555mm x 480mm

Prior to use, carefully read the instructions for use. EN

GC Temp PRINT

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

For use only by a dental professional in the recommended indications.

DESCRIPTION
GC Temp PRINT is a light curing material for use in additive manufacturing systems. It is especially designed for producing individual temporary restorations. The material is adjusted and designed for the devices (DLP and LCD based 3D printers) which support GC Temp PRINT.

Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer concerning the build styles.

INDICATIONS FOR USE
Fabrication of Temporary crowns, bridges, inlays, onlays and veneers.

CONTRAINDICATIONS
Avoid use of this product in patients with known methacrylate monomer or methacrylate polymer allergies.

DIRECTIONS FOR USE
Manufacturing process and dental prosthetics
Please refer to respective instructions of the additive manufacturing systems. List of additive manufacturing systems which support GC Temp PRINT can be downloaded from
GC website – www.gceurope.com
1. Digital Data Designing
   Use the instructed software related to the additive manufacturing system to modify and distribute the printed object and support structures on the virtual building platform. Create slice data with 50 µm and send it to the additive manufacturing device.
   Note:
   • Select the proper print program for GC Temp PRINT including all relevant process parameters.
2. Print processing
   Before pouring GC Temp PRINT into the reservoir of the additive manufacturing device, shake the GC Temp PRINT in the original bottle for approximately 2 minutes. After shaking, directly pour it into the reservoir and set both the reservoir and the platform in accordance with the additive manufacturing system instruction. Start printing.
   Note:
   Make sure your printing platform, reservoir, working space and device are cleaned properly according to the additive manufacturing system instructions. Dirty tools can cause defect and therefore failure of the printed restoration(s).
   • Color difference may occur if shaking is insufficient.
   • Avoid cross contamination with other products.
   • Before each printing process, gently stir the remaining material in the reservoir.
     Before each printing process, check there is no polymerized area or visual evidence of contamination. If such, replace material.
   • Replace material in the reservoir according the additive manufacturing system instruction.
3. Cleaning of the printed objects
   Carefully remove the printed restoration(s) from the printing platform.
   Do not remove the support structures under the object.
   For Cleaning, place the restoration(s) in a glass with Isopropanol solution (>96%), then place the glass in an ultrasonic water bath for 2min.
   Dry parts with compressed air.
   Repeat the cleaning procedure in a clean Isopropanol solution (>96%), then place in an ultrasonic water bath for 2 min.
   Important that the second rinse is done in a clean Isopropanol solution.
   After cleaning, check if the surface is still shiny, wet or sticky, which would indicate there is still Isopropanol or residual monomers on the printed object. If such, please repeat the cleaning procedure until vestiration(s) are completely clean.
   Note:
   • Do not rinse the restoration in an Isopropanol solution for more than 5 min.
   • Do not wipe the restoration(s) surface.
   • After cleaning, check the restoration for:
     o Inhomogeneous color distribution linked to the printing process
     o Deformation
     o Defects like cracks or holes
4. Post curing
   Perform a final polymerization using Labolight DUO.
   For use of other devices, we refer to respective instructions manufacturing systems which support GC Temp PRINT. This list can be downloaded from GC website – www.gceurope.com

   For final polymerization with Labolight DUO, cure for 3min on opposite from support side.
   Remove supports with a nipper and a carbide bur.
   Apply light for another 3 min from the other side to obtain final homogeneous polymerization. When using other manufacturers' light curing devices, refer to the respective manufacturers instructions for use.
   Note:
   • Make sure the Isopropanol solution is completely removed prior to post curing.
   • Do not apply light curing longer than instructed.
   • Do not use chair side hand-held type curing light for post curing.
   • Do not store the printed restoration(s) in direct sunlight.
5. Adjustment - Finishing - Gloss
   1. Carefully remove the remaining supports with a carbide bur. Too much pressure could break the restoration(s).
   2. Shape and finish in the usual way.
   3. When necessary, minor fit adjustments can be undertaken using UNIFAST III .
   4. If required, modify shape by using a resin material such as G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III or grind to obtain proper occlusion.
   5. Apply a coating agent OPTIGLAZE color following the manufacturer's instructions for use.
   Note:
   • Do not use GC Temp PRINT as an add on material. When using a resin material such as G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo or UNIFAST III for custom-shaping and shape correction, there is no requirement for prior application of a bonding agent.
6. Cementing
   Cement the completed temporary restoration using FREEGENOL or equivalent temporary cement.

SHADES
Light, Medium

STORAGE
Recommended for optimal performance, store in a cool and dark place (4-25°C / 39.2-77.0°F) away from high temperatures or direct sunlight.

PACKAGES
GC Temp PRINT, Light, 500g bottle
GC Temp PRINT, Medium, 500g bottle

CAUTION
1. Do not pour used material into a bottle which contains fresh material.
2. In case of contact with eyes, flush immediately with water and seek medical attention.
3. Take care to avoid ingesting material.
4. Do not mix with components of other products.
5. Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves during use avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).
6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.
7. Avoid getting material on clothing.
8. Dispose of all wastes according to local regulations.
9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product and refer to a physician.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at:
http://www.gceurope.com
They can also be obtained from your supplier.

Undesired effects- Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in this instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
as well as to our internal vigilance system:
vigilance@gc.dental
In this way you will contribute to improve the safety of this product.

Last revised: 08/2020

CE 0476

MANUFACTURED by:
EU: GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1040, Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00

DISTRIBUTED by:
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

EU: GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1040, Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00

PRINTED IN BELGIUM

Преди употреба, внимателно прочетете инструкциите за употреба. BG

GC Temp PRINT

3D ПРИНТИРАНФОТОПОЛИМЕРИЗИРАЩ КОМПОЗИТ ЗА ВРЕМЕННА КОРОНА И МОСТ /3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

Предназначен за употреба само от дентални професионалисти.

ОПИСАНИЕ
GC Temp PRINT е фотомолимеризиращ материал за употреба в адитивни производствени системи.
Той е специално проектиран за изработка на индивидуални временни възстановявания. Материалът е предназначен за устройства (DLP и LCD базирани принтери), които поддържат GC Temp PRINT.

Моля, следвайте инструкциите, предоставени от производителя на хардуера, относно начина на работата.

ИНДИКАЦИИ ЗА УПОТРЕБА
Изработка на временни корони, мостове, инлеи, онлей и обвивки корони.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Не използвайте при пациенти с установени алергии към метакрилатен мономер или метакрилатен полимер.

УКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА
Процес на производство на зъбни протези
Моля, обърнете се към съответните инструкции на системите за производство на зъбни протези. Списъкът със системите за производство на конструкции, които поддържат GC Temp PRINT, може да бъде изтеглен от уеб сайта на GC - www.gceurope.com
1. Дизайн с цифрови данни
   Използвайте приложенията софтуер, свързан с производствената система, за да модифицирате и пренесете отпечатаения обект, както и да получите достъп до поддържащите от системата структури. Създайте разстоянието между отделните фрагменти от 50 µm и ги изпратете към адитивната производствена система.
   Забележка:
   • Изберете подходящата програма за печат за GC Temp PRINT, включваща всички съответни параметри на процеса.
2. Обработка на печата
   Преди да налеете GC Temp PRINT в резервоара на устройството за производство, разклатете GC Temp PRINT в оригиналната му бутилка за около 2 минути. След разклащане директно го изсипете в резервоара и поставете резервоара и платформата в съответствие с инструкциите за производство. Започнете принтирането.
   Забележка:
   • Уверете се, че печатащата платформа, резервоарът и работното пространство на устройството се почистват правилно, съгласно инструкциите на системата. Мръсните инструменти могат да причинят дефект и следователно да се повредят принтираните конструкции.
   • Ако не сте разклатили достатъчно добре опаковката, може да получите разлики в цвета.
   • Избягвайте замърсяване с други продукти. Преди всеки процес на принтиране, леко разбъркайте останалата материала в резервоара. Преди всеки процес на принтиране проверете дали няма полимеризирана зона или видими замърсявания. Ако е така, сменете материала.
   • Сменете материала в резервоара съгласно инструкциите на системата за производство на добавки.
3. ПОЧИСТВАНЕ НА ПРИНТИРАНИТЕ КОНСТРУКЦИИ
   Внимателно отстранете принтираното възстановяване от печатащата платформа. Не изваждайте носещите обекта конструкции. За почистване на възстановяването, го сложете в чаша с разтвор на изопропанол (> 96%), след което поставете чашата на ултразвукова водна баня в продължение на 2 мин. Процедурата за почистване се повтаря с чист разтвор на Изопропанол (> 96%), след това се поставя в ултразвукова водна баня в продължение на 2 минути. Важно е, че второто изплакване се извършва в чист разтвор на Изопропанол. След почистване проверете дали повърхността все още е блестяща, мокра или лепкава, което би означавало, че върху принтирания обект все още има Изопропанол или остатъчни мономери.Ако е така, моля, повторете процедурата за почистване, докато конструкцията (ите) бъде напълно чиста.
   Забележка:
   • Не оставяйте обекта за престой в разтвора на Изопропанол за повече от 5 мин.
   • Не избърсвайте повърхността на възстановяването.
   • След почистване, проверете възстановяването за:
     o Нехомогенно разпределение на цветове, свързано с процеса на принтиране
     o Деформации
     o Дефекти като пукнатини или дупки
4. След втвърдяване
   Извършете окончателна полимеризация, като използвате Labolight DUO. За използване на други устройства се обърнете към съответните инструкции на производствените системи, които поддържат GC Temp PRINT.
   Този списък може да бъде изтеглен от уеб сайта на GC - www.gceurope.com– www.gceurope.com

