

tempolink® clear

RU

Инструкция по применению

Безэвгенольный цемент для временной фиксации коронок и мостовидных протезов, двойного отверждения – материал на основе синтетических полимеров, содержащий триклозан



рис. 1

1. Очистка отпрепарированных поверхностей зуба

Перед фиксацией реставрации промыть отпрепарированные культи зуба водой. После предварительно проведенной дезинфекции поверхностей отпрепарированной культи зуба, полностью удалить остатки дезинфицирующих средств. Просушить область культи зуба и поверхность временной реставрации (рис. 1).

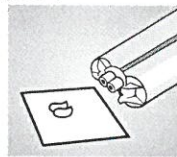


рис. 2

2. Замешивание и применение

С помощью смесителей «mini-mix» системы материал смешивается и выдавливается. Насадку вставить на корпус картриджа. Открутить колпачок картриджа. Перед установкой канюли для смешивания выпустить небольшое количество материала до тех пор, пока из обоих выходных отверстий картриджа не будет равномерно поступать материал (рис. 2). Установить канюлю для смешивания соответственно отметкам на канюле и на картридже. Закрепить канюлю вращением в обратном направлении (рис. 3). Выдавить материал при равномерном давлении. Перед применением выдавить небольшое количество материала и визуально удостовериться, что база и катализатор однородно смешаны (рис. 4). Только после этого шага осуществляется индивидуальная дозировка материала. Канюлю для смешивания после употребления оставить на картридже в виде крышки до следующего пользования.

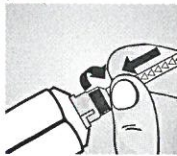


рис. 3

3. Установка временной реставрации

Нанести тонкий слой tempolink® clear на внутреннюю поверхность временных реставраций (рис. 5). Непосредственно после этого с небольшим давлением установить временные реставрации в необходимом положении на отпрепарированные зубы (рис. 6), затем с усилием прижать. Излишки материала удалить при помощи специального инструмента (рис. 7).

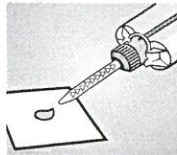


рис. 4

4. Время обработки / отверждение светом

Время обработки при комнатной температуре составляет ок. 60 сек. Отверждение при температуре тела происходит в течение примерно 5 мин., а вне полости рта замедляется. Схватывание материала в любой момент может быть стимулировано и ускорено при помощи отверждения светом. Для этих целей рекомендуется полимеризовать материал, воздействуя на него светом в течение 20 сек. (рис. 8) с каждой поверхности реставрации. При применении материала для временных реставраций с высокой опаловостью время отверждения светом увеличивается до 30-40 сек.

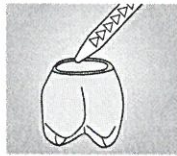


рис. 5

Важные указания по обработке материала

- tempolink® clear совместим с постоянными цементами.
- tempolink® clear не замедляет процесс отверждения композитных цемента и пломбирочных материалов.
- Чтобы избежать возможного прилипания tempolink® clear при использовании материалов для формирования культи зуба на основе композита, эти участки следует изолировать тонким слоем вазелина или глицерина.
- Перед применением tempolink® clear не наносить материалы для бондинга, запечатки дентинных канальцев и снятия повышенной чувствительности тканей зуба, содержащие метакрилаты.
- Перед установкой реставраций рекомендуется применять smartprotect® /smartprotect® soft.
- tempolink® clear не содержит эвгенол.
- Дозирование и смешивание компонентов материала вручную не рекомендуется.
- Избегать контакта отдельных компонентов с поверхностью кожи или со слизистыми. Использовать защитные перчатки и очки!
- Не оставлять излишки материала в полости рта.
- Хранить при температуре не выше 25°C.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

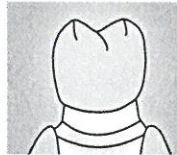


рис. 6

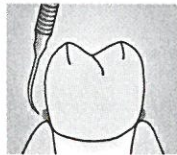


рис. 7

Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.

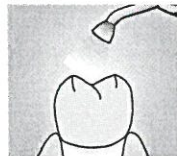


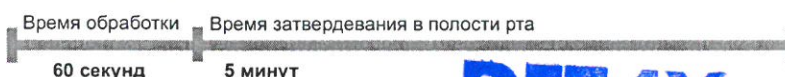
рис. 8

Система двойного отверждения

при отверждении светом:



при самоотверждении:



Области применения:

- Временная фиксация коронок, мостовидных протезов и виниров
- Временная фиксация постоянных реставраций

Противопоказания:

- В очень редких случаях tempolink® clear может вызывать сенсбилизацию. При наступлении соответствующих реакций применение tempolink® clear необходимо прекратить.

