Next Dent
by 3D SYSTEMS

Ortho Flex

EN 3D Print resin for the manufacture of dental splints and retainers

DE 3D-Druckharz zur Herstellung von Zahnschienen und Kieferorthopädischen Geräten

FR Résine d'impression 3D pour la fabrication de gouttières occlusales et orthodontiques

IT Resina per stampa 3D per la fabbricazione di fissazioni odontoiatriche e dispositivi di ortenzione

NL Hars voor het produceren van tandheelkundige splinten en retainers

ES Resina de impresión 3D para la fabricación de placas, férulas y retenedores de ortodoncia

PT Resina de impressão 3D para o fabrico de férulas dentárias e aparelhos de contenção

SV 3D-print Resin för tillverkning av bettskenor och löstagbara tandställningar

DA 3D printer resin til fremstilling af tandskinner og gnideskinner

NO 3D-print resin for produksjon av bittskinner og retainere

RO Rășină pentru imprimare 3D destinată realizării dispozitivelor de ortenție și retenție

HU 3D nyomtatókhoz alkalmazható anyag 3D nyomtatással készített fogászati sínekhez és visszatartókhoz

CS Pryskyřičné určená pro 3D tisk dentálních dlah a ortodontických pomůcek

PL Żywica do druku 3D przeznaczoną do produkcji szyn stomatologicznych i retainerów

Vertex-Dental B.V. Centurionbaan 190, 3769 AV Soesterberg, The Netherlands | T +31 88 616 0440 | info.Vertex@3DSystems.com | www.vertex-dental.com | info.NextDent@3DSystems.com | NextDent.com

SKU.VERSIGNBINDOF.IFROF2025101.1.30.04.2025

LOT
EN Batch number of product
DE Chargennummer des Produkts
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 de lote do produto
SV Produktens satsnummer
DA Produktets batchnummer
NO Produktets partinummer
RO Numărul de serie al produsului
HU A termék tételszáma
CS Číslo šarže produktu
PL Numer partii produktu
LV Produkta partijas numurs
LT Produkto partijos numeris
EE Toote partinumber
BG Номер на продукция
TR Ürünün parti numarası
UA Номер серії продукту
EL Αριθμός παρτίδας προϊόντος
SL Številka serije izdelka
LT „3D Print" derva, skirta dantų įvyrams ir fiksatoriams gaminti spausdinant 3D formatu
EE 3D-printimisvaik, mis on ette nähtud 3D-printitud splindide ja retineerite valmistamiseks
LV Materiāls zobnoformējošajām iekārtām ar 3D printēšanu
UA Матеріал фотополімеризуючий для виготовлення ортодонтичних і ретенційних пристроїв
EL Υλικό ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή νάρθηκων και μέσων συγκράτησης
SL Material za 3D tiskanje zobnih ščitnikov (opitnic) in naprav (retainerjev)
LT Žvaiva nuo 3D iškaf yrnės naudojamų dantų ir ortodontinių įtaisų
CS Pryskyřice určená pro 3D tisk dentálních dlah a ortodontických pomůcek
PL Żywica do druku 3D przeznaczoną do produkcji szyn stomatologicznych i retainerów

Keep away from sunlight
DE Vor Sonnenlicht schützen
FR Tenir à l'abri de la lumière
IT Tenere lontano dalla luce del sole
NL Niet blootstellen aan zonlicht
ES Mantener alejado de la luz solar
PT Proteger da luz solar
SV Skyddas mot solljus
DA Opbevares mørkt
NO Beskyttes mot sollys
RO A se feri de lumina solară
HU Fénytől távol tartandó anyag
CS Chraňte před slunečním zářením
PL Chronić przed światłem
SV Sarghe sau sulas staiem
LT Laikyti toliau nuo saulės šviesos
EL Κρατείται μακρυσμένα από

Explanation of symbols on labelling

CE
EN CE mark with NB number
DE CE-Zeichen und Kennnummer der Benannten Stelle
FR Marquage CE et numéro de l'organisme notifié
IT Marchio CE con numero di identificazione dell'organismo notificato
NL CE-markering met het nummer van de aangemelde instantie
PT Marca CE com número de organismo notificado
ES CE-märkning med det anmälda organets nummer
DA CE-mærke med bemyndiget organ nummer
NO CE-merke med kontrollorganets nummer
RO Marcaj CE cu numărul organismului notificat
HU CE-jelölés a bejelentett szervezet azonosító számával
CS Značka CE s číslem notifikovaného orgánu
PL Nakaz zapoznać się z instrukcją użycia
LV Skaitīt lietošanas instrukcijas
LT Žr. naudojimo instrukcijas
EE Lugege kasutusjuhendit
UA Ск. інструкцію по применению
EL Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης
SL Preberite navodila za uporabo
BG Прочетете инструкциите
TR Oku(yunuz) kewanuzgata
EL Ξεμβολιοκλείστε τις οδηγίες χρήσης
SL Preberite navodila za uporabo
BG Прочетете инструкциите
TR Oku(yunuz) kewanuzgata
EL Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης
SL Oznaka CE s številko priglašenega organa
CS Značka CE s číslem notifikovaného orgánu

Consult instructions for use
DE Gebrauchsanweisung beachten
FR Consulter le mode d'emploi
IT Consultare le istruzioni per l'uso
NL Gebruiksaanwijzing raadplegen
ES Consultar instrucciones de uso
PT Consulte as instruções
SV Se bruksanvisningen
DA Se brugsanvisningen
NO Se bruksanvisningen
RO A se citi instrucțiunile de utilizare
HU Lásd a használati útmutatót
CS Nahlédněte do návodu k použití
PL Należy zapoznać się z instrukcją użycia
LV Skatīt lietošanas instrukcijas
LT Žr. naudojimo instrukcijas
EE Lugege kasutusjuhendit
UA Ск. інструкцію по применению
EL Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης
SL Preberite navodila za uporabo
BG Прочетете инструкциите
TR Oku(yunuz) kewanuzgata
EL Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης
SL Oznaka CE s številko priglašenega organa
CS Značka CE s číslem notifikovaného orgánu

Use-by date
DE Verfallsdatum
FR Date de péremption
IT Data di scadenza
NL Uiterste gebruiksdatum
ES Fecha de caducidad
PT Prazo de validade
SV Förbrukningsdatum
DA Udløbsdato
NO Brukes innen
RO Valabil până la data
HU Felhasználható
CS Použitelné
PL Data przydatności do użytku
LV Derīguma termiņš
LT Naudoti iki
EE Aegumiskuupäev
HU Годен до
TR Son kullanma tarihi
UA Використати до
EL Ημερομηνία λήξης
AL Data e skadimit
BG Използвай до
SK Dátum spotreby

Temperature limit
DE Temperaturbegrenzung
FR Limites de température
IT Limiti di temperatura
NL Temperatuurbeperking
ES Límites de temperatura
PT Limites de temperatura
SV Temperaturbegränsning
DA Temperaturbegrænsning
NO Temperaturbegrensning
RO Limite de temperatură
HU Hőmérsékleti határértékek
CS Teplotní omezení
PL Ograniczenia temperatury
LV Temperatūras ierobežojumi
LT Temperatūros ribos
EE Temperatuuripiirangud
UA Температурні обмеження
EL Όρια θερμοκρασίας
SL Temperaturne omejitve
BG Температурни ограничения
TR Sıcaklık sınırları
SK Obmedzenie teploty

Do not re-use
DE Nicht wiederverwenden
FR Ne pas réutiliser
IT Non riutilizzare
NL Niet hergebruiken
ES No reutilizar
PT Não reutilizar
SV Får ej återanvändas
DA Må ikke genbruges
NO Skal ikke gjenbrukes
RO A nu se refolosi
HU Nem használható fel újra
CS Nepoužívejte opakovaně
PL Nie używać ponownie
LV Nelietot atkārtoti
LT Nenaudoti pakartotinai
EE Mitte taaskasutada
UA Не використовувати повторно
EL Μην επαναχρησιμοποιείτε
SL Ne uporabljajte ponovno
BG Не използвайте повторно
TR Yeniden kullanmayın
SK Nepoužívajte opakovane

Do not use if package is damaged
DE Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL Niet gebruiken als de verpakking beschadigd is
ES No utilizar si el envase está dañado
PT Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV Får ej användas om förpackningen är skadad
DA Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
RO A nu se folosi dacă ambalajul este deteriorat
HU Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS Nepoužívejte, je-li obal poškozen
PL Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LV Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
LT Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
EE Mitte kasutada, kui pakend on kahjustatud
UA Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена
EL Μη χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη
SL Ne uporabljajte, če je embalaža poškodovana
BG Не използвайте, ако опаковката е повредена
TR Ambalaj hasarlıysa kullanmayın
SK Nepoužívajte, ak je obal poškodený

Manufacturer
DE Hersteller
FR Fabricant
IT Produttore
NL Fabrikant
ES Fabricante
PT Fabricante
SV Tillverkare
DA Producent
NO Produsent
RO Producător
CS Výrobce
PL Producent
LV Ražotājs
LT Gamintojas
EE Tootja
HU Gyártó
UA Виробник
EL Κατασκευαστής
AL Prodhuesi
BG Производител
SK Výrobca

Date of manufacture
DE Herstellungsdatum
FR Date de fabrication
IT Data di produzione
NL Fabricagedatum
ES Fecha de fabricación
PT Data de fabrico
SV Tillverkningsdatum
DA Fremstillingsdato
NO Produksjonsdato
RO Data fabricației
HU Gyártás dátuma
CS Datum výroby
PL Data produkcji
LV Ražošanas datums
LT Pagaminimo data
EE Tootmiskuupäev
UA Дата виробництва
EL Ημερομηνία κατασκευής
SL Datum proizvodnje
BG Дата на производство
TR Üretim tarihi
SK Dátum výroby

Medical device
DE Medizinprodukt
FR Dispositif médical
IT Dispositivo medico
NL Medisch hulpmiddel
ES Producto sanitario
PT Dispositivo médico
SV Medicinteknisk produkt
DA Medicinsk udstyr
NO Medisinsk utstyr
RO Dispozitiv medical
HU Orvostechnikai eszköz
CS Zdravotnický prostředek
PL Wyrób medyczny
LV Medicīnas ierīce
LT Medicinos prietaisas
EE Meditsiiniseade
UA Медичний виріб
EL Ιατροτεχνολογικό προϊόν
SL Medicinski pripomoček
BG Медицинско изделие
TR Tıbbi cihaz
SK Zdravotnícka pomôcka

Caution
DE Vorsicht
FR Attention
IT Attenzione
NL Voorzichtig
ES Precaución
PT Atenção
SV Varning
DA Forsigtig
NO Forsiktig
RO Atenție
HU Figyelem
CS Pozor
PL Uwaga
LV Uzmanību
LT Atsargiai
EE Ettevaatust
UA Обережно
EL Προσοχή
SL Pozor
BG Внимание
TR Dikkat
SK Pozor

Do not sterilize
DE Nicht sterilisieren
FR Ne pas stériliser
IT Non sterilizzare
NL Niet steriliseren
ES No esterilizar
PT Não esterilizar
SV Får ej steriliseras
DA Må ikke sterilisere
NO Skal ikke steriliseres
RO A nu se steriliza
HU Nem sterilizálható
CS Nesterilizujte
PL Nie sterylizować
LV Nesterilizēt
LT Nesterilizuoti
EE Mitte steriliseerida
UA Не стерилізувати
EL Μην αποστειρώνετε
SL Ne sterilizirajte
BG Не стерилизирайте
TR Sterilize etmeyin
SK Nesterilizujte

Keep dry
DE Trocken aufbewahren
FR Conserver au sec
IT Conservare all'asciutto
NL Droog bewaren
ES Mantener seco
PT Manter seco
SV Förvaras torrt
DA Opbevares tørt
NO Oppbevares tørt
RO A se păstra uscat
HU Szárazon tartandó
CS Uchovávejte v suchu
PL Przechowywać w suchym miejscu
LV Uzglabāt sausā vietā
LT Laikyti sausai
EE Hoida kuivana
UA Зберігати в сухому місці
EL Διατηρείται στεγνό
SL Hranite na suhem
BG Да се съхранява на сухо
TR Kuru yerde saklayın
SK Uchovávajte v suchu

Temperature limit
DE Temperaturbegrenzung
FR Limites de température
IT Limiti di temperatura
NL Temperatuurbeperking
ES Límites de temperatura
PT Limites de temperatura
SV Temperaturbegränsning
DA Temperaturbegrænsning
NO Temperaturbegrensning
RO Limite de temperatură
HU Hőmérsékleti határértékek
CS Teplotní omezení
PL Ograniczenia temperatury
LV Temperatūras ierobežojumi
LT Temperatūros ribos
EE Temperatuuripiirangud
UA Температурні обмеження
EL Όρια θερμοκρασίας
SL Temperaturne omejitve
BG Температурни ограничения
TR Sıcaklık sınırları
SK Obmedzenie teploty

Do not re-use
DE Nicht wiederverwenden
FR Ne pas réutiliser
IT Non riutilizzare
NL Niet hergebruiken
ES No reutilizar
PT Não reutilizar
SV Får ej återanvändas
DA Må ikke genbruges
NO Skal ikke gjenbrukes
RO A nu se refolosi
HU Nem használható fel újra
CS Nepoužívejte opakovaně
PL Nie używać ponownie
LV Nelietot atkārtoti
LT Nenaudoti pakartotinai
EE Mitte taaskasutada
UA Не використовувати повторно
EL Μην επαναχρησιμοποιείτε
SL Ne uporabljajte ponovno
BG Не използвайте повторно
TR Yeniden kullanmayın
SK Nepoužívajte opakovane

Do not use if package is damaged
DE Nicht verwenden, wenn Verpackung beschädigt ist
FR Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé
IT Non utilizzare se la confezione è danneggiata
NL Niet gebruiken als de verpakking beschadigd is
ES No utilizar si el envase está dañado
PT Não utilizar se a embalagem estiver danificada
SV Får ej användas om förpackningen är skadad
DA Må ikke anvendes, hvis emballagen er beskadiget
NO Skal ikke brukes hvis emballasjen er skadet
RO A nu se folosi dacă ambalajul este deteriorat
HU Ne használja, ha a csomagolás sérült
CS Nepoužívejte, je-li obal poškozen
PL Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone
LV Nelietot, ja iepakojums ir bojāts
LT Nenaudoti, jei pakuotė pažeista
EE Mitte kasutada, kui pakend on kahjustatud
UA Не використовувати, якщо упаковка пошкоджена

Nastavení tiskárny naleznete v příručce pro 3D tiskárnu
Dodržujte pokyny pro použití 3D tiskárny NextDent 5100.

Odstranění vyvytištěných dílů z platformy
Jakmile 3D tiskárna dokončí program, vyjměte tiskovou platformu ze stroje. Vytištěné části nenechávejte v tiskárně přes noc. Platformu položte na papír nebo textilii. Podpěry vytištěné části v této fázi ještě neodstraňujte. Vytištěné části lze nyní z platformy sejmout pomocí vhodného nástroje bez odstranění podpěr. Následné opracování vytištěných částí je třeba provést co nejdříve.

Čištění vyvytištěných dílů – krok 1
Čistěte vyvytištěné díly tři minuty v etanolu (> 90 %) pomocí ultrazvukové lázně nebo srovnatelného mycího systému pro účely odstranění veškeré přebytečné pryskyřice.

Čištění vyvytištěných dílů – krok 2
Vytištěné části čistěte v pozici na podpěrách další dvě minuty (>90%) etanolem. Celková doba čištění etanolem by neměla trvat déle než 5 minut, protože by mohlo dojít k poškození vytištěných částí.

Následné tvrzení
Po vyčištění a usušení s vytištěnými částmi alespoň 10 minut nemanipulujte, aby se zajistilo, že na nich nezůstanou žádné zbytky etanolu. Pak vytištěné části uložené stále ještě na podpěrách umístěte do UV vytvrzovací jednotky, kde dojde k závěrečné polymerizaci. Tento postup je nezbytným krokem ve výrobě biokompatibilního koncového produktu. Použijte vytvrzovací jednotku NextDent LC-3DPrint Box. Abyste dosáhli barevně stabilních vytvrzených částí, použijte předepsanou dobu vytvrzování uvedenou v tabulce níže. Před manipulací nechte části vychladnout na pokojovou teplotu.

