

IMPRIMO® LC Splint comfort

PL 1. Przeznaczenie / wskazanie

Żywica **IMPRIMO® LC Splint comfort** to światłoutwardzalne tworzywo polimerizowane, które w połączeniu z pozaustnymi urządzeniami do utwardzania za pomocą światła stosowane jest do wytwarzania wyrobów stomatologicznych, takich jak ochraniacze na zęby, szyny okluzyjne, nakładki, repozycjonery i retainery, metodą druku przestrzennego.

2. Przeciwwskazania

Produkt **IMPRIMO® LC Splint comfort** 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 ci ścianki ≤ 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 comfort składa się z funkcjonalnych żywic na bazie metakrylanu, 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 µm

100 µm

Instrukcja użytkowania
Lietošanas instrukcija
Naudojimo instrukcija
Instruktionsbog
Bruksanvisning

SCHEU

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. Napełnić zbiornik na żywicę drukarki 3D.
6. Wykonać elementy.
7. Oczyszczyć części (za pomocą IPA ≥ 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

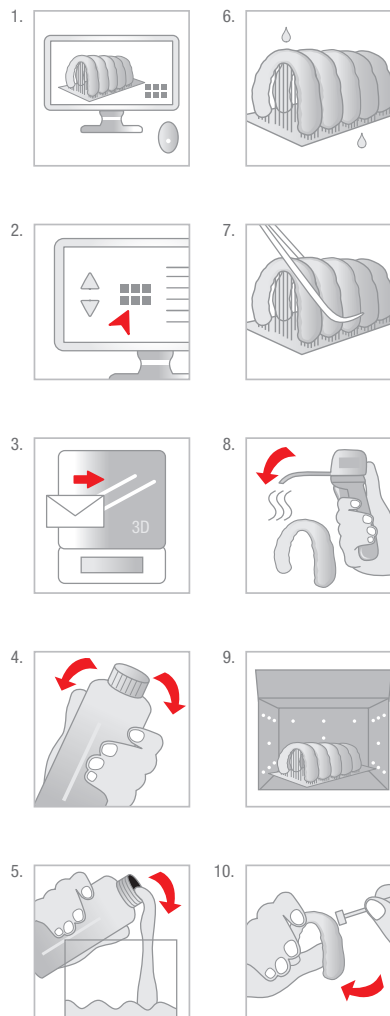
11. Wskazówka

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. Zanieczyszczonej odzieży ochronnej nie wyносить poza miejsce pracy. Unikać uwolnienia do środowiska. 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: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. W przypadku utrzymywania się działania drażniącego na oczy: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza. Zanieczyszczoną odzież zdjąć i wyprać przed ponownym użyciem. Zebrać wyciek. Przechowywać pod zamknięciem. Zawartość/pojemnik usuwać do odpowiedniego zakładu recyklingu lub utylizacji.

12. Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia

Działa drażniąco na skórę. Może powodować reakcję alergiczną skóry. Działa drażniąco na oczy. Podejrzewa się, że działa szkodliwie na dziecko w tonie matki. Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

UMDNS 16-697



Właściwości fizyczne */
Fizikālās īpašības */
Fizinės savybės */
Fysikalske egenskaber */
Fysikaliska egenskaper */

Informacje dotyczące zamówień/
Pasūtīšanas informācija/
Užsakymo informacija/
Bestillingsinformationer/
Beställningsinformation:

IMPRIMO® LC Splint comfort

IMPRIMO® LC Splint comfort

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

1 kg:
λ ≤ 405 nm

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

bezbарwny-transparentny/
bezkrāsaina – caurspīdīga/
Skaidri, permatoma/
klar-transparent/
klar transparent

REF: 6550

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

- Absorpcja wody/
Ūdens uņņemšana/
Vandens sugertis/
Vandoptagelse/
Vattenabsorption
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 32

- Rozpuszczalność/
Šķīdība/
Tirpumas/
Oploselighed/
Lösighet
µg/mm³ (ISO 20795-2):
≤ 5

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

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



Šī strana virs gōru.
Šis pusis uz augšu.
Sij pusij virsij.
Denne side opad.
Denne sida upp.



Granica temp.
Temperatūras robežs
Temperatūras rīta
Temperaturgrænse
Temperaturgräns



Uwaga
Uzmanību
Drosmio
Bemærk
Obs!



W razie uszkodzenia paczki nie stosować produktu.
Neizmantot, ja iepakojums bojots.
Neizmantot, ja iepakojums bojots.
Mā ikke anvendes, hvis pakken er beskadiget.
Använd inte produkten om förpackningen är skadad.