Технические данные:

- Объем смеси: 5 мл. («mini-mix»)
- Дозировка: 4:1
- Цвет продукта: Основная паста: прозрачная Катализатор: опалово
- Время замешивания: отпадает, «mini-mix»
- Время обработки: примерно 60 секунд*
- Время затвердевания в полости рта: Отверждение светом: 20 сек. на каждую поверхность Самоотверждение: 5 мин.*
- Обработка: при 23°C ± 2°C, 50 ± 5% отн. влажности воздуха
- Хранение:



* с момента начала смешивания при 23°C, 50 ± 5% отн. влажности воздуха. Высокие температуры сокращают, низкие температуры замедляют указанное время.

Информация по заказам:

tempolink® clear 02593
Картридж система «mini-mix», 5 мл.: 4:1
Канюли для смешивания, 8 штук, коричневые

tempolink® single 02598
Картридж система «mini-mix», 5 мл.: 1:1
Канюли для смешивания, 8 штук, коричневые

Канюли для смешивания, 4:1 02591
25 штук, коричневые

Канюли для смешивания, 1:1 02761
25 штук, коричневые

DETA X
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen, Tel. 07143 15400

Временный закрывающий состав для полостей зубов



рис. 1

Область применения

Временное пломбирование полостей зубов.

Нанесение

Положить необходимое количество материала **Fermin** и с помощью инструмента для заполнения нанести непосредственно в полость (влажную/сухую) (рис.1); затвердевает примерно через 15 минут под действием слюны, беречь от воздействия жевательного давления ок. 1 часа. Выложенный материал не класть обратно в стеклянную баночку.



рис. 2

Удаление временной работы

По завершении данного этапа лечения **Fermin** удаляется из полости с помощью зонда или экскаватора (рис. 2).

Противопоказания

Fermin нельзя помещать непосредственно на пульпу. Для защиты пульпы уложить соответствующую прокладку, напр., препарат на основе гидроксида кальция.

Указание

- Нанесение должно производиться в асептических условиях.
- После нанесения цемента может возникнуть воспаление пульпы. Именно поэтому при работе в непосредственной близости от пульпы перед нанесением в полость **Fermin** необходимо наносить прокладку.
- Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Хранение

В плотно закрытом виде.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of Orthodontic bases, occlusal Orthos, surgical guides, X-ray templates

for DLP printers with UV-LED 385 nm / LED 405 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm 405 nm		MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm 405 nm		W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	D-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ Minimum material thickness for the design is 1.5 mm
- ▶ Maximum curing depth* at direct post-exposure:
clear: 6 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 12 mm (Example FREEPRINT® ortho – with a curing depth of 6 mm).
- ▶ Polish surface mechanically.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

FREEPRINT® ortho UV - sterilization of drilling templates

- ▶ Locally applicable regulations and hygiene guidelines are to be observed.
- ▶ Important: after main cleaning and prior to post-curing, the components to be sterilized are to be dried, e.g. to be heated in an oven to approx. 40 °C for 30 minutes to remove remaining solvent from the cleaning process
- ▶ FREEPRINT® ortho UV is validated for the „W&H Lisa 522, Program UNIVERSAL 121“ sterilization process (technical data on the right). Steam sterilization may only be performed with equipment that complies with the standards EN 13060 and EN 285.
- ▶ Responsibility for sterility lies with the user.

FREEPRINT® ortho (405 nm)

- ▶ Do not use heat-based methods for disinfection or sterilization. This could possibly deform the workpiece.

Safety

- ▶ Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ▶ Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ▶ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ▶ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ FREEPRINT® ortho is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ▶ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.

Some ingredients of FREEPRINT® ortho may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. FREEPRINT® ortho only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:

Orthodontic bases, surgical guides and X-ray templates for implant dentistry, occlusal orthos, fixation and transfer keys

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Technical data for the sterilisation process

A fractionated pre-vacuum with a plateau phase at 121°C/ 15 minutes is to be selected, whereby this corresponds to the requirements for a B-cycle small steriliser in terms of its venting performance.

