

IMPRIMO® LC Splint

PL 1. Przeznaczenie / wskazanie

Światłoutwardzalne tworzywo polimerizowane, przeznaczone do stosowania w połączeniu z pozostającymi urządzeniami do utwardzania za pomocą światła do generatywnego wytwarzania elementów stomatologicznych. Produkt polecany jest do wytwarzania szablonów do borowania i nakładek.

2. Przeciwwskazania

Produkt **IMPRIMO® LC Splint** nie jest wskazany ...

1. ... gdy wiadomo, że pacjent uczulony jest na jeden ze składników produktu.
2. ... do nakładek zapobiegających zgrzytaniu zębami i nakładek o grubości ścianki $\leq 1,5$ mm.
3. ... do baz protetycznych.
4. ... dla każdego zastosowania, które nie jest zawarte we wskazaniu (patrz powyżej).

3. Grupa docelowa pacjentów

Osoby, które leczone są w ramach zabiegów stomatologicznych.

4. Przewidywany użytkownik

Lekarka/lekarz stomatologii, technik stomatologii

5. Wymagania

Oprogramowanie - informacje dostępne od:

exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Sprzęt (drukowanie 3D) - informacje dostępne od:

ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Sprzęt (po utwardzeniu) - informacje dostępne od:

pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Dodatkowe informacje na stronie www.scheu-dental.com.

6. Materiał

IMPRIMO® LC Splint składa się z funkcjonalnych żywic na bazie metal-rylanu, środków inicjujących, barwników i stabilizatorów.

7. Dane geometryczne

Minimalna grubość ścianki: 1,5 mm

8. Parametry materiału

Głębokość promieniowania sterowana przez czas naświetlania (ekspozycji)

50 μ m

100 μ m

Instrukcja użytkownika
Lietošanas instrukcija
Naudojimo instrukcija
Instruktionsbog
Bruksanvisning

SCHEU

UMDNS 16-697

9. Proces wytwarzania (rys. 1-10)

1. Przygotować dane (CAD & dane konstrukcyjne).
2. Wybrać parametry procesu (Build-Style itp.).
3. Przenieść przygotowane dane do drukarki 3D.
4. Przygotować druk 3D - wstrząsnąć butelką.
5. Napęlnić zbiornik na żywicę drukarki 3D.
6. Wykonać elementy.
7. Oczyszczyć części (za pomocą IPA $\geq 97\%$ lub porównywalnego środka czyszczącego) przez około 4 minuty w myjce ultradźwiękowej lub w porównywalnym urządzeniu - zalecane czyszczenie wstępne.
8. Osuszyć części, żeby nie było żadnych pozostałości IPA lub innego, porównywalnego środka czyszczącego.
9. Utwardzanie uzupełniające (4 min.): zalecana atmosfera obojętna (stosować odpowiedni sprzęt do utwardzania światłem).
10. Wykończyć elementy.

