Next Dent
by 3D SYSTEMS

Try-In

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN Batch number of product
FR Charge numéro de produit
FR Numéro de lot du produit
IT Numero di lotto del prodotto
NL Batchnummer van het product
ES Número de lote de producto
PT Número do lote do produto
SV Produktens satsnummer
DA Produktets batchnummer
NO Produktets partinummer
FI Tuotteen eränumero
HU Termék tételszáma
CS Číslo šarže produktu
PL Numer partii produktu
RU Продукта партия номер
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partiinumber
RU Номер серии продукции
TU Ürünün parti numarası
EL Νούμερο παρτίδας προϊόντος
LV Produkta partijas numurs
SL Številka serije izdelka
SK Číslo šarže produktu
KR 제품의 생산 번호
TW 產品批號
AR رقم الدفعة المنتج

EC
EN Keep away from sunlight
FR Sur Soleil Soleil Schatten
FR Tenir à l'abri de la lumière
IT Tenere lontano dalla luce del sole
NL Niet blootstellen aan zonlicht
ES Mantener alejado de la luz solar
PT Proteger da luz solar
SV Skyddas mot solljus
DA Opbevares mørkt
NO Beskyttes mot sollys
FI Ei saa olla suorassa auringossa
HU Napfénytől távol tartandó
CS Chraňte produkt slunečnímu záření
PL Chronić przed światłem
RU Хранить в недоступном для света месте
LT Laikyti toliau nuo saulės šviesos
EE Kaitsta päikesevalguse eest
RU Не допускайте попадания солнечного света
TU Güneş ışığından uzak tutunuz
UA Тримати подалі від сонячного світла
EL Διατηρείτε μακριά από το ηλιακό φως
LV Mākoņi lang ārtās sē dīdīti
SL Ne izpostavljajte sončni svetlobi
SK Chráňte pred slnečným žiarením
KR 직접적인 햇빛에 노출되지 않도록 하십시오
TW 遠離陽光照射
AR يجب حفظه بعيدا عن ضوء الشمس

EC
EN Use by date
FR Date de péremption
IT Data di scadenza
NL Uiterste gebruiksdatum
ES Fecha de caducidad
PT Prazo de validade
SV Förbrukningsdatum
DA Udløbsdato
NO Brukes innen
FI Käytä ennen
HU Felhasználható
CZ Použitelné
PL Data przydatności do użytku
RU Использовать до
LT Naudoti iki
EE Aegumisaeg
RU Годен до
TU Son kullanma tarihi
UA Використати до
EL Ημερομηνία λήξης
LV Derīgs līdz
SL Uporabno do
SK Dátum spotreby
KR 유통기한
TW 有效期限
AR تاريخ انتهاء الصلاحية

MD
EN Medical Device
FR Dispositif médical
IT Dispositivo medico
NL Medisch hulpmiddel
ES Dispositivo médico
PT Dispositivo médico
SV Medicinskt produkt
DA Medicinsk udstyr
NO Medisinsk utstyr
FI Lääkinnällinen laite
HU Orvostechnikai eszköz
CZ Zdravotnický prostředek
PL Wyrób medyczny
LV Medicīniska ierīce
LT Medicinos priemonė
EE Meditsiinitoote
RU Медицинское изделие
TU Tıbbi cihaz
UA Медичний пристрій
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL Medicinski izdelek
SK Zdravotnícka pomôcka
KR 의료 장치
TW 醫療裝置
AR جهاز طبي

CE
EN CE mark
FR CE marquage
FR Marque CE
IT Marchio CE
NL CE-markering
ES Marcado CE
PT Marca CE
SV CE-märkning
DA CE-mærkning
NO CE-merke
FI Merkintä CE
HU CE-jelölés
CZ Značka CE
PL Oznakowanie CE
RU CE маркировка
LT CE ženklas
EE CE-tähis
LV CE marķējums
SL Oznaka CE
SK Značka CE
KR CE 마크
TW CE 標誌
AR علامة CE