Ordering information:

FREEPRINT® ortho 385
1.000 g bottle, clear **03989**

FREEPRINT® splint 2.0 385
500 g bottle, clear **02080**
1.000 g bottle, clear **02076**

FREEPRINT® IBT 385
500 g bottle, clear **04248**
1.000 g bottle, clear **04249**

FREEPRINT® denture 385
rose transparent
500 g bottle **02060**
1.000 g bottle **02040**

FREEPRINT® temp 385
500 g bottle
A1 **04058**
A2 **04059**
A3 **04060**

1.000 g bottle
A1 **04062**
A2 **04063**
A3 **04064**

FREEPRINT® tray 385
1.000 g bottle, green **04086**

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 072 43/510-0 · Fax: 072 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



04/2019

Mehr Informationen unter
www.detax.de

Manufacturing

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues. Then blow off with compressed air.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Polish surface mechanically

FREEPRINT® ortho was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Светоотверждаемый полимер на основе (мет)акрилата, биосовместимый, для генеративного изготовления ортодонтических базовых элементов, накусочных шин, навигационных шаблонов, рентгеновских шаблонов для принтера DLP с УФ светодиодом 385 нм/светодиодом 405 нм

Целевая группа пациентов

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

Предполагаемые пользователи

Стоматолог, зубной техник

Подходит для следующих принтеров DLP

Asiga 385 нм		MiiCraft 385 нм		Rapidshape 385 нм		W2P 385 нм
385 нм	405 нм	385 нм	405 нм	385 нм	405 нм	385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MAX 405 Pro2 405 Pico2 405	MiiCraft серии y		Серия DII	Серия D	Серия Solflex

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX.

Обработка

- Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 2).
- После хранения перед применением сильно взболтать материал в бутылочке и довести до образования однородного состава при помощи вращателя для бутылочек.
- Минимальная толщина материала для конструкции 1,5 мм
- Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке: прозрачная: 6 мм
*В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 12 мм (напр.: FREEPRINT® ortho – при глубине отверждения 6 мм).
- Отполируйте поверхность механическим способом.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C.

FREEPRINT® ortho 385 – стерилизация навигационных шаблонов

- Необходимо соблюдать действующие местные законодательные нормы и санитарно-гигиенические предписания.
- Важно: после основной очистки и перед дополнительной засветкой элементы, которые должны быть простерилизованы, необходимо высушить, т. е. нагреть до температуры около 40 °C в печи в течение 30 минут, чтобы удалить остатки растворителя из процесса очистки.
- Для FREEPRINT® ortho 385 подтверждена возможность стерилизации методом «W&H Lisa 522, Programm UNIVERSAL 121» (технические характеристики см. справа). Паровую стерилизацию разрешается проводить только с устройствами, соответствующими стандартам EN 13060 или EN 285.
- Ответственность за стерилизацию лежит на пользователе.

FREEPRINT® ortho (405 нм)

- Для дезинфекции или стерилизации не применяйте методы, основывающиеся на воздействии тепла. В результате это может привести к возможной деформации заготовки.

Указания по технике безопасности

- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в особенности, это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

Указания

- Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования сразу же плотно закрывайте их.
- Принимать во внимание сертификат безопасности!

Хранение

FREEPRINT® ortho необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

Противопоказание

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина. Компоненты FREEPRINT® ortho могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей расположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта. Наносить FREEPRINT® ortho необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

Побочное действие

Продукт может вызывать аллергические реакции.

Утилизация

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

Функциональное назначение:

Полимер для стоматологической трехмерной печати

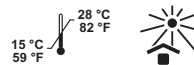
Показание:

Ортодонтические базовые элементы, навигационные и рентгеновские шаблоны для имплантологии, накусочные шины, фиксирующие и передаточные ключи

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Хранение



Технические характеристики метода стерилизации:

Необходимо выбирать фракционированный предварительный вакуум с плато-фазой 121 °C/15 минут, который отвечает требованиям цикла В для небольших стерилизаторов с точки зрения их дегазационной способности.

Информация для заказа:

FREEPRINT® ortho 385
Бутылочка 1000 г, прозрачная 03989

FREEPRINT® ortho 405
Бутылочка 1000 г, прозрачная 03988

FREEPRINT® splint 2.0 385
Бутылочка 500 г, прозрачная 02080
Бутылочка 1000 г, прозрачная 02076

FREEPRINT® IBT 385
Бутылочка 500 г, прозрачная 04248
Бутылочка 1000 г, прозрачная 04249

FREEPRINT® denture 385
розово-прозрачный
Бутылочка 500 г 02060
Бутылочка 1 000 г 02040

FREEPRINT® temp 385
Бутылочка 500 г
A1 04058
A2 04059
A3 04060

Бутылочка 1 000 г
A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® tray 385
Бутылочка 1000 г, зеленая 04086

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany (Германия)
Телефон: 0 72 43/510-0 · Факс: 0 72 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



10/2019
3

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала

Процесс последующей обработки

После запуска платформы рекомендуется подождать в течение времени стекания ок. 10 мин. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.

Предварительная очистка

Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне.