Dokončování
Odstraňte veškeré výztuhové struktury a v případě potřeby dokončete vytvrzené díly. Vytvrzené díly dokončete s použitím konvenčních dentálních metod a nástrojů. Vytvrzené díly vyvytištěné pomocí 3D tisku z materiálu NextDent je potřeba čistit nechemickými produkty.

Podmínky skladování, datum expirace a přeprava
Pryskyřici skladujte v originálním balení nebo v uzavřeném zásobníku na kazety s pryskyřicí, pokud možno při pokojové teplotě, na suchém a tmavém místě. Po každém použití obal zavřete. Datum expirace produktu je uvedeno na příslušném štítku. V případě překročení data expirace již není u produktu garantováno zpracování. Nevystavujte produkt UV záření. Na tento produkt se vztahují standardní přepravní podmínky. Neplatí žádná omezení pro přepravu týkající se nebezpečných látek (UN3082), viz SDS pro speciální požadavky pro přepravu.

Likvidace odpadu
Pryskyřice NextDent v polymerizované formě nejsou nebezpečné pro životní prostředí. S pryskyřicemi NextDent v kapalném stavu je potřeba zacházet jako s chemickým odpadem. Platí zvláštní požadavky na likvidaci – informujte se u místních, federálních nebo dalších regulačních úřadů.

Pokyny k čištění pro pacienty
Materiál NextDent Ortho Flex lze čistit neagresivními a neabrazivními čisticími prostředky.

Následující informace by měl předat zubní specialista pacientovi:
- Stomatologové nebo ortodontisté musí pravidelně kontrolovat pacienty používající dlahy / retenční dlahy kvůli sledování změn postavení a struktury chrupu.
- V případě zlomení aparátu NextDent Ortho Flex může dojít k poškození sliznice, patra či jiných částí úst nebo jícnu pacienta. V takovém případě se obraťte na stomatologa nebo ortodontistu.
- V případě alergické reakce se obraťte na lékaře.
- Aparáty NextDent Ortho Flex lze čistit neagresivními a neabrazivními prostředky zubní hygieny.

Množství v balení
Materiál NextDent Ortho Flex se dodává v jedné barvě.
1 kg

Pokud se rozhodnete, že tento návod k použití nebudete dodržovat, společnost Vertex Dental neponese odpovědnost za nežádoucí účinky související s biologickou, chemickou či fyzikální kvalitou aparátu vytištěného z materiálu NextDent Ortho Flex.

Specifická doba vytvrzování pro zařízení NextDent LC-3DPrint Box

Materiál NextDent	oba vytvrzování	Vytvrzovací teplota
Ortho Flex	30 minut	min. 60 °C / 140 °F

Pamatujte na to, že UV světelný box a 3D tiskárna vyžadují pravidelnou údržbu podle pokynů výrobce. Optimální polymerizace se dosáhne dobou předehřívání 15 minut.

Světelný výkon a vlnová délka
108 wattů UV-A (315 – 400 nm) 108 wattů UV-B (400 – 550 nm)

Rozsah teplot UV osvětlovacího boxu	Osvětlovací výstup UV světelného boxu
60–80 °C / 140–176 °F po 15 minutách používání	5 mWatt/cm²

PL Instrukcje obsługi

Wprowadzenie
Poniższa instrukcja użytkowania jest przeznaczona dla stomatologów i techników dentystycznych, którzy używają NextDent Ortho Flex jako materiału do wykonywania szyn stomatologicznych i retainer'ów. Materiał NextDent Ortho Flex jest przeznaczony wyłącznie do drukowania prac dentystycznych stosowanych przez profesjonalistów. Niniejsza instrukcja obsługi zawiera również informacje na temat bezpieczeństwa i aspektów środowiskowych. W razie potrzeby uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem.

Przeznaczenie
NextDent Ortho Flex jest żywicą do druku 3D przeznaczoną do produkcji szyn stomatologicznych i retainer'ów. Do ochrony uzębienia i układu mięśniowego jamy ustnej lub do utrzymania uzębienia po repozycji. Produkt posiada certyfikat CE jako produkt medyczny klasy IIa.

Opis i efekty
Materiału NextDent Ortho Flex należy używać w połączeniu z drukarkami 3D wykorzystującymi metodę DLP NextDent 5100. Drukarka i żywica muszą być wzajemnie zoptymalizowane, aby uzyskiwać kompletne i precyzyjnie wykonane prace. Różnice w odcieniach kolorów mogą wystąpić z powodu:
- produkcji w partiach;
- nieodpowiedniego wymieszania oryginalnego opakowania przed użyciem;
- nieodpowiedniego wymieszania w zasobniku żywicy przed użyciem;
- nieodpowiedniej końcowej polimeryzacji

Przeciwwskazania
Materiału NextDent Ortho Flex należy używać wyłącznie jako żywicy do druku 3D do produkcji szyn stomatologicznych i retainer'ów. Każde odstępstwo od tej instrukcji użytkowania może mieć negatywny wpływ na jakość chemiczną i fizyczną materiału NextDent Ortho Flex. W przypadku reakcji alergicznej należy skontaktować się z lekarzem.

Zagrożenia i środki ostrożności

Niebezpieczeństwo
Składniki niebezpieczne
akrylan 2-fenoksyetylowy
4-(1-okso-2-propenylo)-morfolina;
monomer estru metakrylowego;
tlenek difenylo(2,4,6-trimetylobenzoilu)
fosfiny; ester akrylowy

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia
H315 - Powoduje podrażnienie skóry. H317 - Może powodować reakcję alergiczną skóry. H318 - Powoduje poważne uszkodzenie oczu. H361 - Podejrzewa się, że działa szkodliwie na płodność lub na dziecko w łonie matki. H373 - Może powodować uszkodzenie narządów poprzez długotrwałe lub wielokrotne narażenie. H410 - Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Zwroty wskazujące środki ostrożności
P201 - Przed użyciem zapoznać się ze specjalnymi środkami ostrożności. P261 - Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy. P280 - Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy. P305+P351+P338+P310 - "W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ lub lekarzem." P321 - Zastosować określone leczenie (patrz dodatkowa instrukcja pierwszej pomocy na etykiecie). P391 - Zebrać wyciek.

Obróbka i końcowa polimeryzacja
Należy pracować z zachowaniem najwyższej czystości. Brudne zbiorniki lub urządzenia mogą spowodować nieprawidłowe wydruki. Zaleca się używanie rękawic nitrylowych podczas pracy z żywicami NextDent aż do etapu wykończenia.

Wymieszać dokładnie przed użyciem
Produkt należy mieszać przez co najmniej 5 minut przed użyciem. Do dokładnego wymieszania żywicy zalecamy stosowanie urządzenia NextDent LC-3DMixer. Mieszanie w odpowiednim urządzeniu mieszającym jest niezbędne do rozprowadzenia żywicy i barwnika. W przypadku niewystarczającego wymieszania mogą wystąpić odchylenia kolorów i wadliwe wydruki.

Napełnić zbiornik drukarki
Upewnić się, że temperatura żywicy wynosi od 18 do 28°C. Należy chronić ją przed oddziaływaniem promieni słonecznych/silnego światła. Wlać żywicę do zbiornika drukarki 3D. Jeżeli produkt jest przechowywany w zamkniętym zasobniku na tacce z żywicą, należy wymieszać żywicę przed każdym kolejnym użyciem. Nie mieszać różnych partii tego samego produktu.

Angulacja
Podczas drukowania części za pomocą NextDent Ortho Flex upewnij się, że kąt nachylenia wynosi od 80% do 90% względem platformy.

Ustawienia drukarki – zob. instrukcja drukarki 3D
Należy postępować zgodnie z instrukcjami użytkowania drukarki 3D NextDent 5100.

Zdjąć wydrukowane prace z platformy
Gdy drukarka 3D zakończy swój program, usuń platformę konstrukcyjną z maszyny. Nie pozostawiaj wydrukowanych elementów w drukarce na noc. Umieść platformę na papierze lub szmatce. Nie usuwaj podpórek drukowanego elementu na tym etapie. Wydrukowane części można teraz usunąć z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia, bez zdejmowania podpórek. Obróbkę końcową wydrukowanych części należy przeprowadzić jak najszybciej.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 1
Wyczyścić wydrukowane prace – w celu usunięcia nadmiaru żywicy zanurzyć obiekt na trzy minuty w etanolu (>90%), w kąpieli ultradźwiękowej lub w porównywalnym systemie mycia.

Oczyszczanie wydrukowanych prac – krok 2
Wydrukowane części, wciąż z podporami, czyść przez kolejne dwie minuty w etanolu (> 90%). Całkowity czas czyszczenia w etanolu nie powinien przekraczać 5 minut, ponieważ może to spowodować uszkodzenia drukowanych części.

Końcowa polimeryzacja
Po oczyszczeniu i wysuszeniu należy pozostawić wydrukowane części na co najmniej 10 minut, aby upewnić się, że nie pozostały na nich resztki etanolu. Następnie umieść wydrukowane części, wciąż z podporami, w komorze do utwardzania w świetle UV w celu ostatecznej polimeryzacji. Ta procedura jest niezbędnym krokiem do wytworzenia biokompatybilnego produktu końcowego. Skorzystaj z urządzenia NextDent LC-3DPrint Box. W celu uzyskania stabilnych kolorystycznie elementów utwardzonych należy stosować zalecany czas utwardzania podany w poniższej tabeli. Przed przystąpieniem do pracy przy częściach należy je schłodzić do temperatury pokojowej.

Wykończenie
Usunąć wszelkie wsporniki i w razie potrzeby obrobić spolimeryzowane prace. Obróbka spolimeryzowanych prac następuje przy użyciu konwencjonalnych metod i instrumentów dentystycznych. Nie należy czyścić wydrukowanych prac przy użyciu środków chemicznych.

Warunki przechowywania, data ważności i transport
Żywicę należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu lub w zamkniętym zasobniku, najlepiej w temperaturze pokojowej w suchym i ciemnym miejscu. Zamykać szczelnie opakowanie po każdym użyciu. Data ważności produktu jest podana na etykiecie produktu. W przypadku przekroczenia daty ważności prawidłowe parametry wydrukowanych prac nie są gwarantowane. Chronić przed działaniem promieni UV. Produkt dotyczą standardowe warunki transportu. Nie ma ograniczeń dotyczących transportu substancji niebezpiecznych.

Usuwanie odpadów
Żywice NextDent w postaci spolimeryzowanej nie są szkodliwe dla środowiska. Żywice NextDent w postaci płynnej należy traktować jako odpad chemiczny. Obowiązywać mogą szczególne przepisy dotyczące utylizacji. Należy sprawdzić obowiązujące przepisy w odpowiednim urzędzie.

Dentysta powinien przekazać pacjentowi następujące informacje:
- Okresowe wizyty kontrolne u stomatologa lub ortodonty są wymagane w celu monitorowania zmian w pozycji i strukturze uzębienia pacjenta stosującego szynę lub retainer.
- W przypadku pęknięcia urządzenia NextDent Ortho Flex może dojść do potencjalnego uszkodzenia błony śluzowej podniebienia lub innych części jamy ustnej bądź przełyku pacjenta. Skontaktuj się z dentystą lub ortodontą.
- W przypadku wystąpienia reakcji alergicznej skontaktuj się z lekarzem.
- Urządzenia NextDent Ortho Flex można czyścić nieagresywnymi i nieściernymi dentystycznymi środkami czyszczącymi.

Forma dostawy
Materiał NextDent Ortho Flex jest dostępny w jednym kolorze.
1 kg

W przypadku nieprzestrzegania niniejszej Instrukcji użytkowania firma Vertex Dental nie ponosi odpowiedzialności za negatywny wpływ na jakość biologiczną, chemiczną i fizyczną wyrobów drukowanych przy użyciu NextDent Ortho Flex.

Określone czasy polimeryzacji końcowej w urządzeniu NextDent LC-3DPrint Box

Materiał NextDent	Czas polimeryzacji końcowej	Temperatura procesu polimeryzacji
Ortho Flex	30 minut	min. 60°C / 140 °F

Należy pamiętać, że lampa do polimeryzacji UV i drukarka 3D wymagają regularnej konserwacji zgodnie z instrukcjami producenta. Optymalną polimeryzację uzyskuje się przy okresie podgrzewania wstępnego wynoszącym 15 minut.

Moc światła i długość fali
108 W UV-A (315-400 nm) 108 W UV- niebieskie (400-550 nm)

Zakres temperatury urządzenia UV	Natężenie promienienia urządzenia UV
60-80°C po 15 minutach używania	5 mW/cm²

LV Lietošanas instrukcijas

Ievads
Šīs lietošanas instrukcijas ir paredzētas zobārstniecības speciālistiem, kas izmanto NextDent Ortho Flex materiālu, lai izgatavotu zobu kapes un plates. NextDent Ortho Flex ir paredzēts tikai profesionāliem zobārstniecības darbiem. Šajā lietošanas instrukcijā ir sniegta arī informācija par drošības un vides jautājumiem. Ja nepieciešama plašāka informācija, sazinieties ar tālākpārdevēju.

Paredzētā lietošana
NextDent Ortho Flex ir 3D drukāšanas sveķi, kas paredzēti ar 3D tehnoloģiju izdrukāt zobu kapju un plašu izgatavošanai. Sakodiena un mutes muskuļu sistēmas aizsardzībai vai regulēta sakodiena uzturēšanai. Produkts ir CE sertificēts kā II a klases medicīniska ierīce.

Apraksts un rezultāts
NextDent Ortho Flex jāizmanto kopā ar lāzera vai DLP 3D printeri NextDent 5100. Lai iegūtu pilnīgas un precīzas izdrukātās detaļas, printeris un sveķi savstarpēji jāoptimizē. Krāsu nianšu atšķirības var rasties tālāk nosaukto iemeslu dēļ.
- Produkts tiek ražots partijās.
- Oriģinālais iepakojums pirms lietošanas nav atbilstoši sakratīts un samaisīts.
- Produkts pirms lietošanas nav atbilstoši samaisīts sveķu tvertnē.
- Nepietiekams sacietēšanas laiks.

Kontrindikācijas
NextDent Ortho Flex drīkst izmantot tikai kā 3D drukāšanas sveķus zobu kapju un plašu izgatavošanai. To nedrīkst izmantot nekādiem citiem nolūkiem. Šo lietošanas instrukciju neievērošana var negatīvi ietekmēt NextDent Ortho Flex ķīmisko un fizikālo kvalitāti. Alerģiskas reakcijas gadījumā, lūdzu, vērsieties pie ārsta.

Bīstamība un piesardzības pasākumi

Briesmas
Bīstamās sastāvdaļas
2-fenoksietilakrilāts;
4-(1-okso-2-propenil)-morfolīns;
metakrilāta estera monomērs;
difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)
fosfīnoksīds; akrilāta esteris

Bīstamības apzīmējums
H315 - Kairina ādu. H317 - Var izraisīt alerģisku ādas reakciju. H318 - Izraisa nopietnus acu bojājumus. H361 - Ir aizdomas, ka var kaitēt auglībai vai nedzimušajam bērnam. H373 - Var izraisīt orgānu bojājumus ilgstošas vai atkārtotas iedarbības rezultātā. H410 - Ļoti toksisks ūdens organismiem ar ilgstošām sekām.

Drošības prasību apzīmējums
P201 - Pirms lietošanas saņemt speciālu instrukciju. P261 - Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu. P280 - Izmantot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargus/sejas aizsargus. P305+P351+P338+P310 - "SASKARĒ AR ACĪM: uzmanīgi izskalot ar ūdeni vairākas minūtes. Izņemt kontaktlēcas, ja tās ir ievietotas un ja to ir viegli izdarīt. Turpināt skalot. Nekavējoties sazinieties ar SAINDĒŠANĀS CENTRU vai ārstu." P321 - Īpaša medicīniskā palīdzība (skat. papildu pirmās palīdzības instrukciju uz šīs etiķetes). P391 - Savākt izlākšto šķidrumu.