10. Finalizowanie

Polerowanie

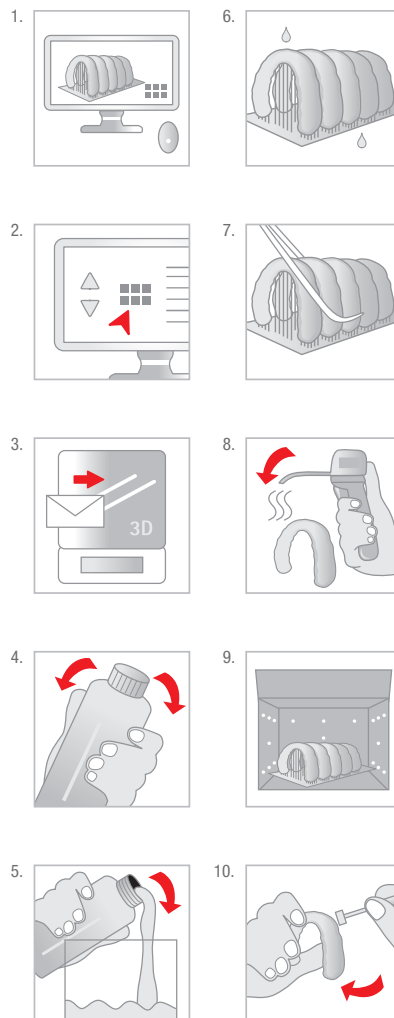
11. Wskazówka

Należy przestrzegać instrukcji, podanych przez producenta oprogramowania, dotyczących ustawień parametrów i zaleceń konstrukcyjnych. Należy przestrzegać instrukcji, podanych przez producenta sprzętu, dotyczących ustawień parametrów/ciśnienia i zaleceń dotyczących utwardzania uzupełniającego. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na jakość materiału, w żadnym wypadku nie należy wystawiać płynnego materiału na działanie promieniowania. Odchylenia od opisanych procesów produkcyjnych lub warunków przechowywania mogą prowadzić do odchylenia właściwości mechanicznych i optycznych materiału. Podczas obróbki należy zwrócić uwagę na indywidualne wyposażenie ochronne. Zgodnie z rozporządzeniem Unii Europejskiej w sprawie produktów medycznych użytkownicy/pacjenci są zobowiązani do zgłaszania ważnych zdarzeń, dotyczących produktu medycznego, producentowi i kompetentnemu urzędowi kraju, w którym doszło do danego zdarzenia.

Uwaga: Numer partii i minimalna data przydatności do użycia podane są na każdym opakowaniu, zawierającym dany materiał. W przypadku reklamacji należy zawsze podawać numer partii produktu. Po upływie daty przydatności do użycia nie stosować produktu. Przed użyciem zapoznać się ze specjalnymi środkami ostrożności. Nie używać przed zapoznaniem się i zrozumieniem wszystkich środków bezpieczeństwa. Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy. Unikać kontaktu w czasie ciąży/karmienia piersią. Po użyciu należy dokładnie umyć ręce. Zanieczyszczonej odzieży ochronnej nie wносить poza miejsce pracy. Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ: Umyć dużą ilością wody z mydłem. W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. W przypadku narażenia lub styczności: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. Zanieczyszczonej odzieży zdjąć i wyprać przed ponownym użyciem. Przechowywać w dobrze wentylowanym miejscu. Przechowywać pojemnik szczelnie zamknięty. Przechowywać pod zamknięciem. Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z przepisami urzędowymi.

12. Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia

Może powodować reakcję alergiczną skóry. Może działać szkodliwie na płodność. Podejrzewa się, że działa szkodliwie na dziecko w łonie matki.



* Dane uzyskane podczas badań reprezentatywnej próbki materiału, przeprowadzonych w ramach kontroli jakości. / Šie dati ir gauti no testa parauga mėnįjumi, kas tika netekti kai dala no kvalitates nodrošināsana. / Sie diemēns gauti atbilstoši reprezentatīvai paraugam, kas tika pārbaudīti iekšējā kvalitātes kontrolei. / Dessa uppgifter härstammar från mätningar av ett representativt prov, vilka beräknades inom ramen för vår kvalitetsssäkring.

** Zgodnie z wewnętrznymi specyfikacjami w zakresie projektu i wymagań / Atbilstoši iekšējā jēkājā dzinam prasību specifikācijām / Pagal vidinius dizaino ir techninius norudymus / Int. interne design- og kravspecifikationer /

*** w oparciu o ... / atbilstoties uz ... / remiantis ... / i henhold til ... / baserat på ...

**** niestosowane / Nav piemērojams / Netaikoma / Kan ikke anvendes / Ej tillämpligt



Ta strana w górę.
Sy pusli uz augšu.
Sij pusej vērš.
Denne side opad.
Denna sida upp.



Granica temp.
Temperatūras robežas
Temperatūras riba
Temperaturgräns
Temperaturgräns



Zağorenie
Bīrasmas
Pavojus
Fare
Fara



W razie uszkodzenia paczki nie stosować produktu.
Nesamantot, ja bojātais iepakojums.
Nenaukdotie, ja pakotē bojāta.
Må ikke anvendes, hvis pakken er beskadiget.
Använd inte produkten om förpackningen är skadad.



Zvērēt uztvert na instrukciju lietošanai.
Ievērojiet lietošanas instrukciju.
Vedovaukites naudojimo instrukcija.
Se instruktionsbog.
Följ bruksanvisningen.



Uzturmyvat z dala od promieniotvorbos solnečniko.
Sargāties no saules starpumiem.
Sausuokite nuo saulės spindulių.
Beskytles mod sollys.
Får ej utsättas för direkt solljus.