CE
EN Consult instructions for use
FR Gebrauchsanweisung beachten
FR Consulter le mode d'emploi
IT Consultare le istruzioni per l'uso
NL Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
ES Consultar instrucciones de uso
PT Consulte as instruções de uso
SV Se bruksanvisningen
DA Se brugsanvisningen
NO Se bruksanvisning
FI Katso käyttöohjeet
HU Lásd a használati útmutatót
CZ Nahlédněte do návodu k použití
PL Należy zapoznać się z instrukcją użycia
SK Viac informácií nájdete v návode na použitie
LT Žr. naudojimo instrukciją
EE Vaata kasutusjuhendit
LV Lietojiet lietošanas instrukciju
SL Glejte navodila za uporabo
RU Прочтите перед использованием
KR 사용 지침 참조
TW 請閱讀使用說明
AR راجع تعليمات الاستخدام

EN Medical Device
FR Dispositif médical
IT Dispositivo medico
NL Medisch hulpmiddel
ES Dispositivo médico
PT Dispositivo médico
SV Medicinskt produkt
DA Medicinsk udstyr
NO Medisinsk utstyr
FI Lääkinnällinen laite
HU Orvostechnikai eszköz
CZ Zdravotnický prostředek
PL Wyrób medyczny
LV Medicīniska ierīce
LT Medicinos priemonė
EE Meditsiinitoote
RU Медицинское изделие
TU Tıbbi cihaz
UA Медичний пристрій
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL Medicinski izdelek
SK Zdravotnícka pomôcka
KR 의료 장치
TW 醫療裝置
AR جهاز طبي

Dezember 2021 / Version 1.0 / Artikelnummer 10002 / Änderungen vorbehalten / VERSION 1.0

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

EN Instruction For Use

Introduction
The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Try-In as a material for try-in devices. NextDent Try-In is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use also provides information about safety and environmental aspects. Users of this material are responsible to contact the reseller.

Intended use
NextDent Try-In is a 3D print resin intended for the manufacturing of try-in devices (dentures) printed with the individual designed tooth wax, to check the aesthetics and occlusion of edentulous patients by a therapist. The product is CE certified as a Class I medical device.

Description & Effects
NextDent Try-In must be used in combination with NextDent 3D100 or comparable VAT polymerization 3D printers (printers). Printer and resin must be optimized to each other in order to get comparable results in printed parts. If printer and resin are not optimized to each other this may have an adverse effect on the accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes make use of a light source to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to use personal protective glasses when operating a 3D printer and/or lightbox. Prolonged exposure to resin may occur due to:
- production in batches;
- inadequate shaking and mixing of the original package/bottle;
- inadequate stirring in the resin tray/ package/bottle;
- insufficient post-curing;

Contra-indications
NextDent Try-In should not be used for any other purpose than a 3D print resin for the manufacturing of try-in devices. Do not use this instruction for use may have an adverse effect on the intended physical quality of NextDent Try-In. In case of any questions, please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

Warning
Hazardous ingredients
1-hydroxyethyl methacrylate; diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphinoxide; 2-hydroxyethyl methacrylate

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

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

Processing & Post-Curing
NextDent Try-In works as clean as possible, dirty reservoirs or equipment can cause deformation and the effects of the 3D printed objects! It is advised to use nitrile gloves when handling the NextDent resins up until the Finishing step.

Shake for 5 minutes before use

Shake the cartridge or bottle at least 5 minutes prior to dispensing the resin on the NextDent LC-3DMixer. This step is necessary to loosen the (possible) sediment from the bottom of the bottle.

Thoroughly mix before using

Mix the resin for 2-3 hours before the first time use. Mix the resin for 1 hour before each subsequent use. We advise to use the NextDent LC-3DMixer to thoroughly mix the resin. Mixing is a vital step in the workflow and necessary to dispense the resin and the original package/bottle. Mixing prior failures may occur when mixed insufficiently.

Fill printer reservoir

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

For printer settings see manual of 3D Printer

Follow the instructions for use of the 3D printer user guide NextDent 3D100.