Очистка

После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить отверстия и щели сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка

Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить отверстия и дополнительные отверстия на наличие остатков и продуть сжатым воздухом.

Дополнительная засветка

Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otofash G171) при 2 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы.

Обработка поверхности

Отполируйте поверхность механическим способом.

FREEPRINT® splint 2.0

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate,
for the generative fabrication of splints

for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX!

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ Minimum material thickness for the design is 1.5 mm
- ▶ Maximum curing depth* at direct post-exposure:
clear: 6 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 12 mm (Example FREEPRINT® splint 2.0 – with a curing depth of 6 mm).
- ▶ Polish surface mechanically.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

- ▶ Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ▶ Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ▶ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ▶ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ FREEPRINT® splint 2.0 is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ▶ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.

Some ingredients of FREEPRINT® splint 2.0 may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. FREEPRINT® splint 2.0 only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:

Splints, fixation and transfer keys

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage

15 °C
59 °F

28 °C
82 °F



Ordering information:

FREEPRINT® ortho 385
1.000 g bottle, clear 03989

FREEPRINT® splint 2.0 385
500 g bottle, clear 02080
1.000 g bottle, clear 02076

FREEPRINT® IBT 385
500 g bottle, clear 04248
1.000 g bottle, clear 04249

FREEPRINT® denture 385
rose transparent
500 g bottle 02060
1.000 g bottle 02040

FREEPRINT® temp 385
500 g bottle
A1 04058
A2 04059
A3 04060

1.000 g bottle
A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® tray 385
1.000 g bottle, green 04086

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 07243/510-0 · Fax: 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany



04/2019

DETAX

GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 07243/510-0

Mehr Informationen unter
www.detax.de

Manufacturing process

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh Isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues. Then blow off with compressed air.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Polish surface mechanically

FREEPRINT® splint 2.0 was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Светоотверждаемый полимер на основе (мет)акрилата, для генеративного изготовления шин для принтера DLP с УФ светодиодом 385 нм

Целевая группа пациентов

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

Предполагаемые пользователи

Стоматолог, зубной техник

Подходит для следующих принтеров DLP

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft серии y	Серия DII	Серия Solflex

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX!

Обработка

- Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 2).
- После хранения перед применением сильно взболтать материал в бутылочке и довести до образования однородного состава при помощи вращателя для бутылочек.
- Минимальная толщина материала для конструкции 1,5 мм
- Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке: прозрачная: 6 мм
*В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 12 мм (напр.: FREEPRINT® splint 2.0 – при глубине отверждения 6 мм).
- Отполируйте поверхность механическим способом.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C.

Указания по технике безопасности

- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- Перед доотверждением необходимо избежать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в особенности, это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие подходящие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

Указания

- Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования сразу же плотно закрывайте их.
- Принимать во внимание сертификат безопасности!

Хранение

FREEPRINT® splint 2.0 необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

Противопоказание

Содержит (мет)акрилат и окись фосфина.

Компоненты FREEPRINT® splint 2.0 могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей расположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта. Наносить FREEPRINT® splint 2.0 необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

Побочное действие

Продукт может вызывать аллергические реакции.

Утилизация

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

Функциональное назначение:

Полимер для стоматологической трехмерной печати

Показание:

Шины, фиксирующие и передаточные ключи

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Хранение:



Информация для заказа:

FREEPRINT® splint 2.0 385
Бутылочка 500 г, прозрачная 02080
Бутылочка 1000 г, прозрачная 02076

FREEPRINT® ortho 385
Бутылочка 1000 г, прозрачная 03989

FREEPRINT® IBT 385
Бутылочка 500 г, прозрачная 04248
Бутылочка 1000 г, прозрачная 04249

FREEPRINT® denture 385
розово-прозрачный
Бутылочка 500 г 02060
Бутылочка 1 000 г 02040

FREEPRINT® temp 385
Бутылочка 500 г
A1 04058
A2 04059
A3 04060

Бутылочка 1 000 г
A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® tray 385
Бутылочка 1000 г, зеленая 04086

Более подробная информация на сайте
www.detax.de

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany (Германия)
Телефон: 072 43/510-0 · Факс: 072 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany



10/2019
3

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала

Процесс последующей обработки

После запуска платформы рекомендуется подождать в течение времени стекания ок. 10 мин. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.

Предварительная очистка

Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне.

Очистка

После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить отверстия и щели сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка

Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить отверстия и дополнительные отверстия на наличие остатков и продуть сжатым воздухом.

Дополнительная засветка

Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otofash G171) при 2 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы.

Обработка поверхности

Отполируйте поверхность механическим способом.

