

1. Indication
GR-14.1 denture is a Methacrylate based resin for 3D-printing systems (SLA, DLP) with irradiation sources (≤ 405 nm) for the production of denture bases.

2. Contraindication
GR-14.1 denture restorations are contraindicated ...

- ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
- ... direct intraoral contact of uncured or partially uncured material.
- ... for every application that is not part of the indication (see above).

3. Requirements

1. File Format
 STL (see geometric presettings for CAD)

2. Hardware (3D Printing) – Information available from:
 ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
 MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario MSC 2M6, Canada
 DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

3. Hardware (Post Curing) – Information available from:
 pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany
 Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
 NK Optik (Otoflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Germany
 Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Czech Republic

4. Bonding agent for fixing denture teeth in the denture base – Information available from:
 VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Germany

4. Material
GR-14.1 denture consists of functional methacrylic resins, initiators, dyes and stabilisers.

5. Geometric presetting
Lingual Ridge ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)
Palatal/Lingual ≥ 3.0 mm (Maxilla) / ≥ 2.5 (Mandibula)
Facial/Buccal ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)

6. Material parameters
 Radiation penetration depth controllable by exposure time
 ≥ 50 μ m (4 mils)
 ≥ 100 μ m (5 mils)

7. Manufacturing process (fig. 1–10, page 1)

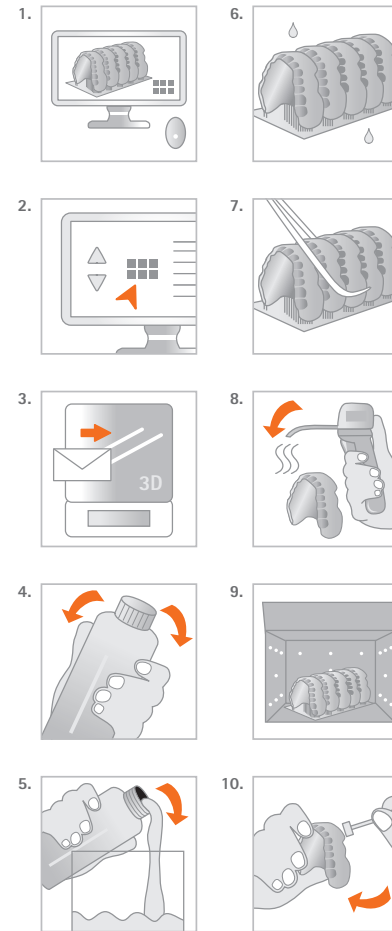
- Prepare data (CAD & build preparation).
- Choose process parameters (build style, etc.).
- Transfer prepared data to 3D printing device.
- Prepare 3D printing – shake bottle.
- Fill resin tank of 3D printing device.
- Build the parts.
- Clean parts (with IPA $\geq 97\%$ or equivalent cleaning agent) approx. 4 min. in an ultrasonic bath or equivalent device – precleaning recommended.
- Dry parts (with compressed air until no residues of IPA or equivalent cleaning agent).
- Post curing (10 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
- Finish parts.

8. Bonding of denture teeth
 If using printed denture teeth – see additional IFU **GR-17.1 temporary It** for details. In order to realize the optimal bonding of artificial teeth to the dental object, it can be necessary to roughen the surface of the denture and to use an appropriate adhesive. The suitability of a bonding agent or adhesive must be approved prior use. Recommended bonding agent is VITA VIONIC® BOND. The commonly used techniques and dental work steps must be carefully considered when manufacturing the dentures. Please follow the instructions and indications of the corresponding suppliers.

9. Notice
 Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. Ensure personal protective gear during processing.
Caution: Polymerized resins are chemically resistant – avoid stains on clothing! Avoid any contact with skin and eyes! In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary. The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Dispose of contents/container according to official regulations.

10. Hazard statements
 May cause an allergic skin reaction. May cause long lasting harmful effects to aquatic life.

Instructions for use · Gebrauchsanweisung
 Mode d'emploi · Instrucciones de uso
 Istruzioni per l'uso



Physical properties*/
 Physikalische Eigenschaften*/
 Propriétés physiques*/
 Propiedades físicas*/
 Proprietà fisiche*:

GR-14.1 denture
 ■ Colours/ Farben/ couleurs/
 colores/ colori:

orange-pink/ orange-pink/
 orange-rose/ rosa-naranja/
 rosa-arancione

light-pink/ hell-pink/
 rose-clair/ rosa-claro/
 rosa-chiaro

deep-pink/ dunkel-pink/
 rose-profond/ rosa-
 profundo/ rosa-scuro

■ Shore hardness D/
 Shore-Härte D/
 Dureté Shore D/
 Durezza Shore D
 Durezza Shore D
 (ISO 7619-1):
 > 80