Zwrócić uwagę na instrukcję użytkowania.
Ievērot lietošanas instrukciju.
Nesaudzīgi lietot, ja nav instrukcijas.
Se instruktionsbog.
Följ bruksanvisningen.



Utrzymać z dala od promieniowania słonecznego.
Sargāt no saules gaismas.
Sargāties no saules starojuma.
Beskyttes mod sollys.
Fårl ej utsattas för direkt solljus.

Rx only
QTY: 1EA



Produkt medyczny
Medicinisks produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk udstyt
Medicinsk produkt



Data ważności
Derīguma termiņš
Galīguma laikas
Dato for holdbarhed
Bäst-före-datum



Numer katalogowy
Kataloga numurs
Katalogo numeris
Katalognummers
Katalognummer



Numer partii
Partijas numurs
Partijos numeris
Partinummer
Partnummer



Data produkcji
Izgatavošanas datums
Pagatinošanas datums
Produktionsdato
Tilværningsdatum

1. Mērķis / indikācija
IMPRIMO® LC Splint comfort sveķi ir ar gaisu cietināma, polimerizējama mākslīga masa, kas, pielietojot ekstrairālās, ar gaisu cietinošas iekārtas, tiek izmantota zobārstniecības produktu – aizsargkapes, uzkožamās kapes, kapes, repozitori un reteineri – izgatavošanā ar aditīvo metodi.

- 2. Kontraindikācijas**
Produkts **IMPRIMO® LC Splint comfort** ir kontrindicēts ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam pret kādu no sastāvā esošajām vielām ir alerģija.
2. ... bruksisma kapēm un kapēm, kuru biežums 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
Programmatūra – 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 comfort sastāv no funkcionāliem metakrila sveķiem, ierosinātajām, krāsvielām un stabilizatoriem.

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

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

1. Paskirtis / indikācija
IMPRIMO® LC Splint comfort derīva yra šviesojie kietējantys polimerizuojamas plastikas, naudoja-mas kartu su ekstraoraline fotopolimerizavimo įranga gaminant objektus odontologijos reikmėms, pavyzdžiui, burnos apsaugas, okluzines sukdinimo kapes, įtvarus, repozicionavimo įtaisus ir re-teinerius taikant adityviosios gamybos būdą.

- 2. Kontraindikacijos**
IMPRIMO® LC Splint comfort draudžiama naudoti...
1. ...jei žinoma, kad pacientas yra alergiškas viena iš sudedamųjų dalių.
2. ...bruksizmo įtvarams ir įtvarams, kurių sienelės storis ≤ 1,5 mm.
3. ...protėzų 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 – informacija rasite:
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

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

Techinė įranga (po kietinimo) – informacija 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 comfort susideda iš funkcinių metakrilo dervų, iniciatorių, dažiklių ir sta-bilizatorių.

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

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

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

1. Sagatavo datus (CAD & darba sagatavošana).
2. Izvelas procesa parametrus (izvelas stils utt.).
3. Pārslūta sagatavotos datus uz 3D printeri.
4. Sagatavo 3D druk u – sakrata pudeli.
5. Pieplūda 3D printera sveķu tvertni.
6. Izgatavo detaļas.
7. Detaļas notīra (ar IPA ≥ 97 % vai kādu līdzvertīgu tīrīšanas līdzekli) apm. 4 min. ultraskaņas peldē vai līdzvertīga iekārtā, ieteicama priekštīrīšana.
8. Detaļas žāvē, līdz vairs nav nekādu IPA vai līdzvertīga tīrīšanas līdzekļa atliekvielu.
9. Beigās cietina (4 min.); ieteicama inerta atmosfēra (izņemot 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 aparāturas ražotāja norādes attiecībā uz parametru iestatījumiem un drukas un noslēdzošās cietināšanas ieteikumiem. Lai izvairītos no negatīvas ietekmes uz materiāla kvalitāti, nekādā gadījumā nepakļaut šķīdru 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 īpašus atgādījumus ar kādu no medicīnas produktiem darīt zināmus ražotājam vai atbildīgajai iestādei valstī, kurā tādi pieredzēti. **Uzmanību:** Parļiņas numurs un derīguma termiņš ir norādīts uz katra materiāla iepakojuma. Iesniedzot sudzības, vienmēr norādāms produkta parļiņas numurs. Neizmantojot produk-tu pēc lietošanas termiņa beigām. Pirms lietošanas saņem speciālu instrukciju. Neizmantojot pirms nav izlasīti un saprasti visi apzīmējumi. Izvairīties ielēpot putekļus/taiskus/gāz/dūmus/izgarojumus/smīdzinājumus. Piesārņoto darba apģērbu neizņem ārpus darba telpām. Izvairīties no izplatīšanas apkārtnē vidē. Izmantojot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargus/sejas aiz-sargus. SASKARĒ AR ĀDU: nomazgāt ar lielu ziepju un ūdens daudzumu. SASKARĒ AR ACIM: uzmanīgi izskalot ar ūdeni vairākas minūtes. Izņem kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skalo. Ja nokūst saskarē vai saistīts ar to: lūdziet medicīnu palīdzību. Ja rodas ādas iekaisums: lūdziet medicīnu palīdzību. Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet medicīnu palīdzību. Ja acu iekaisums nepāriet: lūdziet medicīnu palīdzību. Novīkrt piesārņoto apģērbu un pirms atkārtotas lietošanas izmazgāt. Savākt izšķīstīto šķidrumu. Glabāt slēgtā veidā. Atbrīvoties no saturs/vertmes atbilstošā pārstrādes vai atkritumu apglabāšanas vietā.