Zağorenie substancije nebezpečne
Medicinos produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk produkt
Medicinteknik produkt

Rx only
QTY: 1EA



Produkt medyczny
Medicinos produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk produkt
Medicinteknik produkt



Data wadnosci
Deriguma terminas
Galinio laikus
Dato for holdbarhed
Bäst-före-datum



Numer katalogowy
Katalogo numeris
Medicinos produkto
Katalogo numeris
Katalognummer
Katalognummer



Numer partii
Partijos numurs
Partijos numeris
Partinummers
Partinummer



Data produkcji
Izgatavēšanas datums
Pagaminimo data
Produktionsdato
Tilberedningsdato

Manufactured by:

pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
D-58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 920050-0

info@pro3dure.com
www.pro3dure.com



Made in Germany

Informacje dotyczące zamówień/
Pasūtīšanas informācija/
Užsakymo informācija/
Bestillingsinformationer/
Beställingsinformation:

IMPRIMO® LC Splint

1 kg:
 $\lambda \leq 385$ nm

ezbarvny-transparentny/
bezkrāsaina – caurspīdīga/
Skaidri, permatoma/
klar-transparent/
klar transparent
REF: 6503

IMPRIMO® LC Splint

■ Twardość Shore'a D/
Shore cietība D/
Kietumas pagal Šorą D/
Shore-hårdhed D/
Shore-tal D
(ISO 48-4):
> 80 **

■ Wytrzymałość na zginanie/
Noturība uz locījumiem/
Lenkiamasis stipris/
Bøjestykke/
Bøjhållfasthet
MPa (ISO 20795-2):
≥ 50 ***

■ Moduł gnący/
Liekšanas modulis/
Lenkimo modulis/
Bøjemodul/
Bøjmodul
MPa (ISO 20795-2):
≥ 1500 ***

■ Absorpcja wody/
Ūdens uzmēšana/
Vandens sugertis/
Vandoptagelse/
Vattenabsorption
 $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ (ISO 20795-2):
≤ 32

■ Rozpuszczalność/
Šķīdība/
Tirpumas/
Opøselighed/
Løslighet
 $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ (ISO 20795-2):
≤ 5

Manufactured for &
distributed by:

SCHEU-DENTAL GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 9288-0
Fax: +49 2374 9288-90

service@scheu-dental.com
www.scheu-dental.com

1. Mērķis / indikācija
Ar gaisu cietināma, polimerizējama mākslīga masa, kas, pielietojot ekstrairālās, ar gaisu cietinošās iekārtas, paredzēta dentālu detaļu ģeneratīvai izgatavošanai. Indicēts urbsānas šablōnu un sliežu izgatavošanai.

2. Kontraindikācijas
IMPRIMO® LC Splint Produkts ir kontraindicēts ...
1. ...ja ir zināms, ka pacientam pret kādu no sastāvā esošajām vielām ir alerģija.
2. ...bruksisma kapēm un kapēm, kuru biezums ir ≤ 1,5 mm.
3. ...protēžu pamatiem.
4. ...jebkādam pielietojumam, kas nav daļa no indikācijas (skat. iepriekš).

3. Pacientu mērķa grupa
Personas, kas ir zobārsta pacienti.

4. Paredzētais lietotājs
Zobārsts un zobu tehniķis

5. Prasības
Programatūra – informācija pieejama:
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Aparatūra (3D Printing) - informācija pieejama:
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Aparatūra (Post Curing) - informācija pieejama:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Papildu informāciju skat. www.scheu-dental.com.

6. Materiāls
IMPRIMO® LC Splint sastāv no funkcionāliem metakrila sveķiem, ierosinātajiem, krāsvielām un stabilizatoriem.

7. Ģeometriskie parametri
Minimālais sienas biezums: 1,5 mm

8. Materiāla parametri
Starojuma dziļums vadāms ar apgaismošanas laiku
50 µm
100 µm

1. Paskirtis / indikācija
Šviesojo kietējantis polimerizojamas plastikas, skirtas naudoti kartu su ekstrairaline fotopolimerizavim jhranga generativinei dantų komponentų gamybai. Skirtas gręžimo šablūnų ir įtvary gamybai.

