Next Dent
by 3D SYSTEMS

SG (surgical guide)

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN Batch number of product
DE Chargennummer des Produkts
FR Numéro de lot du produit
IT Numero di lotto del prodotto
NL Batchnummer van het product
ES Número de lote del producto
PT Número do lote do produto
SV Produktens satsnummer
DA Produktets batchnummer
NO Produktets partinummer
HU Termék tételszám
CZ Číslo šarže produktu
PL Numer partii produktu
RO Produktului partidă numărul
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partiinumber
RU Номер серии продукции
TU Ürünün parti numarası
EL Αριθμός παρτίδας προϊόντος
FI Tuotteen eränumero
SK Číslo šarže výrobku
SL Številka serije izdelka
SR Број серије производа
HR Broj serije proizvoda
BG Партиден номер на продукта
UA Номер партії продукції
AR رقم الدفعة للمنتج

CE
EN CE mark
DE CE Kennzeichen
FR Marque CE
IT Marchio CE
ES CE marcado
PT Marcação CE
SV CE-märkning
DA CE-mærkning
NO CE-merking
HU CE-jelölés
CZ Značka CE
PL Oznakowanie CE
RO Marcajul CE
LT CE ženklas
EE CE-märgis
RU Знак CE
TU CE işareti
EL Σήμανση CE
FI CE-merkintä
SK Značka CE
SL Oznaka CE
SR Ознака CE
HR CE oznaka
BG CE маркировка
UA CE-знак
AR علامة CE

MD
EN Medical Device
DE Medizinprodukt
FR Dispositif médical
IT Dispositivo medico
ES Medical Device
PT Dispositivo médico
SV Medicinsk produkt
DA Medicinsk udstyr
NO Medisinsk utstyr
HU Orvostechnikai eszköz
CZ Zdravotnický prostředek
PL Wyrób medyczny
LT Medicininis gaminys
EE Meditsiinitoote
RU Медицинское изделие
TU Tıbbi cihaz
UA Медичний пристрій
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
FI Lääkinnällinen laite
SL Medicinski pripomoček
SR Медицинска средства
HR Medicinski uređaj
BG Медицинско изделие
UA Медичний виріб
AR جهاز طبي

EN
Warning
Hazardous ingredients
7,7(6a)-Trihydroxy-9,9,9-trimethyl-4,13-dioxo-3,14-dioxa-5,12-dizaheksadecane-1,16-diyl bismethacrylate; phenyl bis(2,4,6-trimethylbenzoyl)-phosphine oxide

Hazard statements
H317 May cause an allergic skin reaction. H411 Toxic to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements
P280 Wear protective gloves. P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
P363 Wash contaminated clothing before reuse.
P501 Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Processing & Post-Curing
Make sure that you work as clean and tidy as possible. Contaminated equipment can cause deformation of the material and/or the defined objects! It is advised to use nitrile gloves to get complete and tidy results. Resins up until the Finishing step.

Thoroughly mix before using
Mix the product for at least 2 minutes before use. Advise to use the NextDent LC-3DPrint Mixer. Mix very well when shaken insufficiently.

Fill printer reservoir
Fill the resin tank to the temperature of the resin between 18 and 28 °C / 64 and 82 °F and prevent exposure to sunlight. Pour the resin in the reservoir of the 3D printer. If the resin is used in a closed resin tray/cage, make sure to stir the resin/cleaning solution subsequent use. Do not mix different batches of the resin.

For printer settings see manual of 3D Printer
Follow the instructions of the 3D printer and the user guide NextDent 5100.

Remove parts from platform
When the 3D printer has finished its program remove the parts from the platform using a suitable tool.

Cleaning printed parts - Step 1
Clean the printed parts for three minutes in ethanol (≥ 90%) in an ultrasonic cleaner.

Cleaning printed parts - Step 2
Clean for another two minutes in ethanol (≥ 90%) in an ultrasonic cleaner (>90%). The total cleaning time in ethanol should not take longer than 6 minutes, as this cause defects in the printed parts.

Post-Curing
1. After cleaning and drying, let the printed parts rest for at least 15 minutes to make sure that the printed parts are free of ethanol residue. Then place the printed parts in a UV light box for final polymerization. Post-cure the NextDent 5100 parts for a minimum of that NextDent printed parts obtain a final polymerization.

Storage conditions, expiry date and transport
Store the resin in the original packaging or in a closed resin tray/cage, preferably at room temperature in a dark and dry place. Close the packaging after each use. The expiry date of the resin is mentioned on the product label; in case of exceeding the expiry date, the product is no longer guaranteed to meet its requirements. Do not expose to UV-light. Standard transport conditions (dry/protection against UV-light) are sufficient. There are no restrictions for transport related to hazardous substances.

