

printo[®]dent

Generative Resin GR-11.1 tray

Instrukcja użytkowania
Lietošanas instrukcija
Naudojimo instrukcija
Instruktionsbog
Bruksanvisning

pro3dure
medical
Materials are our DNA!

PL 1. Przeznaczenie / wskazanie

Utwardzane światłem tworzywo polimerizowane, przeznaczone do stosowania w połączeniu z pozaustawnymi urządzeniami do utwardzania za pomocą światła. Wskazany do produkcji łyżek wyciskowych dentystycznych.

2. Przeciwwskazania

Produkt **printo[®]dent GR-11.1 tray** nie jest wskazany ...

- ... gdy wiadomo, że pacjent uczulony jest na jeden ze składników produktu.
- ... w przypadku bezpośredniego, wewnątrzustnego kontaktu z nieutwardzonym lub częściowo nieutwardzonym materiałem.
- ... 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/lekaz 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:

NK Optik GmbH (otoflash G171) - Isarstr. 2, D-82065 Baierbrunn, Germany

Dodatkowe informacje na stronie www.pro3dure.com.

6. Materiał

printo[®]dent GR-11.1 tray 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

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. Napęścić 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. Utworzenie końcowe (2 x 3000 błysków - Otofash G171): Zalecana atmosfera obojętna.
10. Wykończyć elementy.

10. Finalizowanie

Polerowanie

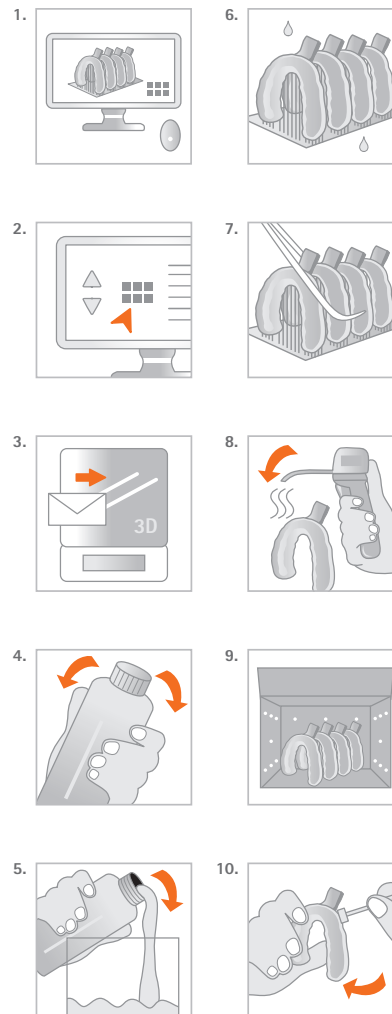
11. Wskazówki

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. Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy. Po użyciu należy dokładnie umyć ręce. Stosować wyłącznie na zewnątrz lub w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Zanieczyszczoną odzież ochronną 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 DRÓG ODDECHOWYCH: wyprowadzić lub wynieść poszkodowanego na świeże powietrze i zapewnić mu warunki do swobodnego oddychania. 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 złego samopoczucia skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUC lub z lekarzem. 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. Przechowywać w dobrze wentylowanym miejscu. Przechowywać pojemnik szczelnie zamknięty. Przechowywać pod zamknięciem. Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z przepisami urzędowymi.

12. Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia

Działa drażniąco na skórę. Może powodować reakcję alergiczną skóry. Działa drażniąco na oczy. Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

UMDNS 16-697



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

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

printo[®]dent GR-11.1 tray

printo[®]dent GR-11.1 tray

■ Twardość Shore'a D/
Shore cietība D/
Kietumas pagal Šorą D/
Shore-hårdhed D/
Shore-tal D
(ISO 48-4)**:
80 ± 5

1 kg:
λ ≤ 405 nm

pomarańczowo/
oranži/
oranžinė/
orange/
orange
REF: D1001135

■ Napężenie zginające/
Lieces pretestība/
Lenkimo įtempis/
Bøjningsspænding/
Bøjspänning
MPa (ISO 178)**:
≥ 80