Apstrāde un sacietēšana
Strādājiet tik tīri, cik vien iespējams; netīras tvertnes vai aprīkojums var izraisīt deformāciju un izdrukāto objektu defektus! Strādājot ar NextDent sveķiem, līdz pat beigu apstrādes solim ieteicams lietot nitrila cimdus.

Pirms lietošanas rūpīgi samaisiet
Pirms lietošanas maisiet produktu vismaz 5 minūtes. Ieteicams izmantot maisītāju NextDent LC-3DMixer. Ja produkts nav pietiekami sakratīts, var rasties drukāšanas defekti.

Uzpildiet printera tvertni
Nodrošiniet, lai sveķu temperatūra būtu no 18 līdz 28 °C (no 64 līdz 82 °F) un lai tie netiktu pakļauti (saules) gaismas iedarbībai. Ielejiet sveķus 3D printera tvertnē. Ja produkts ir glabāts slēgtā sveķu tvertnes traukā, pirms katras nākamās lietošanas samaisiet sveķus. Nesajauciet vienā un tā paša produkta dažādas partijas.

Angulācija
Drukājot detaļu ar NextDent Ortho Flex, pārliecinieties, ka tiek izmantots leņķis no 80% līdz 90% attiecībā pret pamatni.

Informāciju par printera iestatījumiem skatiet 3D printera lietošanas rokasgrāmatā
Izpildiet 3D printera NextDent 5100 lietošanas norādījumus.

Izņemiet izdrukātās detaļas no platformas
Kad 3D printeris ir pabeidzis programmu, izņemiet no iekārtas veidošanas pamatni. Neatstājiet izdrukātās detaļas printerī pa nakti. Novietojiet pamatni uz papīra vai drānas. Šajā stadijā vēl nenoņemiet izdrukātās detaļas stiprinājumus. Tagad izdrukātās detaļas, izmantojot piemērotu instrumentu, var noņemt no pamatnes, nenoņemot stiprinājumus. Izdrukāto detaļu pēcapstrāde ir jāveic pēc iespējas ātrāk.

Izdrukāto detaļu tīrīšana: 1. solis
Izdrukātās detaļas trīs minūtes tīriet etanolā (> 90%), lai noņemtu liekos sveķus; izmantojiet ultraskaņas vannu vai līdzvērtīgu mazgāšanas sistēmu.

Izdrukāto detaļu tīrīšana: 2. solis
Izdrukātās detaļas, kam nav noņemti stiprinājumi, tīriet etilspirtā (> 90%) vēl divas minūtes. Kopējais tīrīšanas laiks ar etilspirtu nedrīkst pārsniegt 5 minūtes, jo tas var izraisīt izdrukāto detaļu bojājumus.

Sacietēšana
Pēc notīrīšanas un nožāvēšanas izdrukātās detaļas atstājiet vismaz uz 10 minūtēm, lai pārliecinātos, ka uz izdrukātajām detaļām nav etilspirta paliekas. Pēc tam ievietojiet izdrukātās detaļas, kam vēl nav noņemti stiprinājumi, UV gaismas sacietēšanas kamerā, lai notiktu galīgā polimerizācija. Šī procedūra ir nepieciešama, lai izgatavotu bioloģiski saderīgu galaproduktu. Izmantojiet NextDent LC-3DPrint kameru. Lai iegūtu krāsainas/nemainīgas krāsas sacietējušas detaļas, izmantojiet tālāk tabulā norādīto sacietēšanas laiku. Pirms apstrādes ļaujiet detaļām atdzist līdz istabas temperatūrai.

Beigu apstrāde
Noņemiet visas atbalsta konstrukcijas un, ja nepieciešams, apstrādājiet sacietējušās detaļas. Apstrādājiet sacietējušās detaļas, izmantojot standarta zobārstniecības metodes un instrumentus. NextDent ar 3D tehnoloģiju drukātās sacietējušās detaļas ir jātīra ar neķīmiskiem līdzekļiem.

Glabāšanas apstākļi, derīguma termiņš un transportēšana
Glabājiet sveķus oriģinālajā iepakojumā vai slēgtā sveķu tvertņu traukā, vēlams, istabas temperatūrā, sausā un tumšā vietā. Pēc katras lietošanas reizes aizveriet iepakojumu. Produkta derīguma termiņš ir norādīts uz produkta etiķetes. Ja derīguma termiņš ir beidzies, produkta piemērotība ārstniecībai vairs netiek garantēta. Nepakļaujiet UV staru iedarbībai. Uz šo produktu attiecas standarta transportēšanas nosacījumi. Pastāv ar bīstamiem vielām (UN3082) saistīti transportēšanas ierobežojumi; informāciju par īpašām transportēšanas prasībām skatiet drošības datu lapā.

Atkritumu utilizēšana
NextDent sveķi polimerizētā veidā nav kaitīgi videi. NextDent sveķi šķidrā veidā ir uzskatāmi par ķīmiskiem atkritumiem. Pastāv īpaša utilizēšanas prasības; informāciju par utilizēšanas prasībām lūdzet vietējām, valsts vai citām reglamentējošām iestādēm.

Tālāk norādītā informācija stomatologam ir jāpaziņo pacientam.
- Regulāri jāpārbauda pie zobārsta vai ortodonta, lai kontrolētu pacienta, kurš lieto zobu kapes vai reteineru, zobu stāvokļa un struktūras izmaiņas.
- Ja salūzt NextDent Ortho Flex ierīce, var tikt bojāta gļotāda, aukslējas vai citas pacienta mutes vai barības vada daļas. Jāsazinās ar zobārstu vai ortodontu.
- Alerģiskas reakcijas gadījumā ir jāsazinās ar ārstu.
- NextDent Ortho Flex ierīces var tīrīt ar saudzīgiem un neabrazīviem zobu tīrīšanas līdzekļiem.

Piegādes vienības
NextDent Ortho Flex ir pieejams vienā krāsā.
1 kg

Ja nevēlaties ievērot šo lietošanas instrukciju, Vertex Dental neuzņemas atbildību par nevēlamu ietekmi uz ierīces, kas izdrukāta ar NextDent Ortho Flex, bioloģisko, ķīmisko un fizisko kvalitāti.

Sacietēšanas laiks iekārtā NextDent LC-3DPrint Box

NextDent materiāls	Sacietēšanas laiks	Sacietēšanas temperatūra
Ortho Flex	30 minūtes	Min. 60 °C (140 °F)

Lūdzu, ņemiet vērā, ka UV gaismas kamerai un 3D printerim ir jāveic kārtējā apkope atbilstoši ražotāja norādījumiem. Optimāla polimerizācija tiek nodrošināta ar 15 minūtes ilgu iepriekšējas uzsildīšanas periodu.

Gaismas jauda un viļņa garums
108 vati UV-A (315–400 nm) 108 vati UV-zila (400–550 nm)

UV gaismas kameras temperatūras diapazons	UV gaismas kameras starojuma jauda
60–80 °C (140–176 °F) pēc 15 minūšu lietošanas	5 milivati/cm²

LT Naudojimo instrukcijos

Įžanga
Šios naudojimo instrukcijos skirtos odontologams, naudojantiems „NextDent Ortho Flex" kaip dantų įtvarų ir fiksatorių medžiagą. „NextDent Ortho Flex" skirta išskirtinai profesionaliems odontologijos darbams. Šiose naudojimo instrukcijose taip pat pateikiama informacija apie saugą ir aplinkosaugos aspektus. Jei reikia daugiau informacijos, kreipkitės į pardavėją.

Paskirtis
„NextDent Ortho Flex" yra 3D spausdinimo derva, skirta dantų įtvarams ir fiksatoriams gaminti spausdinant 3D formatu. Norint apsaugoti dantų visumą ir burnos raumenų sistemą arba užfiksuoti tvarkomą dantų visumą. Gaminys CE sertifikuotas kaip IIa klasės medicinos prietaisas.

Aprašas ir poveikis
„NextDent" turėtų būti „Ortho Flex" naudojamas kartu su DLP 3D NextDent 5100. Kad būtų visapusiškai tiksliai išspausdintos dalys, spausdintuvas ir derva turi optimaliai derėti tarpusavyje. Spalvų atspalvių skirtumai gali atsirasti dėl:
- gamybos partijomis;
- netinkamo pradinės pakuotės sukratymo ir sumaišymo prieš naudojant;
- netinkamo dervos išmaišymo prieš naudojant;
- nepakankamo apdorojimo po vulkanizavimo.

Kontraindikacijos
„NextDent Ortho Flex" turi būti naudojama tik kaip 3D spausdinimo derva dantų įtvarams ir fiksatoriams gaminti. Bet koks nukrypimas nuo šių naudojimo instrukcijų gali neigiamai paveikti „NextDent Ortho Flex" cheminę ir fizinę kokybę. Kilus alerginei reakcijai, kreipkitės į gydytoją.

Pavojai ir atsargumo priemonės

Pavojus
Pavojingos sudedamosios dalys
2-fenoksietilakrilatas;
4-(1-okso-2-propenil)-morfolinas;
metakrilato esterio monomeras;
difenilas(2,4,6-trimetilbenzoilas)
fosfino oksidas; akrilato esteris

Pavojingumo frazė
H315 - Dirgina odą. H317 - Gali sukelti alerginę odos reakciją. H318 - Sukelia rimtą akių pažeidimą. H361 - Įtariama, kad kenkia vaisingumui arba negimusiam kūdikiui. H373 - Gali pakenkti organams, jeigu medžiaga veikia ilgai arba dažnai. H410 - Labai toksiška vandens gyvūnijai ir augalijai, turi ilgalaikį poveikį.

Atsargumo frazė
P201 - Prieš naudojimą gauti specialias instrukcijas. P261 - Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerozolio. P280 - Mūvėti apsaugines pirštines/dėvėti apsauginius drabužius/naudoti akių (veido) apsaugos priemones. P305+P351+P338+P310 - "PATEKUS Į AKIS: Kelias minutes atsargiai plauti vandeniu. Išimti kontaktinius lęšius, jeigu jie yra ir jeigu lengvai galima tai padaryti. Toliau plauti akis. Nedelsiant skambinti į APSINUODIJIMŲ KONTROLĖS IR INFORMACIJOS BIURĄ arba kreiptis į gydytoją." P321 - Specialus gydymas (žr. papildomą pirmosios pagalbos instrukciją šioje etiketėje). P391 - Surinkti ištekėjusią medžiagą.

Apdirbimas ir apdorojimas po vulkanizavimo
Pasirūpinkite, kad dirbtumėte kuo švariau, nes nešvarios talpyklos ar įranga gali sukelti deformacijas ir sugadinti spausdinamą objektą! Dirbant su „NextDent" dervomis, iki baigimo etapo rekomenduojama mūvėti nitrilines pirštines.

Prieš naudodami kruopščiai sumaišykite
Prieš naudodami maišykite gaminį bent 5 min. Patariame naudoti „NextDent LC-3DMixer". Nepakankamai sukračius gali pasitaikyti spausdinimo trikčių.

Užpildykite spausdintuvo talpyklą
Įsitikinkite, kad dervos temperatūra yra 18–28 °C / 64–82 °F, ir saugokite nuo (saulės) šviesos. Supilkite dervą į 3D spausdintuvo talpyklą. Jei gaminys laikomas uždaroje dervos dėklo saugykloje, prieš kiekvieną paskesnį naudojimą būtinai išmaišykite dervą. Nemaišykite skirtingų to paties gaminio partijų.

Sulenkimo kampas
Spausdindami dalį su „NextDent Ortho Flex", įsitikinkite, kad naudojate nuo 80 % iki 90 % kampą platformos atžvilgiu.

Spausdintuvo nuostatas rasite 3D spausdintuvo naudojimo vadove
Vadovaukitės 3D spausdintuvo naudojimo instrukcijomis NextDent 5100.

Išimkite atspausdintas dalis iš platformos
Kai trimačio spausdintuvo programa bus baigta, nuo aparato nuimkite pagrindo platformą. Nepalikite išspausdintų dalių spausdintuve per naktį. Padėkite platformą ant popieriaus ar audinio. Šiame etape nepašalinkite spausdinamos dalies atramų. Išspausdintas dalis dabar galima nuimti nuo platformos tinkamu įrankiu nepašalinant atramų. Toliau apdoroti išspausdintas dalis reikia kuo greičiau.

Atspausdintų dalių valymas – 1 veiksmas
Atspausdintas dalis tris minutes valykite etanolyje (> 90 %) naudodami ultragarsinę vonelę arba panašią plovimo sistemą, kad pašalintumėte dervos perteklių.

Atspausdintų dalių valymas – 2 veiksmas
Nuvalykite išspausdintas dalis su atramomis, dar dvi minutes palaikydami etanolyje (>90 %). Bendras valymo laikas etanolyje neturėtų būti ilgesnis nei 5 minutės, nes tai gali sukelti išspausdintų dalių defektus.

Apdorojimas po vulkanizavimo
Išvalę ir išdžiovinę, palikite išspausdintas dalis bent 10 minučių, kad išspausdintose dalyse tikrai neliktų etanolio likučių. Tada išspausdintas dalis su atramomis įdėkite į UV spindulių kietinimo dėžę galutinei polimerizacijai. Ši procedūra yra būtina norint pagaminti biologiškai suderinamą galutinį produktą. Naudokite „NextDent LC-3DPrint Box". Spalvotoms / spalvotoms sukietintoms dalims gauti naudokite toliau pateiktoje lentelėje nurodytą kietėjimo laiką. Prieš naudodami leiskite dalims atvėsti iki kambario temperatūros.

Apdaila
Nuimkite atramines struktūras ir, jei reikia, apdailinkite. Apdailinkite vulkanizuotas dalis naudodami įprastus odontologinius metodus ir instrumentus. „NextDent 3D" atspausdintas vulkanizuotas dalis reikia valyti necheminiais produktais.

Laikymo sąlygos, galiojimo laikas ir transportavimas
Dervas laikykite originalioje pakuotėje arba uždaroje dervos dėklo saugykloje, pageidautina kambario temperatūroje sausoje ir tamsioje vietoje. Panaudoję kiekvieną kartą uždarykite pakuotę. Produkto galiojimo laikas nurodytas produkto etiketėje. Pasibaigus galiojimo laikui, produkto naudojimui garantija nebeteikiama. Saugokite nuo UV spindulių. Šiam produktui taikomos įprastos transportavimo sąlygos. Yra transportavimo apribojimų, susijusių su pavojingomis medžiagomis (UN3082), specialiuosius transportavimo reikalavimus rasite saugos duomenų lape.

Atliekų išmetimas
Polimerizuotos formos „NextDent" dervos aplinkai nepavojingos. Skystos būsenos „NextDent" dervos turi būti laikomos cheminėmis atliekomis. Taikomi specialieji išmetimo reikalavimai, apie kuriuos teiraukitės vietinėse, šalies ar kitose reguliuojamosiose institucijose.

Gydytojas odontologas pacientui turi perduoti šią informaciją:
- Dantų gydytojai arba ortodontai turi periodiškai tikrinti, kad galėtų stebėti įtvarą arba laikiklį naudojančio paciento dantų padėties ir struktūros pokyčius.
- Sulūžus „NextDent Ortho Flex" prietaisui, galima pažeisti gleivinę, gomurį arba kitą paciento burnos ar stemplės dalį. Kreipkitės į odontologą arba ortodontą.
- Kilus alerginei reakcijai, kreipkitės į gydytoją.
- „NextDent Ortho Flex" prietaisus galima valyti neagresyviomis ir nebraižančiomis dantų valymo priemonėmis.

Pristatymo vienetai
„NextDent Ortho Flex" pateikiama vienos spalvos.
1 kg.

Jei nuspręsite nesilaikyti šios naudojimo instrukcijos, „Vertex Dental" negalės atsakyti už neigiamą poveikį biologinei, cheminei ir fizinei prietaiso, išspausdinto naudojant „NextDent Ortho Flex", kokybei.

Konkretus vulkanizavimo laikas naudojant „NextDent LC-3DPrint Box"

„NextDent" medžiaga	Vulkanizavimo laikas	Vulkanizavimo temperatūra
Ortho Flex	30 min.	Min. 60 °C / 140 °F

Atkreipkite dėmesį, kad UV spindulių dėžei ir 3D spausdintuvui reikalinga įprasta techninė priežiūra pagal gamintojo instrukcijas. Optimali polimerizacija pasiekiama skiriant 15 min. išankstinio pašildymo laikotarpį.