   За окончателна полимеризация с Labolight DUO, осветете в продължение на 3 минути, на противоположна на подпората страна.
   Отстранете подпоните с клещи и карбиден борер.
   Осветете за още 3 минути от другата страна, за да получите окончателна хомогенна полимеризация. Когато използвате други устройства за втвърдяване на светлина от други производители, обърнете се към съответните инструкции за употреба.
   Забележка:
   • Уверете се, че разтворът на Изопропанол е напълно отстранен, преди да се втвърди.
   • Не осветявайте по-дълго, отколкото е указано.
   • Не използвайте на допълнителна светлина, за да подсушите.
   • Не съхранявайте принтираните обекти на пряка слънчева светлина.
5. Акустуиране - Финиране - Полиране
   1. Внимателно извеждайте останалите опори с карбиден борер. Прекалено голям натиск може да счупи възстановяването.
   2. Оформете и завършете по обичайния начин.
   3. Когато е необходимо, могат да се предприемат малки корекции с помощта на UNIFAST III .
   4. Ако е необходимо, променете формата с помощта на материал като G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III или ги смесете, за да се получи правилна оклузия.
   5. Нанесете глазура OPTIGLAZE color, следвайки инструкциите на производителя за употреба.
   Забележка:
   • Не използвайте GC Temp PRINT като добавка към материал.Когато се използват материали със съдържание на смола като G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo или UNIFAST III за коригиране на формата, няма изискване за предварително нанасяне на свързващо средство.
6. Циментиране
   За временно циментиране на реставрация се използва FREEGENOL или еквивалентен временен цимент.

НЮАНСИ
Светъл, Среден/Междинен

СЪХРАНЕНИЕ
Препоръчва се,да се съхранявайте на хладно и тъмно място (4-25°C) далеч от високи температури или директна слънчева светлина.

ОПАКОВКИ
GC Temp PRINT, Light, 500g бутилка
GC Temp PRINT, Medium, 500g бутилка

ВНИМАНИЕ
1. 1. Не връщайте използвания материал в бутилката, която съдържа прясен материал.
2. В случай на контакт с очите, изплакнете незабавно с вода и потърсете медицинска помощ.
3. Внимавайте да не погълнете материала.
4. Не смесвайте материала с други продукти.
5. Персонална защитна екипировка (ПЗЕ) като ръкавици, маски за лице и предпазни очила, трябва винаги да се носят. Носенето на ръкавици по време на употреба, предлага от директния проявата на чувствителност. При необходимост се обърнете винаги към инструкциите за безопасност.
6. По време на полимеризационния процес използвайте прахоуловители и носете маска, за да избегнете вдишване на прах.
7. Избягвайте попадане на материал върху дрехите.
8. Изхвърлете всички отпадъци в съответствие с местните разпоредби.
9. В редки случаи продуктът може да причини чувствителност при някои хора. Ако възникнат такива реакции, преустановете употребата на продукта и се обърнете към лекар.

Някои продукти, посочени в настоящото ИЗУ могат да бъдат класифицирани като опасни съгласно СГНС. Моля, преди използване да прочетете инструкциите за употреба, налични на адрес:
http://www.gceurope.com
Те могат да бъдат получени и от Вашия доставчик.

Докладване на нежелани ефекти:
Ако узнаете за някакъв вид нежелан ефект, реакция или подобни събития, възникнали от употребата на този продукт, включително тези, които не са изброени в тази инструкция за употреба, моля, докладвайте ги директно чрез съответната система за бдителност, като изберете подходящия орган във вашата страна достъпен чрез следната връзка:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/ contacts_en
както и на нашата система за вътрешна бдителност:
vigilance@gc.dental
По този начин ще допринесете за подобряване на безопасността на този продукт.

Последна редакция： 08/2020

Před použitím si pečlivě přečtěte návod k použití. CS

GC Temp PRINT

SVĚTLEM TUHNOUCÍ KOMPOZIT PRO ZHOTOVOVÁNÍ PROVIZORNÍCH KORUNEK A MŮSTKŮ VE 3D TISKÁRNÁCH

Pro použití výhradně ve stomatologické praxi v doporučených indikacích.

POPIS
GC Temp PRINT je světlem tuhnoucí materiál pro pro aditivní technologii výroby protetických prací. Je určen zejména ke zhotovování dočasných individuálních náhrad. Materiál je navržen a přizpůsoben pro zařízení (3D tiskárny s technologií DLP a LCD), podporující GC Temp PRINT.

Respektujte pokyny výrobce zařízení týkající se pracovních postupů.

INDIKACE
Zhotovení provizorních korunek, můstků, inlejí, onlejí a fazet.

KONTRAINDIKACE
Nepoužívejte tento produkt u pacientů s prokázanou alergií na metakrylátové monomery nebo metakrylátové polymery.

NÁVOD K POUŽITÍ
Postup zhotovení dentálních náhrad
Respektujte pokyny pro použití pro aditivní technologii výroby protetických prací. Seznam aditivních výrobních zařízení podporujících GC Temp PRINT lze stáhnout z webových stránek společnosti GC – www.gceurope.com
1. Tvorba digitálních dat
   Použijte software určený pro dané aditivní výrobní zařízení, který umožňuje úpravu a distribuci tištěných objektů a podpůrných struktur na virtuální stavební plošině. Vytvořte data řezu o síle 50 µm a odešlete je do aditivního výrobního zařízení.
   Poznámka:
   • Zvolte správný tiskový program pro GC Temp PRINT včetně všech příslušných výrobních parametrů.
2. Tisk
   Před nalitím materiálu GC Temp PRINT do zásobníku externího výrobního zařízení, protřepejte GC Temp PRINT v originální lahvičce přibližně 2 minuty. Po protřepání jej nalijte do zásobníku a nastavte jak zásobník, tak plošinu dle pokynů pro aditivní technologii výroby protetických prací. Zahajte tisk.
   Poznámka:
   Ujistěte se, že tisková plošina, zásobník, pracovní prostor a zařízení jsou řádně vyčištěny dle pokynů pro aditivní technologii výroby protetických prací. Znečištěné zařízení nebo jeho části mohou způsobit poruchu a tím i selhání tisku nahrad.
   • Nedostatečné protřepání může způsobit barevné rozdíly.
   • Zamezte kontaminaci jinými produkty.
   • Po každém tisku jemně promíchejte zbylý materiál v zásobníku. Po každém tisku zkontrolujte, zda nedošlo k částečné polymeraci nebo evidentní kontaminaci. V takovém případě materiál vyměňte.
   • Materiál v zásobníku měňte podle pokynů pro aditivní technologii výroby protetických prací.
3. Čištění vytištěných výrobků
   Opatrně sejměte náhradu z tiskové plošiny.
   Neodstraňujte nosné konstrukce pod objektem.
   Pro očištění umístěte náhradu do sklenice s roztokem Isopropanolu (>96%) a poté vložte sklenici do ultrazvukové vodní lázně na dobu 2 minut.
   Osušte stlačeným vzduchem.
   Postup čištění opakujte v čistém roztoku Isopropanolu (>96%), poté opět vložte do ultrazvukové vodní lázně na dobu 2 min. Je důležité, aby druhé oplachování proběhlo v čistém roztoku Isopropanolu!
   Po čištění zkontrolujte, zda je povrch dosud lesklý, vlhký nebo lepivý. To by znamenalo, že na vytištěném objektu je ještě Isopropanol nebo zbytkové monomery. Je-li tomu tak, opakujte proces čištění, dokud nebude náhrada zcela čista.
   Poznámka:
   • Neoplachujte náhradu v roztoku Isopropanolu déle než 5 minut.
   • Povrch náhrady neotírejte.
   • Po vyčištění u náhrady zkontrolujte:
     o Nehomogenní rozložení barev související s procesem tisku
     o Možné deformace
     o Defekty, jako např. prasklíny či porozity
4. Následné vytvrzení
   Konečnou polymeraci proveďte pomocí Labolight DUO.
   Pro použití jiných zařízení odkazujeme na příslušné pokyny systémů, které podporují materiál GC Temp PRINT. Jejich seznam lze stáhnout z webových stránek společnosti – www.gceurope.com

   Při konečné polymeraci pomocí Labolight DUO, vytvrzujte opačnou stranu nosné plochy po dobu 3 minut.
   Nosné struktury odstraňte pomocí frézy.
   Pro dosažení homogenní polymerace aplikujte světlo po dobu dalších 3 minut i na druhou stranu výrobku.
   Při použití polymeračních zařízení jiných výrobců, postupujte podle příslušného návodu.
   Poznámka:
   • Ujistěte se, že je roztok Isopropanolu před polymerací zcela odstraněn.
   • Neaplikujte polymerační světlo po delší dobu, než je uvedeno.
   • Pro vytvrzení nepoužívejte ruční ordinační polymerační lampu.
   • Neuchovávejte vytištěné náhrady na přímém slunečním světle.
5. Úprava - dokončení - leštění
   1. Frézou opatrně odstraňte zbylý nosných struktur. Příliš velký tlak by mohl náhradu poškodit.
   2. Náhradu upravte a dokončete obvyklým způsobem.
   3. Je-li to nutné, lze provést menší úpravy pomocí materiálu UNIFAST III .
   4. V případě potřeby upravte tvar pomocí kompozitního materiálu jako např. G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III.
   5. Dle návodu výrobce aplikujte nátěr pomocí OPTIGLAZE color.
   Poznámka:
   • Nepoužívejte GC Temp PRINT jako přídavný materiál. Při použití kompozitního materiálu, jako např. G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo nebo UNIFAST III pro vlastní tvarování nebo korekci tvaru, není nutná předchozí aplikace bondu.
6. Fixace
   Dokončenou provizorní náhradu fixujte pomocí materiálu FREEGENOL, případně obdobným materiálem pro dočasnou fixaci.

