Next Dent
by 3D SYSTEMS

Ortho
IBT

Explanation of symbols on labelling

LOT
EN Batch number of product
CZ Číslo výrobní šarže produktu
FR Numéro de lot du produit
IT Numero di lotto del prodotto
NL Batchnummer van het product
ES Número de lote del producto
PT Número do lote do produto
SV Produktens satsnummer
DA Produktets batchnummer
NO Produktets partinummer
PL Numer partii produktu
RO Produktului partea numărul
LT Produkto partijos numeris
EL Παρτίδα προϊόντος
RU Номер серии продукции
TR Ürünün parti numarası
HU Termék tételszáma
EL Κωδικός αριθμός παρτίδας
FI Tuotteen eränumero
SL Številka serije izdelka
SK Číslo šarže produktu
KR 제품의 배치 번호
TW 產品批號
AR رقم الدفعة للمنتج

REF
EN 3D-Print resin for the manufacturing of Indirect bonding trays
DE 3D-Drucharz zur Herstellung von Transfertrays für die indirekte Klebetechnik
FR Résine d'impression 3D pour la fabrication de porte-empreintes de collage indirect
IT Resina per stampa 3D per la fabbricazione di portaglassi indiretti
NL 3D Print harz voor de productie van indirecte bonding-trays
ES Resina de impresión 3D para la fabricación de cubetas para cementado indirecto
PT Resina de impressão 3D para o fabrico de moldeiras para colagem indireta
SV 3D Print Resin för tillverkning av ortodontiska bakar
DA 3D printer resin til fremstilling af skinner til indirekte bonding-skinner
NO 3D-print resin for produksjon av indirekte bonding-former
RO Rășină pentru imprimare 3D, destinată fabricării plăcilor de poziționare pentru brackets
SK 3D nyomtatási alkalmazható anyag indirekt ragasztó sablon készítéshez
CS Pryskyřice pro 3D tisk nosičů pro nepřímé lepení ortodontických zámků
PL Żywica do druku 3D do produkcji tyleczki do klejenia pośredniego
LV 3D drukas sveķi netiešās saistīšanas paplāšu ražošanai
LT „3D Print" dervų, skirta netiesioginio atbrinkimo kliūtinėms kaukėms gaminti
EE 3D-printeri polimeer kaudsidaldusliku valmistamiseks
RU Материал фотополимерный для изготовления непрямоугольных вспомогательных шаблонов методом 3D печати
BG Фотополимерна смола за производство на тави за непряко свързване
HR Fotopolimerna smola za izradu ploča za neizravno lepljenje
SR Фотополимерна смола за производ на тави за индиректно лепење
UA Фотополимерна смола для виготовлення непрямих шаблонів методом 3D друку
TR Dolaylı bağlayıcıların üretimi için 3D Baskı reçinesi
GR Φοτοπολυμερής ρητίνη εκτυπώσεις 3D για κατασκευή δίσκων μεταφοράς κατά τη μεταφορά
CN 用于间接粘接托盘的3D打印光固化树脂
JP 間接ボンディングトレイの製造のための3Dプリント用樹脂
KR 간접 접착 트레이의 제작을 위한 3D 프린트 레진
TW 間接黏著托盤之3D列印樹脂
AR راتنج طباعة ثلاثية الأبعاد لصناعة صواني الربط غير المباشر

Manufacturer
DE Hersteller
FR Fabricant
IT Produttore
NL Fabrikant
ES Fabricante
PT Fabricante
SV Tillverkare
DA Producent
NO Produsent
RO Producător
HU Gyártó
CZ Výrobce
PL Producent
SK Výrobca
LT Gamintojas
EE Tootja
RU Производитель
TR Üretici
UA Виробник
EL Κατασκευαστής
HR Proizvođač
SL Izdelovalec
SR Произвођач
KR 제조사
TW 製造商
AR الصانع

CE
EN Consult instructions for use
DE Gebrauchsanweisung beachten
FR Consulter le mode d'emploi
IT Consultare il manuale d'uso
NL Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
ES Consultar instrucciones de uso
PT Consulte as instruções de uso
SV Se bruksanvisningen
DA Se brugsanvisningen
NO Se bruksanvisning
RO Consultați manualul de utilizare
HU Lásd a használati útmutatót
CZ Nahlédněte do návodu k použití
PL Należy zapoznać się z instrukcją obsługi
LT Skaitykite naudojimo instrukciją
LV Izlasiet lietošanas instrukciju
EE Tutvuge kasutusjuhendiga
RU Ознакомьтесь с инструкцией по применению
BG Прочетете инструкцията за употреба
HR Pročitajte upute za uporabu
SR Прочитајте упутство за употребу
UA Ознайомтеся з інструкцією з експлуатації
EL Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης
CN 请参阅说明书
JP 使用説明書を参照
KR 사용 설명서를 참조하십시오
TW 請參閱使用說明書
AR راجع تعليمات الاستخدام