Šviesos išvestis ir bangos ilgis
108 W UV-A (315–400 nm) 108 W UV mėlyna (400–550 nm)

UV šviesdėžės temperatūrų intervalas	UV šviesdėžės apšvitos išvestis
60–80 °C / 140–176 °F, panaudojus 15 min.	5 mW/cm²

EE Kasutusjuhend

Sissejuhatus
Järgmine kasutusjuhend on ette nähtud hambaarstidele, kes kasutavad toodet NextDent Ortho Flex splintide ja retainerite materjalina. Toode NextDent Ortho Flex on ette nähtud ainult professionaalseks hambaraviks. Kasutusjuhend sisaldab teavet ka ohutuse ja keskkonnategurite kohta. Täiendava teabe saamiseks pöörduge edasimüüja poole.

Kasutusotstarve
NextDent Ortho Flex on 3D-printimiseks vaik, mis on ette nähtud 3D-prinditud splintide ja reteinerite valmistamiseks. Hambumuse ja suu muskulatuuri kaitsmiseks või reguleeritud hambumuse säilitamiseks. Toode on CE-märgisega IIa klassi meditsiiniseade.

Kirjeldus ja toimed
Toodet NextDent Ortho Flex tuleb kasutada DLP-põhiste 3D-printeritega NextDent 5100. Täielike ja täpsete prinditud osade saamiseks peavad printer ja vaik olema teineteise suhtes optimeeritud. Värvinüansside erinevuste põhjused võivad olla järgmised:
- Partiidena tootmine;
- originaalpakendi ebapiisav raputamine ja segamine enne kasutust;
- ebapiisav segamine vaigualusel enne kasutust;
- ebapiisav järelkõvastumine.

Vastunäidustused
Toodet NextDent Ortho Flex võib kasutada ainult 3D-printimiseks vaiguna splintide ja reteinerite valmistamiseks. Mistahes kõrvalekaldumine sellest kasutusjuhendist võib kahjustada toote NextDent Ortho Flex keemilisi ja füüsikalisi omadusi. Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.

Ohud ja ettevaatusabinõud

Oht
Ohtlikud koostisained
2-fenoksüetüülakrülaat;
4-(1-okso-2-propenüül)-morfoliin;
metakrülaatestri monomeer;
difenüül(2,4,6-trimetüülbensoüül)
fosfiinoksiid; akrülaatester

Ohulaused
H315 - Põhjustab nahaärritust. H317 - Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni. H318 - Põhjustab raskeid silmakahjustusi. H361 - Arvatavalt kahjustab viljakust või loodet. H373 - Võib kahjustada elundeid pikaajalisel või korduval kokkupuutel. H410 - Väga mürgine veeorganismidele, pikaajalise toimega.

Hoiatuslaused
P201 - Enne kasutamist tutvuda erijuhistega. P261 - Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist. P280 - Kanda kaitsekindaid/kaitserõivastust/kaitseprille/kaitsemaski. P305+P351+P338+P310 - "SILMA SATTUMISE KORRAL: loputada mitme minuti jooksul ettevaatlikult veega. Eemaldada kontaktläätsed, kui neid kasutatakse ja kui neid on kerge eemaldada. Loputada veel kord. Võtta viivitamata ühendust MÜRGISTUSTEABEKESKUSE või arstiga." P321 - Nõuab eriravi (vt täiendavale esmaabijuhisele käesoleval etiketil). P391 - Mahavoolanud toode kokku koguda.

Töötlemine ja järelkõvastumine
Veenduge, et teie tööala on võimalikult puhas. Mustad mahutid või seadmed võivad põhjustada deformatsioone ja seetõttu prinditud objektide vigu. NextDenti vaikude käsitsemisel on soovitatav kasutada nitriilkindaid kuni viimistlemistoiminguni.

Enne kasutamist segage põhjalikult
Segage toodet enne esmakordset kasutamist. Enne kasutamist segage toodet vähemalt 5 minutit. Soovitame kasutada seadet NextDent LC-3DMixer. Ebapiisava segamise tulemuseks võivad olla printimisvead.

Printerimahuti täitmine
Veenduge, et vaigu temperatuur on vahemikus 18...28 °C / 64...82 °F ning vältige kokkupuudet (päikese) valgusega. Valage vaik 3D-printeri mahutisse. Kui toodet hoitakse suletud vaigualusehoidlas, segage seda kindlasti enne iga järgmist kasutust. Ärge segage sama toote erinevaid partiisid.

Nurk
Kui prindite detaili materjalist NextDent Ortho Flex, kasutage kindlasti platvormi suhtes nurka vahemikus 80 kuni 90%.

Printeriseadeid vaadake 3D-printeri juhendist
Järgige 3D-printeri NextDent 5100 juhiseid.

Prinditud osade eemaldamine platvormilt
Kui 3D-printer on programmi lõpetanud, eemaldage platvorm masinast. Ärge jätke prinditud detaile järgmise päevani printerisse. Asetage platvorm paberile või riidele. Ärge eemaldage veel prinditud detaili tugesid. Prinditud detailid saab nüüd sobiva tööriista abil platvormilt eemaldada, ilma et peaks toed ära võtma. Prinditud osade järeltöötlus tuleb teha võimalikult kiiresti.

Prinditud osade puhastamine – 1. toiming
Vaigujääkide eemaldamiseks puhastage prinditud osi kolm minutit etanoolis (>90%). Kasutage selleks ultrahelivanni või võrreldavat pesusüsteemi.

Prinditud osade puhastamine – 2. toiming
Puhastage prinditud detaile (koos tugedega) veel kaks minutit etanoolis (> 90%). Etanoolis puhastamise aeg kokku ei tohi ületada 5 minutit, kuna vastasel korral võivad prinditud detailidel tekkida defektid.

Järelkõvastumine
Pärast puhastamist ja kuivatamist laske prinditud detailidel vähemalt 10 minutit seista, et neile ei jääks etanoolijääke. Seejärel asetage prinditud osad koos tugedega UV-valgusega järeltöötlusseadmesse lõplikuks polümeriseerimiseks. See protseduur on vajalik bioloogiliselt sobiva lõpptoote saamiseks. Kasutage seadet NextDent LC-3DPrint Box. Värviliste / stabiilse värviga järeltöödeldud detailide saamiseks kasutage allolevas tabelis antud järeltöötlusaega. Enne käsitsemist laske detailidel jahtuda toatemperatuurini.

Viimistlemine
Eemaldage kõik tugistruktuurid ja vajadusel viimistlege kõvastunud osad. Viimistlege kõvastunud osi tavaliste hambaravimeetodite ja instrumentidega. NextDent 3D-prinditud kõvastunud osi tuleb puhastada kemikaalivabade toodetega.

Hoiustamistingimused, aegumiskuupäev ja transportimine
Hoiustage vaiku originaalpakendis või suletud vaigualusehoidlas, eelistatavalt toatemperatuuril kuivas ja pimedas kohas. Sulgege pakend pärast iga kasutamist. Toote aegumiskuupäev on märgitud tootesildil. Aegumiskuupäeva ületamisel pole toote toime ravimisel enam tagatud. Mitte hoida UV-valguse käes. Sellele tootele kehtivad tavalised transportimistingimused. Tootel esinevad ohtlike ainete (UN3082) transportimisega seotud piirangud, vt SDS, transportimisnõuded.

Jäätmekäitlus
Toote NextDent vaigud pole polümeriseeritud vormis keskkonnale kahjulikud. Toote NextDent vaike tuleb vedelas olekus käidelda keemiliste jäätmetena. Kehtivad spetsiaalsed jäätmekäitlusnõuded. Teavet jäätmekäitlusnõuete kohta saate kohalikest, föderaalsetest ja muudest reguleerivatest ametitest.

Hambaarst peab patsiendile kindlasti selgitama järgnevat:
- Splinti või fiksaatorit kasutav patsient peab käima regulaarselt kontrollis hambaarsti või ortodondi juures, kes jälgib muutusi patsiendi hambumuse asetuses ja struktuuris.
- NextDent Ortho Flexi seadme purunemise korral võivad potentsiaalselt kahjustada limaskesta, suulae või patsiendi suu või söögitoru muud osad. Võtke ühendust hambaarsti või ortodondiga.
- Allergilise reaktsiooni korral pöörduge arsti poole.
- NextDent Ortho Flexi seadmeid saab puhastada mitteagressiivsete ja mitteabrasiivsete hambapuhastusvahenditega.

Komplektid
NextDent Ortho Flex on saadaval ühes värvitoonis.
1 kg

Kui otsustate käesolevat kasutusjuhendit mitte järgida, ei vastuta Vertex Dental võimaliku kahju mõju eest NextDent Ortho Flexiga prinditud seadme bioloogilisele, keemilisele ja füüsikalisele kvaliteedile.

Seadme NextDent LC-3DPrint Box konkreetne kõvastusaeg

NextDenti materjal	Kõvastusaeg	Kõvastustemperatuur
Ortho Flex	30 minutit	min. 60°C / 140 °F

Võtke arvesse, et UV-valguskasti ja 3D-printerit tuleb regulaarselt hooldada vastavalt tootja juhistele. Optimaalne polümerisatsioon saavutatakse 15-minutilise eelsoojendusega.

Valgustustugevus ja lainepikkus
108 vatti UV-A (315–400 nm) 108 vatti UV-Blue (400–550 nm)

UV valguskasti temperatuurivahemik	UV-valguskasti kiiritusvõimsus
60–80 °C / 140–176°F pärast 15-minutilist kasutust	5 megavatti/cm²

RU Инструкция по применению

Введение
Следующие инструкции предназначены для стоматологов, которые используют материал NextDent Ortho Flex для изготовления зубных шин и ретейнеров. Материал NextDent Ortho Flex предназначен исключительно для использования профессионалами в области стоматологии. Эта инструкция по применению также содержит информацию о безопасности и влиянии на окружающую среду. Для получения дополнительной информации обратитесь к торговому посреднику.

Назначение
NextDent Ortho Flex — это фотополимеризующийся материал для 3D-печати, предназначенный для изготовления зубных шин и ретейнеров. Эти изделия используются для защиты зубных рядов и мышц рта или для фиксации исправленного прикуса. Материал получил сертификат CE как медицинское изделие класса IIa.

Описание и действие
Описание и действие Материал NextDent Ortho Flex необходимо использовать в в сочетании с 3D-принтером NextDent 5100 для цифровой печати проектор. Принтер и фотополимерный материал должны быть оптимизированы для совместного использования для обеспечения полной и точной печати деталей. Разница в оттенках может возникать по следующим причинам:
- из-за разных серий фотополимерного материала;
- из-за недостаточного взбалтывания и перемешивания материала в оригинальной упаковке перед использованием;
- из-за недостаточного перемешивания содержимого кюветы с фотополимерным материалом перед использованием;
- из-за недостаточного дополнительного отверждения.

Противопоказания
Материал NextDent Ortho Flex можно использовать только в качестве фотополимерного материала для 3D-печати зубных шин и ретейнеров. Любое отклонение от данной инструкции по применению может негативно отразиться на химических и физических свойствах материала NextDent Ortho Flex. При появлении аллергической реакции обратитесь к врачу.

Опасность и меры предосторожности

Опасность
Опасные ингредиенты
2-феноксиэтилакрилат;
4-(1-оксо-2-пропенил) морфолин;
мономер сложного эфира метакрилата; дифенил (2,4,6-триметилбензоил) оксид фосфина; сложный эфир акрилата

Краткие характеристики опасности
H315 - Причинява дразнене на кожата. H317 - Може да причини алергична кожна реакция. H318 - Причинява сериозно увреждане на очите. H361 - Предполага се, че оказва вредно въздействие върху плодовитостта или плода. H373 - Може да причини увреждане на органите при продължителна или многократна експозиция . H410 - Много токсично за водните организми, с дълготраен ефект.

Меры предосторожности
P201 - Преди употреба се снабдете със специални инструкции. P261 - Избягвайте вдишване на прах/пушек/газ/дим/изпарения/аерозоли. P280 - Използвайте предпазни ръкавици/предпазно облекло/предпазни очила/предпазна маска за лице. P305+P351+P338+P310 - "ПРИ КОНТАКТ С ОЧИТЕ: Промивайте внимателно с вода в продължение на няколко минути. Свалете контактните лещи, ако има такива и доколкото това е възможно. Продължавайте да промивате. Незабавно се обадете в ЦЕНТЪР ПО ТОКСИКОЛОГИЯ или на лекар." P321 - Специализирано лечение (вж допълнителните инструкции за първа помощ на този етикет). P391 - Съберете разлятото.

Обработка и дополнительное отверждение
Содержите рабочее пространство настолько чистым, насколько это возможно, поскольку грязные кюветы или оборудование могут вызывать деформацию и, как следствие, неисправность напечатанных предметов! До окончания работы с фотополимерными материалами NextDent рекомендуется использовать нитриловые перчатки.

Тщательно перемешайте перед использованием
Перемешивайте материал в течение по меньшей мере 5 минут перед использованием. Рекомендуется использовать мешалку NextDent LC-3DMixer. Недостаточное взбалтывание может привести к проблемам при печати.

Заполните кювету принтера
Убедитесь, что температура фотополимерного материала находится в диапазоне 18–28 °C (64–82 °F), и не допускайте воздействия (солнечного) света. Налейте фотополимерный материал в кювету для 3D-принтера. Если материал хранится в закрытой кювете для фотополимерного материала, обязательно перемешивайте материал перед каждым последующим использованием. Не смешивайте материал из разных серий.

Ангуляция
Печатая деталь с NextDent Ortho Flex, убедитесь, что вы применяете ангуляцию от 80% до 90% по отношению к платформе.

Настройки принтера см. в руководстве пользователя 3D-принтера
Придерживайтесь инструкции по эксплуатации 3D-принтера NextDent 5100.

Снимите напечатанные детали с платформы
После того, как 3D-принтер завершит свою программу, снимите платформу для изготовления с машины. Не оставляйте напечатанные детали в принтере на ночь. Поставьте платформу на бумагу или ткань. На этом этапе не снимайте опоры с распечатанной детали. Напечатанные детали теперь можно снять с платформы с помощью подходящего инструмента, не снимая опорные элементы. Последующая обработка напечатанных деталей должна быть выполнена как можно скорее.

Очистка напечатанных деталей, этап 1
Очистите напечатанные части в течение трех минут в этаноле (> 90 %), чтобы удалить лишний полимер при помощи ультразвуковой ванны или сравнимой моечной установки.

Очистка напечатанных деталей, этап 2
Очистите отпечатанные детали, все еще с опорными элементами, в течение еще двух минут в этаноле (>90%). Общее время очистки в этаноле не должно превышать 5 минут, так как это может привести к появлению дефектов в напечатанных деталях.

Дополнительное отверждение
После очистки и высыхания дайте отпечатанным частям постоять не менее 10 минут, чтобы убедиться, что на отпечатанных частях нет остатков этанола. Затем поместите отпечатанные детали (все еще с опорными элементами) в устройство для отверждения УФ-светом для окончательной полимеризации. Данная процедура является необходимым этапом для производства биосовместимого конечного продукта. Воспользуйтесь устройством NextDent LC-3DPrint Box. Для получения окрашенных/устойчивых к окрашиванию отвержденных деталей применяйте предписанное время отверждения, указанное в таблице ниже. Перед обработкой дайте деталям остыть до комнатной температуры.

Финишная обработка
Снимите все поддерживающие конструкции, при необходимости проведите финишную обработку отвержденных деталей. Проведите финишную обработку при помощи стандартных методов и инструментов, используемых в зуботехнических лабораториях. Отвержденные детали, напечатанные из материала NextDent 3D, следует очищать безреагентными средствами.