■ Flexural strength/
 Biegefestigkeit/
 Résistance à la flexion/
 Fuerza flexible/
 Resistenza alla flessione
 MPa (ISO 20795-1):
 ≥ 65

■ Bending module/
 Biegemodul/
 Module de pliage/
 Módulo de flexión/
 Modulo di piegatura
 MPa (ISO 20795-1):
 ≥ 2000

■ Water absorption/
 Wasseraufnahme/
 Absorption de l'eau/
 Absorción de agua/
 Assorbimento dell'acqua
 μ g/mm³ (ISO 20795-1):
 < 32

■ Solubility/
 Löslichkeit/
 Solubilité/
 Solubilidad/
 solubilità
 μ g/mm³ (ISO 20795-1):
 < 1,6

Ordering information/
 Bestellinformationen/
 Informations de commande/
 Información sobre pedidos/
 informazioni sull'ordine:

GR-14.1 denture
1 kg:
 orange-pink/ orange-pink/
 orange-rose/ rosa-naranja/
 rosa-arancione
 REF: D1001302

1 kg:
 light-pink/ hell-pink/
 rose-clair/ rosa-claro/
 rosa-chiaro
 REF: D1001303

1 kg:
 deep-pink/ dunkel-pink/
 rose-profond/ rosa-
 profundo/ rosa-scuro
 REF: D1001304

* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / * Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / * Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / * Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / * Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

↑↑ This side up. / Diese Seite nach oben. / Ce côté vers le haut. / Este lado hacia arriba. / Questo lato in su.

64°C / 18°C Temperature limit / Temperaturegrenze / Limite de température / Limite de temperatura / Limite di temperatura

CE mark 0481 / CE-Zeichen / CE marquée / CE marca / CE marchio

Warning Achtung Attention / Attention / Attenzione

Do not use if package is damaged. / Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist. / Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé. / No lo use si el paquete está dañado. / Non usare se il pacchetto è danneggiato.

Consult instructions for use. / Gebrauchsanweisung beachten. / Consulter le mode d'emploi. / Consultar instrucciones de uso. / Consultare le istruzioni per l'uso.

Keep away from sunlight. / Von Sonnenlicht fernhalten. / Éviter le soleil. / Evitar la luz solar. / Tenere lontano dalla luce del sole.

Rx only / QTY: 1EA

Use by date / Haltbarkeitsdatum / Utiliser par date / Usare entro la data

REF / Catalogue number / Numéro de catalogue / Número de catálogo / Numero di catalogo

LOT / Lot number / Chargennummer / Numéro de lot / Número de lote / Numero di lotto

Date of manufacture / Herstellungsdatum / Date de fabrication / Fecha de manufactura / Data di produzione

Manufacturer:
 pro3dure medical GmbH
 Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany
 Phone: +49 (0)2374 920050-0 · Fax: +49 (0)2374 920050-50

Distributor (US):
 pro3dure medical LLC
 9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344
 Phone: 952-426-1928 · Fax: 952-681-7515
 info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

1. Indikationen
GR-14.1 denture ist ein Harz auf Methacrylatbasis für 3D-Drucksysteme (SLA, DLP) mit Bestrahlungsquellen (≤ 405 nm) zur Herstellung von Prothesenbasen.

2. Kontraindikationen

- GR-14.1 denture** Restaurationen sind kontraindiziert ...
1. ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.
 2. ... bei direktem intraoralem Kontakt von ungehärtetem oder teilweise ungehärtetem Material.
 3. ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

3. Anforderungen

1. Dateiformat

STL (siehe geometrische Voreinstellungen für CAD)

2. Hardware (3D-Druck) – Informationen erhältlich von:

ASIGA - 2 / 19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australien
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, Nr. 06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Gebäude A, Nr. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

3. Hardware (Nachhärtung) – Informationen erhältlich von:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Deutschland
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, Nr. 06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Toflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Deutschland
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Tschechische Republik

4. Haftvermittler zur Fixierung von Prothesenzähnen in der Prothesenbasis – Informationen erhältlich von:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen

4. Material

GR-14.1 denture besteht aus funktionellen Methacrylharzen, Initiatoren, Farbstoffen und Stabilisatoren.

5. Geometrische Voreinstellung

Kieferkamm lingual ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)
Palatal / Lingual ≥ 3,0 mm (Oberkiefer) / ≥ 2,5 (Unterkiefer)
Vestibulär / Bukkal ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)

6. Materialparameter

Strahlungseindringtiefe steuerbar durch Belichtungszeit
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

2

1. Indication
GR-14.1 denture est une résine à base de méthacrylate destinée aux systèmes d'impression 3D (SLA, DLP) fonctionnant par irradiation (≤ 405 nm) pour la fabrication de bases dentaires.