Remove printed parts from platform

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

Cleaning printed parts - Step 1

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

Cleaning printed parts - Step 2

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

Post-Curing

After cleaning and drying, let the printed parts rest for at least 10 minutes to make sure that there are no traces of ethanol residue. Then place the printed parts in a UV-light curing box for final polymerization. Post-curing in an UV-light curing box ensures that NextDent printed parts obtain optimal polymer conversion. Through this the residual monomer is reduced to a minimum and the required mechanical properties are obtained. This procedure is a requirement for a biocompatible end product using NextDent Try-In. Post-curing (Post-cure unit). To obtain color/ color stable cures part use the prescribed time as mentioned in the table below.

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Resin

NextDent Material	Curing time	Curing temperature
Try-In	20 minutes	min. 60°C / 140 °F

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

Light output & Wavelength	
108 Watt UV-A (315-400 nm)	
108 Watt UV-Blue (400-550 nm)	
UV lightbox temperature range	UV lightbox irradiance output
60-80°C / 140-176°F Max 15 minutes of use	5 mW/cm² / m²

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

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

DE Gebrauchsanweisung

Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahnärzte bestimmt, die NextDent Try-In als Material für Einprobervorrichten. NextDent Try-In ist ausschließlich für den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebshändler.

Verwendungszweck
NextDent Try-In ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von Einprobervorrichten, bei denen eine Prothesenbasis mit der individuell gestalteten Zahnaufstellung hergestellt, um das Bissregistrat und die Okklusion von zahnlosen Patienten zu prüfen. Das Produkt ist CE-zertifiziert als Medizinprodukt Klasse I.

Beschreibung & Wirkung
NextDent Try-In muss in Kombination mit NextDent 3D100 (oder vergleichbare VAT polymerisierende 3D-Druckern) verwendet werden. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vergleichbare gute Ergebnisse zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und die physikalischen Eigenschaften der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen für die Nachhärtung verwenden eine Lichtquelle, um das NextDent Harz zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie einen 3D-Drucker und/oder die Lichtbox arbeiten. Unterschreiten in der Zahnauswahlanordnung von Folgenden auftreten:
- Anreinigungen;
- unzureichendes Schütteln und Mischen der Materialien vor der Anwendung
- unzureichendes Rühren im Harzbecken vor der Anwendung
- unzureichende Nachhärtung

Kontraindikationen
NextDent Try-In darf ausschließlich als 3D-Druckharz für die Herstellung von Einprobervorrichten und für andere Zwecke verwendet werden. Jegliche Verwendung von dieser Gebrauchsanweisung kann nachteilige Auswirkungen auf die Eigenschaften des gedruckten Objektes haben.

Geldoppelsatz des ostseebes
Gondoskodjon arra, hogy az eszközök maximális tisztaságról: az eszközökön lévő esetleges szennyeződés szennyezheti az eszközöket és ezáltal hibákat okozhat az nyomtatott termékben! Ajánlott nitrilkesztyűt viselni az NextDent Try-In gyantáinak kezelése közben egészen az befejező lépésig.

Tiempo de polimerizacion específico para la unidad NextDent LC-3DPrint Resina

Material NextDent	Tiempo de polimerización	Temperatura de funcionamiento
Try-In	20 minutos	Min. 60 °C / 140 °F

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

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

PT Instruções de utilização

Introdução
A seguintes instruções de utilização destinam-se a profissionais de medicina dentária que utilizam o material NextDent Try-In para produção de protótipos experimentais. A NextDent Try-In destina-se exclusivamente a fins dentários, num contexto profissional. Estas instruções de utilização também fornecem informações sobre a segurança e o ambiente. Os utilizadores devem contacte o revendedor.

Utilização Prevista
A NextDent Try-In é uma resina de impressão 3D destinada à produção de protótipos experimentais, não devendo ser utilizada para outro fim. Qualquer desvio das presentes instruções de utilização poderá alterar negativamente a qualidade física e química da NextDent Try-In. Em caso de questões adicionais, contacte um médico.