Условия хранения, срок годности и транспортировка
Храните фотополимерный материал в оригинальной упаковке или закрытой кювете предпочтительно при комнатной температуре в сухом темном месте. Закрывайте упаковку после каждого использования. Срок годности материала указан на этикетке. В случае истечения срока годности производитель не гарантирует сохранение рабочих характеристик материала. Не подвергайте воздействию УФ-излучения. Этот материал может транспортироваться в стандартных условиях. Содержание опасных веществ не накладывает ограничений на транспортировку (UN3082), требования по транспортировке указаны в паспорте безопасности продукта.

Утилизация отходов
Фотополимерные материалы NextDent в полимеризованном виде не опасны для окружающей среды. Фотополимерные материалы NextDent в жидком состоянии необходимо утилизировать как химические отходы. К ним применимы особые требования по утилизации. Уточните требования к утилизации в местных, федеральных или других регуляторных органах.

Следующая информация должна быть передана стоматологом пациенту:
- Периодические осмотры у дантиста или ортодонта необходимы для отслеживания изменений формы и структуры остаточных альвеолярных гребней у пациента, пользующегося зубным протезом.
- В случае поломки устройства NextDent Ortho Flex потенциально возможно повреждение слизистой оболочки, неба или других частей рта или пищевода пациента. Обратитесь к стоматологу или ортодонту.
- В случае возникновения аллергической реакции обратитесь к врачу.
- Устройства NextDent Ortho Flex можно очищать неагрессивными и неабразивными чистящими средствами для зубов.

Единицы поставки
Материал NextDent Ortho Flex доступен в одном цвете.
1 кг

Если вы решите не следовать данной инструкции по эксплуатации, Vertex Dental не может нести ответственность за неблагоприятные последствия биологических, химических и физических качеств устройства, напечатанного с помощью NextDent Ortho Flex.

Время отверждения каждого материала в камере NextDent LC-3DPrint Box

Материал NextDent	Время отверждения	Температура отверждения
Ortho Flex	30 минут	мин. 60 °C (140 °F)

Обратите внимание, что плановое техническое обслуживание камеры для УФ-отверждения и 3D-принтера необходимо проводить согласно инструкциям производителя. Оптимальная полимеризация достигается при предварительном прогревании в течение 15 минут.

Световой поток и длина волны
108 ватт УФ-А (315–400 нм) 108 ватт УФ и синяя область спектра (400–550 нм)

Диапазон температуры в камере для УФ-отверждения	Плотность излучения в камере для УФ-отверждения
60–80 °C (140–176 °F) после 15 минут использования	5 мВт/см²

TU Kullanım talimatları

Giriş
Aşağıdaki kullanım talimatları dental sabitleyici ve tutucular için malzeme olarak NextDent Ortho Flex kullanan diş profesyonelleri içindir. NextDent Ortho Flex sadece profesyonel dental işlerde kullanılmalıdır. Bu kullanım talimatı güvenlilik ve çevre boyutuyla ilgili bilgiler de vermektedir. Daha fazla bilgi için bayi ile iletişime geçiniz.

Kullanım amacı
NextDent Ortho Flex, 3D baskılı dental sabitleyici ve tutucuların üretimi için 3D baskı reçinesidir. Diş yapısını ve ağız kas sistemini korumak veya düzenlenen diş yapısını sürdürmek amacıyla kullanılır. Bu ürün, sınıf IIa tıbbi cihaz olarak CE sertifikasına sahiptir.

Tanım ve Etkiler
NextDent Ortho Flex, NextDent 5100 reçineleri destekleyen DLP bazlı 3D yazıcılarla birlikte. Tam ve hatasız şekilde basılmış parçalar elde etmek için yazıcı ve reçine birbiriyle optimize olmalıdır. kullanılmalıdır. Küçük renk farkları aşağıdaki sebeplerle meydana gelebilir:
- toplu üretim;
- kullanımdan önce orijinal ambalajın yeterli derecede çalkalanıp karıştırılmaması;
- kullanımdan önce reçine kaşığına yeterli derecede karıştırılmaması;
- yetersiz post-kürleme;

Kontrendikasyonlar
NextDent Ortho Flex, dental sabitleyici ve tutucuların üretimi için 3D baskı reçinesi olarak kullanılmalı ve başka herhangi bir amaçla kullanılmamalıdır. Bu talimatların dışına çıkılması NextDent Ortho Flex'in kimyasal ve fiziksel özellikleri üzerinde ters bir etkiye neden olabilir. Alerjik bir reaksiyon görülmesi halinde lütfen doktorunuzla iletişime geçin.

Tehlike ve Önlemler

Tehlike
Tehlikeli içerikler
2-fenoksietil akrilat;
4-(1-okso-2-propenil)-morfolin;
metakrilat ester monomer;
difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)
fosfin oksit; akrilat ester

Tehlike ifadeleri
H315 - Cilt tahrişine neden olur. H317 - Alerjik cilt reaksiyonuna neden olabilir. H318 - Ciddi göz hasarına neden olur. H361 - Doğurganlığa veya doğmamış çocuğa zarar verme şüphesi vardır. H373 - Uzun süreli veya tekrarlı maruz kalma sonucu organlarda hasara neden olabilir. H410 - Uzun süreli etkilerle sudaki yaşam için çok zehirlidir.

Önlem amaçlı ifadeler
P201 - Kullanmadan önce özel talimatları edinin. P261 - Tozu/dumanı/gazı/sisi/buharları/spreyi solumaktan kaçının. P280 - Koruyucu eldiven, koruyucu kıyafet, göz koruması kullanın. P305+P351+P338+P310 - GÖZLERE KAÇARSA: Su ile birkaç dakika dikkatlice durulayın. Varsa ve çıkarması kolaysa kontak lensleri çıkarın. Durulamaya devam edin. Derhal ZEHİR MERKEZİNİ veya doktoru arayın. P321 - Özel tedavi (bu etiket üzerindeki ek ilk yardım talimatlarına bakın). P391 - Döküntüyü toplayın

İşleme ve Post Kürleme
Mümkün olduğunca temiz çalışın, kirli hazneler veya ekipmanlar deformasyona ve dolayısıyla basılan objelerin başarısız olmasına neden olabilir! NextDent reçineleriyle işlem yaparken Bitirme adımına kadar nitril eldiven kullanılması önerilir.

Kullanmadan önce iyice karıştırın
Ürünü kullanmadan önce en az 5 dakika boyunca karıştırın. NextDent LC-3DMixer kullanılması önerilmektedir. Yetersiz karıştırma yapıldığında baskıda hatalar meydana gelebilir.

Yazıcı haznesini doldurun
Reçine sıcaklığının 18 ile 28°C / 64 ile 82°F arasında olduğundan emin olun ve reçineyi (güneşe) ışığa maruz bırakmayın. Reçineyi 3D yazıcının haznesine dökün. Ürün kapalı bir reçine kaşık deposunda tutuluyorsa sonraki her kullanımdan önce reçineyi karıştırın. Aynı ürünün farklı partilerde olanlarını birbiriyle karıştırmayın.

Açılma
NextDent Ortho Flex ile bir parça yazdırırken, platforma göre %80 ile %90 arasında bir açı kullandığınızdan emin olun.

Yazıcı ayarları için 3D yazıcının kullanım kılavuzuna başvurun
NextDent 5100 3D yazıcıyı kullanarak talimatları izleyin.

Basılan parçaları platformdan alın
3B yazıcı programını bitirdiğinde, inşaat platformunu makineden çıkarın. Yazdırılan parçaları gece boyunca yazıcıda bırakmayın. Platformu biraz kağıt veya bez üzerine yerleştirin. Bu aşamada basılı parçanın desteklerini çıkarmayın. Basılan parçalar artık destekleri çıkarmadan uygun bir alet kullanılarak platformdan çıkarılabilir. Basılı parçaların son işlemlerinin mümkün olan en kısa sürede gerçekleştirilmesi gerekir.

Basılan parçaların temizlenmesi - 1. Adım
Ultrasonik banyo veya benzer bir yıkama sistemi kullanarak fazladan reçineyi gidermek için basılan parçaları üç dakika boyunca etanol (>%90) içerisinde yıkayın.

Basılan parçaların temizlenmesi - 2. Adım
Basılı parçaları yine desteklerle birlikte iki dakika daha etanolde temizleyin (>%90). Etanoldeki toplam temizleme süresi 5 dakikadan fazla sürmemelidir çünkü bu, yazdırılan parçalarda kusurlara neden olabilir.

Post Kürleme
Temizledikten ve kuruttuktan sonra, basılı parçaların etanol kalıntısı içermediğinden emin olmak için basılı parçaları en az 10 dakika dinlendirin. Ardından, son polimerizasyon için basılı parçaları hala desteklerle birlikte bir UV ışıkla sertleştirme kutusuna yerleştirin. Bu prosedür, biyolojik olarak uyumlu bir son ürün üretmek için gerekli bir adımdır. NextDent LC-3DPrint Kutusunu kullanın. Renk/renk kararlı kürlenmiş parçalar elde etmek için aşağıdaki tabloda belirtilen önceden belirlenmiş kürlenme süresini kullanın. Kullanmadan önce parçaların oda sıcaklığına soğumasını bekleyin.

Bitirme
Tüm destek yapılarını kaldırın ve gerekliyse kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. Geleneksel dental yöntemler ve aletler kullanarak kürlenmiş parçalara bitirme işlemi uygulayın. NextDent 3D baskılı kürlenmiş parçalar kimyasal olmayan ürünlerle temizlenmelidir.

Depolama koşulları, son kullanım tarihi ve nakliye
Reçineyi orijinal ambalajında veya kapalı bir reçine kaşık deposunda, tercihen kuru ve karanlık bir alanda, oda sıcaklığında saklayın. Her kullanımdan sonra ambalajı kapatın. Ürünün son kullanım tarihi etiketinde verilmiştir. Son kullanım tarihi geçtikten sonra, ürün işleme tabi tutma açısından garanti kapsamına girmez. UV ışınına maruz bırakmayın. Bu ürün için standart nakliye koşulları geçerlidir. Tehlikeli maddelerle ilgili nakliye kısıtlamaları söz konusudur (UN3082), özel nakliye gereksinimleri için bkz. SDS.

Atıkların bertarafı
Polimerleşmiş formdaki NextDent reçineleri çevreye zararlı değildir. Sıvı haldeki NextDent reçineleri kimyasal atık olarak işlem görmelidir. Özel bertaraf gereksinimleri söz konusu olabilir, bertaraf gereksinimlerini yerel, ulusal veya diğer düzenleme kurumlarından kontrol ediniz.

Aşağıdaki bilgiler diş hekiminden hastaya aktarılmalıdır:
- Bir splint veya tutucu kullanan hastanın diş yapısının konumu ve yapısındaki değişiklikleri izlemek için bir diş hekimi veya ortodontist tarafından periyodik kontroller gereklidir.
- NextDent Ortho Flex cihazının kırılması durumunda, mukozaya, damağa veya hastanın ağzının veya yemek borusunun diğer kısımlarına potansiyel olarak zarar verebilir. Bir diş hekimi veya ortodontist ile iletişime geçin.
- Alerjik reaksiyon olması durumunda bir tıp doktoruna başvurun.
- NextDent Ortho Flex cihazları, aşındırıcı olmayan ve aşındırıcı olmayan diş temizleme ürünleri ile temizlenebilir.

Dağıtım üniteleri
NextDent Ortho Flex tek renkte mevcuttur.
1 kg

Bu Kullanım Talimatına uymamayı seçerseniz, Vertex Dental, NextDent Ortho Flex ile yazdırılan cihazın biyolojik, kimyasal ve fiziksel kalitesi üzerindeki olumsuz etkilerden sorumlu tutulamaz.

NextDent LC-3DPrint Box için belirlenen kürleme süresi

NextDent malzemesi	Kürleme süresi	Kürleme sıcaklığı
Ortho Flex	30 dakika	min. 60°C / 140°F

Lütfen UV ışık cihazının ve 3D yazıcının üreticisi talimatlarına göre düzenli bakım gerektirdiğini unutmayın. Önceden 15 dakika ısıtma yapılarak optimal polimerleşme sağlanabilir.

Işık kapasitesi ve dalga boyu
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Mavi (400-550 nm)

UV ışık cihazı sıcaklık aralığı	UV ışık cihazı radyasyon kapasitesi
15 dakika kullanımdan sonra 60-80°C / 140 - 176°F	5 mWatt/cm²

UA інструкції для використовують

Вступ
Зазначені далі інструкції призначені для стоматологів, які використовують матеріал NextDent Ortho Flex для виготовлення зубних шин і ретейнерів. Матеріал NextDent Ortho Flex призначений виключно для використання професіоналами в галузі стоматології. Ця інструкція з використання також містить інформацію щодо безпеки та впливу на навколишнє середовище. Для отримання додаткової інформації зверніться до торгового посередника..

Призначення
Матеріал NextDent Ortho Flex — це фотополімерна смола для 3D-принтера, призначена для виготовлення зубних шин і ретейнерів. Вироби з цього матеріалу використовуються для захисту зубних рядів і м'язів рота або для фіксації виправленого прикусу. Цей матеріал отримав сертифікат CE як медичний пристрій класу IIa.

Опис і дія
Матеріал NextDent Ortho Flex повинен використовуватися в поєднанні з 3D-принтером NextDent 5100 для друку цифровими проекторами, підтримка використання фотополімерні матеріали. Принтер і фотополімерна смола мають бути оптимізовані для сумісного використання для забезпечення повного і точного друку деталей. Різниця у відтінках може виникати через такі причини:
- через різницю між серіями матеріалу;
- через недостатнє збовтування та перемішування в оригінальній упаковці перед використанням;
- через недостатнє перемішування вмісту кювети з фотополімерним матеріалом перед використанням;
- через недостатнє додаткове затвердіння.

Протипоказання
Матеріал NextDent Ortho Flex можна використовувати лише в якості фотополімерного матеріалу для 3D-друку зубних шин і ретейнерів. Будь-яке відхилення від цієї інструкції з використання може негативно вплинути на хімічні та фізичні властивості матеріалу NextDent Ortho Flex. У разі появи алергічної реакції зверніться до лікаря.

Загрози та запобіжні заходи

Небезпека
Небезпечні інгредієнти
2-феноксиетил акрилат;
4-(1-оксо-2-пропеніл)-морфолін;
метакрилатний ефірний мономер;
дифеніл(2,4,6-триметилбензоїл)
оксид фосфіну; акрилатний ефір

Короткі характеристики небезпеки
H315 - Викликає подразнення шкіри. H317 - Може спричинити алергічну реакцію шкіри. H318 - Викликає серйозне пошкодження очей. H361 - Є підозри щодо негативного впливу на дітородну функцію або на ненароджену дитину. H373 - Може спричиняти пошкодження органів внаслідок тривалого або багаторазового впливу. H410 - Надзвичайно токсичне для водних організмів з довготерміновими наслідками.

Застережні заходи
P201 - Отримайте спеціальні інструкції перед використанням. P261 - Уникайте вдихання пилу/випарів/газу/розпиленої форми/випаровування/спрею. P280 - Вдягайте захисні рукавиці, захисний одяг, захист для очей, захист для обличчя. P305+P351+P338 +P310 - ПРИ ПОТРАПЛЯННІ В ОЧІ: Промивайте обережно водою протягом декількох хвилин. Зніміть контактні лінзи, якщо ви використовуєте їх та якщо це легко зробити. Продовжуйте промивання. Негайно зателефонуйте до ТОКСИКОЛОГІЧНОГО ЦЕНТРУ або лікаря. P321 - Особлива процедура поведінки (див. додаткову інструкцію щодо надання першої допомоги на цьому ярлику). P391 - Ліквідуйте те, що вилилось

Обробка та додаткове затвердіння
Підтримуйте робоче місце настільки чистим, наскільки це можливо, оскільки брудні кювети або обладнання можуть викликати деформацію та, як наслідок, несправність надрукованих деталей! До закінчення роботи з фотополімерними смолами NextDent рекомендується використовувати нітрилові рукавички.

Ретельно перемішайте перед використанням
Перед використанням перемішуйте матеріал щонайменше 5 хвилин. Рекомендується використовувати мішалку NextDent LC-3DMixer. Недостатнє збовтування може призвести до проблем під час друку.