2. Kontraindikacijos
IMPRIMO® LC Splint draudžiama naudoti ...
1. ...jei žinoma, kad paciento yra alergiškas vienai iš sudedamųjų dalių.
2. ...bruksizmo įtvarams ir įtvarams, kurių sienelės storis ≤ 1,5 mm.
3. ...protėžų pagrindams.
4. ...bet kokiai aplikacijai, kuri nėra indikacijos dalis (žr. pirmiau).

3. Tikslinė pacientų grupė
Asmenys, kurie yra gydomi taikant odontologijos priemones.

4. Numatytas vartotojas
Odontologas (-ė), dantų technikas (-ė)

5. Reikalavimai
Programinė įranga – informaciją rasite:
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Techinė įranga (3D spausdinimas) – informaciją rasite:
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Techinė įranga (po kietinimo) – informaciją rasite:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Papildoma informacija www.scheu-dental.com.

6. Medžiaga
IMPRIMO® LC Splint susideda iš funkcinių metakrilo dervų, iniciatorių, dažiklių ir stabilizatorių.

7. Geometriniai duomenys
Minimalus sienelės storis: 1,5 mm

8. Medžiagos parametrai
Spinduliuotės gylis gali būti reguliuojamas ekspozicijos laiku
50 µm
100 µm

9. Izgavimošanas process (1.-10. att.)

1. Sagatavo datus (CAD & darba sagatavošana).
2. Izvēlas procesa parametrus (izveides stils utt.).
3. Pāršūta sagatavotus datus uz 3D printeri.
4. Sagatavo 3D druku – sakrta pudeli.
5. Pieplēda 3D printera sveķu tvērti.
6. Izgatavo detaļas.
7. Detaļas notīra (ar IPA ≥ 97 % vai kādu līdzvērtīgu tīrīšanas līdzekli) apm. 4 min. ultraskaņas peldē vai līdzvērtīgā iekārtā, ieteicama priekštīrīšana.
8. Detaļas žāvē, līdz vairs nav nekādu IPA vai līdzvērtīga tīrīšanas līdzekļa atliekvielu.
9. Beigās cietina (4 min.): ieteicama inerta atmosfēra (izmanto piemērotas ar gaisu cietinošas iekārtas).
10. Pabeidz detaļu izgatavošanu.

10. Pabeigšana
Pulēšana

11. Norāde
Ievērot programmatūras izgatavotāja norādes attiecībā uz parametru iestatījumiem un konstrukciju ieteikumiem. Ievērot aparatūras ražotāja norādes attiecībā uz parametru iestatījumiem un drukas un noslēdzošās cietināšanas ieteikumiem. Lai izvairītos no negatīvas ietekmes uz materiāla kvalitāti, nekādā gadījumā nepakļaut šķidro materiālu apstarošanai. Aprakstīto izgatavošanas metožu vai uzglabāšanas nosacījumu neievērošana var radīt mehāniskus un optiskus materiāla defektus. Darbā ar produktu lietot personīgos aizsarglīdzekļus. Saskaņā ar ES Medicīnas produktu regulu lietotājiem un pacientiem ir pienākums īpašu atgaidījumu ar kādu no medicīnas produktiem darīt zināms ražotājam vai atbildīgajai iestādei valstī, kurā tādi pieredzēti. **Uzmanību:** Partijas numurs un derīguma termiņš ir norādīts uz katra materiāla iepakojuma. Iesniedzot sudzības, vienmēr norādāms produkta partijas numurs. Neizmantojot produktu pēc lietošanas termiņa beigām. Pirms lietošanas saņem speciālu instrukciju. Neizmantojot pirms nav izlasīti un saprasti visi apzīmējumi. Izvairīties ielopot putekļus/vaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smīdinājumus. Izvairīties no saskarses grūtniecības laikā/barojot bērnu ar krūti. Pēc lietošanas rūpīgi nomazgājiet rokas. Piesārņoto darba apgūri neiznest ārpus darba telpām. Izmantojot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargsejas aizsargus. SASKARĒ AR ĀDU: nomazgāt ar lielu ziepju un ūdens daudzumu. SASKARĒ AR ACIM: uzmanīgi izskatīt ar ūdeni vairākas minūtes. Izņemt kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skatīt. Ja nokļūst saskārē vai saistīts ar to: lūdziet medicu palīdzību. Ja rodas ādas iekaisums vai izsīkums: lūdziet medicu palīdzību. Novikst piesārņoto apgūri un pirms atkārtotas lietošanas izmazgāt. Glabāt labi vēdināmās telpās. Tvertni turēt cieši noslēgtu. Glabāt slēgtā veidā. Izmetiet saturu/konteineri saskaņā ar oficiālajiem noteikumiem.