Riessgs y precauciones

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

Indicación de peligro
H317 Puede provocar una reacción alérgica cutánea en la piel.
H412 Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Consejos de prudencia
P280 Llevar guantes de protección.
P333+P313 En caso de irritación

Tiempo de polimerización específico para la unidad NextDent LC-3DPrint Resina

Material NextDent	Tiempo de polimerización	Temperatura de funcionamiento
Try-In	20 minutos	Min. 60 °C / 140 °F

Cabe salientar que tanto la caixa de luz UV como a impressora 3D precisam de manutenção periódica, de acordo com as instruções do fabricante. A polimerização ideal é conseguida com um período de pré-aquecimento de 15 minutos.

Potência e longitude de onda da luz UV	
UV-A: 108 W; 315-400 nm	
UV azul: 108 W; 400-550 nm	
Intervalo de temperatura da caixa de luz UV	Emissão de luz da caixa de luz UV
60-80° C / 140-176° F Máximo 15 minutos de uso	5 mW/cm²

Finalização
Retirar as estruturas de apoio e finalizar as peças curadas, caso seja necessário. Finalizar as peças curadas através das utilizações de métodos e instrumentos dentários convencionais. As peças da NextDent impressas em 3D devem ser limpas com produtos que no estão quimicamente agressivos.

Condições de armazenamento, prazo de validade e transporte
Guarde a resina na embalagem original no num depósito fechado de bandejas de resina, preferencialmente a temperatura ambiente, num local seco e escuro. Após a utilização, feche a embalagem. O prazo de validade do produto é mencionado no rótulo. Após a data de validade, a eficácia do produto já não está garantida. Não expor a raios ultravioletas. As condições normais de transporte aplicam-se a este produto. Não existem quaisquer restrições de transporte relacionadas com substâncias perigosas.

Eliminação de resíduos
As resinas NextDent Try-In sua forma polimerizada, não são prejudiciais para o ambiente. As resinas líquidas, nomeadamente líquido, devem ser tratadas como resíduos químicos. Adjudique-se aos específicos de eliminação. Informe-se acerca quaisquer requisitos junto dos órgãos locais, federais, ou estaduais que regem a eliminação.

O protótipo deverá partilhar as seguintes informações com o paciente:
- Não ingerir a cor um dispositivo NextDent Try-In pode danificar a mucosa, o palato ou outras partes da boca ou do esôfago do paciente. Contacte um dentista ou médico.
- Em caso de reação alérgica, consulte um médico.
- Os dispositivos das protéses NextDent Try-In se puderem lipar com produtos de limpeza dentária ou alimentos ácidos, recomendamos que não ingiram antes da utilização.
- A dispositivo NextDent Try-In se puderem lipar com produtos de limpeza dentária ou alimentos ácidos, recomendamos que não ingiram antes da utilização.
- A processo da cura insuficiente.

Contraindicações
A NextDent Try-In é uma resina de impressão 3D destinada à produção de protótipos experimentais, não devendo ser utilizada para outro fim. Qualquer desvio das presentes instruções de utilização poderá alterar negativamente a qualidade física e química da NextDent Try-In. Em caso de questões adicionais, contacte um médico.

Fabricante
Vertex-Dental B.V.
Centuriobaan 190
3769 AV Soesterberg
Holanda
www.vertex-dental.com

Tiempo de polimerización específico para la unidad NextDent LC-3DPrint Resina

Material NextDent	Tiempo de polimerización	Temperatura de funcionamiento
Try-In	20 minutos	min. 60 °C / 140 °F

Recomendamos que o protótipo experimental seja pós-processado de acordo com as instruções do fabricante. Durante fase de pós-polimerização UV utilizamos uma caixa de luz UV. Pós-polimerização UV garante que os protótipos impressos em NextDent Try-In atingem a conversão ideal de polímero. Através disto o monómero residual é reduzido a um mínimo e as propriedades mecânicas necessárias são obtidas. Este procedimento é um requisito para um produto final biocompatível utilizando NextDent Try-In. Pós-polimerização (pós-cura). Para obter uma cura estável de cor/cor, utilize o tempo prescrito como mencionado na tabela abaixo.