Заповніть кювету принтера
Переконайтесь, що температура фотополімерної смоли знаходиться в діапазоні 18–28 °C (64–82 °F), та уникайте впливу (сонячного) світла. Налийте фотополімерну смолу в кювету 3D-принтера. Якщо матеріал зберігається в закритій кюветі для фотополімерної смоли, обов'язково перемішуйте смолу перед кожним наступним використанням. Не змішуйте різні серії одного матеріалу.

Ангуляція
При друкові деталі з використанням NextDent Ortho Flex переконайтесь, що застосовуєте ангуляцію від 80% до 90% в залежності від платформи.

Налаштування принтера див. у посібнику користувача 3D-принтера
Дотримуйтесь інструкцій з використання NextDent 5100 3D-принтера.

Зніміть надруковані деталі з платформи
Коли 3D принтер закінчить свою програму, вийміть платформу для виготовлення з машини. Не залишайте надруковані деталі в принтері на ніч. Встановіть платформу на папір або тканину. Не знімайте підтримуючі елементи з надрукованої деталі на цьому етапі. Надруковані деталі тепер можна забрати з платформи за допомогою відповідного інструмента, без знімання підтримуючих елементів. Подальшу обробку надрукованих деталей необхідно здійснювати якомога швидше.

Очищення надрукованих деталей, етап 1
Очистіть надруковані деталі протягом трьох хвилин в етанолі (> 90 %), щоб видалити надлишки фотополімерної смоли, за допомогою ультразвукової ванни або порівняного миючого пристрою.

Очищення надрукованих деталей, етап 2
Промийте надруковані деталі, все ще не знімаючи підтримуючі елементи, протягом ще двох хвилин спиртом (>90%). Загальний час промивання спиртом не повинен становити більше 5 хвилин, оскільки протилежне може призвести до виникнення дефектів надрукованих деталей.

Додаткове затвердіння
Після промивання та висушування дайте надрукованим деталям полежати протягом щонайменше 10 хвилин, для того щоб забезпечити, що надруковані деталі не містять залишків спирту. Після цього помістіть надруковані деталі (все ще з підтримуючими елементами) в пристрій для висушування ультрафіолетовим випромінюванням для фінальної полімеризації. Ця процедура є необхідним кроком для виготовлення біологічно сумісного кінцевого продукту. Скористайтесь пристроєм NextDent LC-3DPrint Box. Для отримання пофарбованих/стійких до фарбування деталей, що твердіють, використовуйте визначений час для затвердіння, вказаний в поданій нижче таблиці. Дозвольте деталям охолонути до кімнатної температури перед обробкою..

Фінішна обробка
Видаліть усі опорні конструкції, за необхідності виконайте фінішну обробку затверділих деталей. Проведіть фінішну обробку за допомогою стандартних методів, що використовуються в зуботехнічних лабораторіях. Затверділі деталі, надруковані з матеріалу NextDent 3D, слід очищати безреагентними засобами.

Умови зберігання, термін придатності та транспортування
Зберігайте фотополімерну смолу в оригінальній упаковці або закритій кюветі бажано при кімнатній температурі в темному сухому місці. Закривайте упаковку після кожного використання. Термін придатності вказаний на етикетці матеріалу. Після закінчення терміну придатності виробник не несе відповідальності за робочі характеристики матеріалу. Не піддавайте впливу УФ-випромінювання. Цей матеріал може транспортуватися в стандартних умовах. Обмеження та вимоги до транспортування, пов'язані з присутністю небезпечних речовин (UN3082), див. у паспорті безпеки продукту.

Утилізація відходів
Фотополімерні смоли NextDent у полімеризованому стані нешкідливі для навколишнього середовища. З фотополімерними смолами NextDent у рідкому стані слід поводитися як з хімічними відходами. До них застосовні особливі вимоги до утилізації; дізнайтеся про вимоги до утилізації в місцевих, федеральних або інших регуляторних органах.

Стоматолог повинен повідомити пацієнту наступну інформацію:
- Необхідно проходити періодичні обстеження в стоматолога або зубопротезиста з метою відстеження змін положення та структури прикусу в пацієнта, що використовує зубну шину або зубну пластину.
- У випадку розламування пристрою NextDent Ortho Flex потенційно може відбутись пошкодження слизової оболонки, піднебіння або інших елементів рота пацієнта чи стравоходу. Зверніться до стоматолога або зубопротезиста.
- У випадку виникнення алергічної реакції зверніться до лікаря.
- Пристрої NextDent Ortho Flex можна очищувати неагресивними та неабразивними продуктами для очищення зубів.

Одиниці поставки
Матеріал NextDent Ortho Flex доступний в одному кольорі.
1 кг

Якщо ви приймете рішення не дотримуватися цих інструкцій з використання, Vertex Dental не нестиме відповідальності за несприятливі наслідки в плані біологічної, хімічної та фізичної якості пристрою, надрукованого з використанням NextDent Ortho Flex.

Час затвердіння для кожного матеріалу в камері NextDent LC-3DPrint Box

NextDent malzemesi	Час затвердіння	Температура затвердіння
Ortho Flex	30 хвилин	мін. 60 °C (140 °F)

Зверніть увагу, що камера для УФ-затвердіння та 3D-принтер потребують планового технічного обслуговування згідно з інструкціями виробника. Оптимальна полімеризація відбувається після попереднього прогрівання протягом 15 хвилин.

Світловий потік і довжина хвилі
108 ват УФ-А (315–400 нм) 108 ват УФ і синя область спектра (400–550 нм)

Діапазон температури у камері для УФ-затвердіння	Густина потоку випромінювання в камері для УФ-затвердіння
60–80 °C (140–176 °F) після 15 хвилин використання	5 мВт/см²

EL Οδηγίες χρήσης

Εισαγωγή
Οι ακόλουθες οδηγίες χρήσης προορίζονται για επαγγελματίες στον χώρο της οδοντιατρικής που χρησιμοποιούν το NextDent Ortho Flex ως υλικό για νάρθηκες και μέσα συγκράτησης. Το NextDent Model Ortho Flex προορίζεται αποκλειστικά για επαγγελματική οδοντιατρική εργασία. Οι οδηγίες χρήσης αυτές παρέχουν επίσης πληροφορίες για την ασφάλεια και περιβαλλοντικά ζητήματα. Σε περίπτωση που χρειάζονται περισσότερες πληροφορίες επικοινωνήστε με τον μεταπωλητή.

Προβλεπόμενη χρήση
Το NextDent Ortho Flex είναι μια ρητίνη 3D print που προορίζεται για την κατασκευή ναρθήκων και μέσων συγκράτησης τριδιάστατης εκτύπωσης. Για την προστασία της οδοντοστοιχίας και του στοματικού μυικού συστήματος ή τη συγκράτηση της ρυθμισμένης οδοντοστοιχίας. Το προϊόν φέρει πιστοποίηση CE ως ιατροτεχνολογικό προϊόν κατηγορίας IIa.

Περιγραφή & Αποτελέσματα
Το NextDent Ortho Flex πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε συνδυασμό με τους εκτυπωτές NextDent 5100 3D DLP. Ο εκτυπωτής και η ρητίνη πρέπει να είναι μεταξύ τους βελτιστοποιημένα ώστε να επιτυγχάνονται πλήρη και ακριβή εκτυπωμένα εξαρτήματα. Διαφορές στον χρωματισμό μπορεί να εμφανιστούν λόγω:
- παραγωγής σε παρτίδες
- ανεπαρκούς ανάδευσης και ανάμιξης της αρχικής συσκευασίας πριν τη χρήση
- ανεπαρκούς ανάδευσης στο δισκάριο της ρητίνης πριν τη χρήση
- ανεπαρκούς post-curing

Αντενδείξεις
Το NextDent Ortho Flex δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για κανέναν άλλον σκοπό παρά ως ρητίνη 3D print για την κατασκευή ναρθήκων και μέσων συγκράτησης. Οποιαδήποτε παρέκκλιση από αυτές τις οδηγίες χρήσης μπορεί να επιφέρει ανεπιθύμητα αποτελέσματα στη χημική και φυσική ποιότητα του NextDent Ortho Flex. Σε περίπτωση αλλεργικής αντίδρασης, απευθυνθείτε σε ιατρό.

Κίνδυνοι & Προφυλάξεις

Κίνδυνος
Επικίνδυνα συστατικά
ακρυλικό 2-φαινοξυαιθύλιο,
4-(1-οξο-2-προπενυλο)-μορφολίνη,
μονομερές μεθακρυλικού εστέρα,
διφαινυλο(2,4,6-τριμεθυλοβενζοΰλο)
φωσφινοξείδιο, ακρυλικός εστέρας

Δήλωση επικινδυνότητας
H315 - Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος. H317 - Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση. H318 - Προκαλεί σοβαρή οφθαλμική βλάβη. H361 - Ύποπτο για πρόκληση βλάβης στη γονιμότητα ή στο έμβρυο. H373 - Μπορεί να προκαλέσει βλάβες στα όργανα ύστερα από παρατεταμένη ή επανειλημμένη έκθεση. H410 - Πολύ τοξικό για τους υδρόβιους οργανισμούς, με μακροχρόνιες επιπτώσεις.

Δήλωση προφύλαξης
P201 - Εφοδιαστείτε με τις ειδικές οδηγίες πριν από τη χρήση. P261 - Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη/αναθυμιάσεις/αέρια/σταγονίδια/ατμούς/εκνεφώματα. P280 - Να φοράτε προστατευτικά γάντια/προστατευτικά ενδύματα/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο. P305+P351+P338+P310 - "ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΠΑΦΗΣ ΜΕ ΤΑ ΜΑΤΙΑ: Ξεπλύνετε προσεκτικά με νερό για αρκετά λεπτά. Εάν υπάρχουν φακοί επαφής, αφαιρέστε τους, εφόσον είναι εύκολο. Συνεχίστε να ξεπλένετε. Καλέστε αμέσως το ΚΕΝΤΡΟ ΔΗΛΗΤΗΡΙΑΣΕΩΝ ή έναν γιατρό." P321 - Χρειάζεται ειδική αγωγή (βλέπε συμπληρωματικές οδηγίες πρώτων βοηθειών σε αυτήν την ετικέτα). P391 - Μαζέψτε τη χυμένη ποσότητα.

Εξεργασία & Post-curing
Διασφαλίστε ότι εργάζεστε με τον πιο κατά το δυνατό καθαρό τρόπο, τα βρώμικα δοχεία και εξοπλισμός μπορεί να προκαλέσουν παραμόρφωση και συνεπώς αποτυχία στα εκτυπωμένα αντικείμενα! Συνιστάται η χρήση γαντιών νιτριλίου για τον χειρισμό των ρητινών NextDent έως το στάδιο του φινιρίσματος.

Αναδεύστε καλά πριν τη χρήση
Αναμίξτε το προϊόν για τουλάχιστον 5 λεπτά πριν τη χρήση. Συνιστάται η χρήση του NextDent LC-3DMixer. Αστοχίες στην εκτύπωση μπορεί να εμφανιστούν εάν δεν επιτευχθεί επαρκής ανάδευση.

Γεμίστε το δοχείο του εκτυπωτή
Βεβαιωθείτε ότι η θερμοκρασία της ρητίνης είναι μεταξύ 18 και 28 °C / 64 και 82 °F και αποτρέψτε την έκθεση στο (ηλιακό) φως. Χύστε τη ρητίνη στο δοχείο του εκτυπωτή 3D. Εάν το προϊόν φυλάσσεται σε κλειστό θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, διασφαλίστε ότι η ρητίνη αναδεύεται πριν την κάθε επόμενη χρήση. Μην αναμιγνύετε διαφορετικές παρτίδες του ίδιου προϊόντος.

Γωνίωση
Κατά την εκτύπωση μερών με το NextDent Ortho Flex, βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείτε γωνίωση μεταξύ 80% και 90% σε σχέση με την πλατφόρμα.

Για τις ρυθμίσεις του εκτυπωτή συμβουλευτείτε το εγχειρίδιο χρήσης του εκτυπωτή 3D
Ακολουθήστε τις οδηγίες του εκτυπωτή NextDent 5100 3D.

Αφαιρέστε τα εκτυπωμένα εξαρτήματα από την πλατφόρμα
Όταν ο τριδιάστατος εκτυπωτής ολοκληρώσει το πρόγραμμά του, αφαιρέστε την πλατφόρμα κατασκευής από το μηχάνημα. Μην αφήνετε τα εκτυπωμένα μέρη στον εκτυπωτή όλη τη νύχτα. Τοποθετείτε την πλατφόρμα πάνω σε χαρτί ή πανί. Μην αφαιρείτε τα στηρίγματα του εκτυπωμένων μερών σε αυτό το στάδιο. Τα εκτυπωμένα μέρη μπορούν να αφαιρεθούν τώρα από την πλατφόρμα χρησιμοποιώντας ένα κατάλληλο εργαλείο, χωρίς να αφαιρέσετε τα στηρίγματα. Η μετεπεξεργασία των εκτυπωμένων ανταλλακτικών πρέπει να πραγματοποιηθεί το συντομότερο δυνατό.

Καθαρισμός των εκτυπωμένων εξαρτημάτων - Βήμα 1
Καθαρίστε τα εκτυπωμένα εξαρτήματα για τρία λεπτά σε αιθανόλη (>90%) για να αφαιρέσετε οποιαδήποτε περιττή ρητίνη, χρησιμοποιώντας λουτρό υπερήχων ή αντίστοιχο σύστημα πλυσίματος.

Καθαρισμός των εκτυπωμένων εξαρτημάτων - Βήμα 2
Καθαρίστε τα εκτυπωμένα μέρη, ακόμα με τα στηρίγματα, για για άλλα δύο λεπτά σε αιθανόλη (>90%). Ο συνολικός χρόνος καθαρισμού στην αιθανόλη δεν πρέπει να διαρκεί περισσότερο από 5 λεπτά, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει ελαττώματα στα εκτυπωμένα μέρη.

Post-Curing
Μετά τον καθαρισμό και την ξήρανση, αφήστε τα εκτυπωμένα μέρη να ξεκουραστούν για τουλάχιστον 10 λεπτά για να βεβαιωθείτε ότι δεν περιέχουν υπολείμματα αιθανόλης. Στη συνέχεια, τοποθετήστε τα εκτυπωμένα μέρη, ακόμα με τα στηρίγματα, σε ένα κουτί σκλήρυνσης με υπεριώδες φως για τον τελικό πολυμερισμό. Αυτή η διαδικασία είναι ένα απαραίτητο βήμα για την παραγωγή ενός βιοσυμβατού τελικού προϊόντος. Χρησιμοποιήστε το NextDent LC-3DPrint Box. Για να αποκτήσετε χρωματιστά/σταθερά χρωματισμένα μέρη, χρησιμοποιήστε τον καθορισμένο χρόνο σκλήρυνσης που αναφέρεται στον παρακάτω πίνακα. Αφήστε τα μέρη να κρυώσουν σε θερμοκρασία δωματίου πριν τα χειριστείτε.

Φινίρισμα
Αφαιρέστε οποιαδήποτε εξαρτήματα στήριξης και φινίρετε τα τελικά εξαρτήματα εάν χρειάζεται. Φινίρετε τα τελικά εξαρτήματα χρησιμοποιώντας συμβατικές οδοντιατρικές μεθόδους και εργαλεία. Τα τελικά εκτυπωμένα NextDent 3D εξαρτήματα πρέπει να καθαρίζονται με μη χημικές μεθόδους.

Συνθήκες φύλαξης, ημερομηνία λήξης και μεταφορά
Φυλάξτε τη ρητίνη στην αρχική συσκευασία ή σε θάλαμο δισκαρίου ρητίνης, κατά προτίμηση σε θερμοκρασία δωματίου σε στεγνό και σκοτεινό μέρος. Κλείνετε τη συσκευασία μετά από κάθε χρήση. Η ημερομηνία λήξης του προϊόντος αναφέρεται στην ετικέτα του προϊόντος. Σε περίπτωση υπέρβασης της ημερομηνίας λήξης, το προϊόν δεν είναι πλέον εγγυημένο σε σχέση με τη θεραπεία. Να μην εκτίθεται σε φως UV. Για το προϊόν ισχύουν οι συνήθεις συνθήκες μεταφοράς. Υπάρχουν περιορισμοί για τη μεταφορά που σχετίζονται με επικίνδυνες ουσίες (UN3082), δείτε SDS για απαιτήσεις μεταφοράς.