2. Contre-indications

- GR-14.1 denture**
Les restaurations fabriquées avec cette matière sont contre-indiquées ...
1. ... si le patient souffre d'allergies connues à l'un des composants du produit.
 2. ... en cas de contact intra-buccal direct avec la muqueuse non partiellement polymérisée.
 3. ... pour toute autre application que celle prévue (voir plus haut).

3. Exigences

1. Format de fichier

STL (voir pré-réglages géométriques pour CAO)

2. Matériel informatique (impression 3D) – Informations fournies par :

ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australie
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

3. Matériel informatique (post-polymérisation) – Informations fournies par :
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Allemagne
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Toflash G171) - Isarstrasse 2, 82065 Baierbrunn, Allemagne
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, République tchèque

4. Agent de bonding pour la fixation de dents prothétiques dans la base de prothèses – Informations fournies par :
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, 79713 Bad Säckingen, Allemagne

4. Matériaux

GR-14.1 denture est composé de résines méthacryliques fonctionnelles, d'initiateurs, de colorants et de stabilisateurs.

5. Pré-réglage géométrique

Arête linguale ≥ 2,5 mm (maxillaire / mandibule)
Palatal/lingual ≥ 3,0 mm (maxillaire) / ≥ 2,5 mm (mandibule)
Faciale/buccal ≥ 2,5 mm (maxillaire / mandibule)

6. Paramètres matériels

Profondeur de pénétration des rayons en fonction de temps d'exposition
≥ 50 µm (4 millièmes de pouce)
≥ 100 µm (5 millièmes de pouce)

7. Herstellungsprozess (Abb. 1-10, Seite 1)

1. Daten vorbereiten (CAD & Bau-Vorbereitung).
2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
4. 3D-Druck vorbereiten – Flasche schütteln.
5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
6. Bauen Sie die Teile.
7. Teile reinigen (mit IPA ≥ 97 % oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel) ca. 4 Min. in einem Ultraschallbad oder einem gleichwertigen Gerät – Vorreinigung empfohlen).
8. Teile trocknen (mit Druckluft, bis keine Rückstände von IPA oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel mehr vorhanden sind).
9. Nachhärtung (10 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsgeräte verwenden).
10. Teile fertigstellen.

8. Verklebung der Prothesenzähne

Wenn Sie gedruckte Prothesenzähne verwenden – siehe zusätzlich **GBA GR-17.1 temporary It** für weitere Informationen. Um einen optimalen Verbund künstlicher Zähne mit der Prothesen-Basis zu realisieren, kann es notwendig sein, die Oberfläche der Prothese aufzurauen und einen geeigneten Kleber zu verwenden. Die Eignung eines Haftvermittlers oder Klebstoffes muss vor der Verwendung geprüft werden. Empfohlener Haftvermittler ist VITA VIONIC® BOND. Die allgemein üblichen fachlichen Techniken und zahntechnischen Arbeitsschritte müssen bei der Herstellung des Zahnersatzes sorgfältig beachtet werden. Bitte folgen Sie den Anweisungen und Hinweisen der entsprechenden Lieferanten.

9. Hinweise

Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen / Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Achten Sie während der Verarbeitung auf persönliche Schutzausrüstung. **Achtung:** Polymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden! Kontakt mit Haut und Augen vermeiden! Im Falle eines unbeabsichtigten Kontaktes, mit ausreichend fließendem Wasser abspülen, bei Bedarf einen Arzt konsultieren. Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind jeweils auf der Verpackung angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Lotnummer auf dem Produkt an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf der Haltbarkeitsdauer. Inhalt/ Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

10. Gefahrenhinweise

Kann allergische Hautreaktion verursachen. Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

7. Processus de fabrication (Fig. 1-10, page 1)

1. Préparer les données (CAO et préparation de la construction).
2. Choisir les paramètres du processus (style de construction, etc.).
3. Transférer les données préparées vers le périphérique d'impression 3D.
4. Préparer l'impression 3D – agiter le flacon.
5. Remplir le réservoir de résine du périphérique d'impression 3D.
6. Construire les pièces.
7. Nettoyer les pièces (avec de l'isopropanol ≥ 97 % ou un agent nettoyant équivalent – pré-nettoyage recommandé).
8. Sécher les pièces (avec de l'air comprimé jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus d'IPA ou de l'agent nettoyant équivalent).
9. Post-traitement (10 min.): atmosphère inerte recommandée (utiliser un appareil de photopolymérisation adéquat).
10. Finition des pièces.