■ Moduł gnący/
Liekšanas modulis/
Lenkimo modulis/
Bøjemodul/
Bøjmodul
MPa (ISO 178)**:
≥ 1600

■ Wydłużenie przy zginaniu
(przy pęknięciu)/
Stabilitāte (lūzuma
gadījumā)/
Lenkimo deformacija
(lūžio atveju)/
Bøjningseksponion
(ved brud)/
Björförlängning (vid brott)
(ISO 178)**:
Ca. 9 %

■ Udarność
(IZOD bez nacięć)/
Triečniennoturība
(IZOD bez iedobēm)/
Atsparumas smūgiams
(IZOD be įpjovos)/
Slagstyrke
(IZOD ukærvet)/
Slagtlighet
(IZOD utan skåra)
kJ/m² (ISO 180/U)**:
≥ 20



Ta strana v górný
Šis pusis uz augšu.
Denne side opp.
Denna sida upp.



Granična temp.
Temperatūras robežas
Temperatūros riba
Temperaturgrense
Temperaturgräns



Znak CE
CE marķējums
CE ženklas
CE-merke
CE-tecken



Uvaga
Uzmanību
Uzmanību
Önsel

W razie uszkodzenia paczki nie stosować produktu.
Neciktant, ja bojāts iepakojums.
Nenaudokite, jei pakuotė pažeista.
Må ikke anvendes, hvis pakken er beskadiget.
Använd inte produkten om förpackningen är skadad.



Zwrócić uwagę na instrukcję użytkowania.
Ierādīt uzmanību lietošanas instrukcijai.
Atkreipt dėmesį į naudojimo instrukciją.
Se instruktionbogen.
Följ bruksanvisningen.



Utrzymywać z dala od promieniowania słonecznego.
Ierādīt uzmanību saules starojumam.
Saugoti nuo saulės spindulių.
Beskyttes mod sollys.
Får ej utsättas för direkt solljus.

Rx only

QTY: 1EA



Produkt medyczny
Medicinisks produkts
Medicinos produktas
Medicinsk produkt
Medicinteknisk produkt



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



Numer katalogowy
Medicins kataloga numurs
Katalogo numeris
Katalognummer
Katalognummer



Numer partii
Partijas numurs
Partijos numeris
Partinummer
Partinummer



Data produkcji
Izgatavošanas datums
Pagaminimo data
Produktionsdato
Tillverkningsdatum



Manufacturer:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 (0)2374 920050-0

Distributor (US):
pro3dure medical LLC
9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344
Phone: 952-426-1928

info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

1. Mērķis / indikācija
Gaismā cietējoša, polimerizējama, mērķīga masa, kas ir paredzēta lietošanai kopā ar ekstrorālām, ar gaismu cietinošām iekārtām. Norādīts zobārstniecības nospiedumu karotīšu izgatavošanai.

2. Kontraindikācijas
Produkts **printodont® GR-11.1 tray** ir kontrindicēts ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam pret kādu no sastāvā esošajām vielām ir alerģija.
2. ... tiešā intraorālā saskarē ar necietinātu vai daļēji cietinātu materiālu.
3. ... jebkādam pielietojumam, kas nav daļa no indikācijas (skat. iepriekš).

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

4. Paredžtais 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:
NK Optik GmbH (otoflash G171) - Isarstr. 2, D-82065 Baierbrunn, Germany

Papildu informāciju skat. www.pro3dure.com.

6. Materiāls
printodont® GR-11.1 tray 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
Šviesjo kietējantis polimerizuošanas plastikas, skirtas naudoti kartu su ekstrorālinais šviesa kietinanciais prietaisais. Indikuojamas dantų atspaudų šaukštų gamybai.

2. Kontraindikācijas
"printodont® GR-11.1 tray" draudžiama naudoti ...
1. ... jei žinoma, kad pacientas yra alergiškas vienai iš sudedamųjų dalių.
2. ... esant tiesioginiam intraoraliniam sąlyčiui su nesukietėjusia arba iš dalies nesukietėjusia medžiaga.
3. ... 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:
NK Optik GmbH (otoflash G171) - Isarstr. 2, D-82065 Baierbrunn, Germany

Papildoma informacija www.pro3dure.com.