ODSTÍNY
Light, Medium

SKLADOVÁNÍ
Pro zachování optimální funkčnosti doporučujeme skladovat na chladném a tmavém místě (4-25°C / 39.2-77.0°F) mimo dosah zdrojů tepla a přímého slunečního záření.

BALENÍ
GC Temp PRINT, Light, láhev 500g
GC Temp PRINT, Medium, láhev 500g

UPOZORNĚNÍ
1. Nedávejte použitý materiál do láhve obsahující čerstvý materiál.
2. Při zasažení očí okamžitě vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.
3. Dbejte na to, aby nedošlo k požití materiálu.
4. Nemíchejte s komponenty jiných produktů.
5. Vždy používejte osobní ochranné pomůcky jako rukavice, masky a ochranné brýle. Používání rukavic během práce zabraňuje kontaktu s nezpolymerovaným materiálem a tím možnému vzniku citlivosti. Vždy pozorně čtěte bezpečnostní listy.
6. Při dokončování zpolymerovaného materiálu zamezte vdechnutí prachu použitím ochranné masky a odsávání prachu.
7. Zamezte kontaktu materiálu s oblečením.
8. S veškerým odpadem nakládejte v souladu s místními předpisy.
9. V ojedinělých případech může výrobek u některých osob vyvolat citlivost. Pokud se takové reakce vyskytnou, přestaňte výrobek používat a poraďte se s lékařem.

Některé produkty uvedené v tomto návodu k použití mohou být klasifikovány jako nebezpečné (podle GHS). Vždy se proto seznamte s bezpečnostními listy. K dispozici na adrese:
http://www.gceurope.com
Též lze získat u vašeho dodavatele.

Hlášení nežádoucích účinků:
pokud obdržíte upozornění o jakémkoli nežádoucím účinku, reakci či podobných událostech, které jsou spojeny s používáním tohoto přípravku, a to včetně těch, které nejsou uvedeny v tomto návodu k použití, oznamte to přímo prostřednictvím příslušného systému hlášení nežádoucích účinků patřičnému úřadu ve vaší zemi, který je přístupný v následujícím odkazu:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
stejně jako našemu systému hlášení nežádoucích událostí:
vigilance@gc.dental
Tímto způsobem přispějete ke zvýšení bezpečnosti tohoto produktu.

Poslední revize: 08/2020

Prije upotrebe pažljivo pročitati upute za uporabu. HR

GC Temp PRINT

SVJETLOSNOPOLIMERIZIRAJUĆI KOMPOZIT ZA PRIVREMENE KRUNICE I MOSTOVE ZA 3D PRINTANJE

Samo za stručnu dentalnu uporabu u preporučenim indikacijama.

OPIS
GC Temp PRINT je svjetlosnopolimerizirajući materijal za uporabu u sustavima aditivne tehnologije izrade protetskih radova. Posebno je namijenjen izradi individualnih privremenih radova. Materijal je prilagođen i izrađen za DLP i LCD 3D printere, koji podržavaju GC Temp PRINT.

Potrebno je pridržavati se upute proizvođača hardvera vezano uz način konstrukcije sustava.

INDIKACIJE ZA UPORABU
Izrada privremenih krunica, mostova, inleja, onleja i ljuski.

KONTRAINDIKACIJE
Izbjegavati uporabu ovog proizvoda kod pacijenata alergičnih na metakrilat monomere ili metakrilat polimere.

UPUTE ZA UPORABU
Proces izrade protetskih radova
Molim pridržavati se uputa za odgovarajuće sustave aditivne tehnologije izrade protetskih radova. Popis sustava aditivne tehnologije izrade koji podržavaju GC Temp PRINT može se preuzeti s GC internetskih stranica – www.gceurope.com
1. Izrada digitalnih podataka
   Za modifikaciju i distribuciju printanog rada i potpornih struktura na virtualnoj platformi izrade, koristiti vođeni softver sustava aditivne tehnologije izrade. Izraditi podatke točnosti 50 µm i poslati ih uređaju za izradu protetskih radova aditivnom tehnologijom.
   Važno:
   • Odabrati odgovarajući program za printanje za GC Temp PRINT, koji uključuje sve bitne parametre procesa.
2. Obrada za printanje
   Prije izlijevanja materijala GC Temp PRINT u spremnik uređaja za izradu radova aditivnom tehnologijom, protresti ga u originalnoj bočici oko 2 minute. Nakon toga ga direktno izliti u spremnik te spremnik i platformu postaviti sukladno uputama sustava aditivne tehnologije izrade protetskih radova. Započeti s printanjem.
   Važno:
   Osigurati da su platforma za printanje, spremnik, radni prostor i uređaj pravilno očišćeni sukladno uputama sustava aditivne tehnologije izrade radova. Zaprljani dijelovi i uređaji mogu uzrokovati oštećenje i neuspjeh printanih radova.
   • Ako se materijal nije dovoljno protresao, može doći do razlike u boji.
   • Izbjegavati onečišćenje drugim proizvodima.
   • Prije svakog procesa printanja, blago promiješati preostali materijal u spremniku.
     Prije svakog procesa printanja provjeriti ima li polimeriziranih dijelova ili vidljivih onečišćenja. Ako se uoče, materijal treba zamijeniti.
   • Materijal u spremniku zamijeniti sukladno uputama sustava aditivne tehnologije izrade protetskih radova.
3. Čišćenje printanih radova
   S platforme za printanje pažljivo odstraniti printani rad.
   Ne odstranjivati potporne strukture ispod rada.
   Za čišćenje, rad postaviti u čašu s otopinom izopropanola (>96%) te zatim dodatno 2 minute u ultrazvučnoj vodenoj kupki.
   Dijelove osušiti komprimiranim zrakom.
   Postupak čišćenja ponoviti u čistoj otopini izopropanola (>96%) te zatim u ultrazvučnoj vodenoj kupki u trajanju od 2 minute. Važno je da se drugo čišćenje provodi u čistoj otopini izopropanola.
   Nakon čišćenja provjeriti je li površina još uvijek sjajna, mokra ili ljepljiva. Ako je primjećio da na printanom radu ima još uvijek izopropanola ili ostataka monomera. U tom je slučaju potrebno ponoviti postupak čišćenja, dok rad ne bude potpuno čist.
   Važno:
   • Rad ne ispirati u otopini izopropanola duže od 5 minuta.
   • Ne brisati površinu rada.
   • Nakon čišćenja, provjeriti ima li na radu:
     o Možne deformacije
     o nehomogene distribucije boje vezano uz proces printanja
     o deformacija
     o oštećenja poput pukotina ili rupa
4. Završna polimerizacija
   Završnu polimerizaciju izvršiti pomoću Labolight DUO.
   Za korištenje drugih uređaja, konzultirati upute odgovarajućih sustava izrade koji podržavaju GC Temp PRINT. Popis sustava možete preuzeti s GC internetskih stranica– www.gceurope.com

   Za završnu polimerizaciju pomoću Labolight DUO, polimerizirati 3 minute na suprotnoj strani od strane potporne strukture. Potporne strukture odstraniti škaricama ili karbidnim svrdlom. Polimerizirati još 3 minute s druge strane, kako bi se postigla završna homogena polimerizacija. Ako se koriste uređaji za svjetlosnu polimerizaciju drugih proizvođača, pridržavati se njihovih uputa za uporabu.
   Važno:
   • Provjeriti da je otopina izopropanola potpuno odstranjena prije završne polimerizacije
   • Ne polimerizirati duže od vremena navedenog u uputama
   • Ne koristiti ručno ordinacijsko svjetlo za polimerizaciju za završnu polimerizaciju.
   • Printane radove ne držati na direktnom sunčevom svjetlu.
5. Prilagodba – završna obrada – sjaj
   1. Karbidnim svrdlom pažljivo odstraniti preostale potporne strukture. Prekomjerni pritisak može slomiti rad.
   2. Oblikovati i završno obraditi na uobičajeni način.
   3. Ako je potrebno, manje prilagodbe prianjanja mogu se izvršiti korištenjem materijala UNIFAST III.
   4. Ako je potrebno, oblik se može modificirati akrilatnim materijalom kao što su G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III, ili se izbrusiti, za postizanje točne okluzije.
   5. Nanijeti premaz OPTIGLAZE Color, sukladno proizvođačevim uputama za uporabu.
   Vazno:
   • Ne koristiti GC Temp PRINT kao materijal za slojevanje. Ako se koriste akrilatni materijali poput G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo ili UNIFAST III za individualno oblikovanje i popravke oblika, nema potrebe za prethodnim nanošenjem sredstva za spajanje.
6. Cementiranje
   Završeni privremeni rad cementirati materijalom FREEGENOL ili odgovarajućim privremenim cementom.

BOJE
Light (svijetla), Medium (srednja)

ČUVANJE
Za optimalne rezultate preporuča se čuvanje na hladnom i tamnom mjestu (4-25°C), daleko od visokih temperatura ili direktne sunčeve svjetlosti.