Waste disposal
NextDent resins in its polymerised form are non-reactive and non-harmful. NextDent resins in its liquid state should be considered as chemical waste. Special disposal requirements are applicable, check by your local, federal, or other regulatory agencies for disposal requirements.

Delivery units
NextDent SG is available in one color.
Orange 1 kg

Should any serious incident occur, report this to the manufacturer and competent authority.

If you choose not to follow this instruction for Use, Vertex Dental cannot be held accountable for adverse effects on the safety and performance of the devices printed with NextDent Resins.

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Box

NextDent Material	Curing Time	Temperature
SG	10 minutes	min. 60°C / 140 °F

Please notice that the UV-light box and the 3D-printer need a routine maintenance by the manufacturer instructions. The optimal polymerization is only guaranteed when the UV-light box is calibrated. Please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

DE
Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahnmediziner bestimmt, die NextDent SG als Material für Einzelbrücken/-kronen Bohrschablonen verwenden. NextDent SG ist ausschließlich für den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gilt lediglich für Drucker, Reinigungs- und Umweltzusätze. Wenn Sie weitere Produkte bestellen, benötigen, wenden Sie sich bitte an den nächstgelegenen Vertreter.

Verwendungszweck
NextDent SG ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten Bohrschablonen. Das Produkt ist CE-zertifiziert als Medizinprodukt Class I.

Beschreibung & Wirkung
NextDent SG muss in kombination mit NextDent LC-3DPrint Box vorgemischte VAT polymerization Sekrete für die Herstellung von Polymerisaten. Die Polymerisaten werden durch UV-Lichtbrunen für die Nachhärtung nutzen einer Lichtquelle, um das NextDent LC-3DPrint Box verwendet. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder UV-Lichtbrunen arbeiten. Wenn Sie in der Farbauswahl konkurrieren und Fertigkeiten zu erwerben, wenden Sie mit dem 3D-Drucker und/oder UV-Lichtbrunen Ihren Ansprechpartner. Wenn Sie mit dem 3D-Drucker und/oder UV-Lichtbrunen arbeiten, sollten Sie sich der Farbauswahl bewusst sein und sicherstellen, dass Sie die gewünschte Sicher erreichen. Diese Sicher ist von der Verwendung und der Sicher ist von der Verwendung und der Sicher ist von der Verwendung und der

Ustawienia drukarki - zob. Instrukcja drukarki 3D

- Należy przestrzegać zgodnie z instrukcjami użytkowania drukarki 3D NextDent 5100

Zdjęć wydrukowane przez platformy

- Po zakończeniu procesu drukowania usuń platformę do druku z urządzenia. Ostrożnie zeskrobać nadmiar żywicy z powierzchni za pomocą szpatułki lub plastikowego noża.
- Wszelkie pozostałe zdarzenia należy zgłaszać producentowi oraz odpowiedzialnemu.

W przypadku nieprzestrzegania niniejszej Instrukcji użytkowania firma Vertex Dental nie ponosi odpowiedzialności za negatywny wpływ na jakość biokoszgową, chemiczną lub wydrukowanych przy użyciu Vertex Dental.

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

- Wyczyścić wydrukowane części w 99% izopropanolu przez 10 minut w temperaturze 134°C (90%), w kąpieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

Oczyszczanie wydrukowanych części – krok 1

- Na koszyce dwie minuty umieścić obiekt w czystym izopropanolu (99%). Całkowicie czas kąpieli w centralnie pow powinien trwać dłużej niż 5 minut, ponieważ może to spowodować wady drukowanych prac.

Końcowa polimeryzacja

- Po oczyszczeniu wydrukowane prace poddawać się dodatkowej polimryzacji 10 minut, aby uzyskać się, że wydrukowane prace są w pełni zgodności estetycznej. Następnie należy umieścić wydrukowane prace w komorze UV do przeprowadzenia końcowej polimryzacji. Po zakończeniu UV, której celem jest zapewnienie, aby prace wydrukowane z żywicy NextDent uzyskały optymalną wytrzymałość polimerowa. Dzięki temu rezsztki monomeru zostają zredukowane do minimum, zwiększając wytrzymałość i zapewniając maksymalną dokładność. Następnie należy umieścić wydrukowane prace w komorze UV do przeprowadzenia końcowej polimryzacji. Po zakończeniu UV, której celem jest zapewnienie, aby prace wydrukowane z żywicy NextDent uzyskały optymalną wytrzymałość polimerową