MD
EN Medical Device
DE Medizinprodukt
FR Dispositif médical
IT Dispositivo medico
NL Medisch hulpmiddel
ES Dispositivo médico
PT Dispositivo médico
SV Medicinteknisk produkt
DA Medicinsk udstyr
NO Medisinsk utstyr
PL Wyrób medyczny
RO Dispozitiv medical
LT Medicinos priemonė
LV Medicīnas ierīce
EE Meditsiiniseade
RU Медицинское изделие
TR Tıbbi cihaz
UA Медичний пристрій
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
HR Medicinski uređaj
SR Медицинска средства
CZ Zdravotnická pomůcka
KR 의료 장치
TW 醫療器具
AR جهاز طبي

EN
Instruction For Use

Introduction
The following instructions for use are for dental professionals who use NextDent Ortho IBT as a material for indirect bonding trays. NextDent Ortho IBT is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use also provides information about safety and environmental aspects. In case more information is needed contact the reseller.

Intended use
NextDent Ortho IBT is a 3D print resin material for the manufacturing of 3D printed indirect bonding trays. Indirect bonding trays are used for the precise placement of orthodontic brackets. The product is CE certified as a Class I medical device.

Description & Effects
NextDent Ortho IBT must be used in combination with NextDent Ortho cor comparable VAT polymerization based 3D printers. Only the recommended and resin must be optimized to each other in order to achieve optimum 3D printed parts. If printer and resin are not optimized to each other this may have an adverse effect on accuracy and physical quality of printed parts. Laser and DLP based 3D printers and post-curing lightboxes must be in a light source to polymerize the NextDent resin. Therefore we advise to wear UV protective glasses when operating a 3D printer and/or lightbox. Uncured resin and resin dust may cause due:
- production in batches;
- inadequate shaking and mixing of the printed material prior use;
- inadequate stirring in the resin tank during the print job;
- insufficient post-curing;

Contra-Indications
NextDent Ortho IBT should not be used for other purposes than as a 3D print resin for the manufacturing of indirect bonding trays. Any deviation from this instruction for use may have negative effect on the chemical and physical quality of NextDent Ortho IBT. In case of an allergic reaction, please contact a medical physician.

Hazard & Precautions

Warning
Hazardous ingredients
2-hydroxyethyl acrylate; Triphenyl phosphine; Hexyl methacrylate; diphenyl(2,4,6 trimethylbenzoyl) phosphine oxide

Hazard statements
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H319 Causes serious eye irritation.
H335 May cause respiratory irritation.
H411 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary statements
P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
P280 Wear protective gloves, eye protection, face protection.
P302+P352 IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water.
P333+P313 If skin irritation or a rash occurs: Get medical advice/attention.
P305+P351+P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses if present and easy to do. Continue rinsing.
P337+P313 If eye irritation persists get medical advice/attention.
P501 Dispose of contents/container to an approved waste disposal plant.

Processing & Post-Curing
Make sure that you work as clean as possible. Contamination or equipment can cause deformation of the resin. Remove the 3D printed objects! It is advised to use nitrile gloves when handling the NextDent resins up until the Finishing step.

Thoroughly mix before using
Mix the product for at least 5 minutes before use. It is advise to use the NextDent LC-3DPrint Washer. Manual mixing may occur when shaken insufficiently.

Fill printer reservoir
Fill up the resin to the temperature of the resin is between 18 and 28 °C. Check the level and prevent exposure to (sunlight). Pour the resin in the reservoir of the 3D printer. If the bottle is opened in a closed resin tray garage, make sure to stir the product before subsequent use. Do not mix different types of resin in the reservoir.

For printer settings see manual of 3D Printer
Follow the instructions for use of the 3D printer user guide NextDent 5100.