PAKIRANJE
GC Temp PRINT, Light (svijetla), 500 g bočica
GC Temp PRINT, Medium (srednja), 500 g bočica

UPOZORENJE
1. Koristeni materijal ne izlijevati u bočicu koja sadrži nekorišteni materijal.
2. U slučaju dodira s očima, odmah isprati vodom i potražiti liječnika.
3. Ne gutati materijal.
4. Ne miješati sa sastojcima drugih proizvoda.
5. Uvijek treba nositi osobnu zaštitnu opremu, kao što su rukavice, maske za lice i zaštita za oči. Nošenjem rukavica tijekom korištenja izbjegava se direktan dodir s nepolimeriziranim akrilatom i sprječava moguća osjetljivost. Pročitate uvijek provjeriti u sigurnosno-tehničkim listovima (Safety Data Sheets – SDS) proizvoda.
6. Pri završnoj obradi polimeriziranog materijala, koristiti skupljač prašine i nositi masku za zaštitu od prašine, kako bi se izbjeglo udisanje prašine.
7. Izbjegavati prljanje odjeće materijalom.
8. Sav otpad zbrinuti sukladno lokalnim propisima.
9. U rijetkim slučajevima proizvod može uzrokovati osjetljivost kod nekih osoba. U slučaju takvih reakcija, prekinuti uporabu proizvoda i potražiti liječnika.

Neki proizvodi navedeni u ovim uputama za uporabu mogu sukladno Globalno usklađenom sustavu razvrstavanja i označavanja kemikalija (GHS) biti klasificirani kao opasni. Potrebno je uvijek provjeriti sigurnosno-tehničke listove materijala, dostupne na:
http://www.gceurope.com
Sigurnosno-tehnički listovi mogu se dobiti i od dobavljača.

Izvješćivanje o neželjenim učincima:
Ako postanete svjesni bilo kakvih neželjenih učinka, reakcija ili sličnih događaja do kojih je došlo uporabom ovog proizvoda, uključujući i one koji nisu navedeni u ovom uputstvu za uporabu, molimo da ih prijavite direktno kroz odgovarajući sustav nadzora, odabirom odgovarajućeg autoriteta u vašoj državi, dostupno putem sljedeće veze:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
kao i na naš interni sustav nadzora:
vigilance@gc.dental
Na taj način možete doprinijeti poboljšanju sigurnosti ovog proizvoda.

Datum zadnje revizije: 08/2020

Használat előtt az útmutatót olvassa el figyelmesen! HU

GC Temp PRINT

3D NYOMTATÁSÚ, FÉNYRE KEMÉNYEDŐ KOMPOZIT ANYAG IDEIGLENES KORONÁKHOZ ÉS HIDAKHOZ

Felhasználását csak szakkézpzett fogászati személyzetnek javasoljuk, a megadott felhasználási területen.

LEÍRÁS
A GC Temp PRINT additív elven működő gyártási rendszerben használható, fényre keményedő anyag, kifejezetten individuális ideiglenes helyreállítások készítésére tervezve. Az anyag a GC Temp PRINT által támogatott eszközökre (DLP és LCD alapú 3D nyomtatók) szabott. Kérjük, kövesse a felépítési stílusra vonatkozó, hardware-gyártói utasításokat.

INDIKÁCIÓS TERÜLETEK
Ideiglenes koronák, hidak, inlay-k, onlay-k, héjak készítéséhez.

ELLENJAVALLATOK
Kerülje a termék használatát metakrilát monomerre vagy metakrilát polimerre allergiás páciensek esetén.

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ
Fogpótlások készítésének gyártási folyamata
Kérjük, olvassa el az additív elven működő gyártási rendszer megfelelő utasításait. A GC Temp PRINT anyagot támogató additív elven működő gyártási rendszerek listája letölthető a GC weboldaláról - www.gceurope.com
1. Digitális Adatfeszítés
   A virtuális építési platformon lévő nyomtatott tárgy és támasztékok módosítására és felosztására használja az additív elven működő gyártási rendszerrel kapcsolatos útmutatással ellátott szoftvert. Hozzon létre szeletadatokat 50 µm mérettel, és küldje el az additív elven működő gyártói készülékre.
   Megjegyzés:
   A: Az összes vonatkozó folyamatparamétert együtt válassza ki a GC Temp PRINT számára megfelelő nyomtatási programot.
2. Nyomtatási folyamat
   Mielőtt a GC Temp PRINT anyagot az additív elven működő gyártói készülék tartályába öntené, az eredeti üvegében kb. 2 percig rázza fel. Felrázás után közvetlenül öntse a tartályba, és állítsa be mind a tartályt, mind a platformot az additív elven működő gyártási rendszer utasításainak megfelelően. Indítsa el a nyomtatást.
   Megjegyzés:
   Győződjön meg róla, hogy a nyomtatási platform, a tartály, a munkaterület és a készülék az additív elven működő gyártói utasítások szerint megfelelően tiszták.
   A szennyezett eszközök hibát okozhatnak, ezáltal a nyomtatott helyreállítás(ok) sérülhet vagy meghibásodhat.
   • Amennyiben az anyagot nem rázta fel megfelelő, színeltérés fordulhat elő. Előfordulhat rázás esetén, színeltérés fordulhat elő.
   • Kerülje a más termékekkel való keresztszennyeződést.
   • Mindenegyes nyomtatás előtt, finoman keverje meg a maradék anyagot a tartályban. Minden nyomtatási folyamat után ellenőrizze, nincs-e polimerizált terület vagy látható szennyeződés. Ha ezt tapasztalja, cserélje ki az anyagot.
   • Az additív elven működő gyártói rendszer utasításai szerint cserélje ki az anyagot a tartályban.
3. A nyomtatott tárgy tisztítása
   Óvatosan távolítsa el a nyomtatott restaurátumot a nyomtató platformról. Ne mozdítsa el a támasztékot a tárgy alatt. Tisztítsuk helyezze a restaurátumot egy izopropil-alkohol (>96%) oldatba, aztán min. 2 percre tegye az üveget egy ultrahangos vízfürdőbe. Szüntet levegővel szárítsa meg.
   A tisztítási folyamatot ismételje meg egy tiszta izopropil-alkohol (>96%) oldatban, aztán tegye be egy min. 2 percre egy ultrahangos vízfürdőbe. Fontos, hogy a második öblítés tiszta izopropil-alkohol oldatban történjen.
   Tisztítás után, ellenőrizze, hogy a felület még mindig fényes, nedves vagy ragad-e, mely szerint a nyomtatott tárgyon még mindig vannak izopropil-alkohol és szennyeződés-maradvány monomerek. Amennyiben ezt tapasztalja, addig ismételje a tisztítási folyamatot, amíg a restaurátum teljesen tiszta nem lesz.
   Megjegyzés:
   • Ne tartsa a restaurátumot 5 percél hosszabb ideig az izopropil-alkohol oldatban.
   • Ne törölje le a restaurátum felületét.
   • Tisztítás után ellenőrizze a restaurátumot:
     o A nyomtatási folyamathoz kapcsolódó inhomogén színeloszlást
     o Deformität
     o Hibákat, mint törések vagy lyukak
4. Utókezelés
   Végpolimerizáláshoz alkalmazza a Labolight DUO készüléket. Más készítők használatáról, mely támogatja GC Temp PRINT rendszer utasításait. A lista a GC weboldaláról letölthető - www.gceurope.com

   A Labolight DUO által történő végpolimerizációkor, világítsa a támasztékkal szembeni oldalon min. 3 percig.
   Távolítsa el a támasztékokat egy csípőfogóval vagy karbid fúróval. A végső, homogén polimerizáció végett világítsa meg a másik oldalt is 3 percig. Ha más gyártó polimerizációs készülékét használja, kövesse a gyártó utasításait.
   Megjegyzés
   • Polimerizáció előtt győződjön meg róla, hogy az izopropil-alkohol oldat teljesen el van távolítva
   • Ne polimerizálja az előírtnál hosszabb ideig
   • Ne használjon kézi polimerizációs lámpát
   • Ne tartsa a nyomtatott restaurátumot közvetlen napfényben.
5. Igazítás – Finírozás - Polírozás
   1. Karbid fúróval óvatosan távolítsa el a támasztékok maradékait, a túlzott nyomás előtörhet a restaurátum(ok)at
   2. Formázza és finírozza a szokásos módon.
   3. Szükség esetén, kisebb módosítások elvégzéséhez használhat UNIFAST III anyagot.
   4. Amennyiben szükséges, a helyes okklúzió érdekében, egy rezin anyaggal, mint a G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III

555mm x 480mm

Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie. SK

GC Temp PRINT

SVETLOM TUHNÚCI KOMPOZIT PRE 3D TLAČENIE VHODNÝ PRE ZHOTOVENIE DOČASNÝCH KORUNIEK A MOSTÍKOV

Určené na použitie výhradne v stomatologickej praxi v odporúčaných indikáciách.

POPIS
GC Temp PRINT je svetlom tuhnúci materiál určený na použitie v aditívnych výrobných systémoch. Je špeciálne určený na výrobu individuálnych dočasných náhrad. Materiál je prispôsobený a navrhnutý pre zariadenia (3D tlačiarne využívajúce DLP a LCD), ktoré podporujú GC Temp PRINT.

Pri spôsoboch aplikácie postupujte prosím, podľa pokynov výrobcu zariadenia.