Απόρριψη αποβλήτων
Οι ρητίνες NextDent στην πολυμερισμένη μορφή τους δεν είναι επιβλαβείς για το περιβάλλον. Οι ρητίνες NextDent σε υγρή κατάσταση πρέπει να αντιμετωπίζονται ως χημικά απόβλητα. Ισχύουν απαιτήσεις ειδικής απόρριψης. Ελέγξτε με τις τοπικές, ομοσπονδιακές ή άλλες ρυθμιστικές αρχές για τις απαιτήσεις απόρριψης.

Οι ακόλουθες πληροφορίες πρέπει να δοθούν από τον οδοντίατρο στον ασθενή:
- Απαιτείται περιοδικός έλεγχος από οδοντίατρο ή ορθοδοντικό για την παρακολούθηση των αλλαγών στη θέση και τη δομή της οδοντοστοιχίας του ασθενούς που χρησιμοποιεί νάρθηκα ή μέσο συγκράτησης.
- Σε περίπτωση θραύσης μιας συσκευής NextDent Ortho Flex, ενδέχεται να προκληθεί βλάβη στον βλεννογόνο, στον ουρανίσκο ή σε άλλα μέρη του στόματος ή του οισοφάγου του ασθενούς. Επικοινωνήστε με έναν οδοντίατρο ή ορθοδοντικό.
- Σε περίπτωση αλλεργικής αντίδρασης, επικοινωνήστε με γιατρό.
- Οι συσκευές NextDent Ortho Flex μπορούν να καθαριστούν με μη επιθετικά και μη λειαντικά οδοντικά προϊόντα καθαρισμού.

Μονάδες παράδοσης
Το NextDent Ortho Flex διατίθεται σε ένα χρώμα.
1 kg

Εάν επιλέξετε να μην ακολουθήσετε αυτές τις οδηγίες χρήσης, η Vertex Dental δεν μπορεί να θεωρηθεί υπεύθυνη για δυσμενείς επιπτώσεις στη βιολογική, χημική και φυσική ποιότητα της συσκευής που εκτυπώνεται με το NextDent Ortho Flex.

Ειδικός χρόνος curing (σκλήρυνσης) για το NextDent LC-3DPrint Box

Υλικό NextDent	Χρόνος curing	Θερμοκρασία curing
Ortho Flex	30 λεπτά	ελάχιστ. 60°C / 140 °F

Σημειώστε ότι ο θάλαμος φωτός UV και ο εκτυπωτής 3D χρειάζονται τακτική συντήρηση ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή. Ο βέλτιστος πολυμερισμός επιτυγχάνεται με περίοδο προθέρμανσης 15 λεπτών.

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος
108 Watt UV-A (315-400 nm) 108 Watt UV-Blue (400-550 nm)

Εύρος θερμοκρασίας θαλάμου φωτός UV	Παραγωγή ακτινοβολίας θαλάμου φωτός UV
60-80°C / 140 - 176°F μετά από 15 λεπτά χρήσης	5 mWatt/cm²

AL Udhëzime për përdorim

Hyrje
Udhëzimet e mëposhtme të përdorimit shërbejnë për profesionistët dentarë që përdorin "NextDent Ortho Flex" si material për aparatet dhe telat dentarë. "NextDent Ortho Flex" është synuar ekskluzivisht për punë profesionale dentare. Në këto udhëzime përdorimi jepet gjithashtu informacion rreth aspekteve mjedisore dhe të sigurisë. Kontaktoni rishitësin nëse ju nevojitet më shumë informacion.

Synimi i përdorimit
"NextDent Ortho Flex" është një rrëshirë për printim 3D e synuar për prodhimin e aparateve dhe telave dentarë me printim 3D. Të mbrojë harkun dentar dhe sistemin muskulor oral ose të ruajë harkun e rregulluar dentar. Produkti është i pajisur me certifikimin CE si pajisje mjekësore e kategorisë IIa.

Përshkrimi dhe efektet
"NextDent Ortho Flex" duhet të përdoret me printerë NextDent 5100 3D me DLP. Në mënyrë që të arrihet printimi i plotë dhe preciz i pjesëve printeri dhe rrëshira duhet të përshtaten me njëra-tjetrën. Ndryshimet në nuancat e ngjyrave mund të ndodhin për shkak të:
- prodhimit në grupe;
- tundjes dhe përzierjes së papërshtatshme të paketimit fillestar përpara përdorimit;
- përzierjes së papërshtatshme në mbajtësen e rrëshirës përpara përdorimit;
- post-polimerizimit të pamjaftueshëm;

Kundërindikimet
"NextDent Ortho Flex" nuk duhet të përdoret për qëllime të tjera përveçse si rrëshirë për printim 3D për prodhimin e aparateve dhe telave dentarë. Çdo devijim nga ky udhëzim përdorimi mund të ketë efekt të padëshiruar në cilësitë kimike dhe fizike të "NextDent Ortho Flex". Në rast reaksioni alergjik, kontaktoni mjekun.

Rreziqet dhe masat paraprake

Rreziku
Përbërësit e rrezikshëm
akrilat 2-fenoksietili;
4-(1-okso-2-propenil)-morfoline;
monomer ester metakrilati;
difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)
oksid fosfine; ester akrilati

Deklaratat për rrezikun
H315 - Shkakton irritim në lëkurë. H317 - Mund të shkaktojë reaksion alergjik në lëkurë. H318 - Shkakton dëme të rënda në sy. H361 - Dyshohet se dëmton fertilitetin ose fetusin. H373 - Mund të shkaktojë dëme në organe në raste ekspozimi për kohë të gjatë ose të përsëritur. H410 - Shumë helmues ndaj jetës ujore, me efekte që zgjatin.

Deklarata parandaluese
P201 - Shikoni udhëzimet e veçanta para përdorimit. P261 - Shmangni thithjen e pluhurit/tymit/gazit/avujve/spërkatjeve. P280 - Mbani doreza mbrojtëse, veshje mbrojtëse, mbrojtëse për sytë, mbrojtëse për fytyrën. P305+P351+P338+P310 - NËSE BIE NË KONTAKT ME SYTË: Shpëlajini menjëherë me ujë për disa minuta. Hiqini lentet e kontaktit, nëse keni dhe nëse mund ta bëni me lehtësi. Vazhdoni t'i shpëlani. Telefononi menjëherë një QENDËR PËR HELMIMET ose mjek P321 - Trajtimi specifik (shiko udhëzimet shtesë për ndihmën e shpejtë në këtë etiketë). P391 - Pastrojini spërkatjet

Përpunimi dhe post-polimerizimi
Sigurohuni që të punoni në kushte sa më të pastra që të jetë e mundur. Enët ose pajiset e papastra mund të shkaktojnë deformime dhe si rezultat gabime në objektet e printuar! Gjatë trajtimit të rrëshirave "NextDent" dhe deri në hapin e lëmimit këshillohet të përdoren doreza nitrile.

Përzijeni mirë përpara përdorimit
Përzijeni produktin për të paktën 5 minuta përpara përdorimit. Këshillojmë që të përdoret "NextDent LC-3DMixer". Gabime në printim mund të ndodhin kur tundja nuk është kryer plotësisht.

Mbusheni enën e printerit
Sigurohuni që temperatura e rrëshirës të jetë midis temperaturave nga 18 deri në 28°C / 64 dhe 82 °F, si dhe shmangni ekspozimin ndaj dritës (së diellit). Hidheni rrëshirën në enën e printerit 3D. Nëse produkti ruhet në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, sigurohuni që ta trazoni rrëshirën përpara çdo përdorimi të mëtejshëm. Mos përzieni grupe të ndryshme të të njëjtit produkt.

Angulimi
Kur printoni një pjesë me NextDent Ortho Flex, sigurohuni të përdorni një angulim nga 80% deri në 90% në raport me platformën.

Për cilësimet e printerit, shikoni manualin e printerit 3D
Ndiqni udhëzimet e përdorimit të printerit 3D NextDent 5100.

Hiqini pjesët e printuara nga platforma
Kur printeri 3D ke të përfunduar programin, hiqeni platformën e ndërtimit nga makineria. Mos i lini pjesët e printuar brenda printerit për gjithë natën. Vendoseni platformën mbi letër ose leckë. Mos i hiqni mbështetëset e pjesës së printer në këtë fazë. Tani pjesët e printuara mund të hiqen nga platforma duke përdorur një mjet të përshtatshëm, pa i hequr mbështetëset. Post-përpunimi i pjesëve të printuara duhet të bëhet sa më shpejt të jetë e mundur.

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 1
Pastrojini pjesët e printuara për tre minuta në etanol (>90%) për të larguar çdo tepricë të rrëshirës me anë të një banje ultrasonike ose të një sistemi të ngjashëm larjeje.

Pastrimi i pjesëve të printuara - Hapi 2
Pastrojini pjesët e printuara, të cilat janë ende me mbështetëse, dhe për dy minuta të tjera me etanol (>90%). Gjithsej koha e pastrimit me etanol nuk duhet të zgjatë më shumë se 5 minuta, pasi kjo mund të shkaktojë defekte te pjesët e printuara.

Post-polimerizimi
Pas pastrimit dhe tharjes, lërini pjesët e printuara për të paktën 10 minuta për t'u siguruar që të mos kenë më mbetje etanoli. Më pas vendosini pjesët e printuara, të cilat janë ende me mbështetëse, në një kuti kurimi me dritë UV për polimerizimin përfundimtar. Kjo është një procedurë e nevojshme për të prodhuar një produkt biokompatibël. Përdorni kutinë NextDent LC-3DPrint. Që pjesët të jenë të kuruara me ngjyrë stabël, ndiqni kohën e rekomanduar të kurimit që tregohet në tabelën e mëposhtme. Lërini pjesët të ftohen në temperaturë ambienti para se t'i lëvizni.

Lëmimi
Largoni çdo strukturë mbështetëse dhe lëmoni pjesët e polimerizuara, nëse është e nevojshme. Lëmojini pjesët e polimerizuara duke përdorur metoda dhe instrumente të njohura dentare. Pjesët e polimerizuara me printim 3D "NextDent" duhet të pastrohen me produkte jokimike.

Kushtet e ruajtjes, data e skadimit dhe transporti
Ruajeni rrëshirën në paketimin fillestar ose në një fole mbajtëse të mbyllur për rrëshira, mundësisht në temperaturë ambienti dhe në një vend të thatë e të errët. Mbylleni paketimin pas çdo përdorimi. Data e skadimit të produktit jepet në etiketën e tij. Garancia e produktit në lidhje me trajtimin është e vlefshme deri në datën e skadimit. Mos e ekspozoni ndaj rrezeve ultraviolet. Për këtë produkt zbatohen kushtet standarde të transportit. Ekzistojnë kufizime që lidhen me transportin e substancave të rrezikshme (UN3082), shikoni SDS (Dokumenti i të Dhënave të Sigurisë) për kushtet e veçanta të transportit.

Eliminimi i mbetjeve
Rrëshirat "NextDent" në formën e tyre të polimerizuar nuk janë të dëmshme për mjedisin. Rrëshirat "NextDent" në gjendje të lëngët nuk duhet të trajtohen si mbetje kimike. Për eliminimin zbatohen kushte të veçanta. Verifikoni me agjencitë lokale, federale ose agjencitë e tjera rregullatore për kushtet e eliminimit.

Informacionet e mëposhtme duhet t'i jepen pacientit nga mjeku:
- Është e nevojshme të bëhen kontrolle periodike nga dentisti ose ortodontisti për të kontrolluar nëse ka ndryshime në strukturën dhe denturën e pacientit që përdor allçi ose mbajtëse.
- Në rast se pajisja NextDent Ortho Flex thyhet, mund të dëmtohet mukoza, qiellza ose pjesë të tjera të gojës ose ezofagut të pacientit. Kontaktoni një dentist ose ortodontist.
- Në rast reaksioni alergjik, kontaktoni një mjek.
- Pajisjet NextDent Ortho Flex mund të pastrohen me produkte pastrimi dentare jo-agresive dhe jo-abrazive.

Njësitë e dërgimit
"NextDent Ortho Flex" disponohet në një ngjyrë.
1 kg

Nëse zgjidhni të mos i ndiqni udhëzimet e përdorimit, Vertex Dental nuk mban përgjegjësi për efektet negative në cilësitë biologjike, kimike dhe fizike të produktit të printuar me NextDent Ortho Flex.

Koha specifike e polimerizimit për furrën "NextDent LC-3DPrint Box"

Materiali "NextDent"	Koha e polimerizimit	Temperatura e polimerizimit
Ortho Flex	30 minuta	min. 60°C / 140°F

Kini parasysh se furra e polimerizimit me rreze ultraviolet dhe printeri 3D kanë nevojë për mirëmbajtje të rregullt duke ndjekur udhëzimet e prodhuesit. Polimerizimi optimal arrihet me një kohë ngrohjeje paraprake prej 15 minutash.

Παραγωγή φωτός & μήκος κύματος

Diapazoni i temperaturës së furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet	Kapaciteti i rrezatimit të furrës së polimerizimit me rreze ultraviolet
60-80°C / 140 - 176°F pas 15 minutash përdorimi	5 m vat/cm²

SL Navodila za uporabo

Uvod
Naslednja navodila za uporabo so namenjena zobozdravnikom, ki izdelek NextDent Ortho Flex uporabljajo kot material za zobne ščitnike (splinte) in opornice (retainerje). NextDent Ortho Flex je namenjen izključno za strokovne zobozdravniške posege. Ta navodila za uporabo vsebujejo tudi informacije o varnostnih in okoljskih vidikih. Če potrebujete več informacij, se obrnite na prodajalca.

Predvidena uporaba
NextDent Ortho Flex je material za 3D tiskanje zobnih ščitnikov (splintov) in opornic (retainerjev). Ščiti zobe in mišice v ustih ali ohranja zobe v pravilnem položaju. Izdelek ima oznako CE medicinskega pripomočka razreda IIa.

Opis in učinki
NextDent Ortho Flex je treba uporabljati z NextDent 5100, 3D-tiskalnik DLP. Za popolno in natančno izdelavo tiskanih delov morata biti tiskalnik in material optimalno prilagojena drug drugemu. Razlike v barvnih odtenkih so lahko posledica:
- proizvodnje v serijah;
- neustreznega pretresanja in mešanja originalnega pakiranja pred uporabo;
- neustreznega mešanja na pladnju pred uporabo;
- nezadostnega strjevanja.

Kontraindikacije
Izdelka NextDent Ortho Flex ni dovoljeno uporabljati za noben drug namen razen 3D tiskanja zobnih ščitnikov (splintov) in opornic (retainerjev). Vsako neupoštevanje teh navodil za uporabo lahko škodljivo vpliva na kemično in fizično kakovost izdelka NextDent Ortho Flex. V primeru alergijske reakcije se posvetujte z zdravnikom.

Nevarnosti in previdnostni ukrepi

Nevarnost
Nevarne sestavine
2-fenoksietil akrilat;
4-(1-okso-2-propenil)-morfolin;
monomer estra metakrilata;
difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)
fosfin oksid; akrilat ester

Hazard statements
H315 - Povzroča draženje kože. H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože. H318 - Povzroča hude poškodbe oči. H361 - Sum škodljivosti za plodnost ali nerojenega otroka. H373 - Lahko škoduje organom pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti. H410 - Zelo strupeno za vodne organizme, z dolgotrajnimi učinki.

Precautionary statements
P201 - Pred uporabo pridobiti posebna navodila. P261 - Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila. P280 - Nositi zaščitne rokavice/zaščitno obleko/zaščito za oči/zaščito za obraz. P305+P351+P338+P310 - "PRI STIKU Z OČMI: previdno izpirajte z vodo nekaj minut. Odstranite kontaktne leče, če jih imate in če to lahko storite brez težav. Nadaljujte z izpiranjem. Takoj pokličite CENTER ZA ZASTRUPITVE ali zdravnika." P321 - Posebno zdravljenje (glejte dodatna navodila za prvo pomoč na tej etiketi). P391 - Prestreči razlito tekočino.