FREEPRINT® temp

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, biocompatible, for the generative fabrication of temporary restorations of anterior and posterior teeth for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV, Pro2 UV, Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX.

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ **Maximum curing depth* at direct post-exposure:** 3 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 6 mm (Example FREEPRINT® temp – with a curing depth of 3 mm).
Do not use heat-based methods for disinfection or sterilisation. This could possibly deform the workpiece.
- ▶ **FREEPRINT® temp** is applied for the production of temporary c & b in the anterior and posterior area and can be used for single crowns and bridges up to 4 elements containing one pontic. The occlusal minimum thickness amounts to 1.5 mm, circularly up to 0.8 mm. The connector cross-section for pontics in the anterior area is 12 mm² minimum, in the posterior area 15 mm². Any non-compliance of these requirements can lead to an undesirable outcome.
- ▶ 25 and 50 µm are the layer thickness for the printing process.
- ▶ **FREEPRINT® temp** can be shaded individually by means of our smartrepair® System,
- ▶ Polish the surface mechanically. Prepolish by means of rotating brushes and prepolishing paste, highgloss by means of buffing wheels and highshine polishing paste for resins.
- ▶ The temporaries can be cemented by means of usual temporary cements, such as tempolink® (eugenol-free). Temporary cements containing eugenol must be removed completely after the removal of the provisional as otherwise the setting of subsequently used permanent cements could be affected.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

- ▶ Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ▶ Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ▶ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ▶ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ **FREEPRINT® temp** is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ▶ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxides.

Some ingredients of **FREEPRINT® temp** may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. **FREEPRINT® temp** only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

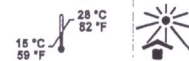
Indication:

Temporary crowns and bridges

Processing:

at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® temp 385	
500 g bottle	
A1	04058
A2	04059
A3	04060
1.000 g bottle	
A1	04062
A2	04063
A3	04064
FREEPRINT® denture 385	
rose transparent	
500 g bottle	02060
1.000 g bottle	02040
FREEPRINT® tray 385	
1.000 g bottle, green	04086
FREEPRINT® ortho 385	
1.000 g bottle, clear	03989
FREEPRINT® splint 2.0 385	
500 g bottle, clear	02080
1.000 g bottle, clear	02076
FREEPRINT® IBT 385	
500 g bottle, clear	04248
1.000 g bottle, clear	04249

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 0 72 43/510-0 · Fax: 0 72 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany

CE
10083
04/2019

More information at
www.detax.de

DETAX
GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 510-0
Verone

Manufacturing

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Polish surface mechanically.

Cementation

Temporary cementation.

FREEPRINT® temp was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

Светоотверждаемый полимер на основе (мет)акрилата, биосовместимый, для генеративного изготовления временных реставраций для передних и жевательных зубов для принтера DLP с УФ светодиодом 385 нм

Целевая группа пациентов

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

Предполагаемые пользователи

Стоматолог, зубной техник

Подходит для следующих принтеров DLP:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV, Pro2 UV, Pico2 UV	MiiCraft серии y	Серия DII	Серия Solflex

Эксплуатировать принтеры разрешается только с параметрами материалов, разрешенными компанией DETAX.

Обработка

- Свойства готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и произошло полное отверждение фасонных изделий (соблюдайте описание процесса на стр. 2).
- После хранения перед применением сильно взболтать материал в бутылочке и довести до образования однородного состава при помощи вращателя для бутылочек.
- **Максимальная глубина отверждения* при прямой дополнительной засветке:** 3 мм
*В случае крупных объектов и двусторонней засветки толщина материала может составлять до 6 мм (напр.: FREEPRINT® temp – при глубине отверждения 3 мм).
Для дезинфекции или стерилизации не применяйте методы, основывающиеся на воздействии тепла. В результате это может привести к возможной деформации заготовки.
- FREEPRINT® temp используется для изготовления временных реставраций в области передних и жевательных зубов для отдельных коронок и макс. 4-звенных мостов с промежуточным звеном. Оклюзионная минимальная толщина составляет 1,5 мм, циркулярная – 0,8 мм. Поперечное сечение соединения для промежуточных звеньев в области передних зубов составляет мин. 12 мм², в области жевательных зубов – мин. 15 мм². Несоблюдение этих указаний может привести к нежелательному результату.
- В качестве толщины слоя для процесса печати подходит значение от 25 мкм до 50 мкм.
- FREEPRINT® temp можно охарактеризовать цветом с помощью системы и композитов smartrepair®.
- Отполируйте поверхность механическим способом. Предварительная полировка выполняется вращающимися щетками и полировальной пастой, зеркальная полировка выполняется полировальным кругом и средствами для зеркальной полировки полимеров.
- Временные протезы можно использовать с обычными временными фиксирующими цементами, напр., tempolink® (без эвгенола). При этом следует принимать во внимание, что цемент, содержащий эвгенол, должен быть полностью удален после удаления временного протеза, так как это может нарушить фиксацию композитов, используемых позднее.
- Температура обработки 23 °C ± 2 °C.