INDIKÁCIE NA POUŽITIE
Výroba dočasných koruniek, mostíkov, inlejov, onlejov a fiaset.

KONTRAINDIKÁCIE
Nepoužívajte tento výrobok u pacientov so známymi alergiami na metakrylátový monomér alebo metakrylátový polymér.

NÁVOD NA POUŽITIE
Výrobný postup pre dentálnu protetiku
Rešpektujte prosím príslušné pokyny aditívnych výrobných zariadení. Zoznam aditívnych výrobných zariadení ktoré podporujú GC Temp PRINT je možné stiahnuť z webovej stránky spoločnosti GC – www.gceurope.com
1. Návrh digitálnych dát
Na úpravu a rozloženie vytlačeného predmetu a podporných štruktúr použite inštrukčný softvér súvisiaci s aditívnym výrobným zariadením na platforme virtuálnej aplikácie. Vytvorte čistékové údaje s parametrami 50 µm a odošlite ich do zariadenia aditívnej výroby.
Poznámka:
• Vyberte správny program tlače pre GC Temp PRINT vrátane všetkých relevantných parametrov procesu.
2. Spracovanie tlače
Pred nalátím GC Temp PRINT do zásobníka zariadenia aditívnej výroby pretrepávajte GC Temp PRINT v pôvodnej fľaši zhruba 2 minúty. Po pretrepaní ho priamo nalejte do zásobníka a nastavte zásobník aj platformu v súlade s pokynmi pre aditívny výrobný systém. Spustite tlač.
Poznámka:
Skontrolujte, či sú tlačiarenská platforma, zásobník, pracovný priestor a zariadenie správne vyčistené podľa pokynov aditívneho výrobného systému. Znečistené nástroje môžu spôsobiť chybu a aj chybne vytlačit náhradu (náhradu).
• Ak pretrepanie nebolo dostatočné, môže dôjsť k rozdielom vo farbe.
• Zabráňte krížovej kontaminácii s inými produktmi.
• Pred každým vytlačení jemne premiešajte zvyšný materiál v zásobníku.
Pred každým vytlačení skontrolujte, či nie je prítomná žiadna polymerizovaná oblasť alebo viditeľná kontaminácia. Pokiaľ áno, vymeňte materiál.
• Vymeňte materiál v zásobníku podľa aditívneho výrobného systému.
3. Čistenie vytlačených predmetov
Opatrne vyberte vytlačenú náhradu (náhrady) z tlačiarenskej platformy.
Neodstraňujte podporné štruktúry pod náhradou.
Pre vyčistenie umiestnite náhradu (náhrady) do pohára s roztokom izopropanolu (>96 %), a potom vložte pohár do ultrazvukového vodného kúpeľa na 2 minúty.
Vysušte časti stlačeným vzduchom.
Opakujte postup čistenia v čistom roztoku izopropanolu (>96 %), potom vložte do ultrazvukového vodného kúpeľa na 2 minúty. Je dôležité, aby druhé opláchnutie bolo zrealizované v čistom roztoku izopropanolu.
Po vyčistení skontrolujte, či je povrch stále lesklý, mokrý alebo lepkavý, čo by naznačovalo, že na vytlačenom predmete je stále izopropanol alebo zvyškové monoméry. V takomto prípade opakujte postup čistenia, až kým náhrada (náhrady) nebude úplne čistá.
Poznámka:
• Neopláchujte náhradu v roztoku izopropanolu viac ako 5 minút.
• Neutierajte povrch náhrady (náhrad).
• Po vyčistení skontrolujte, či náhrada:
o nemá nehomogénne farebné zloženie súvisiace procesom tlače
o nie je zdeformovaná
o nemá nedostatky, ako napr. praskliny alebo diery.
4. Následné vytvrdzovanie
Vykonajte finálnu polymerizáciu pomocou Labolight DUO.
Pri používaní iných zariadení dodržujte pokyny príslušných výrobných systémov, ktoré podporujú GC Temp PRINT. Tento zoznam je možné stiahnuť z webovej stránky spoločnosti GC – www.gceurope.com

Na konečnú polymerizáciu pomocou Labolight DUO vytvrdzujte počas 3 minút z opačnej strany od strany nosného systému. Odstráňte nosný systém pomocou kliešti a karbidovými brúsikmi. Polymerizujte svetlom počas dalších 3 minút z opačnej strany, aby sa dosiahla finálna homogénna polymerizácia. Ak používate zariadenia na vytvrdzovanie svetlom od iných výrobcov, pozrite si návod na použitie príslušných výrobcov.
Poznámka:
• Skontrolujte, či je roztok izopropanolu úplne odstránený pred následným vytvrdzovaním.
• Neaplikujte vytvrdzovanie svetlom dlhšie ako je uvedené v pokynoch.
• Nepoužívajte ručné stolové svetlo na následné vytvrdzovanie.
• Neuchovávajte vytlačenú náhradu (náhrady) na priamom slnečnom svetle.
5. Opracovanie - finálna úprava - leštenie
1. Frézou opatrne odstráňte zvyšky nosných štruktúr. Priliš veľký tlak by mohol zlomiť náhradu (náhrady).
2. Vytvarujte náhradu a dokončite obvyklým spôsobom.
3. V prípade potreby je možné vykonať menšie úpravy pomocou UNIFAST III.
4. V prípade potreby upravte tvar pomocou živicového materiálu ako napr. G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III, alebo náhradu opracujte na získanie prirodzenej oklúzie.
5. Na povrch aplikujte lak OPTIGLAZE color podľa návodu na použitie výrobcu.
Poznámka:
• Nepoužívajte GC Temp PRINT ako pridavný materiál. Pri použití živicového materiálu, napr. G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo alebo UNIFAST III pre vlastné dotvorenie a korekciu tvaru sa nevyžaduje predchádzajúca aplikácia bondu.
6. Cementovanie
Nacementujte dokončenú dočasnú náhradu pomocou FREEGENOL alebo ekvivalentom dočasného cementu.

ODTIENE
Light, Medium

SKLADOVANIE
Pre zachovanie optimálnych fyzikálnych vlastností sa odporúča skladovať na chladnom a tmavom mieste (4-25°C / 39.2-77.0°F) a chrániť od vysokých teplôt alebo pred priamym slnečným svetlom.

BALENIA
GC Temp PRINT, Light, 500 g fľaša
GC Temp PRINT, Medium, 500 g fľaša

UPOZORNENIA
1. Nenalievajte použitý materiál späť do fľašky s čerstvým materiálom.
2. V prípade kontaktu s očami ich okamžite vypláchnite vodou a vyhľadajte lekársku pomoc.
3. Dávajte pozor na to, aby ste zabránili požitiu materiálu.
4. Nemiešajte materiál so zložkami iných výrobkov.
5. Vždy používajte osobné ochranné prostriedky (OOP) ako sú rukavice, ochranné masky tváre a ochranné okuliare. Nosenie rukavíc počas používania materiálu zabraňuje priamemu kontaktu s nepolymerizovanou živicou, aby sa zabránilo možnej citlivosti. Vždy si pozrite karty bezpečnostných údajov (KBÚ).
6. Pri úprave polymerizovaného materiálu použite odsávanie a ochrannú masku proti prachu, aby ste zabránili vdýchnutiu prachu.
7. Zabezpečte, aby sa materiál nedostal na odev.
8. Zneškodnite všetky odpady podľa miestnych predpisov.
9. V ojedinelých prípadoch výrobok môže u niektorých ľudí spôsobiť citlivosť. Ak sa vyskytnú takéto reakcie, prerušte používanie výrobku a vyhľadajte lekársku pomoc.

Niektoré produkty uvedené v tomto Návode na použitie môžu byť podľa GHS klasifikované ako nebezpečné. Vždy sa oboznámte s kartami bezpečnostných údajov, ktoré sú k dispozícii na:
http://www.gceurope.com
Môžete o ne tiež požiadať svojho dodávateľa.

Hlásenie nežiadúcich účinkov:
Ak sa Vám vyskytnú akékoľvek nežiadúce účinky, reakcie alebo podobné udalosti, pri použití tohto výrobku vrátane tých, ktoré nie sú uvedené v tomto návode na použitie, oznámte ich priamo cez príslušný vigilance systém, zadaním správnej autority Vašej krajiny, na nasledujúcom linku:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts_en
ako aj na našom vnútornom systéme bdelosti:
vigilance@gc.dental
Týmto spôsobom prispejete k zvýšeniu bezpečnosti tohto výrobku.

Posledná oprava: 08/2020

Před použitím si pečlivě přečtěte návod k použití. SL

GC Temp PRINT

3D SVETLOBNO STRJUJOČ KOMPOZIT ZA TISKANJE ZA ZAČASNE PREVLEKE IN MOSTOVE

Za uporabo samo pri zobozdravstvenih strokovnjakih ob priporočenih indikacijah

OPIS
GC Temp PRINT je svetlobno strjujoč material za aditivne proizvodne sisteme. Ta material je posebno razvit za izdelavo individualnih začasnih restavracij. Prilagojen in oblikovan je za naprave (DLP in LCD osnovani 3D printerji), ki podpirajo GC Temp PRINT.

Sledite prosim navodilom proizvajalca naprave glede stilov izdelave.

INDIKACIJE ZA UPORABO
Izdelava začasnih prevlek, mostov, inlejev, onlejev in lusk.

KONTRAINDIKACIJE
Izogibajte se uporabi tega materiala pri ljudeh z znano alergijo na metakrilatne monomere ali metakrilatne polimere.