Obdelava in strjevanje
Poskrbite za čim boljšo čistočo pri delu, saj lahko umazani vsebniki in oprema povzročijo deformacijo in s tem neustreznost tiskanih izdelkov. Vse do zaključnega koraka je pri rokovanju z materiali NextDent priporočljivo uporabljati rokavice iz nitrila.

Pred uporabo temeljito premešajte
Pred uporabo izdelek mešajte najmanj 5 minut. Priporočamo uporabo mešalnika NextDent LC-3DMixer. Nezadostno stresanje lahko povzroči neustrezne tiskane izdelke.

Napolnite rezervoar tiskalnika
Poskrbite, da je temperatura materiala med 18 in 28 °C/64 in 82 °F ter preprečite izpostavljanje (sončni) svetlobi. Rezervoar 3D tiskalnika napolnite z materialom. Če je izdelek shranjen zaprt v posebno škatlo za ta namen, ga ne pozabite premešati pred vsako naslednjo uporabo. Ne mešajte različnih serij istega izdelka.

Angulacija
Pri tiskanju dela z napravo NextDent Ortho Flex zagotovite, da boste uporabljali angulacijo med 80 % in 90 % glede na ploščad.

Za nastavitve tiskalnika glejte priročnik 3D tiskalnika
Sledite navodilom 3D-tiskalnika NextDent 5100.

Tiskane dele odstranite s plošče
Ko 3D-tiskalnik zaključi program, iz stroja odstranite gradbeno ploščad. Natisnjenih delov ne puščajte v tiskalniku čez noč. Ploščad odložite na papir ali krpo. Na tej točki ne odstranjujte podpor natisnjenega dela. Natisnjene dele je sedaj mogoče odstraniti s ploščadi s pomočjo ustreznega orodja, ne da bi odstranili podpore. Naknadno obdelavo natisnjenih delov je treba opraviti v najkrajšem možnem času.

Čiščenje tiskanih delov – 1. korak
Tiskane dele tri minute čistite z etanolom (> 90 %), da odstranite odvečni material, za kar uporabite ultrazvočno kopel ali podoben sistem pranja.

Čiščenje tiskanih delov – 2. korak
Natisnjene dele z nameščenimi podporami še dve minuti čistite v etanolu (> 90 %) Skupni čas čiščenja v etanolu ne sme biti daljši od 5 minut, saj se lahko v nasprotnem primeru v natisnjenih delih pojavijo napake.

Strjevanje
Po čiščenju in sušenju naj natisnjeni deli počivajo vsaj 10 minut, da zagotovite, da na njih ni ostankov etanola. Nato natisnjene dele s še vedno nameščenimi podporami položite v omarico za sušenje z UV-svetlobo za končno polimerizacijo. Ta postopek je nujen korak za oblikovanje biozdružljivega končnega izdelka. Uporabite izdelek NextDent LC-3DPrint Box. Za pridobitev barvnih/barvno stabilnih sušenih delov uporabite predpisani čas sušenja, ki je naveden v spodnji tabeli. Pred rokovanjem naj se deli ohladijo na sobno temperaturo.

Zaključna obdelava
Odstranite morebitne podporne dele in dokončajte strjene dele, če je to potrebno. Dokončajte strjene dele s konvencionalnimi stomatološkimi metodami in instrumenti. 3D tiskane dele iz materiala NextDent je treba očistiti z nekemičnimi izdelki.

Pogoji shranjevanja, rok uporabnosti in transport
Material hranite v originalni ovojnini, zaprt v posebni škatli za ta namen, po možnosti pri sobni temperaturi in v suhem ter temnem prostoru. Embalažo po vsaki uporabi zaprite. Rok uporabnosti izdelka je naveden na etiketi izdelka. Če je rok uporabnosti potekel, ni več mogoče jamčiti za učinkovito uporabo izdelka pri zdravljenju. Ne izpostavljajte UV svetlobi. Za izdelek se uporabljajo standardni transportni pogoji. Predvidene niso nobene omejitve, povezane z nevarnimi snovmi (UN3082); za posebne zahteve glede transporta glejte varnostni list.

Odlaganje med odpadke
Materiali NextDent v polimerizirani obliki niso škodljivi za okolje. Tekoče oblike materialov NextDent je treba obravnavati kot kemijske odpadke. Za njih veljajo posebne zahteve glede odstranjevanja, ki jih lahko preverite pri lokalnih, zveznih ali drugih regulatornih agencijah.

Zobozdravstveni strokovnjak mora pacienta seznaniti z naslednjimi informacijami:
- Potrebni so redni pregledi pri zobozdravniku ali ortodontu za spremljanje sprememb v položaju in strukturi zobovja pri pacientu, ki uporablja opornico ali retainer.
- V primeru zloma pripomočka NextDent Ortho Flex lahko pride do potencialnih poškodb sluznice, neba ali drugih delov pacientovih ust oziroma požiralnika. Obrnite se na zobozdravnika ali ortodonta.
- V primeru alergijske reakcije se obrnite na zdravnika.
- Pripomočke NextDent Ortho Flex je mogoče čistiti z neagresivnimi in neabrazivnimi izdelki za čiščenje dentalnih pripomočkov.

Enote za dostavo
Material NextDent Ortho Flex je na voljo v eni barvi.
1 kg

Če se odločite, da ne boste upoštevali teh navodil za uporabo, družba Vertex Dental ne more prevzeti odgovornosti za neželene učinke na biološko, kemično in fizično kakovost pripomočka, natisnjenega z NextDent Ortho Flex.

Čas strjevanja v pripomočku NextDent LC-3DPrint Box

Material NextDent	Čas strjevanja	Temperatura strjevanja
Ortho Flex	30 minut	min. 60 °C /140 °F

Škatla z UV-lučjo in 3D tiskalnik potrebujeta redno vzdrževanje v skladu z navodili proizvajalca. Optimalno polimerizacijo je mogoče doseči s predhodnim 15-minutnim segrevanjem.

Moč in valovna dolžina luči
108 vatov UV-A (315–400 nm) 108 vatov UV-modra (400–550 nm)

Temperaturni razpon škatle z UV lučjo	Izhodno sevanje škatle z UV lučjo
60–80 °C/140–176 °F po 15 minutah uporabe	5 mWatt/cm²

SK Návod na používanie

Úvod
Nasledovný návod na používanie je určený pre odborníkov v oblasti stomatológie, ktorí používajú NextDent Ortho Flex ako materiál na dentálne dlahy a ortodontické pomôcky. NextDent Ortho Flex je určený výlučne na odbornú zubnú starostlivosť. Tento návod na používanie zároveň poskytuje informácie o bezpečnostných a environmentálnych aspektoch. Ak chcete získať viac informácií, kontaktujte distribútora.

Plánované použitie
NextDent Ortho Flex je živica na 3D tlač určená na 3D tlač dentálnych dláh a ortodontických pomôcok. Na ochranu chrupu a svalového systému ústnej dutiny alebo na udržanie pravidelného chrupu. Tento produkt je schválený označením CE ako zdravotnícka pomôcka triedy IIa.

Opis a účinky
NextDent Ortho Flex sa musí NextDent Ortho Flex je nevyhnutnosťou na použitie v kombinácii s 3D tlačiarňou NextDent 5100 DLP. Tlačiareň a živica musia byť vzájomne optimalizované, aby bolo možné získať kompletné a presné vytlačené časti. Rozdiely vo farebnom odtieni sa môžu vyskytnúť z dôvodu:
- výroby v sériách;
- neadekvátneho potrasenia a zmiešania pôvodného balenia pred použitím;
- neadekvátneho pomiešania v nádobke na živicu pred použitím;
- nedostatočného následného vytvrdenia.

Kontraindikácie
NextDent Ortho Flex sa smie používať iba ako živica na 3D tlač dentálnych dláh a ortodontických pomôcok. Na žiaden iný účel tento produkt nepoužívajte. Akákoľvek odchýlka od tohto návodu na použitie môže mať nepriaznivý účinok na chemickú a fyzikálnu kvalitu NextDent Ortho Flex. V prípade alergickej reakcie kontaktujte lekára.

Nebezpečenstvá a bezpečnostné opatrenia

Nebezpečenstvo
Nebezpečné zložky
2-fenoxyetyl akrylát;
1-(morfolín-4-yl)propenón;
metakrylátový esterový monomér;
difenyl(2,4,6-trimetylbenzoyl)
fosfínoxid; akrylátový ester

Hazard statements
H315 - Spôsobuje podráždenie kože. H317 - Môže spôsobiť alergickú reakciu pokožky. H318 - Spôsobuje vážne poškodenie očí. H361 - Podozrenie, že spôsobuje poškodenie plodnosti alebo nenarodeného dieťaťa. H373 - Môže spôsobiť poškodenie orgánov pri dlhšej alebo opakovanej expozícii. H410 - Veľmi toxická pre vodné organizmy, s dlhodobými účinkami.

Precautionary statements
P201 - Pred použitím sa oboznámte s osobitnými pokynmi. P261 - Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov. P280 - Noste ochranné rukavice/ochranný odev/ochranné okuliare/ochranu tváre. P305+P351+P338+P310 - "PO ZASIAHNUTÍ OČÍ: Niekoľko minút ich opatrne vyplachujte vodou. Ak používate kontaktné šošovky a ak je to možné, odstráňte ich. Pokračujte vo vyplachovaní. Okamžite volajte NÁRODNÉ TOXIKOLOGICKÉ INFORMAČNÉ CENTRUM alebo lekára." P321 - Odborné ošetrenie (pozri ďalšie pokyny pre prvú pomoc na tomto etikete). P391 - Zozbierajte uniknutý produkt.

Spracovanie a následné vytvrdenie
Pri práci musíte dodržiavať čo najčistejšie podmienky, pretože znečistené zásobníky alebo vybavenie môže spôsobiť deformácie a následné zlyhanie vytlačených predmetov! Pri práci so živicami NextDent sa odporúča používať nitrilové rukavice, a to až do posledného kroku.

Pred použitím dôkladne premiešajte
Pred použitím miešajte produkt aspoň 5 minút. Odporúčame použiť prístroj NextDent LC-3DMixer. Pri nedostatočnom potrasení sa môžu vyskytnúť chyby tlače.

Naplňte zásobník tlačiarne
Ubezpečte sa, že teplota živice je v rozsahu od 18 do 28 °C/64 až 82 °F a zabráňte vystaveniu slnečnému žiareniu. Nalejte živicu do zásobníka 3D tlačiarne. Ak sa produkt uchováva v uzavretom priestore na uskladnenie nádobiek na živicu, nezabudnite pred každým následným použitím živicu pomiešať. Nemiešajte rozličné série rovnakého produktu.

Uhol
Pri tlači dielu pomocou materiálu NextDent Ortho Flex sa uistite, že používate 80- až 90-% sklon vzhľadom na podstavu.

Informácie o nastaveniach tlačiarne nájdete v príručke k 3D tlačiarni.
Postupujte podľa pokynov na používanie 3D tlačiarne NextDent 5100.

Vyberte vytlačené časti z platformy
Po dokončení programu 3D tlačiarne odstráňte z prístroja stavebnú podstavu. Vytlačené diely nenechávajte v tlačiarni cez noc. Podstavu položte na papier alebo handričku. V tejto fáze neodstraňujte oporné prvky vytlačeného dielu. Vytlačené diely je teraz možné vybrať z podstavy pomocou vhodného nástroja, bez odobratia oporných prvkov. Vytlačené diely je potrebné čo najskôr ošetriť.

Čistenie vytlačených častí – krok 1
Vytlačené časti je potrebné tri minúty čistiť v etanole (> 90 %), aby sa tak odstránili prípadné zvyšky živice, a to pomocou ultrazvukového kúpeľa alebo porovnateľného premývacieho systému.

Čistenie vytlačených častí – krok 2
Vytlačené diely spolu s opornými prvkami čistite ďalšie dve minúty v etanole (>90 %). Celková doba čistenia v etanole by nemala byť dlhšia ako 5 minút, pretože by to mohlo spôsobiť chyby na vytlačených dieloch.

Následné vytvrdenie
Po vyčistení a osušení nechajte vytlačené diely aspoň 10 minút odpočívať, aby ste zabezpečili, že vytlačené diely nebudú obsahovať zvyšky etanolu. Vytlačené diely, stále spolu s opornými prvkami, umiestnite kvôli finálnej polymerizácii do komory na vytvrdzovanie UV svetlom. Tento postup je nevyhnutným bodom na vytvorenie biokompatibilného koncového produktu. Využite komoru NextDent LC-3DPrint Box. Ak chcete získať farebné/farebne stabilné vytvrdené diely, dodržte predpísanú dobu vytvrdzovania, ktorá je uvedená v tabuľke nižšie. Pred ďalšou manipuláciou nechajte diely vychladnúť na izbovú teplotu.

Konečná úprava
Odstráňte akékoľvek podporné konštrukcie a v prípade potreby dokončite vytvrdené časti. Konečnú úpravu vytvrdených častí môžete vykonať pomocou konvenčných stomatologických metód a nástrojov. Vytvrdené časti vytlačené pomocou 3D tlače NextDent je potrebné čistiť pomocou nechemických produktov.

Podmienky skladovania, dátum exspirácie a preprava
Živicu skladujte v pôvodnom obale alebo v uzavretom priestore na uskladnenie nádobiek na živicu, podľa možnosti pri izbovej teplote na suchom a tmavom mieste. Obal po každom použití uzavrite. Dátum exspirácie produktu je uvedený na etikete. Po uplynutí dátumu exspirácie už nie je možné zaručiť vlastnosti produktu, čo sa týka ošetrenia. Nevystavujte UV žiareniu. Na tento produkt sa vzťahujú štandardné prepravné podmienky. Neuplatňujú sa žiadne obmedzenia prepravy týkajúce sa nebezpečných látok (UN3082), špeciálne požiadavky na prepravu nájdete v karte bezpečnostných údajov.

Likvidácia odpadu
Živice NextDent v polymerizovanej forme nie sú škodlivé pre životné prostredie. So živicami NextDent v tekutom stave narábajte ako s chemickým odpadom. Môžu sa uplatňovať osobitné požiadavky na likvidáciu, overte si požiadavky na likvidáciu stanovené miestnymi, federálnymi alebo inými regulačnými úradmi.

Je potrebné, aby zubný lekár poskytol pacientovi nasledujúce informácie:
- Potrebné sú pravidelné kontroly u zubného lekára alebo čeľustného ortopéda, a to kvôli sledovaniu zmien polohy a štruktúry chrupu pacienta, ktorý používa dlahu alebo retenčný aparát.
- V prípade poškodenia pomôcky NextDent Ortho Flex môže dôjsť k poškodeniu sliznice, podnebia alebo iných častí úst alebo pažeráka pacienta. Obráťte sa na zubného lekára alebo čeľustného ortopéda.
- V prípade výskytu alergickej reakcie kontaktujte lekára.
- Pomôcky NextDent Ortho Flex je možné čistiť neagresívnymi a neabrazívnymi dentálnymi čistiacimi prostriedkami.

Dodávky
NextDent Ortho Flex sa dodáva v jednej farbe.
1 kg

V prípade nedodržania tohto návodu na použitie spoločnosť Vertex Dental nereberá zodpovednosť za nepriaznivé účinky na biologickú, chemickú a fyzikálnu kvalitu pomôcky vytlačenej pomocou materiálu NextDent Ortho Flex.

Špecifický čas vytvrdzovania pre box pre NextDent LC-3DPrint

Materiál NextDent	Čas vytvrdzovania	Teplota vytvrdzovania
Ortho Flex	30 minút	min. 60 °C /140 °F

Upozorňujeme, že v prípade UV svetelného boxu a 3D tlačiarne sa vyžaduje pravidelná údržba podľa pokynov výrobcu. Optimálna polymerizácia sa zabezpečuje pomocou 15-minútového predhriatia.

Svetelný výkon a vlnová dĺžka
108 wattov UV-A (315 – 400 nm) 108 wattov UV-Blue (400 – 550 nm)

Teplotný rozsah UV svetelného boxu	Žiarivosť UV svetelného boxu
60 – 80 °C/140 – 176 °F po 15 minútach používania	5 mW/cm²