6. Medžiaga
"printodont® GR-11.1 tray" susideda iš funkinių 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. Izgatavošanas process (1.–10. att.)

1. Sagatavo datus (CAD & darba sagatavošana).
2. Izvēlas procesa parametrus (izvēdes stilu utt.).
3. Pārstaša sagatavotos datus uz 3D printeri.
4. Sagatavo 3D druk u – sakrata pudelī.
5. Pieplidā 3D printerā sveķu vertni.
6. Izgatavo detaļas.
7. Detaļas notīra (ar IPA ≥ 97 % vai kādu līdzvērtīgu tīrīšanas līdzekli) apm. 4 min. ultraskaņas peldē vai līdzvērtīgā iekārtā, ieteicama piekīstīrīšana.
8. Detaļas žāvē, līdz vairs nav nekādu IPA vai līdzvērtīga tīrīšanas līdzekļa atliekvielu.
9. Pēc konservēšanas (2 x 3000 sūlpzudzes - Otofash G171): Ieteicams izmantot inerto atmosfēru.
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 šķīdo materiālu apstarošanai. Aprakstīto izgatavošanas metožu vai uzglabāšanas nosacījumu neievērošana var radīt mehāniskus un optiskus materiāla defektus. Darbā ar produktu lietot personiogs aizsarglīdzekļus. Saskaņā ar ES Medicīnas produktu regulu lietotājiem un pacientiem ir pienākums īpašus atgādījumus ar kādu no medicīnas produktiem darīt zināmus ražotājiem vai atbildīgajai iestādei valstī, tur tādi pieredzēti. **Uzmanību:** Partijas numurs un derīguma termiņš ir norādīts uz katra materiāla iepakojuma. Iesniegto sūdzības, vienmēr norādāms produkta partijas numurs. Neizmantot produktu pēc lietošanas termiņa beigām. Izvairīties ielēpot putekļus/tvaikus/gāz/dūmus/ izgarojumus/smīdznājumu. Pēc lietošanas rūpīgi nomazgājiet rokas. Izmantot tikai arā vai labi vēdināmas telpās. Piesārņoto darba apgērbu neiznest ārpus darba telpām. Izmantot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargus/sejas aizsargus. SASKARĒ AR ĀDU: nomazgāt ar lielu ziepju un ūdens daudzumu. IELPOŠANAS GADĪJUMĀ: nogādāt cietušo svaiģā gaisā un nodrošināt netraucētu elpošanu. SASKARĒ AR ĀCIM: uzmanīgi izskalot ar ūdeni vairākas minūtes. Izgēmt kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skalo. Sazinieties ar SAINDĒŠANĀS CENTRU vai ārstu, ja jums ir sliktā pašsajūta. Ja rodas ādas iekaisums: lūdziet medicīnu palīdzību. Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet medicīnu palīdzību. Ja acu iekaisums nepāriet: lūdziet medicīnu palīdzību. Novilkt piesārņoto apgērbu un pirms atkārtotas lietošanas izmazgāt. Glabāt labi vēdināmas telpās. Vertni turēt cieši noslēgtu. Glabāt slēgtā veidā. Izmetiet saturu/konteineri saskaņā ar oficiālajiem noteikumiem.

12. Pabeigšana
Kairina ādu. Var izraisīt alerģisku ādas reakciju. Izraisa nopietnu acu kairinājumu. Var izraisīt elpceļu kairinājumu.

9. Gamybos procesas (1–10 pav.)

1. Paruoškite duomenis (CAD ir konstrukcijos paruošimas).
2. Pasirinkite proceso parametrus (konstrukcijos stilių ir pan.).
3. Pereikite paruoštus duomenis į 3D spausdintuvą.
4. Paruoškite 3D spausdintuvą – suplakite butelį.
5. Pripildykite 3D spausdintuvo dėvės talpą.
6. Sukurkite detales.
7. Valykite detales (su IPA ≥ 97 proc. arba lygiavertę valymo priemonę) maždaug 4 min. ultragarso voneleje arba lygiavertiu prietaisu – rekomenduojamas išankstinis valymas.
8. Džiovininkite dalis, kol nebelsis IPA arba lygiavertės valymo priemonės likučiai.
9. Po kietinimo (2 x 3000 blyksnių - Otofash G171): Rekomenduojama naudoti inertinę atmosferą.
10. Galutinai apdorokite detales.