12. Pabeigšana
Var izraisīt alerģisku ādas reakciju. Var kaitēt auglībai. Ir aizdomas, ka kaitē auglim.

9. Gamybos procesas (1–10 pav.)

1. Paruoškite duomenis (CAD ir konstrukcijos paruoškimas).
2. Pasirinkite proceso parametrus (konstrukcijos stilių ir pan.).
3. Pervirkite paruoštus duomenis į 3D spausdintuvą.
4. Paruoškite 3D spausdintuvą – supilkite butelį.
5. Pripildykite 3D spausdintuvą darbo tarpą.
6. Sukurkite detales.
7. Valykite detales (su IPA ≥ 97 proc. arba lygiavertę valymo priemonę) maždaug 4 min. ultragarso vonelėje arba lygiavertę prietaisui – rekomenduojamas išankstinis valymas.
8. Džiovininkite dalis, kol nebeliks IPA arba lygiavertės valymo priemonės likučių.
9. Papildomas kietinimas (4 min.): rekomenduojama inertinė atmosfera (naudokite tinkamus fotopolimerizavimo prietaisus).
10. Galutinai apdorokite detales.

10. Užbaigimas
Poliravimas

11. Nurodymai
Vykdykite programinės įrangos gamintojo instrukcijas dėl parametru nustatymų ir rekomendacijų dėl projektavimo. Vykdykite techninės įrangos gamintojo instrukcijas dėl parametru nustatymų / rekomendacijų dėl spausdinimo ir papildomo kietinimo. Kad išvengtumėte žalingo poveikio medžiagos kokybei, jokiu būdu neveikite skyostos medžiagos spinduliuote. Nukrypimai nuo aprašytų gamybos procesų ar laikymo sąlygų gali lemti skirtingas medžiagos mechanines ir optines savybes. Apdorojimo metu atkreipti dėmesį į asmenines apsaugos priemones. Pagal ES medicinos prietaisų reglamentą naudotojai ir (arba) pacientai privalo pranešti apie rimtus su medicinos prietaisais susijusius incidentus gamintojai ir šalies, kurioje jie įvyko, kompetentingai institucijai. **Dėmesio:** partijos numeris ir tinkamumo vartoti terminas yra nurodyti ant kiekvienos medžiagos pakuotės. Jei turite nusiskundimų, visada nurodykite gamintojo partijos numerį. Nenaudokite produkto pasibaigus tinkamumo vartoti terminui. Prieš naudojimą gauti specialias instrukcijas. Nenaudoti, jeigu neperskaityti ar nesuprasti visi saugos įspėjimai. Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/ūko/garų/aerolio. Vengti kontakto nešumo metu/matintan kritimi. Po naudojimo kruopščiai nusiplaukite rankas. Užterštų darbo drabužių negalima išnešti iš darbo vietos. Mūvėti apsaugines pirštines/dėvėti apsauginius drabužius/naudoti akių (veido) apsaugos priemones. PATEKUS ANT ODOS: Nuplauti dideliu kiekiu muilo ir vandens. PATEKUS Į AKIS: Kelias minutes atsargiai plauti vandeniu. Išimti kontaktinius lęšius, jeigu jie yra ir jeigu lengvai galima tai padaryti. Toliau plauti akis. Esant sąlyčiui arba jeigu numanomas sąlytis: kreiptis į gydytoją. Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją. Nusivikstį užterštus drabužius ir išskalbti prieš vėl apsisveikant. Laikyti gerai vėdinamoje vietoje. Talpyklą laikyti sandariai uždarytą. Laikyti užrakintą. Turinį ir (arba) talpyklą utlizuoti kaip oficialias taisykles.

12. Įspėjimai apie pavojų
Gali sukelti alerging odos reakciją. Gali pakenkti vaisingumui. Įtariama, kad kenkia vaisiui.