Remove printed parts from platform
When the 3D printer has finished printing, remove the building platform from the machine. Place the platform in a container with isopropanol (IPA) for 10 minutes. Remove the 3D printed parts and place them in a container with isopropanol (IPA) for 10 minutes. Remove the 3D printed parts from the platform.

Cleaning printed parts - Step 1
Clean the 3D printed parts for three minutes in ethanol (>90%). Remove residual resin, using an ultrasonic bath or compressed air.

Cleaning printed parts - Step 2
Clean for another two minutes in clean ethanol (>90%). This additional cleaning time is ethanol should not take longer than 5 minutes, as this may cause defects in the printed parts.

Post-Curing
After cleaning and drying, let the printed parts rest for 30 minutes. Ensure that the resin is surface dry. Post-cure the parts in a UV-light polymerizer. Wavelength: 405 nm. Follow the specified Post-Curing time in the specified curing time mentioned in the table below.

Finishing
Remove any support structures and finish cured parts if necessary. Finish the cured parts using conventional dental methods and instruments. NextDent 3D printed cured parts should be cleaned with nonchemical products.

Storage conditions, expiry date and transport
Store the resin in the original packaging or in a closed resin tray garage, preferably at room temperature in a dry and dark area. Close the packaging after each use. The expiry date of the product is mentioned on the product label. In case of exceeding the expiry date, the product is no longer suitable for use and should be disposed. Do not expose to UV light. Standard transport conditions apply to this product. There are no restrictions for transport related to hazardous substances.

Waste disposal
NextDent resins in its polymerized form are not classified as hazardous waste. Dispose of the resin in liquid state should be treated as chemical waste. Special disposal requirements are applicable, check by your local, federal or state regulatory agencies for disposal requirements.

Delivery units
NextDent Ortho IBT
is available in one color.
Clear 1 kg

Should any serious incident occur, report this to the manufacturer and competent authority.

If you choose not to follow this Instruction for Use, Vertex Dental cannot be held responsible for adverse effects on the safety and performance of the devices printed with NextDent Ortho IBT.

Specific curing time for NextDent LC-3DPrint Ortho

NextDent Material	Curing time	Curing temperature
Ortho IBT	10 minutes	min. 60 °C / 140 °F

Please notice that the UV light box of the 3D printer is not a post-curing maintenance following the manufacturer's instructions and the required mechanical properties are obtained. This requirement is necessary step to produce a biocompatible product according to the NextDent post-curing protocol. Vertex Dental no be responsible for any adverse effects or even a defective resin is available. Please follow the NextDent Ortho IBT!

Light output & Wavelength
108 Watt UV-A (315-400 nm)
108 Watt UV-Blue (400-550 nm)

UV lightbox temperature range	UV lightbox output
60-80°C / 140-176°F after 15 minutes of use	5 r/MIN / cm²

DE
Gebrauchsanweisung

Einführung
Die folgende Gebrauchsanweisung ist für Zahntechniker/Zahnärzte bestimmt, die NextDent Ortho IBT als Material für indirekte Übertragungsschienen verwenden. NextDent Ortho IBT ist ausschließlich für den dentalen Gebrauch bestimmt. Diese Gebrauchsanweisung gibt Informationen über Sicherheits- und Umweltaspekte. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den Vertriebshändler.

Verwendungszweck
NextDent Ortho IBT ist ein 3D-Druckharz für die Herstellung von 3D-gedruckten indirekten Übertragungsschienen. NextDent Ortho IBT ist zugelassen als Medizinprodukt Klasse I.

Beschreibung & Wirkung
NextDent Ortho IBT muss in Kombination mit NextDent 5100 (oder vergleichbare VAT polymerisierende 3D-Drucker) verwendet werden. Drucker und Harz müssen optimal aufeinander abgestimmt sein, um vollständige und präzise gedruckte Objekte zu erhalten. Wenn Drucker und Harz nicht aufeinander abgestimmt sind, kann sich dies nachteilig auf die Genauigkeit und die physikalische Beschaffenheit der gedruckten Objekte auswirken. Laser- und DLP-basierte 3D-Drucker und UV-Lichtboxen für die Nachhärtung müssen Lichtquelle, um das NextDent Harz zu polymerisieren. Wir empfehlen Ihnen daher, UV-Schutzbrillen zu verwenden, wenn Sie mit dem 3D-Druckern und/oder Lichtboxen arbeiten. Unverdünnte im Ausgangszustand und Harzstaub können zu folgenden Aufreten:
- Herstellung in Chargen;
- unzureichendes Schütteln und Mischen des gedruckten Materialies vor der Anwendung
- unzureichendes Rühren im Harzbehälter während des Druckvorgangs
- unzureichende Nachhärtung