10. Užbaigimas
Poliravimas

11. Nurodymai
Vykdykite programinės įrangos gamintojo instrukcijas dėl parametru nustatymų ir rekomendacijos dėl projektaavimo. Vykdykite techninės įrangos gamintojo instrukcijas dėl parametru nustatymų ir rekomendacijos dėl spausdinimo ir papildomo kietinimo. Kad išvengtumėte žalingo poveikio medžiagos kolybei, jokiu būdu neveikite skystos 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 nusiškundimų, visada nurodykite gaminių partijos numerį. Nenaukite produkto pastaigos tinkamumo vartoti terminui. Stengis neįvepti dūkių/dūmų/dujų/rūkų/garų/aerolio. Po naudojimo kruopščiai nuplaukite rankas. Naudoti tik lauke arba gerai vėdinamoje patalpoje. Uterštų darbo drabužių negalima išnešti iš darbo vietos. Mūvėti apsaugines pirštines/dėvėti apsauginius drabužius/naudoti akių (veido) apsaugos priemones. PATEKUS ANT ODOŠ: Nuplauki dideliu kiekiu muilo ir vandens. ĮKVĖPUS: išnešti nukentėjusį į gryną orą; jam būtina patogi padėtis, leidžianti laisvai kvėpuoti. PATEKUS Į AKIS: Kelias minutes atsargiai plauti vandeniu. Išimti kontaktinius lęšius, jeigu jie yra ir jeigu lengvai galima tai padaryti. Toliau plauti akių. Pasijutus blogai, skambinti į APSINUODIJIMŲ KONTROLĖS IR INFORMACIJOS BIURĄ arba kreiptis į gydytoją. Jeigu sudirginama oda: kreiptis į gydytoją. Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją. Jei akių dirginimas praeina: kreiptis į gydytoją. Nusivilkti užterštus drabužius ir išskalbi prieš vėl apsiekait. Laikyti gerai vėdinamoje vietoje. Talpyklą laikyti sandariai uždarytą. Laikyti užrakintą. Turinį ir (arba) talpyklą utilizuokite pagal oficialias taisykles.

12. Įspėjimai apie pavojų
Dirgina odą. Gali sukelti alerginę odos reakciją. Sukelia smarkų akių dirginimą. Gali dirginti kvėpavimo takus.

1. Formāl / indikation
Ljshærdende, polymeriserbart plastmateriale, som er beregnet til anvendelse i forbindelse med ekstraoralt lshærdningsudstyr. Indikeret til fremstilling af tandaftryksskaber.

2. Kontraindikationer
printodont® GR-11.1 tray er kontraindiceret ...
1. ... når det er kendt, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... ved direkte intraoral kontakt med materiale, som ikke eller kun delvist er hærdet.
3. ... 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. Krv
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:
NK Optik GmbH (otoflash G171) - Isarstr. 2, D-82065 Baierbrunn, Germany

Yderligere oplysninger på www.pro3dure.com.

6. Materiale
printodont® GR-11.1 tray består af funktionelle methakrylharpiker, initiatore, farvestoffer og stabilisatorer.

7. Geometriske specifikationer
Minimum vægtykkelse: 1,5 mm

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

1. Syfte/indikation
Ljshærdande polymeriserbar plast, avsedd att användas tillsammans med extraorala ljshærdande apparater. Indikerad för tillverkning av tandavtrycksskedar.

2. Kontraindikationer
printodont® GR-11.1 tray är kontraindicerad ...
1. ... om en patient är känd för att vara allergisk mot något av ingående ämnen.
2. ... vid direkt intraoral kontakt med ohärdat eller delvis ohärdat material.
3. ... 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. Krv
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 (efterhårdning) – Tillgänglig information:
NK Optik GmbH (otoflash G171) - Isarstr. 2, D-82065 Baierbrunn, Germany

Mer information finns på www.pro3dure.com.