12. Pabeigšana
Kairina ādu. Var izraisīt alerģisku ādas reakciju. Izraisa nopietnu acu kairinājumu. Ir aizdomas, ka var nodarīt kaitējumu nedzimušām bērnam. Toksisks ūdens organismiem ar ilgstošām sekām.

9. Gamybos procesas (1–10 pav.)

1. Paruoškite duomenis (CAD ir konstrukcijos paruošimas).
2. Pasirinkite proceso parametrus (konstrukcijos stilių ir pan.).
3. Perkeltite paruoštus duomenis į 3D spausdintuvą.
4. Paruoškite 3D spausdintuvą – suplakite butelį.
5. Pripildykite 3D spausdintuvą dervos talpą.
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 nebelsis IPA arba lygiavertės valymo priemonės likučiai.
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 parametrų nustatymų ir rekomendacijas dėl projektavimo. Vykdykite techninės įrangos gamintojo instrukcijas dėl parametrų nustatymų / rekomendacijas dėl spausdinimo ir papildomo kietinimo. Kad išvengtumėte žalingo poveikio medžiagos kokybei, jokiu būdu neveikite skydus medžiagos spinduliuote. Nukrypimai nuo aprašytų gamybos procesų ar laikymo sąlygų gali lemti skirtingas medžiagos mechanines ir optines savybes. Apdorojimo metu atkreipkite dėmesį į asmenines apsaugos priemones. Pagal ES medicinos prietaisų reglamentą naudotojai ir (arba) pacientai privalo pranešti apie rimtus su medicinos prietaisu susijusius incidentus gamintojui 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 gaminio partijos numerį. Nenaudokite produkto pasibaigus tinkamumo vartoti terminui. Prieš naudojimą gauti specialias instrukcijas. Nenaudoti, jeigu nepersikaityti ar nesuprasti visi saugos įspėjimai. Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/arba drabužių negalima išnešti iš darbo vietos. Saugoti, kad nepatektų į aplinką. 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: įgydytoja, jeigu sudirginama oda: kreiptis į gydytoją, jeigu sudirginama oda arba ja išberia: kreiptis į gydytoją. Jei akių dirginimas nepailežia: kreiptis į gydytoją. Nusivikinti užterštus drabužius ir išskalbti prieš vėl apsiekvant. Surinkti ištekėjusią medžiagą. Laikyti užrakintai. Turinį/ talpyklą šalinti į atitinkamą perdavimo arba atliekų šalinimo įrenginį.

12. Įspėjimai apie pavojų
Dirgina odą. Gali sukelti alerginę odos reakciją. Sukelia smarkų akių dirginimą. Įtariama, kad kenkia negimusiui vaikui. Toksiška vandens organizmams, sukelia ilgalaikius pakitimais.

1. Formāl / indikation
IMPRIMO® LC Splint comfort harpiks er et lyshærdbart, polymeriserbart plastmateriale, som anvendes i forbindelse med ekstra-orale lyshærdningsapparater til fremstilling af tandmedicinske genstande som mundbeskyttelse, bideskinner, skinner, repositioneringsudstyr og retainere ved additiv produktion.

- 2. Kontraindikationer**
IMPRIMO® LC Splint comfort er kontraindiceret ...
1. ... når det er kendt, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... til bruksme-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 comfort består af funktionelle methakrylharpikser, initiatorer, farvestoffer og stabilisatorer.

7. Geometriske specifikationer
Minimum vægtykkelse: 1,5 mm

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

1. Syfte / indikation
IMPRIMO® LC Splint comfort harts är en ljust hårdande plast som kan polymeriseras och används tillsammans med extraoral hårdningslampor för tillverkning av dentala produkter som tandskydd, bettskenor samt för tandreglering och positionering genom additiv tillverkning.