Kontraindikationen
NextDent Ortho IBT darf lediglich als 3D-Druckharz für die Herstellung von indirekten Übertragungsschienen und nicht für andere Zwecke verwendet werden. Jegliche Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann nachteilige Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von NextDent Ortho IBT haben. Wenden Sie sich im Fall einer allergischen Reaktion bitte sofort/umgehend an einen Arzt.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Warnhinweis
Gefährliche Bestandteile
2-Hydroxyethylacrylat;
Triphenylphosphin;
Hexylmethacrylat; Diphenyl(2,4,6 trimethylbenzoyl)-phosphinoxid

Gefahrenhinweis
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H319 Verursacht schwere Augenreizung.
H335 Kann die Atemwege reizen.

Das Entfernen gedruckter Objekte von der Bauplattform
Nach Fertigstellung des 3D-Druckes das Programm beendet tut, entfernen Sie zunächst Bauplattform vom Gerät. Stellen Sie die Bauplattform auf ein Stück Papier oder Stoff. Das gedruckte Objekt kann jetzt von der Bauplattform entfernt werden. Die Bauplattform jetzt wieder in Druckmaschine.

Die Reinigung gedruckter Objekte- Schritt 1
Reinigen Sie die gedruckten Objekte drei Minuten in (>90 %), um überschüssiges Harz zu entfernen. Verwenden Sie hierfür ein Ultraschallbad oder ein Druckluftgerät.

Die Reinigung gedruckter Objekte- Schritt 2
Reinigen Sie die Objekte für weitere drei Minuten in sauberem Ethanol (>90 %). Die gesamte Reinigungszeit in Ethanol darf nicht länger als 5 Minuten dauern, da sonst Schäden an den gedruckten Objekte entstehen.

Nachhärtung
Nach dem Reinigen und Trocknen sollten Sie die gedruckten Objekte mindestens 10 Minuten liegen lassen. Um sicherzustellen, dass die Oberfläche des Harzes nicht zu klebrig ist. Nachhärten mit UV-Lichtquelle. Die Nachhärtung dauert 30 Minuten. Die gesamte Nachhärtung muss der Anleitung der Hersteller der UV-Lichtquelle erfolgen. Nur so können die erforderlichen Eigenschaften des Produkts erreicht werden. Dieser Schritt ist für die Biokompatibilität des Produkts wichtig. Vertex Dental kann nicht für eventuelle Nebenwirkungen oder eine fehlerhafte Harz haftbar gemacht werden. Bitte beachten Sie die Anleitung von NextDent Ortho IBT!

Lichtausgangsleistung & Wellenlänge
108 Watt UV-A (315-400 nm)
108 Watt UV-Blau (400-550 nm)

Temperaturbereich UV-Lichtbox	Betriebsleistung UV-Lichtbox
60-80°C nach 15 Minuten Anwendung	5 r/Minute / cm²

Entsorgung
NextDent Harze sind in ihrer polymerisierten Form nicht als gefährlicher Abfall eingestuft. Entsorgen Sie flüssiges NextDent Harz als Chemikalienabfall. Es gelten spezielle Entsorgungsregelungen. Entsprechende Regelungen können Sie von Ihren Örtlichen-, Bundes- oder anderen Aufsichtsbehörden.

Liefereinheiten
NextDent Ortho IBT
ist in einer Farbe erhältlich.
Clear oder Transparent 1 kg

Bitte melden Sie schwere Störungen an den Hersteller und die zuständige Behörde.

Falls Sie sich entscheiden, diese Gebrauchsanweisung nicht zu befolgen, kann Vertex Dental für unerwünschte Veränderungen der Eigenschaften des Produktes und physikalische Qualität der mit NextDent Ortho IBT gedruckten Objekten verantwortlich gemacht werden.

Spezifische Aushärtezeiten für die NextDent LC-3DPrint Ortho

NextDent Material	Aushärtezeit	Aushärtetemperatur
Ortho IBT	10 minutes	min. 60 °C / 140 °F

Bitte beachten Sie, dass die UV-Lichtbox von der 3D Drucker eine Routinewartung gemäß den Herstellerangaben durchführen. Die optimale Polymerisierung wird mit einer Nachhärtung von 15 Minuten erzielt.