1. Formāl / indikation
Lysħardende, polymeriserbart plastmateriale, som er beregnet til anvendelse i forbindelse med ekstra-orale lysħardningsapparater til generativ fremstilling af dentale komponenter. Indikeret til fremstilling af borskabeloner og skinner.

2. Kontraindikationer
IMPRIMO® LC Splint er kontraindiceret ...
1. ... når det er kendt, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... til bruxisme-skinner og skinner med en vægtykkelse ≤ 1,5 mm.
3. ... til protesebaser.
4. ... til enhver anvendelse, som ikke er en del af indikationen (se ovenfor).

3. Patientmålgruppe
Personer, som behandles i forbindelse med en tandlægeundersøgelse.

4. Tiltænkt bruger
Tandlæge, tandtekniker

5. Krav
Software – Informationer disponible fra:
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (3D Printing) – Informationer disponible fra:
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (Post Curing) – Informationer disponible fra:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Yderligere oplysninger på www.scheu-dental.com.

6. Materiale
IMPRIMO® LC Splint består af funktionelle methakrylharpikser, initiatorer, farvestoffer og stabilisatorer.

7. Geometriske specifikationer
Minimum vægtykkelse: 1,5 mm

8. Materiale-parametre
Strålingsdybde kan reguleres med belysnings tiden
50 µm
100 µm

1. Syfte/indikation
Lysħardande polymeriserbar plast, som anvands tillsammans med extraoral hårdljuslampa för additiv tillverkning av dentalprodukter. Indicerat för tillverkning av bormallar och skenor.

2. Kontraindikationer
IMPRIMO® LC Splint är kontraindicerad ...
1. ... om en patient är känd för att vara allergisk mot något av ingående ämnen.
2. ... för bettskenor och skenor med ≤ 1,5 mm väggtycklek.
3. ... för protesbaser.
4. ... vid alla tillämpningar som inte ingår i indikationen (se ovan).

3. Patientmålgrupp
Personer som behandlas inom ramen för en tandvårdsåtgärd.

4. Avsedd användare
Tandläkare, tandtekniker

5. Krav
Programvara – Tillgänglig information:
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hårdvara (3D-utskrift) - Tillgänglig information:
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hårdvara (efterhärdning) - Tillgänglig information:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Mer information finns på www.scheu-dental.com.

6. Material
IMPRIMO® LC Splint är tillverkad av funktionella metakrylhartsar, initiatorer, färgämnen och stabilisatorer.

7. Geometrisk specifikation
Minsta väggtycklek: 1,5 mm

8. Materialparametrar
Strålningsdjupet kan styras med exponeringstiden
50 µm
100 µm

9. Fremstillingsproces (fig. 1-10)

1. Data forberedes (CAD & opbyggningsberedelse).
2. Procesparametre udvælges (Build-Style osv.).
3. De forberedte data overføres til 3D-printeren.
4. 3D-print forberedes – flaske rystes.
5. Harpikstanken på 3D-printeren fyldes.
6. Byg delene.
7. Dele rengøres (med IPA ≥ 97 % eller et tilsvarende rengøringsmiddel) i ca. 4 min. i et ultralydsbad eller et tilsvarende apparat – forrøngøring anbefales.
8. Dele tørres, til rester af IPA eller et tilsvarende rengøringsmiddel ikke længere er til stede.
9. Efterhårdning (4 min.): inert atmosfære anbefales (anvend egnede lysħardningsapparater).
10. Dele færdiggøres.