8. Bonding des dents prothétiques

Si l'on utilise des dents prothétiques imprimées, se reporter pour de plus amples informations en outre à la notice d'utilisation **GR-17.1 temporary It**. Il peut s'avérer nécessaire, pour obtenir un bonding optimal des dents artificielles sur l'objet dentaire, de rendre rugueuse la surface de la prothèse et d'utiliser un adhésif approprié. Tester avant emploi si l'agent de bonding ou l'adhésif convient. Il est recommandé d'utiliser VITA VIONIC® BOND comme agent de bonding. Tenir scrupuleusement compte des techniques communément utilisées et des étapes du travail dentaire pour la fabrication des prothèses. Se conformer aux instructions et aux indications des fournisseurs correspondants.

9. Avis

Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux. Veiller à porter un équipement de protection individuelle pendant le traitement. **Attention :** les résines polymérisées sont chimiquement résistantes. Éviter de tacher les vêtements ! Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire. Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine GR-17 temporary. En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date de péremption. Éliminer le contenu/réceptacle selon les réglementations officielles.

10. Dangers

Peut provoquer une allergie cutanée. Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

1. Indicazione
GR-14.1 denture es una resina a base de metacrilato para sistemas de impresión 3D (SLA, DLP) con fuentes de irradiación (≤ 405 nm) para la producción de bases de prótesis dentales.

2. Contraindicación

- Las restauraciones con **GR-14.1 denture** están contraindicadas ...
1. ... si se conoce que el paciente es alérgico a alguno de los componentes.
 2. ... si hay contacto intraoral directo con material no polimerizado o parcialmente polimerizado.
 3. ... para cualquier aplicación que no forme parte de la indicación (véase más arriba).

3. Requisitos

1. Formato de archivo

STL (véanse preajustes geométricos para CAD)

2. Hardware (impresión 3D) – Información disponible de:

ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

3. Hardware (postpolimerización) – Información disponible de:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Alemania
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Toflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Alemania
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, República Checa

4. Agente adhesivo para la fijación de dientes protésicos a la base de la prótesis dental – Información disponible de:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, D-79713 Bad Säckingen, Alemania

4. Material

GR-14.1 denture está compuesto por resinas metacrilicas funcionales, iniciadores, colorantes y estabilizadores.

5. Predeterminación geométrica

Cresta lingual ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)
Palatal/Lingual ≥ 3,0 mm (maxilar superior) / ≥ 2,5 (maxilar inferior)
Vestibular/Bucal ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)

6. Parámetros de los materiales

Profundidad de la penetración de la radiación controlada por el tiempo de exposición
≥ 100 µm (4 mil)
≥ 125 µm (5 mil)

1. Indicazione
GR-14.1 denture è una resina a base di metacrilato per sistemi di stampa 3D (SLA, DLP) con fonti di irradiazione (≤ 405 nm) per la produzione di basi protesiche dentarie.

2. Controindicazioni

- GR-14.1 denture**
I restauri sono controindicati ...
1. ... se è noto che un paziente è allergico a uno qualsiasi degli ingredienti.
 2. ... in caso di contatto intraorale diretto con materiale non polimerizzato o parzialmente polimerizzato.
 3. ... per tutte le applicazioni non incluse nelle indicazioni (vedere sopra).

3. Requisiti

1. Formato file

STL (vedere preimpostazioni geometriche per CAD)

2. Hardware (stampa 3D) – Informazioni fornite da:

ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
MIICRAFT - 27 Queen St. East Suite 1401 Toronto, Ontario M5C 2M6, Canada
DAZZ3D - Rm K-2F, Building A, No. 9 Zhongshanyuan Rd., Shenzhen, China 518052

3. Hardware (post-polimerizzazione) – Informazioni fornite da:
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, 58642 Iserlohn, Germania
Structo Pte Ltd - 60 Mac Pherson Road, #06-08A, The Siemens Centre, Singapore (348615)
NK Optik (Toflash G171) - Isarstraße 2, 82065 Baierbrunn, Germania
Prusa Research a.s. (Prusa CW1) - Partyzánská 188/7a, 170 00 Praha 7, Repubblica Ceca

4. Agente legante per la fissaggio di denti protésici nella base protesica dentaria – Informazioni fornite da:
VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG - Spitalgasse 3, 79713 Bad Säckingen, Germania

4. Materiali

GR-14.1 denture è costituito da resine metacriliche, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

5. Preimpostazioni geometriche

Cresta linguale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)
Palatale/linguale ≥ 3,0 mm (mascella) / ≥ 2,5 (mandibola)
Faciale/buccale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)