Указания по технике безопасности

- Допускается использование только в указанных целях обученным квалифицированным персоналом.
- Перед доотверждением необходимо избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами, в особенности, это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение глаз и кожи (возможна сенсibilизация).
- При обработке незатвердевшего материала необходимо использовать средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки).
- При последующей обработке затвердевшего материала необходимо использовать соответствующие средства индивидуальной защиты (защитные перчатки, защитные очки, медицинская маска).
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- При попадании на кожу немедленно промыть большим количеством воды с мылом.
- Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.

Указания

- Компания DETAX не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием.
- Необходимо всегда держать емкости плотно закрытыми, после каждого использования сразу же плотно закрывайте их.
- Принимать во внимание сертификат безопасности!

Хранение

FREEPRINT® temp необходимо хранить в сухом (при температуре 15 °C - 28 °C) и защищенном от света месте. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации.

Противопоказание

Содержит (мет)акрилат и окиси фосфина.

Компоненты FREEPRINT® temp могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей расположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта. Наносить FREEPRINT® temp необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

Побочное действие

Продукт может вызывать аллергические реакции.

Утилизация

Утилизация содержимого/емкости должна выполняться в соответствии с местными/региональными/национальными и международными предписаниями.

Пояснение символов

MD Медицинское изделие

Функциональное назначение:

Полимер для стоматологической трехмерной печати

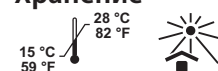
Показание:

Временные коронки и мосты

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Хранение



Информация для заказа:

FREEPRINT® temp 385
Бутылочка 500 г

A1 04058
A2 04059
A3 04060

Бутылочка 1 000 г

A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® denture 385

розово-прозрачный
Бутылочка 500 г 02060
Бутылочка 1000 г 02040

FREEPRINT® tray 385

Бутылочка 1000 г, зеленая 04086

FREEPRINT® ortho 385

Бутылочка 1000 г, прозрачная 03989

FREEPRINT® splint 2.0 385

Бутылочка 500 г, прозрачная 02080
Бутылочка 1000 г, прозрачная 02076

FREEPRINT® IBT 385

Бутылочка 500 г, прозрачная 04248
Бутылочка 1000 г, прозрачная 04249

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany (Германия)
Телефон: 0 72 43/510-0 · Факс: 0 72 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



10/2019
3

Производственный процесс

Подготовка данных и создание опорной конструкции в соответствии с указаниями производителя программного обеспечения САПР

Процесс изготовления

Создание задания на печать с соблюдением параметров машины и материала

Процесс последующей обработки

После запуска платформы рекомендуется подождать в течение времени стекания ок. 10 мин. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса

Предварительная очистка

Снять детали с платформы и выполнить очистку в отдельной емкости с изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне.

Очистка

После этого, возможно, необходимо дополнительно очистить отверстия и щели сжатым воздухом и при необходимости осторожно снять элементы с опорной конструкции.

Основная очистка

Основная очистка выполняется в отдельной емкости со свежим изопропанолом (чистота $\geq 98\%$) в течение 3 мин в ультразвуковой ванне. Перед дополнительной засветкой необходимо проверить отверстия и дополнительные отверстия на наличие остатков.

Дополнительная засветка

Дополнительная засветка осуществляется в устройстве с ксеноновой импульсной лампой (напр., Otofash G171) при 2 x 2000 вспышках в защитной атмосфере (азот), при этом, необходимо поворачивать элементы.

Обработка поверхности

Отполируйте поверхность механическим способом.

Фиксация

Временное цементирование.

FREEPRINT® denture

ENGLISH

Light-curing resin based on (meth)acrylate, for the generative fabrication of denture bases

for DLP printers with UV-LED 385 nm

Suitable for the following DLP-Printer

Asiga 385 nm	MiiCraft 385 nm	Rapidshape 385 nm	W2P 385 nm
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Printers may only be operated using material parameters authorised by DETAX!

Important notes

This is a medical device, only to be used by trained specialist personnel.