10. Færdiggørelse
Polering

11. Henvvisning
Følg anvisninger fra software-producenten i forhold til parameterindstillinger og konstruktionsanbefalinger. Følg anvisninger fra hardware-producenten i forhold til parameterindstillinger/tryk- og efterhårdningsanbefalinger. For at undgå negative påvirkninger af materialekvaliteten må du under ingen omstændigheder udsætte det flydende materiale for en bestråling. Afvigelser fra de beskrevne fremstillingsmåder eller lagerbetingelser kan medføre afvigende mekaniske og optiske egenskaber i materialet. Under forarbejdningen skal du sørge for personlige værnemidler. I henhold til EU-forordning om medicinsk udstyr er brugere/patienter forpligtet til at indberette alvorlige hændelser med medicinsk udstyr til producenten og den ansvarlige myndighed i det land, hvor de forekom. **Bemærk:** Partinummer og datoen for minimum holdbarhed er angivet på hver materialeemballage. Ved reklamationer bedes du altid angive produktets partinummer. Anvend ikke produktet efter udløb af datoen for minimum holdbarhed. Indhent særlige anvisninger for brug. Anvend ikke produktet, før alle advarsler er læst og forstået. Undgå indånding af pulver/røg/gas/tåge/damp/spray. Undgå kontakt under graviditet/amning. Vask hænder grundigt efter brug. Tils-mudset arbejdstøj bør ikke fjernes fra arbejdspladsen. Bær beskyttelseshandsker/beskyttelsestøj/øjnbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse. VED KONTAKT MED HUDEN: Vask med rigeligt sæbe og vand. VED KONTAKT MED ØJNE: Skyl forsigtigt med vand i flere minutter. Fjern eventuelle kontaktlinser, hvis dette kan gøres let. Fortsæt skyllning. VED eksponering eller mistanke om eksponering: Søg lægehjælp. Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp. Alt tils-mudset tøj tages af og vaskes inden gen anvendelse. Opbevares på et godt ventileret sted. Hold beholderen tæt lukket. Opbevares under lås. Bortskaf indholdet/beholderen i overensstemmelse med de officielle bestemmelser.

12. Risikohenvvisninger
Kan forårsage allergisk hudreaktion. Kan skade forplantningssystemen. Mistænkes for at skade det ufødte barn.

9. Tilverkningsprocess (fig. 1-10)

1. Forbered data (CAD & konstruktionsberedning).
2. Vælg processparametrar (build-style etc.).
3. Overfør de forberedte data oppgifternā till 3D-skrivaren.
4. Forbered 3D-utskriften – skaka flaskan.
5. Fyll 3D-skrivaren harpistank.
6. Tilverkva delarna.
7. Rengör delarna (med isopropanol ≥ 97 % eller motsvarande rengöringsmedel i ca 4 minuter i ett ultraljudsbad eller motsvarande enhet – förrøngöring rekommenderas).
8. Torka delarna tills det inte finns några rester kvar av isopropanol eller motsvarande rengöringsmedel.
9. Efterhärdning (4 min.): inert atmosfär rekommenderas (använd lämplig lysħardningsutrustning).
10. Färdigställt delarna.

10. Slutförande
Polering

11. Viktigt!
Følj programvarutillverkarens instruktioner for parameterinställningar och designrekommendationer. Følj hårdvarutillverkarens instruktioner for parameterinställningar/rekommendationer for tryck och efterhärdning. For att undvika negativa effekter på materialkvaliteten får det flytande materialet absolut inte utsättas för bestrålning. Avvikelser från angivna tillverkningsprocesser eller lagringsförhållanden kan leda till avvikande mekaniska och optiska materialegenskaper. Se till att du använder personlig skyddsutrustning under materialhanteringen. Enligt EU:s förordning om medicintekniska produkter är användare/patienter skyldiga att rapportera allvariga incidenter som involverar en medicinteknisk produkt till tillverkaren och den behöriga myndigheten i det land där incidenterna har inträffat. **Obs!** Batchnummer och bäst-före-datum anges på alla materialförpackningar. Vid reklamationer ska alltid produktens batchnummer anges. Använd inte produkten efter bäst-före-datum. Inhämta särskilda instruktioner före användning. Undgå inte produkten innan du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna. Undvik att andas damm/rök/gaser/dimma/ångor/spror. Undvik kontakt under graviditet eller amning. Tvätta händerna grundligt efter användning. Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen. Använd skyddshandskar/skyddskläder/ögonskydd/ansiktsskydd. VID HUDKONTAKT: Tvätta med mycket tvål och vatten. VID KONTAKT MED ÖGONEN: Skölj försiktigt med vatten i flera minuter. Ta ur eventuella kontaktlinser om det går lätt. Fortsätt att skölja. Vid exponering eller misstanke om exponering Sök läkarhjälp. Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp. Ta på nedstänkta kläder och tvätta dem innan de används igen. Förvaras på väl ventilerat ställe. Förpackningen ska förvaras väl tillsluten. Förvaras inlåst. Kassera innehåll/behållaren i enlighet med officiella bestämmelser.

12. Faraangivelser
Kan orsaka allergisk hudreaktion. Kan skada fertiliteten. Misstänks kunna skada det ofödda barnet.