NAVODILA ZA UPORABO
Proces izdelave zobnih nadomestkov
Prosim sledite ustreznim navodilom za aditivne proizvodne sisteme. Seznam aditivnih proizvodnih sistemov, ki podpirajo GC Temp PRINT se lahko prenese s GC-jeve spletne strani - www.gceurope.com
1. Oblikovanje digitalnih podatkov
Uporabite programsko opremo, ki ustreza aditivnemu proizvodnemu sistemu za spreminjanje in distribucijo tiskanega predmeta in podporne strukture na virtualni izdelovalni platformi. Ustvarite rezine podatkov 50 µm in jih pošljite aditivni proizvodni napravi.
Pozor:
• Izberite primeren program za printanje GC Temp PRINT, ki vsebuje vse pomembne parametre procesa.
2. Proces printanja
Preden vlijete GC Temp PRINT v rezervoar aditivne proizvodne naprave, ga pretresite približno 2 minuti v originalni embalaži. Po tem mešanju ga direktno vlijte v rezervoar in nastavite tako rezervoar kot tudi platformo v skladu z navodili aditivne proizvodne naprave. Začnite proces printanja.
Pozor:
Zagotovite, da je platforma printanja, rezervoar, delovni prostor in naprava očiščeni v skladu z navodili proizvajalca. Umazano orodje lahko povzroči defekte in tako neuspeh printanih restavracij.
• Razlike v barvi se lahko pojavijo, če je mešanje/tresenje premajhno.
• Izogibajte se navzkrižni kontaminaciji z drugimi proizvodi
• Pred vsakim procesom printanja nežno premešajte ostanek materiala v rezervoarju
Pred vsakih procesom printanja preverite, če ni nikjer polimeriziranih predelov ali vizualnih dokazov kontaminacije. Če so, nadomestite material z novim
• Zamenjajte material v rezervoarju v skladu z navodili proizvajalca aditivne proizvodne naprave
3. Čiščenje printanih predmetov
Previdno izvlecite printane restavracije iz platforme printanja. Ne odstranite podpornih struktur pod predmetom.
Za čiščenje vstavite restavracijo v stekleno posodo z raztopino Isopropanola (>96%), nato vstavite posodo v ultrazvočno vodno kopel za 2 minuti. Nato osušite s stisnjenim zrakom.
Ponovite postopek čiščenja s čisto raztopino Isopropanola (>96%), nato vstavite posodo v ultrazvočno vodno kopel za 2 minuti. Pomembno je, da je drugo splakovanje narejeno s čisto raztopino Isopropanola.
Po čiščenju preverite ali je površina še vedno svetleča, mokra ali lepljiva, kar nakazuje da je še vedno Isopropanol ali rezidualna monomera na printanem predmetu. Ce to ugotovite, prosim ponovite postopek čiščenja dokler restavracije niso popolnoma čiste.
Pozor:
• Ne izpirajte restavracij v raztopini Isopropanola več kot 5 minut.
• Ne brišite površine restavracij
• Po čiščenju preverite :
o Nehomogeno distribucijo barve v povezavi s procesom printanja
o Deformacije
o Defekti kot so razpoke, luknjice
4. Svetlobna polimerizacija
Izvedite končno polimerizacijo z uporabo Labolight DUO.
Pri uporabi drugih naprav preverite ustrezna navodila proizvodnih sistemov, ki podpirajo GC Temp PRINT. Ta seznam se lahko prenese s GC spletne strani - www.gceurope.com

Za končno polimerizacijo z Labolight DUO presvetljujte 3 minute na nasprotni strani s strani podpornih struktur.
Odstranite podporo s karbidnim svedrom.
Polimerizirajte še naslednje 3 minute z druge strani da dosežete končno homogeno polimerizacijo. Če uporabljate polimerizacijsko napravo drugih proizvajalcev se držite ustreznih navodil za uporabo teh naprav.
Pozor:
• Zagotovite, da je raztopina Isopropanola popolnoma odstranjena pred končno polimerizacijo
• Ne polimerizirajte dalj časa kot je navedeno v navodilih
• Ne uporabljajte polimerizacijske luče, ki se drži v roki in je namenjena postopkom ob zobozdravstvenem stolu za končno polimerizacijo
• Ne shranjujte printanih restavracij na direktni sončni svetlu.
5. Prilagoditve – končna obdelava – sijaj
1. Previdno odstranite podporne strukture s karbidnih svedrom. Prevelc pritisku lahko zlomi restavracijo.
2. Oblikujte in korigirajte obdelajte na običajen način
3. Če je potrebno lahko manjše prilagoditve prileganja ugotovite z uporabo UNIFAST III
4. Če je potrebno lahko preoblikujete obliko restavracij z uporabo smolnatih materialov kot so G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo , UNIFAST III ali z brušenjem, da dobite pravilno okluzijo.
5. Nanesite premaz OPTIGLAZE color z skladu z navodili proizvajalca
Pozor:
• Ne uporabljajte GC Temp PRINT kot materiala za korekcijo, za dodatno nanašanje.
Ko uporabljate smolnate materiale kot so G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo ali UNIFAST III za oblikovanje in preoblikovanje ni potreben predhoden nanos adhezivnega materiala.
6. Cementiranje
Cementirajte končane začasne restavracije z uporabo FREEGENOL ali drugega ekvivalentnega začasnega cementa.

BARVE
Svetla, medium

SHRANJEVANJE
Priporočeno za optimalno izvedbo je shranjevanje v hladnem in temnem prostoru (4-25°C / 39.2-77.0°F), stran od visokih temperatur in direktne sončne svetlobe.

PAKIRANJA
GC Temp PRINT, svetel, 500g steklenička
GC Temp PRINT, Medium, 500g steklenička

PAZLJIVO
1. Ne vlivajte uporabljen material v stekleničko s svežim materialom
2. V primeru kontakta z očmi, takoj sperite z vodo in poiščite zdravniško pomoč
3. Izogibajte se zaužitju materiala
4. Ne mešajte s komponentami drugih materialov
5. Osebna zaščitna oprema kot so rokavice, obrazna maska in zaščitna očala se morajo vedno nositi. Nošenje rokavic med uporabo materiala vas zavaruje pred direktnim kontaktom z nepolimerizirano smolo in tako prepreči možno občutljivost. Vedno se obrnite na Varnostne liste
6. Ko delate končno obdelavo polimeriziranega materiala uporabljajte zbiralnik prahu in nosite masko za prah, da se izognete inhalaciji prahu.
7. Izogibajte se nanosu materiala na oblačila
8. Odstranite odpadke v skladu z lokalnimi predpisi
9. V redkih primerih lahko material povzroči občutljivost pri nekaterih ljudeh. Če se takšna reakcija pojavi, prenehajte z uporabo tega materiala in se posvetujte z zdravnikom.

Nekateri izdelki omenjeni v teh navodilih za delo so lahko klasificirani kot nevarni po GHS. Vedno se obrnite na varnostne liste, ki so na voljo na:
http://www.gceurope.com
Lahko jih zagotovi tudi vaš dobavitelj.

Poročilo o neželenih učinkih:
Če se zavedate kakršnih koli neželenih učinkov, reakcij ali podobnih dogodkov, do katerih je prišlo pri uporabi tega izdelka, vključno s tistimi, ki niso navedeni v tem navodilu za uporabo, jih prijavite neposredno prek ustreznega sistema za stalni nadzor, tako da izberete ustrezen organ v vaši državi dostopni preko naslednje povezave:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_sl
kot tudi v našem sistemu notranjega nadzora:
vigilance@gc.dental
Na ta način boste prispevali k izboljšanju varnosti tega izdelka.

Pregledano nazadnje: 08/2020

Перед використанням уважно прочитайте інструкцію з використання. UK

GC Temp PRINT

КОМПОЗИТ СВІТЛОВОЇ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ ДЛЯ 3D ПРИНТЕРІВ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ТИМЧАСОВИХ КОРОНОК ТА МОСТІВ

Для використання лише лікарями-стоматологами та зубними техніками у випадках, що описані в даній інструкції.

ОПИС
GC Temp PRINT це матеріал світлової полімеризації для використання у аditивних системах виробництва. Він спеціально розроблений для виготовлення індивідуальних тимчасових реставрацій. Матеріал адаптований та розрахований для пристроїв (3D принтерів на основі технології DLP і LCD), що підтримують GC Temp PRINT.

Будь ласка, дотримуйтесь інструкцій виробника обладнання відносно технології роботи.

ПОКАЗАННЯ ДО ВИКОРИСТАННЯ
Виготовлення тимчасових коронок, мостів, вкладок, накладок та вінірів.

ПРОТИПОКАЗАННЯ
Уникайте використання продукту для пацієнтів з алергією на мономер метакрилата чи полімер метакрилата.