Processing

- ▶ The properties of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is important for biocompatibility. Therefore it must be ensured that the light unit is in an orderly condition and that the moulds are completely cured (observe process description on page 2).
- ▶ Homogenize/roll the material prior to processing, i.e. with a roller mixer.
- ▶ Maximum curing depth* at direct post-exposure: 4 mm
*In case of large objects and exposure on both sides, the material thickness can be up to 8 mm (Example FREEPRINT® denture – with a curing depth of 4 mm).
- ▶ Polish surface mechanically.
- ▶ Processing temperature 23 °C ± 2 °C.

Safety

- ▶ Please follow the instructions on the safety data sheet!
- ▶ Be sure to use personal protective equipment (protective gloves and protective glasses) during processing.
- ▶ Avoid direct contact with the liquid material and the components prior to post-curing. Irritating to eyes and skin (sensitisation is possible).
- ▶ After contact with eyes rinse thoroughly with water immediately and consult a doctor.
- ▶ After contact with skin wash immediately with water and soap.
- ▶ Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.

Storage

- ▶ FREEPRINT® denture is to be stored dry (at 15 °C - 28 °C) and protected from light. Minimal influence of light can already induce polymerisation.

General

- ▶ Always keep container tightly sealed, immediately close the container carefully after each use.

Contraindication

Contains (meth)acrylics and phosphine oxide.

Some ingredients of FREEPRINT® denture may cause allergic reactions in predisposed persons. In such cases refrain from using the product. FREEPRINT® denture only insert intraorally in completely polymerised state.

Adverse effects

Product may cause allergic reactions.

Indication:
Denture bases

Processing:
at 23 °C ± 2 °C

Storage



Ordering information:

FREEPRINT® denture 385
rose transparent
500 g bottle 02060
1.000 g bottle 02040

FREEPRINT® temp 385
500 g bottle
A1 04058
A2 04059
A3 04060
1.000 g bottle
A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® tray 385
1.000 g bottle, green 04086

FREEPRINT® ortho 385
1.000 g bottle, clear 03989

FREEPRINT® splint 2.0 385
500 g bottle, clear 02080
1.000 g bottle, clear 02076

FREEPRINT® IBT 385
500 g bottle, clear 04248
1.000 g bottle, clear 04249

DETAX

GmbH & Co. KG Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen Tel. 0 72 43 / 510-0

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 072 43/510-0 · Fax: 072 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in
Germany



04/2019

Mehr Informationen unter
www.detax.de

Manufacturing

Data preparation and fabrication of the support structure according to the instructions of the CAD software manufacturer

Construction process

Generation of a Print Job complying with machine and material parameters

Post-processing

After raising the platform, a drip time of approx. 10 minutes is recommended. If possible, post-processing should commence immediately following the construction process.

Pre-cleaning

Remove construction components from the platform and clean in a separate vessel with isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath.

Cleaning

Then thoroughly clean the openings, cavities and gap areas, if necessary also with compressed air, and, if applicable, remove the construction components carefully from the support structure.

Main cleaning process

The main cleaning process is performed in a separate vessel with fresh isopropyl alcohol (purity $\geq 98\%$) for 3 min. in an ultrasonic bath. Prior to post-exposure, check the openings and additional bore holes for residues. Then blow off with compressed air.

Post-exposure

Post-exposure is performed with a xenon photoflash unit (e.g. Otofash G171) with 2 x 2000 flashes under inert gas conditions (nitrogen), rotate components in between.

Surface processing

Polish surface mechanically

FREEPRINT® denture was developed for use in the dental field and must be used in accordance with the instructions for processing and safety. DETAX will not be responsible for damages caused by faulty or improper use of system and materials.

FREEPRINT® denture

Светоотверждаемый полимер на (мет)акрилатной основе для генеративного изготовления съёмных базисов зубного протеза, для DLP-принтеров (печати цифровым проектором) с УФ-светодиодом 385 нм

Подходит для следующих DLP-принтеров:

Asiga 385 нм	MiiCraft 385 нм	Rapidshape 385 нм	W2P 385 нм
MAX UV Pro2 UV Pico2 UV	MiiCraft y-Serie	DII-Serie	Solflex Serie

Работа с принтерами допускается только с применением материалов, параметры которых одобрены компанией «ДЕТАКС».

Важное примечание

Это медицинское изделие, предназначенное исключительно для применения в стоматологии квалифицированным персоналом.

Обработка

- ▶ Свойства готового продукта зависят, наряду с другими факторами, от заключительной обработки. Следовательно, необходимо обеспечить полную исправность фотополимеризатора, а также полноценную полимеризацию моделей (следуйте описанию рабочего процесса, представленному на странице 2).
- ▶ Перед обработкой обеспечьте однородность материала / раскатайте материал, например, при помощи вальцового смесителя.
- ▶ Максимальная глубина фотополимеризации* в процессе прямой окончательной обработки: 4 мм
* В случае крупных объектов и двусторонней обработки толщина материала может составлять до 8 мм (типичное применение FREEPRINT® denture – с глубиной фотополимеризации 4 мм).
- ▶ Отполируйте поверхность механическим способом.
- ▶ Температура обработки: 23 °C ± 2 °C.