Lichtausgangsleistung & Wellenlänge
108 Watt UV-A (315-400 nm)
108 Watt UV-Blau (400-550 nm)

Temperaturbereich UV-Lichtbox	Betriebsleistung UV-Lichtbox
60-80°C nach 15 Minuten Anwendung	5 r/Minute / cm²

ES
Instrucciones de uso

Introducción
Estas instrucciones de uso están dirigidas a profesionales de la odontología que utilizan NextDent Ortho IBT como material para cubetas para cementado indirecto. NextDent Ortho IBT está diseñado para su uso exclusivo en el contexto odontológico profesional. Estas instrucciones de uso incluyen además información sobre aspectos de seguridad y aspectos ambientales. En caso de necesitar información adicional, póngase en contacto con el distribuidor.

Uso previsto
NextDent Ortho IBT es una resina de impresión 3D para la fabricación de cubetas para cementado indirecto impresas en 3D. Las cubetas para cementado indirecto se utilizan para la colocación precisa de brackets ortodóncicos. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase I.

Descripción y efectos
NextDent Ortho IBT debe utilizarse en combinación con impresoras NextDent 5100 (o impresoras VAT polymerization comparables). Tanto la impresora como la resina deben optimizarse para su uso la una con la otra. De lo contrario, las piezas impresas completas y precisas. En caso de no optimizarse la impresora y la resina puede tener un efecto adverso en la exactitud y la calidad físicas de las piezas impresas. Las impresoras 3D láser y DLP y las cajas de luz de polimerización deben utilizarse una fuente de luz para polimerizar la resina NextDent. Por lo tanto, recomendamos utilizar gafas de protección UV cuando se trabaje con una impresora 3D o una caja de luz. La resina no polimerizada y el polvo de resina pueden causar lo siguiente:
- producción en lotes;
- agitación y mezcla inadecuadas del material impreso antes de utilizarlo;
- agitación insuficiente en la resina en la cubeta durante el proceso de impresión;
- proceso de curado insuficiente;

Contraindicaciones
NextDent Ortho IBT debe utilizarse en combinación con impresoras NextDent 5100 (o impresoras VAT polymerization comparables). Tanto la impresora como la resina deben optimizarse para su uso la una con la otra. De lo contrario, las piezas impresas completas y precisas. En caso de no optimizarse la impresora y la resina puede tener un efecto adverso en la exactitud y la calidad físicas de las piezas impresas. Es recomendable llevar gafas de protección UV cuando se trabaje con una impresora 3D o una caja de luz. Las cubetas para cementado indirecto impresas en 3D. Las cubetas para cementado indirecto se utilizan para la colocación precisa de brackets ortodóncicos. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase I.

Descripción y efectos
NextDent Ortho IBT debe utilizarse en combinación con impresoras NextDent 5100 (o impresoras VAT polymerization comparables). Tanto la impresora como la resina deben optimizarse para su uso la una con la otra. De lo contrario, las piezas impresas completas y precisas. En caso de no optimizarse la impresora y la resina puede tener un efecto adverso en la exactitud y la calidad físicas de las piezas impresas. Es recomendable llevar gafas de protección UV cuando se trabaje con una impresora 3D o una caja de luz. Las cubetas para cementado indirecto impresas en 3D. Las cubetas para cementado indirecto se utilizan para la colocación precisa de brackets ortodóncicos. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase I.

Uso previsto
NextDent Ortho IBT es una resina de impresión 3D para la fabricación de cubetas para cementado indirecto impresas en 3D. Las cubetas para cementado indirecto se utilizan para la colocación precisa de brackets ortodóncicos. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase I.

Consejos de producción
P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.
P280 Llevar guantes/gafas/máscara de protección.
P302+P352 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundantes.
P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.
P305+P351+P338 EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y si es fácil. Seguir aclarando.
P337+P313 Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico.
P501 Eliminar el contenido/el recipiente en una planta de eliminación de residuos aprobada.