Tempo específico de pós-cura para a resina NextDent LC-3DPrint

Material NextDent	Tempo de pós-cura	Temperatura de funcionamento
Try-In	20 minutos	min. 60 °C / 140 °F

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

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

Remover peças impressas
Remova as peças impressas do suporte de construção. Remova as peças impressas e, por extensão, o excesso de resina, limpa as peças impressas durante 3 minutos em álcool (>90%) em um banho ultrassónico ou outro sistema de lavado comparável.

Limpeza de las piezas impresas: paso 2
Limpe durante 2 minutos as peças impressas em álcool limpo (>90%). Limpeza total de etanol (>90%) limpeza não deve ultrapassar 5 minutos, caso contrário, pode ocorrer defeitos em peças impressas.

Polimerización adicional
Depois de a limpeza e uma vez que as peças impressas se hão secado, deixas repousar durante um mínimo de 10 minutos a fim de garantir que não existem vestígios de álcool etanol. A continuação, coloque as peças impressas em uma unidade de fotopolimerização UV. Pós-cura proporcionará a polimerização final da peça impressa. Pós-cura garante que as peças impressas NextDent Try-In atingem a conversão ideal de polímero. Através disto o monómero residual é reduzido a um mínimo e as propriedades mecânicas necessárias são obtidas. Este procedimento é um requisito para um produto final biocompatível utilizando NextDent Try-In. Pós-cura (Pós-cura unidade). Para obter uma cura estável de cor/cor, utilize o tempo prescrito como mencionado na tabela abaixo.

Tempo específico de pós-cura para a resina NextDent LC-3DPrint Resina

Material NextDent	Tempo de pós-cura	Temperatura de funcionamento
Try-In	20 minutos	min. 60 °C / 140 °F

Observe que a UV-luzdobox e a impressora 3D precisam de manutenção de acordo com as instruções do fabricante. Para uma polimerização ideal, é necessário um período de aquecimento de 15 minutos.

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

Remoção de peças impressas
Remova as peças impressas da plataforma de construção. Remova as peças impressas e, por extensão, o excesso de resina, limpe as peças impressas durante 3 minutos em álcool (>90%) em um banho ultrassónico ou outro sistema de lavagem comparável.

Limpeza das peças impressas - Passo 2
Limpe as peças impressas em álcool limpo (>90%). Limpeza total de etanol (>90%) limpeza não deve ultrapassar 5 minutos, caso contrário, pode ocorrer defeitos em peças impressas.

Pós-polimerização
Depois de a limpeza e uma vez que as peças impressas se hão secado, deixas repousar durante pelo menos 10 minutos a fim de garantir que não existem vestígios de álcool etanol. A continuação, coloque as peças impressas em uma unidade de fotopolimerização UV. Pós-cura proporcionará a polimerização final da peça impressa. Pós-cura garante que as peças impressas NextDent Try-In atingem a conversão ideal de polímero. Através disto o monómero residual é reduzido a um mínimo e as propriedades mecânicas necessárias são obtidas. Este procedimento é um requisito para um produto final biocompatível utilizando NextDent Try-In. Pós-cura (Pós-cura unidade). Para obter uma cura estável de cor/cor, utilize o tempo prescrito como mencionado na tabela abaixo.

Tempo específico de pós-cura para a resina NextDent LC-3DPrint Resina

Material NextDent	Tempo de pós-cura	Temperatura de funcionamento
Try-In	20 minutos	min. 60 °C / 140 °F

Observe que a UV-luzdobox e a impressora 3D precisam de manutenção de acordo com as instruções do fabricante. Para uma polimerização ideal, é necessário um período de aquecimento de 15 minutos.

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

**Remoção de peças impressas da plataforma

Осуществите мойдочистку прас - krok 1

Ультрафіолетовиймодуль прасс - не є цілуванням - надмірну зануртеуздовж 1 год.Ультрафіолетовий (>90%), ж kapieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

Осуществите мойдочистку прас - krok 2

На кожеме dnie minuty umieścić dotekst wczyszczenia. Obowiązywać mogą szczegóły przepisy dotyczące utylizacji. Należy sprawdzić obowiązujące przepisy w odpowiednim urzędzie.