Меры безопасности

- ▶ Соблюдайте инструкции, приведенные в паспорте безопасности!
- ▶ В процессе обработки обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (защитными перчатками и защитными очками).
- ▶ До окончательной обработки избегайте прямого контакта с жидкими материалами и компонентами. Возможно раздражающее воздействие на глаза и кожу (риск аллергической реакции).
- ▶ При попадании в глаза немедленно и тщательно промыть водой и обратиться к врачу.
- ▶ При попадании на кожу немедленно промыть водой и мылом.
- ▶ Биосовместимость гарантирована только при полной полимеризации.

Хранение

- ▶ FREEPRINT® denture подлежит хранению в сухом и защищенном от воздействия света месте (при 15 °C - 28 °C). Даже минимальное воздействие света может индуцировать полимеризацию.

Общее предостережение

- ▶ Всегда хранить контейнер плотно закупоренным. Немедленно после каждого использования тщательно закупорить контейнер.

Противопоказания

Содержит (мет)акрилат и фосфиноксид.

Некоторые ингредиенты материала FREEPRINT® denture могут вызвать аллергические реакции у лиц с соответствующей предрасположенностью. В таких случаях следует прекратить использование продукта. Применять FREEPRINT® denture интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

Побочные явления

Продукт может вызвать аллергические реакции.

ДЕТАКС

ГмбХ энд Ко.КГ
Карл-Цейсс-Штрассе 4 76275 Эттинген/Германия
Телефон: 07243/510-0 Факс: 07243/510-100
www.detax.de post@detax.de

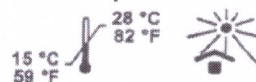
Показания:

Съёмные базисы зубного протеза

Обработка:

при 23 °C ± 2 °C

Условия хранения:



Информация для заказа:

FREEPRINT® denture 385

розово-прозрачный
флакон, 500 г 02060
флакон, 1000 г 02040

FREEPRINT® temp 385

флакон, 500 г
A1 04058
A2 04059
A3 04060

флакон, 1000 г

A1 04062
A2 04063
A3 04064

FREEPRINT® tray 385

флакон, 1000 г, зеленый цвет 04086

FREEPRINT® ortho 385

флакон, 500 г, прозрачный 02080
флакон, 1000 г, прозрачный 02076

FREEPRINT® IBT 385

флакон, 500 г, прозрачный 04248
флакон, 1000 г, прозрачный 04249

Штамп:

[ДЕТАКС
ГМБХ энд Ко, КГ Карл-Цейсс штр. 4
76275 Эттинген Тел.: 0 72 43 510-0]
(подпись)

Сделано в
Германии
CE
04.2019 г.

Дополнительная
информация
представлена на
www.detax.de

Процесс изготовления

Подготовка данных и изготовление опорных структур в соответствии с инструкциями производителя программного обеспечения САПР

Процесс печати

Создание печатных моделей, соответствующих параметрам принтера и материалов

Процесс заключительной обработки

После поднятия платформы рекомендованное время стекания жидкости составляет приблизительно 10 минут. По возможности окончательную обработку начать непосредственно после завершения процесса печати.

Предварительная очистка

Удалить элементы конструкции с платформы и очистить их в отдельной емкости при помощи изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне.

Очистка

Далее тщательно очистить отверстия, полости и щели. При необходимости использовать сжатый воздух, и, в случае необходимости, осторожно отделить элементы конструкции от опорных структур.

Основная очистка

Процесс основной очистки осуществляется в отдельной емкости при помощи свежей порции изопропилового спирта (чистота > 98 %) в течение 3 минут в ультразвуковой ванне. Перед окончательным отверждением проверить все выемки и дополнительные просверленные отверстия на наличие остатков. Затем продуйте сжатым воздухом.

Окончательное отверждение

Окончательное отверждение осуществляется при помощи фотополимеризационной камеры (например, Otofash G171), оснащенной ксеноновой импульсной лампой, в режиме 2 x 2000 вспышек в присутствии инертного газа (азота), с промежуточной ротацией компонентов.

Обработка поверхности

Отполируйте поверхность механическим способом.

Материал **FREEPRINT® denture** разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию в соответствии с инструкциями по обработке и безопасности. Компания «ДЕТАКС» не несет ответственность за ущерб, причиненный неправильным или ненадлежащим использованием системы и материалов.