Procesado y polimerización posterior
Asegúrese de que trabaja con el material de forma lo más limpia posible. El periodo total de limpieza en ultrasonidos de cubetas impresas en 3D no debe exceder los 5 minutos, ya que de lo contrario, se pueden causar defectos en las piezas impresas.
Asegúrese de que trabaja con el material de forma lo más limpia posible. El periodo total de limpieza en ultrasonidos de cubetas impresas en 3D no debe exceder los 5 minutos, ya que de lo contrario, se pueden causar defectos en las piezas impresas.
Lleve gafas de protección UV cuando trabaje con una impresora 3D o una caja de luz. Las cubetas para cementado indirecto impresas en 3D. Las cubetas para cementado indirecto se utilizan para la colocación precisa de brackets ortodóncicos. El producto ha obtenido el Marcado CE como producto sanitario de Clase I.

Almacenamiento y vida útil
Almacenamiento del producto sin abrir: Almacenamiento del producto abierto: Almacenamiento del producto en la impresora: Almacenamiento del producto en la impresora: Almacenamiento del producto en la impresora

Дополнение завершено

Після очищення та сушки виконайте дії, описані в розділі «Дії, що передують першій експлуатації».

Дотримуйтеся інструкцій щодо дозування та дотримуйтеся часу, що відповідає дозі.

Видаляйте рідкі залишки, перш ніж виймати предмет.

Не чистіть залишки вручну. Якщо предмети не чистяться, зверніться до виробника або уповноваженого представника.

Перший раз у Vertex Dental

Перед першим використанням ретельно прочитайте цей посібник.

Якщо ви раніше працювали з 3D-принтерами, ознайомтеся з розділом «Відмінності від попередніх версій».

Дотримуйтеся всіх вказівок щодо безпеки, зберігання та обслуговування, щоб гарантувати стабільну якість друку та тривалий термін служби пристрою.

Відмінності від попередніх версій

Vertex Dental — це не просто оновлення, а повна перезбірка платформи для 3D-друку. Ми прибрали все, що заважало: складні налаштування, нестабільні шари та обмежену сумісність з матеріалами. Тепер ви отримуєте стабільний, передбачуваний принтер, який працює з вашим робочим процесом, а не проти нього.

Що в коробці

- 3D-принтер Vertex Dental
- Гарячий стіл
- Сопло 0.4 мм (попередньо встановлене)
- Набір інструментів
- Скребок для видалення виробів
- Кабель живлення
- Посібник з експлуатації

Вимоги до робочого простору

- Рівна, стабільна поверхня
- Температура навколишнього середовища 15–35 °C
- Вологість до 70 % без конденсату
- Достатня вентиляція
- Уникайте прямого сонячного світла та протягів

Перший запуск

1. Розпакуйте принтер і прибережіть упаковку на випадок транспортування.
2. Зніміть усі транспортувальні кріплення з платформи та рухомих частин.
3. Увімкніть живлення та дотримуйтеся екранних підказок для калібрування.
4. Завантажте файл тестового друку з USB-накопичувача або через мережу.
5. Запустіть друк і спостерігайте за першим шаром — ідеальне калібрування дає рівний, злегка шорсткий шар.

Рекомендовані перші друки

Спробуйте надрукувати:

- Тестовий куб 20 мм
- Калібрувальну модель
- Невеликий корисний виріб (ключниця, підставка тощо)

Це допоможе перевірити точність, адгезію та стабільність перед складнішими моделями.

Дії, що передують першій експлуатації

- Видалити всі транспортувальні кріплення
- Перевірити рівень гарячого столу
- Перевірити, чи сопло не забиває
- Перевірити натяг ремінців
- Перевірити, чи вентилятори обертаються вільно
- Перевірити, чи екран реагує на дотики
- Перевірити, чи USB-накопичувач розпізнається принтером

Калібрування

Калібрування — ключ до стабільного друку. Ми рекомендуємо калібрувати:

- Після першого запуску
- Після заміни сопла
- Після заміни гарячого столу
- Після переміщення принтера
- Раз на місяць при регулярному друці

Для більшості матеріалів достатньо базового калібрування. Для складних матеріалів (наприклад, гнучких або композитних) може знадобитися додатково налаштувати температуру та швидкість.

Рекомендовані матеріали

Vertex Dental сумісний з більшістю стандартних філаментів 1.75 мм. Для найкращих результатів:

- Сушіть філамент перед використанням, особливо гігроскопічні матеріали (PA, PVA, TPU)
- Зберігайте філамент у герметичній упаковці з силікагелем
- Використовуйте сопло 0.4 мм для більшості завдань

Обслуговування

Регулярне обслуговування продовжує термін служби та гарантує стабільну якість друку.