6. Material
printodont® GR-11.1 tray består av funktionella metakrylhartsar, initiatore, färgämnen och stabilisatorer.

7. Geometrisk specifikation
Minsta väggtyckelse: 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 - flaske rystes.
5. Harpikstanken på 3D-printeren fyldes.
6. Byg delene.
7. Del rengøres (med IPA ≥ 97 % eller et tilsvarende rengøringsmiddel) i ca. 4 min. i et ultralydsbad eller et tilsvarende apparat – forengørings anbefales.
8. Del tørres, til rester af IPA eller et tilsvarende rengøringsmiddel ikke længere er til stede.
9. Efterhærdning (2 x 3000 blitzar - Otofash G171): Inert atmosfære anbefales.
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 efterhærdningsanbefalinger. For at undgå negative påvirkninger af materialekvaliteten må du under ingen omstændigheder udsætte det flydende materiale for en bestråling. Afviselser 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 partinummer. Anvend ikke produktet efter udløb af datoen for minimum holdbarhed. Undgå indånding af pulver/røg/gas/tåge/damp/spray. Vask hænder grundigt efter brug. Brug kun undersøders eller i et rum med god udluftning. Tilsmedet arbejdstøj bør ikke fjernes fra arbejdspladsen. Bær beskyttelseshandsker/beskyttelsesøj/øjenbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse. VED KONTAKT MED HUDEN: Vask med rigeligt sæbe og vand. VED INDÅNDNING: Flyt personen til et sted med frisk luft og sørg for, at vejtrækningen lettes. VED KONTAKT MED ØJNENE: Skøj forsigtigt med vand i flere minutter. Fjern eventuelle kontaktlinser, hvis dette kan gøres let. Fortsæt skyllning. I tilfælde af ubehag ring til en GIFTINFORMATION eller en læge. Ved hudirritation: Søg lægehjælp. Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp. Ved vedvarende øjenirritation: Søg lægehjælp. Alt tilsmedet 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
Forårsager hudirritation. Kan forårsage allergisk hudreaktion. Forårsager alvorlig øjenirritation. Kan forårsage irritation af luftvejene.

9. Tilverkningsproces (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. Tillskalla delarna.
7. Rengör delarna (med isopropanol ≥ 97 % eller motsvarande rengöringsmedel i ca 4 minuter i ett ultraljudsbad eller motsvarande enhet – förengröring rekommenderas).
8. Torka delarna tills det inte finns några rester kvar av isopropanol eller motsvarande rengöringsmedel.
9. Efterhårdning (2 x 3000 blistar - Otofash G171): Inert atmosfär rekommenderas.
10. Färdigställ delarna.

10. Sluttförande
Polering

11. Viktigt!
Följ programvarutillverkarens instruktioner för parameterinställningar och designrekommendationer. Följ hårdvarutillverkarens instruktioner för parameterinställningar/rekommendationer för tryck och efterhårdning. 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 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-datumet. Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej. Tvätta händerna grundigt efter användning. Används endast utomhus eller i väl ventilerade utrymmen. Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen. Använd skyddshandskar/skyddsskador/ögonskydd/ansiktsskydd. VID HUDKONTAKT: Tvätta med mycket tvål och vatten. VID INÅNDNING: Flytta personen till frisk luft och se till att andningen underlättas. VID KONTAKT MED ÖGONEN: Skölj försiktigt med vatten i flera minuter. Ta ur eventuella kontaktlinser om det går lätt. Fortsätt att skölja. Vid ubehag, kontakta GIFTINFORMATIONSCENTRAL eller läkare. Vid hudirritation: Sök läkarhjälp. Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp. Vid bestående ögonirritation: Sök läkarhjälp. Ta av nedstänkta kläder och tvätta dem innan de används igen. Förvaras på väl ventilerad plats. Förpackningen ska förvaras väl tillsluten. Förvaras inlöst. Kassera innehållat/behållaren i enlighet med officiella bestämmelser.

12. Faroangivelser
Irriterar huden. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Orsakar allvarig ögonirritation. Kan orsaka irritation i luftvägarna.