- 2. Kontraindikationer**
IMPRIMO® LC Splint comfort 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-skrift) – 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 comfort 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 & opbyggningsforberedelse).
2. Processparametre udvælges (Build-Style osv.).
3. De forberedte data overføres til 3D-printeren.
4. 3D-print forberedes – flasker rystes.
5. Harpikstanken på 3D-printeren flydes.
6. Byg delene.
7. Dele rengøres (med IPA ≥ 97 % eller et tilsvarende rengøringsmiddel) i ca. 4 min. i et ultralydsbad eller et tilsvarende apparat – rengøringsanbefales.
8. Dele tørres, til rester af IPA eller et tilsvarende rengøringsmiddel ikke længere er til stede.
9. Efterhärdning (4 min.): inert atmosfære anbefales (anvend egnede lyshærdningsapparater).
10. Dele færdiggøres.

10. Færdiggørelse
Polering

11. Henvvisning
Følg anvisninger fra software-producenten i forhold til parameterindstillinger og konstruktionsanbefaling. Følg anvisninger fra hardware-producenten i forhold til parameterindstillinger/tryk- og efterhärdningsanbefaling. 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 væremidler. 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 partnummer. Anvend ikke produktet efter udløb af datoen for minimum holdbarhed. Indhent særlige anvisninger før brug. Anvend ikke produktet, for alle advarsler er læst og forstået. Undgå indånding af pulver/røg/gas/tåge/damp/spray. Tilsmudset arbejdstøj bør ikke fjernes fra arbejdspladsen. Undgå uledning til miljøet. Bær beskyttelsesbrille/øjenskytelse/ansigtsbeskyttelse. VED KONTAKT MED HJUDEN: Vask med rigeligt sæbe og vand. VED KONTAKT MED ØJENNE: Skyl for sigtigt med vand i flere minutter. Fjern eventuelle kontaktlinser, hvis dette kan gøres let. Fortsæt skylning. VED eksponering eller mistanke om eksponering: Søg lægehjælp. Ved hudirritation: Søg lægehjælp. Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp. Ved vedvarende øjenirritation: Søg lægehjælp. Alt tilsmedet bør tages af og vaskes inden genanvendelse. Udslip opsamlles. Opbevares under lås. Bortskaf indhold/beholder til et passende genanvendelses- eller bortskaffelsesanlæg.

12. Risikohenvvisninger
Forårsager hudirritation. Kan forårsage allergisk hudreaktion. Forårsager alvorlig øjenirritation. Mis-tænkes for at skade det ufødte barn. Giftig for vandlevende organismer, med langvarige virkninger.

9. Tillverkningsprocess (fig. 1-10)

1. Förbered data (CAD & konstruktionsberedning).
2. Välj processparametrar (build-style etc.).
3. Överför de förberedda uppgifterna till 3D-skrivaren.
4. Förbered 3D-utskriften – skaka flaskan.
5. Fyll 3D-skrivarens hartstank.
6. Tillskiva delarna.
7. Rengör delarna (med isopropanol ≥ 97 % eller motsvarande rengöringsmedel i ca 4 minuter i ett ultraljudsbad eller motsvarande enhet – rengöring 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 ljushärdningsutrustning).
10. Färdigställ delarna.

10. Slutförande
Polering

11. Viktigt!
Följ programvarutillverkarens instruktioner för parameterinställningar och designrekommendationer. Följ hårdvarutillverkarens instruktioner för parameterinställningar/rekommendationer för tryck och efterhärdning. För 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 till rapporterera allvariga inciden-ter som involverar en medicinteknisk produkt till tillverkaren och den behöriga myndigheten i det land där incidenterna har inträffat. **Obs!** Partinummer 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. Använd inte produkten innan du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna. Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej. Nedstämta arbetskläder får inte användas när arbetarplatsen. Undvik utsläpp till miljön. Använd skyddshandskar/skyddsskador/ögonskydd/ansiktsskydd. VIDD 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: Sök läkarhjälp. Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp. Vid bestående ögonirritation: Sök läkarhjälp. Ta av nedstämta kläder och tvätta dem innan de används igen. Samla upp spill. Förvaras inlåst. Innehållet/behållaren lämnas till lämplig återvinnings- eller bortskaffningsanläggning.

12. Faraangivelser
Irriterar huden. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Orsakar allvarig ögonirritation. Misstänks kun-ska skada det ofödda barnet. Giftigt för vattenlevande organismer med långtidseffekter.