6. Parametri materiali

Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile in base al tempo di esposizione
≥ 50 µm (4 millesimi di pollice)
≥ 100 µm (5 millesimi di pollice)

7. Proceso de fabricación (Fig. 1-10, página 1)

1. Preparar los datos (preparación de la versión y CAD).
2. Seleccionar los parámetros del proceso (estilo de la versión, etc.).
3. Transferir los datos preparados al dispositivo de impresión 3D.
4. Preparar la impresión 3D (agitar el frasco).
5. Llenar el tanque de resina del dispositivo de impresión 3D.
6. Construir las piezas.
7. Limpiar las piezas con isopropanol a ≥ 97 % o un producto de limpieza equivalente (durante aprox. 4 min. en un baño de ultrasonido o dispositivo equivalente; se recomienda limpiar estos equipos previamente).
8. Secar las piezas (con aire comprimido hasta que no queden restos de isopropanol o productos de limpieza equivalentes).
9. Postpolimerización (10 min.): se recomienda una atmósfera inerte (utilizar un dispositivo de fotopolimerización adecuado).
10. Terminar las piezas.

8. Adhesión de los dientes protésicos

Si se emplean dientes protésicos impresos, consulte las instrucciones de uso adicionales de **GR-17.1 temporary It** para más detalles. Para lograr una adhesión óptima de los dientes artificiales a la construcción dental, puede resultar necesario generar rugosidad en la superficie de la prótesis dental y emplear un adhesivo adecuado. La idoneidad del agente adhesivo debe ser aprobada antes de su uso. El agente adhesivo recomendado es VITA VIONIC® BOND. Se deben observar rigurosamente las técnicas y los pasos de trabajo odontológico comúnmente utilizados a la hora de fabricar las prótesis dentales. Siga las instrucciones e indicaciones proporcionadas por los proveedores correspondientes.

9. Aviso

Siga las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de impresión y postpolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material. Asegúrese de contar con equipo de protección personal durante el procesamiento. **Precaución:** Las resinas polimerizadas son químicamente resistentes. Evite las manchas en la ropa. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto accidental, enjuague con agua corriente adecuada o consulte a un médico, si es necesario. El número de lote y la fecha de vencimiento están indicados en todos los envases de GR-17 temporary. Ante cualquier reclamo, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de vencimiento. Eliminación de contenido/contenedor de acuerdo con las regulaciones oficiales.

10. Declaraciones de riesgos

Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Puede provocar efectos perjudiciales duros en la vida acuática.

3

7. Processo di produzione (Fig. 1-10, pagina 1)

1. Preparazione dei dati (CAD e preparazione della struttura).
2. Scelta dei parametri di processo (stile struttura ecc.).
3. Trasferimento dei dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparazione della stampa 3D – Agitare il flacone.
5. Riempimento del serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
6. Costruzione dei componenti.
7. Pulizia dei componenti (con isopropanolo ≥ 97 % o detergente equivalente – circa 4 min. in bagno a ultrasuoni o dispositivo equivalente, pre-pulizia consigliata).
8. Asciugatura dei componenti (con aria compressa fino alla totale eliminazione dei residui di IPA o detergente equivalente).
9. Post-polimerizzazione (10 min.): Atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).
10. Rifinitura dei componenti.

8. Adesione di denti protésici

Se si usano denti protésici stampati: vedere istruzioni per l'uso aggiuntive **GR-17.1 temporary It** per maggiori dettagli. Per realizzare un'adesione ottimale dei denti artificiali all'oggetto dentale, può essere necessario irruvidire la superficie della protesi e utilizzare un adesivo appropriato. L'idoneità dell'agente legante o dell'adesivo deve essere approvata prima dell'utilizzo. L'agente legante raccomandato è VITA VIONIC® BOND. Consultare attentamente le tecniche comunemente usate e le fasi della procedura odontoiatrica durante la fabbricazione delle protesi. Si prega di seguire le istruzioni e le indicazioni dei rispettivi fornitori.

9. Avviso

Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazione in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche e ottiche del materiale. Assicurarsi di indossare dispositivi di protezione individuale durante la lavorazione. **Attenzione:** le resine polimerizzate sono resistenti agli agenti chimici - evitare macchie sugli indumenti! Evitare qualsiasi contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare adeguatamente con acqua corrente e se necessario consultare un medico. Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione di GR-17 temporary. In caso di reclamo, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza. Smaltimento del contenuto / contenitore in conformità con le normative ufficiali.

10. Indicazioni di pericolo

Può provocare una reazione allergica cutanea. Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.