ВКАЗІВКИ ДО ВИКОРИСТАННЯ
Процес виготовлення стоматологічних протезів
Будь ласка, звертьтеся до відповідних інструкцій адитивних систем виробництва. Перелік адитивних систем виробництва, що підтримують GC Temp PRINT можна завантажити з веб-сайту GC - www.gceurope.com
1. Розробка цифрових даних
Використовуйте програмне забезпечення, що відповідає адитивній системі виробництва для модифікації та розміщення друкованих об'єктів та опорних структур на віртуальній робочій платформі. Створіть дані зрізу у 50 мкм та надішліть їх до пристрою адитивного виробництва.
Примітка:
• Оберіть відповідну програму друку для GC Temp PRINT включаючи усі відповідні технологічні параметри
2. Процес друкування
Перед заливтям GC Temp PRINT у резервуар пристрою адитивного виробництва, струсіть GC Temp PRINT у власній пляшці протягом, приблизно, 2 хвилин. Після збовтування, вилийте матеріал безпосередньо у резервуар та встановіть резервуар та платформу відповідно до інструкцій адитивної системи виробника.
Примітка:
Переконайтеся, що ваша платформа друку, резервуар, робоче місце та пристрій необхідним чином очищені відповідно до інструкції адитивної системи виробництва. Брудні інструменти можуть викликати друкованих реставрацій
• Через недостатнє збовтування може виникнути невідповідність кольору.
• Уникайте перехресного забруднення з іншими продуктами.
• Перед кожним друком, обережно розмішайте залишки матеріалу у резервуарі.
Перед кожним друком, перевірте чи не залишилося неполімеризованої області або видимих ознак забруднення.
За наявності замініть матеріал.
• Заміну матеріалу виконуйте відповідно до інструкцій адитивної системи виробництва.
3. Очищення друкованих об'єктів
Обережно видаліть надруковану реставрацію з платформи друку. Не видаляйте допоміжні структури з-під об'єкту.
Для очищення, помістіть реставрацію у скло із розчином ізопропилового спирту (>96%), потім помістіть скло в ультразвукову ванну на 2 хв. Висушіть частини стиснутим повітрям.
Повторіть процедуру очищення у чистому розчині ізопропилового спирту (>96%), потім помістіть в ультразвукову ванну на 2 хв. Важливо, щоб друге промивання було виконано у чистому розчині ізопропилового спирту.
Після очистки, перевірте чи поверхня залишилася блискучою, вологою чи липкою, що дасть вам зрозуміти чи лишилися залишки ізопропанол або остаточний мономер на надрукованому об'єкті. За наявності, будь ласка, повторіть процедуру очищення доки реставрація не буде повністю очищеною.
Примітка
• Не промивайте реставрацію у розчині ізопропілового спирту більше ніж 5 хв.
• Не витирайте поверхню реставрації.
• Після очищення перевірте реставрацію на:
o Неоднорідність розповсюдження кольору пов'язаного з процесом друку
o Деформації
o Дефекти, такі як тріщини чи отвори
4. Пост полімеризація
Для використання інших пристроїв звертьтеся до відповідної інструкції для систем, що підтримують GC Temp PRINT. Список можна завантажити на сайті GC - www.gceurope.com

Для фінальної полімеризації за допомогою Labolight DUO полімеризуйте протягом 3 хв з протилежної сторони від опорної структури.
Видаліть опорну структуру за допомогою щипців та карбідної фрези
Полімеризуйте з іншої сторони протягом 3 хв для отримання гомогенної полімеризації. При використанні полімеризаційних пристроїв інших виробників, ознайомтеся з відповідними інструкціями виробника.
Примітка
• Переконайтеся, що розчин ізопропілового спирту повністю видалений перед кінцевою полімеризацію.
• Не полімеризуйте довше ніж сказано в інструкції.
• Не використовуйте лікарський полімеризатор, для кінцевої полімеризації.
• Не зберігайте надруковану реставрацію під прямими сонячними променями.
5. Корегування – Фінішна обробка – Глазурування
1. Обережно видаліть опорні структури, що залишилися за допомогою карбідної фрези. Занадто великий тиск може пошкодити реставрацію.
2. Контурування та фінішна обробка звичайним чином.
3. За необхідності, незначне коригування можна виконати за допомогою UNIFAST III.
4. За необхідності, коригуйте форму використовуючи композитний матеріал, наприклад, G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III чи оробіть для отримання необхідної оклюзії.
5. Нанесіть покривний матеріал OPTIGLAZE color відповідно до інструкцій виробника.
Примітка:
• При використанні композитних матеріалів таких як G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo чи UNIFAST III для надання індивідуальної форми або корекції, немає необхідності у використанні адгезиву.
6. Фіксація
Зафіксуйте готову тимчасову реставрацію використовуючи FREEGENOL чи іншим подібним цементом для тимчасового фіксації.

ВІДТІНКИ
Світлий, Середній

ЗБЕРІГАННЯ
Для отримання оптимальних робочих властивостей рекомендовано зберігати у темному, прохолодному місці (4-25°C / 39.2-77.0°F) подалі від високих температур або прямих сонячних променів.

УПАКОВКИ
GC Temp PRINT, Світлий, 500 г пляшка
GC Temp PRINT, Середній, 500 г пляшка

УВАГА
1. Не виливайте використаний матеріал у пляшку зі свіжим матеріалом.
2. У потраплянні до очей негайно промийте великою кількістю води та зверніться до лікаря
3. Не допускайте проковтування матеріалу.
4. Не змішуйте з компонентами інших продуктів.
5. Завжди використовуйте засоби індивідуального захисту, такі як захисні рукавички, маски та захисні засоби для очей. Рукавички необхідні для того, щоб уникнути прямого контакту з неполімеризованою смолою, щоб попередити можливу чутливість. Завжди ознайомлюйтеся з Паспортами Хімічної Безпеки.
6. При кінцевій полімеризації матеріалу використовуйте пилозбірник та одягайте захисну маску, щоб уникнути вдихання пилу.
7. Уникайте потрапляння матеріалу на одяг.
8. Утилізуйте усі відходи згідно з місцевими нормами.
9. У поодиноких випадках матеріал може викликати чутливість у деяких пацієнтів. Якщо таке трапиться, припиніть його використання та зверніться до лікаря відповідної спеціалізації.

Деякі матеріали, які зазначені в даній інструкції, можуть класифікуватися як небезпечні відповідно до Узгодженої Системи Класифікації хімічних речовин. Завжди ознайомлюйтеся з Паспортами Хімічної Безпеки, які ви можете завантажити за наступним посиланням:
http://www.gceurope.com
Їх також можна отримати у вашого постачальника.

Небажані ефекти – Звітність
Якщо ви дізнаєтеся про будь-які небажані наслідки, реакції або подібні випадки, що виникли внаслідок використання цього продукту, включаючи ті, що не зазначені в цій інструкції щодо використання, будь ласка, повідомте про них безпосередньо уповноваженому представнику виробника в Україні за наступним посиланням:
info@kristar.ua
а також до нашої системи внутрішнього контролю:
vigilance@gc.dental
Таким чином, ви будете сприяти підвищенню безпеки цього продукту.

Останні зміни внесено: 08/2020

UA.TR.101

Уповноважений представник в Україні:
Товариство з обмеженою відповідальністю «КРІСТАР-ЦЕНТР»
вул. Межигірська, буд. 50, кв.2, м. Київ, 04071, Україна
тел/факс: +38044502091,
e-mail: info@kristar.ua
kristar.ua

Kullanmadan önce, talimatları dikkatlice okuyunuz. TR

GC Temp PRINT

GEÇİCİ KRON VE KÖPRÜLER İÇİN 3D YAZDIRILABİLİR IŞIKLA POLİMERIZE OLAN KOMPOZIT

Önerilen endikasyonlar için sadece bir diş hekimi tarafından kullanılmalıdır

AÇIKLAMA
GC Temp PRINT, katkılı üretim sistemleri için kullanılan ışınla polimerize olan bir materyaldir. zellikle geçi restorasyonlar için tasarlanmıştır.
Malzeme; GC Temp PRINT'i destekleyen makinelerde (DLP ve LCD tabanlı 3D yazıcılar) kullanım için ayarlanmış ve tasarlanmıştır.

Lütfen yapım şekilleri için donanım üreticisinin talimatlarını izleyiniz.

KULLANIM İÇİN ENDİKASYONLAR
Geçi kron, köprü, inlay, onlay ve veneer yapımı için kullanılabilir.

KONTRENDİKASYONLARI
Metakrilat monomer ya da metakrilat polimer alerjisi olduğu bilinen hastalarda kullanmaktan kaçınınız.

