimit
Përzieni për 2,5 orë produktin përpara përdorimit të parë. Përzieni 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 18 deri në 28°C / 64 dhe 82 °F, si dhe shmangni ekspozimin ndaj dritës (së diellit). Hidheni rrëshirën në enën e printerit 3D. Nëse produkti ruhet në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, sigurohuni që ta trazoni rrëshirën përpara çdo përdorimi të mëtejshëm. Mos përzieni grupe të ndryshme të të njëjtit produkt.

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

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

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

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

Post-polimerizimi
Pas pastrimit dhe tharjes, lërini pjesët e printuara për të paktën 10 minuta për t'u siguruar që në to të mos ketë mbetje etanoli. Më pas, vendosini pjesët e printuara në një furrë polimerizimi me rreze ultraviolet. Post-polimerizimi është një trajtim me rreze ultraviolet që garanton përftimin e konvertimit optimal të polimerit te pjesët e printuara "NextDent". Për rrjedhojë, 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/cm^2

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/cm^2

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 odborný zubný 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 následné 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 časti vytlačené pomocou 3D tlače NextDent je potrebné čistiť pomocou nechemických produktov.

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

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

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.

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

사용법 KR

소개
이 소재는 모델의 치은 잇몸 형성용 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 휘젓은 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. 알레르기 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.
H412 장기적인 노출 시 수생 생물에 유해함.

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 뭉침을 풀기 위해 이 단계가 필요합니다.

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

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

프린터 설정은 3D 프린터 설명서를 참조하십시오.
3D 프린터 사용 지침을 준수하십시오. 예: NextDent 5100 사용자 가이드, 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 에탄올이 남아있지 않도록 프린트된 출력물을 최소 10분 간 건조하시오. 그 후 UV후경화 장치에 출력물을 넣어 중합시킵니다. 후경화는 NextDent 출력물을 최적의 중합체로 변환시키는 UV 후처리입니다. 후경화를 통해 남아있는 모노모를 최소로 줄고, 필요한 기계적 성질을 확보할 수 있습니다. 생물학적으로 적합한 최종 제품을 생산하기 위해 필요한 단계이므로, NextDent LC-3DPrint Box 사용을 적극 권장합니다. 색상을 확보하고, 경화된 출력물의 색상이 안정적으로 유지되도록 아래 표에 명시된 후처리 경화 시간을 준수하시기 바랍니다.

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

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

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

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.

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

使用說明 TW

┌品簡介
下列使用說明適合使用 NextDent Gingiva Mask 作┌牙齦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。 本使用說明還提供安全與環境方面的資訊。 如需更多資訊，請洽詢┌品經銷商

┌品用途
NextDent 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準度和品質造成不良影響。雷射和數位光處理 (DLP) 3D 印表機與後固化燈箱利用光源使 NextDent 樹脂┌生聚合作用。因此我們建議操作 3D 印表機及/或燈箱時，應配戴抗紫外線護目鏡。┌生色調差異的原因可能是：
- 分批生┌；
- 使用前原包裝搖晃混合不足；
- 使用前樹脂在儲料槽中攪拌不足；
- 後固化不充分；

禁忌症
NextDent Gingiva Mask 不得作┌其他非 製造人工齒齦用的 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 如活染皮膚：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，儲槽或設備┌可能造成列印物件變形，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，從印表機上取下建構平台。將平台放在紙張或布料上。使用適當的工具將列印物件從平台上取下。

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

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

後固化
┌洗並乾燥後，讓列印物件靜置至少 10 分鐘，確保列印物件不會殘留任何乙醇。然後將列印物件置入紫外線固化箱中，完成最後的聚合成型程序。後固化是一種利用紫外線照射，確保 NextDent 列印物件┌生最佳聚合反應的程序。此程序可使殘留單體含量減至最少，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。需特殊處理規定，請洽詢┌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維護保養。 預熱 15 分鐘能得到最佳的聚合效果。

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

تعليمات الإستخدام AR

مقدمة
الإرشادات التالية الخاصة بالاستخدام مقدمة للعاملين في مجال طب الأسنان الذين يستخدمون 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 والاختياطات

تحذير
مكونات خطرة
فينيل بيس (٢،٤،٦-ترايميتيلين بنزويل) -أكسيد الفوسفين. ٢-هيدروكسي إيثيل أكريليت؛ حمض الميثاكريليك، أحادي 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.
P٣٠٢+P٣٥٢ في حال وجوده على الجلد: اغسله بالكثير من الماء والصابون.
P٣٣٣+P٣١٣ في حال حدوث تهيج في الجلد أو طفح جلدي: احصل على العناية/المشورة الطبية.
P٣٠٥+P٣٥١+P٣٣٨ 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.
P٣٣٧+P٣١٣ 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 NextDent LC-٣D. 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 NextDent LC-٣D لخلط الراتنج بشكل كامل. يُعد الخلط على جهاز التحريك الدوار/المائل أمرًا ضروريًا لتوزيع الراتنج والصبغة. قد يحدث اختلاف في اللون وإخفاق في الطباعة عند مزجها بشكل غير كافٍ.

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

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

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

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

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

ما بعد التصليب
بعد التنظيف والتجفيف، اترك الأجزاء المطبوعة ترتاح لمدة ١٠ دقائق على الأقل للتأكد من خلوها من بقايا الإيثانول. 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 NextDent LC-٣DPrint. 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 NextDent LC-٣DPrint

مادة NextDent	زمن التصليب	درجة حرارة التصليب
قناع اللثة	10 دقائق	درجة مئوية/ 140 درجة 60 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.

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