- Щотижня: очистити сопло та перевірити натяг ремінців
- Щомісяця: перевірити калібрування та замастити рухомі частини
- Раз на рік: замінити ремінці, якщо вони зношені

Гарантія

Гарантія 1 рік на заводські дефекти. Не покриває пошкодження внаслідок неправильного використання, модифікацій або використання сторонніх деталей.

Підтримка

Якщо виникли проблеми, спочатку перевірте розділ «Усунення несправностей». Для технічної допомоги зверніться до свого дилера або в службу підтримки Vertex Dental.

Ліцензії

Vertex Dental — торгова марка Vertex Dental. Усі інші торгові марки належать їхнім власникам.

Ласкаво просимо до Vertex Dental

Дякуємо, що обрали Vertex Dental. Ми сподіваємося, що ваші перші друки будуть такими ж стабільними, як і ваш перший кофе.

Якщо у вас виникнуть запитання, ми завжди тут, щоб допомогти.

Ласкаво просимо до світу 3D-друку.

Вміст упаковки

- 3D-принтер Vertex Dental
- Гарячий стіл
- Сопло 0.4 мм (попередньо встановлене)
- Набір інструментів
- Скребок для видалення виробів
- Кабель живлення
- Посібник з експлуатації

Вимоги до робочого простору

- Рівна, стабільна поверхня
- Температура навколишнього середовища 15–35 °C
- Вологість до 70 % без конденсату
- Достатня вентиляція
- Уникайте прямого сонячного світла та протягів

Перший запуск

1. Розпакуйте принтер і прибережіть упаковку на випадок транспортування.
2. Зніміть усі транспортувальні кріплення з платформи та рухомих частин.
3. Увімкніть живлення та дотримуйтеся екранних підказок для калібрування.
4. Завантажте файл тестового друку з USB-накопичувача або через мережу.
5. Запустіть друк і спостерігайте за першим шаром — ідеальне калібрування дає рівний, злегка шорсткий шар.

Рекомендовані перші друки

Спробуйте надрукувати:

- Тестовий куб 20 мм
- Калібрувальну модель
- Невеликий корисний виріб (ключниця, підставка тощо)

Це допоможе перевірити точність, адгезію та стабільність перед складнішими моделями.

Дії, що передують першій експлуатації

- Видалити всі транспортувальні кріплення
- Перевірити рівень гарячого столу
- Перевірити, чи сопло не забиває
- Перевірити натяг ремінців
- Перевірити, чи вентилятори обертаються вільно
- Перевірити, чи екран реагує на дотики
- Перевірити, чи USB-накопичувач розпізнається принтером

Калібрування

Калібрування — ключ до стабільного друку. Ми рекомендуємо калібрувати:

- Після першого запуску
- Після заміни сопла
- Після заміни гарячого столу
- Після переміщення принтера
- Раз на місяць при регулярному друці

Для більшості матеріалів достатньо базового калібрування. Для складних матеріалів (наприклад, гнучких або композитних) може знадобитися додатково налаштувати температуру та швидкість.

Рекомендовані матеріали

Vertex Dental сумісний з більшістю стандартних філаментів 1.75 мм. Для найкращих результатів:

- Сушіть філамент перед використанням, особливо гігроскопічні матеріали (PA, PVA, TPU)
- Зберігайте філамент у герметичній упаковці з силікагелем
- Використовуйте сопло 0.4 мм для більшості завдань

Обслуговування

Регулярне обслуговування продовжує термін служби та гарантує стабільну якість друку.

- Щотижня: очистити сопло та перевірити натяг ремінців
- Щомісяця: перевірити калібрування та замастити рухомі частини
- Раз на рік: замінити ремінці, якщо вони зношені

Гарантія

Гарантія 1 рік на заводські дефекти. Не покриває пошкодження внаслідок неправильного використання, модифікацій або використання сторонніх деталей.

Підтримка

Якщо виникли проблеми, спочатку перевірте розділ «Усунення несправностей». Для технічної допомоги зверніться до свого дилера або в службу підтримки Vertex Dental.

Ліцензії

Vertex Dental — торгова марка Vertex Dental. Усі інші торгові марки належать їхнім власникам.

Ласкаво просимо до Vertex Dental

Дякуємо, що обрали Vertex Dental. Ми сподіваємося, що ваші перші друки будуть такими ж стабільними, як і ваш перший кофе.

Якщо у вас виникнуть запитання, ми завжди тут, щоб допомогти.

Ласкаво просимо до світу 3D-друку.