KULLANIM TALIMATLARI
Diş protezleri üretim prosesleri
Lütfen katkılı üretim sistemleri için ilgili talimatlara bakınız. GC Temp PRINT'i destekleyen katkılı üretim sistemlerinin listesini www.gceurope.com sitesinde indirebilirsiniz.
1. Dijital Veri Tasarımı
İlgili katkılı üretim sistemlerinde, yazdırılmış objeleri modifiye etmek ve düzenlemek, sanal yapı platformunda yapıyı desteklemek için talimatta belirtilen yazılımı kullanınız. 50 µm'luk parça datalar oluşturun ve katkılı üretim cihazın gönderin.
Not:
• İlgili tüm proses parametrelerini içeren programdan GC Temp PRINT için uygun yazdırma programını seçiniz.
2. Yazdırma Süreci
GC Temp PRINT'i katkılı üretim cihazın rezervuarına GC Temp PRINT'i karıştırmadan önce, ürünü, orijinal şişesinin içinde yaklaşık 2 dakika karıştırınız. Çalkalandıktan sonra doğrudan hazneye boşaltın ve katkılı üretim sistemi talimatlarına uygun olarak rezervuarı ve platformu ayarlayınız. Yazdırmayı başlayabilirsiniz.
Not:
Yazıcı alanın, rezervuarın, çalışma alanının ve cihazın, katkılı üretim sistemi parametlerine göre temizlendiğinden emin olun. Kirli parçalar arızaya ve basılan restorasyonlarda bozukluğa neden olabilir.
• Yetersiz çalkalamalar renk farklılıklarına neden olabilir.
• Diğer ürünlerle çapraz kontaminasyondan kaçınınız.
• Her yazdırma işleminden önce sonra rezervuarın içinde kalan malzemeleri nazikçe karıştırınız. Polimerize olmuş alan olmadığını ya da kontaminasyon olasılığı olup olmadığını, her yazdırma işleminden önce işleminden sonra kontrol ediniz. Eğer varsa, materyali değiştiriniz.
• Katkılı üretim sistemi parametrelerine uygun şekilde rezervuarın içerisindeki materyali değiştiriniz.
3. Yazdırılan Objenin Temizliği
Yazdırılan restorasyonu(ları) yazıcı alanından dikkatlice çıkartınız. Objenin altındaki destek yapılarını çıkartmayınız.
Temizlik için; restorasyon(ları), Isopropanol solüsyonu (>96%) ile birlikte bir cama koyunuz, camı ultrasonik banyoda 2 dakika tutunuz. Her bir kısmı kompres hava ile kurutunuz.
Temizleme prosedürünü, temiz bir Isopropanol solüsyonu yukarıda anlatıldığı şekilde tekrarlanır. 2. temizleme işleminin temiz bir Isopropanol solüsyonu ile yapmak çok önemliidir, dikkat ediniz.
Temizleme işleminden sonra, yazdırılmış objenin üzerinde Isopropanol veya monomer kalıntısı olmadığından emin olmak için; yüzeyin hala parıltılı, islak ve yapışkan olup olmadığı kontrol ediniz. Eğer hernangi birini tespit ederseniz, restorasyon(lar) tamamen temizlenene kadar temizleme prosedürünü tekrarlayınız.
Not:
• Restorasyonu Isopropanol solüsyon ile 5 dakikadan fazla çalkalamayınız.
• Restorayon yüzeyini silmeyiniz.
• Temizleme işleminden sonra, restorasyonun:
o Yazıntıa prosesine bağlı olarak renk homojen olmayan renk dağılımı
o Deformasyonu
o Çatlak veya delik gibi bozukluklarının olup olmadığını kontrol ediniz.
4. Son Polimerizasyon
Labolight DUO kullanarak son bir polimerizasyon yapın.
Başka cihaz kullanmak için, GC Temp PRINT'i destekleyen sistemlerin talimatlarını referans alınız. Listeyi, www.gceurope.com sitesinden indirebilirsiniz.

Labolight DUO ile son polimerizasyon için; destek tarafının karşısını 3 dakika polimerize edin.
Karpt bur ve cimbiz ile destekleri kaldırınız.
Son homojen polimerizasyonu sağlamak için diğer taraftan 3 dakika ışıklayınız. Diğer marka cihazların kullanımında, belirtilen üretici talimatlarına uyunuz.
Not:
• Son polimerizasyon öncesinde Isopropanol solüsyonun tamamen temizlendiğiden emin olunuz.
• Talimatlarda belirtilen süreden fazla ışınlamayınız.
• Son polimerizasyon için el tipi ışınlı dolgu cihazktarı kullanmayınız.
• Yazdırılmış restorasyonları direk güneş ışığından uzakta saklayınız.
5. Ayarlama – Sonlandırma - Parlatma
1. Kalan destekleri karpt bur ile dikkatlice çıkartınız. Fazla basınç restorasyonun kırılmasına neden olabilir.
2. Her zaman kullandığınız yöntem ile şekillendirip bitim yapabilirsiniz.
3. Küçük ayarlamalar yapmak gerektiğinde UNIFAST III kullanabilirsiniz.
4. Eğer restorasyonun şeklinin modifiye edilmesi gerekirse; G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST III gibi rezin içeren materyaller kullanılabilir veya uygun okluzyon oluşturmak için zımparalanabilir.
5. Üretici firma talimatlarına uyarak kaplama materyali, OPTIGLAZE color, uygulayınız.
Not:
• GC Temp PRINT'i materyalin üzerine ekleme yapmak için kullanmayınız.
Şekil verme veya düzeltme için; G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo or UNIFAST III gibi rezin içeren materyallerin kullanımında, uygulama öncesi bonding kullanımına gerek yoktur.
6. Simantasyon
Geçici restorasyonun simantasyonu için FREEGENOL 'u veya dengi başka bir simanı kullanınız.

RENKLER
Light, Medium

DEPOLAMA
En iyi performans için, soğuk ve karanlıkta (4-25°C / 39.2-77.0°F), yüksek sıcaklıktan ve direk güneş ışığından uzakta depolayınız.

AMBALAJ
GC Temp PRINT, Light, 500g şişe
GC Temp PRINT, Medium, 500g şişe

CAUTION
1. Yeni malzeme içeren şişenin içerisine kullanılmış ürünü dökmeyiniz.
2. Göz ile teması halinde hemen bol su ile yıkayınız ve tıbbi yardım isteyiniz.
3. Yutmaktan kaçınınız.
4. Başka ürünlerle karıştırmayınız.
5. Emniyet gözlüğü, eldiven, yüz maskesi gibi Kişisel Koruyucu Ekipman ve Donanımlarınızı (KKD) her zaman kullanınız. Kullanım sırasında sürekli eldiven kullanımı, polimerize olmamış rezin ile teması ve olası hassasiyeti önler. Her zaman Malzeme Güvenlik Formunu (MSDS) referans alınız.
6. Plimerize materyalin bitiminde, toz solumayı önlemek için; yoz toplayıcı kullanın ve toz maskesi takın.
7. Kıyafetlerinize bulaşmasından kaçının.
8. Tüm atıkları yerel kanunlara göre atınız.
9. Nadiren bazı kişilerde hassasiyet görülebilir. Herhangi bir reaksyon gözlemlediğinde, ürünü kullanmaya devam etmeyiniz ve bir doktor öneriniz.

Bu dokümanda referans gösterilen bazı ürünler, GHS'ye göre riskli olabilir Malzeme Güvenlik Formlarına her zaman aşağıdaki siteden ulaşabilirsiniz:
http://www.gceurope.com
Tedarikçinizde de talep edebilirsiniz.

İstenmeyen Etkiler Raporu:
Kullanım talimatında listelenmeyen yan etkiler dahil olmak üzere, bu ürünün kullanımıyla ilgili herhangi bir yan etki (istenmeyen etki), reaksiyon veya benzeri olayların tespiti durumunda aşağıdaki linkten erişebileceğiniz bulunduğunuz ülkenin uygun otoritesini seçerek doğrudan ihtiyat sistemi ile lütfen rapor ediniz.
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
İç ihtiyat sistemimize de bilgi vererek;
vigilance@gc.dental ;
bu ürünün güvenliğini arttırmaya katkıda bulunacaksınız.

Son revize:: 08/2020

Pirms lietošanas rūpīgi izlasiet lietošanas instrukciju. LV

GC Temp PRINT

3D PRINTĒJAMS, GAISMĀ CIETĒJOŠS KOMPOZĪTMATERIĀLS PAGAIDU KRONIM UN TILTAM

Drīkst lietot tikai zobu tehnikis ieteicamajās indikācijās.

APRAKSTS
GC Temp PRINT ir gaismā cietējošs materiāls, ko izmanto piedevu izgatavošanas sistēmās. Tas ir īpaši paredzēts individuālu pagaidu restaurāciju veikšanai. Materiāls ir pielāgots un izstrādāts ierīcēm (uz DLP un LCD balstītiem 3D printeriem), kas ir saderīgas ar GC Temp PRINT.

Lūdzu, ievērojiet ražotāja norādījumus attiecībā uz veidņu stiliem.

LIETOŠANAS INDIKĀCIJAS
Pagaidu kronu, tiltu, inleju, onleju un venīru izgatavošana.

KONTRINDIKĀCIJAS
Neizmantojiet šo produktu pacientiem, kam ir alerģija pret metakrilāta monomēru un metakrilāta polimēru.

LIETOŠANAS NORĀDĪJUMI
Zobu protēžu ražošanas process
Lūdzu, skatiet attiecīgo piedevu izgatavošanas sistēmu instrukcijas. Sarakstu ar piedevu izgatavošanas sistēmām, kas ir saderīgas ar GC Temp PRINT, var lejupielādēt no GC tīmekļa vietnes —
www.gceurope.com
1. Digitālo datu projektēšana
Izmantojiet norādīto programmatūru, kas saistīta ar piedevu izgatavošanas sistēmu, lai modificētu un izplatītu izprintēto objektu un atbalsta struktūras virtuālajā veidošanas platformā. Izveidojiet slāņa datus ar 50 µm un nosūtiet to uz piedevu izgatavošanas ierīci. Piezīme:
• Izvēlieties atbilstošu GC Temp PRINT printēšanas programmu, iekļaujot visus atbilstošos procesa parametrus.
2. Printēšanas process
Pirms GC Temp PRINT ieliešanas piedevu izgatavošanas ierīces rezervuārā sakratiet GC Temp PRINT oriģinālajā pudelītē apmēram 2 minūtes. Pēc sakratīšanas ieliejet to tieši rezervuārā un iestatiet gan rezervuāru, gan platformu saskaņā ar piedevu izgatavošanas sistēmas instrukciju. Sāciet printēšanu.
Piezīme:
Pārliecinieties, ka printēšanas platforma, rezervuārs, darba vieta un ierīce ir pareizi izīrīta atbil