Dentyda powinien przekazać pacjentowi następujące informacje:

- W przypadku pęknięcia urządzenia NextDent Ty-In może dojść do potencjalnego uszkodzenia Skonsulujemy podleniu lub innych częściamy ustnej bądź przekyku pacjenta. Zaleca się wcześniej lub techn.
- W przypadku wystąpienia reakcji alergicznej skontaktuj się z lekarzem.
- Urządzenia NextDent Ty-In można czyścić wyłącznie przy niecierpnymi detergentami środkami czyszczącymi.

Forma dostawy

NextDent Ty-In nr pieszjem trb krásás.
T10, 1 kg
T11, 1 kg
T12, 1 kg

Wszelkie powiadane zdarzenia należy zgłaszać producentowi oraz odpowiednim władom.

W przypadku niepoprzestrzegania niniejszej instrukcji producent firma Vertex Dental nie ponosi odpowiedzialności za szczątkowy wpływ na jakość biologiczną. Do szyjkamia biokompatybilnych produktu końcowego przy użyciu NextDent Ty-In Cobalt-Chrome Box urządzenia dostarczającego). Aby uzyskać ostateczne prace, w określonym kolorze, należy stosować zalecany czas polimeryzacji podany z poniższej tabeli.

Wykończenie

Po wyjęciu wydruku wsporniki i wrazie potrzeby obrobić spolimeryzowane prace. Obróbka spolimeryzowanej prac następuje przy użyciu konwencjonalnych metod i instrumentów dentystycznych. Nie należy czyścić wydrukowanych prac przy użyciu środków chemicznych.

Warunki przechowywania

data ważności transport

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

Usuwanie odpadów

Zgodnie NextDent Ty-Z postać spolimeryzowanej nie są szkodliwe dla środowiska. Zużyte NextDent Ty-Z w postaci płynnej należy traktować jak odpad specjalny. Obowiązywać mogą szczegółne przepisy dotyczące utylizacji. Należy sprawdzić obowiązujące przepisy w odpowiednim urzędzie.

Dentyda powinien przekazać pacjentowi następujące informacje:

Levada

Bis łatwiejszem instrukcjas ir pareedzēas zobārstniecības praksē. Jāizmanās NextDent Ty-In izsalkušanas ierīcē. Jāizmanās NextDent Ty-In izsalkušanas ierīcē. Jāpārbauda tīra profesionālām zobārstniecības darbam. Šajā lietošanas instrukcijā ir norādīta ar informācija par drošības un veiktās pārbaudes, par pareizu pielāgošanu, par lietošanas ierobežojumi.

- Uzraudzīta NextDent Ty-In mozna izcelt tikai ar speciālām nesterjomi nesterjomi detsvtgumi środkami czyszczącymi.

Pareizdīt lietošanai

NextDent Ty-In ir 3D drukāšanas sveķi, kas paredzēti lietošanai izgatavotu uzlikšanas lentu, pamatnē kopā ar atsevišķi izveidotu zobu izkārtojumu.

Apstrāde un sacietēšana

Strādājot tik tīri, cik vien iespējams; nestiev tvertnes ar sveķiem ar citiem sveķiem; ja izmanto ar izdrukāto objektu defektu vai bojājumu, pārtrauc izmantot NextDent sveķiem, līdz pat beigu apstrādes solim ieteicams lietot cimdus.

Sacietēšana

Pēc tīrīšanas un notīšanas ļaujiet izdrukātajam objektam nedaudz pastāvēt, lai notīšanās, ka uz tām varēs vai nepaliek sveķi. Pēc tam ievietojiet izdrukātos priekšmetus UV sacietēšanas ierīcē, lai veiktu galīgo polimerizāciju. Sacietēšanas ilumā apstrādā ar ūdeni, ja vēlies, lai izdrukātais NextDent detalā optimālā gaismas ietekmē.