

dima[®] Print Denture Teeth

- DE** Gebrauchsanweisung
- GB** Instructions for use
- FR** Mode d'emploi
- ES** Instrucciones de uso
- IT** Istruzioni per l'uso
- PT** Instruções de uso
- NL** Gebruiksaanwijzing

Explanation of symbols on labeling

- LOT** Batch code
- Manufacturer
- Keep away from sunlight
- Consult instructions for use
- Use-by date
- Storage temperature



Manufacturer:
DENTCA, INC.
357 VAN NESS WAY, STE 250
TORRANCE, CA 90501
USA

Distributor:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)
+49 800 4372522

Distributed in USA / Canada exclusively by:
Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46614-2517
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dental professional.

Importado e Distribuído no Brasil por
Kulzer South América Ltda.
CNPJ 48.708.010/0001-02
Rua Cenzo Sbrighi, 27 – cj. 42
São Paulo – SP – CEP 05036-010
sac@kulzer-dental.com
Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton –
CRO 70.705
Nº ANVISA: vide embalagem

Modo de usar, composição e precauções:
Vide instrução de uso

EU Representative:
MT Promed Consulting GmbH
Altenhofer Str. 80
66386 St. Ingbert
Germany



Medizinprodukt
Medical device
Dispositif médical
Producto sanitario
Dispositivo medico
Equipamento para saúde
Medisch hulpmiddel

DE Gebrauchsanweisung dima[®] Print Denture Teeth

Anwendungshinweise
dima Print Denture Teeth ist ein lichthärtendes polymerisierbares Kunstharz, das durch additive Fertigung vorgeformte Prothesenzähne zur Verwendung in einer Zahnprothese herstellt. Der gefertigte Zahn ist eine Alternative zum vorgeformten Kunststoffzahn für Zahnprothesen. Die Herstellung von Prothesenzähnen mit dima Print Denture Teeth erfordert digitale Prothesenzahn-Daten ausstelle von physischen Gussformen, einem stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.

Anforderungen
1. Digitale Datei von Prothesenzähnen; Datei im STL-Format
2. 3D-Drucker und entsprechende Betriebssoftware;

3D Drucker	Betriebssoftware	Anbieter
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Aushärtungsgerät	Anbieter
HiLite power 3D	Kulzer

Besondere Erwägungen zur Herstellung

- Digitale Daten von Prothesenzähnen
 - Datelformat: STL-Datei
 - Digitales Design: DENTCA BYTE Zahn – Universal, Oval, und Quadratisch
 - Dateigröße: Geeignet für den Upload in die Software des 3D Druckers
- 3D Drucker
 - Hardware
 - Wellenlänge: 385 nm oder 405 nm
 - Lichtquelle
 - Stereolithographische (SLA) Methode; Laser mit 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP)-Methode
 - Aufbauvolumen: > 103 x 58 x 130 mm (Mindestens passend für einen Bogen)
 - Aufbaupfad: Strich-Zeichnungspfad oder Oberflächenebenen-Zeichnungspfad
 - Funktionen der Betriebssoftware
 - Import von STL-Dateien
 - Automatisches Drehen und Platieren
 - Schichtschnitt für Fadenspektrol
 - Automatische und manuelle Erstellung von Unterstützungen
 - Druckparameter

Druckermodell	Schichtdicke (Mikrometer)	Empfohlener Orientierungswinkel (Grad)	Stützpunktgröße (mm)	Stützdichte (mm)
cara Print	50, 100	20-40	1-2	mind. 1

- Umgebungsbedingungen
 - Temperatur: 18–30°C (64–86°F)
 - Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%
- Reinigungsset
Spülbald und -wannen, Papiertuch, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber
- Empfohlenes Polymerisationsgerät (Nachhärtungsgeräte)
 - Fächenstrahler-Härtungsgeräte

Hersteller / Modell	Aushärtungskammer	Versorgungsspannung (V / Hz)	Lampenleistung (W)	Lichtintensität (mW/cm²)	Lampenwellenlänge (nm)	Aushärtzeit (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Erforderlich	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

- Zubehör
 - Glycerin der USP-Klasse
 - Transparenter Glasbehälter und 2 Glasplatten
 - Wärmeschutzhandschuhe und silikonbeschichtete Edelstahlzange
 - Thermoelement
- Benachrichtigung
Die Gerätespezifikationen wurden mithilfe der in diesem Dokument angegebenen Software, Drucker und Prozessparameter überprüft. Alle anderen Drucker, Betriebssoftware und Nachdruckprozesse liegen außerhalb der Gerätespezifikationen und der FDA-Zulassung. Benutzer müssen dieses Dokument befolgen, um das Gerät zu verwenden.

GB Instructions for use dima[®] Print Denture Teeth

Indications for Use
dima Print Denture Teeth is a light-curable polymerizable resin to fabricate, by additive manufacturing, preformed denture teeth to be used in a denture. The fabricated tooth is an alternative to preformed plastic tooth for denture. The fabrication of denture tooth with dima Print Denture Teeth requires digital denture tooth files instead of physical moulds, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment.

Requirements

Digital denture Teeth; STL format file	Operation Software	Provider
Additional printer and its operation software; <td>cara Print CAM</td> <td>Kulzer</td>	cara Print CAM	Kulzer

Curing light equipment	Provider
HiLite power 3D	Kulzer

Specific Manufacturing Considerations

- Digital denture tooth file
 - File format: STL file
 - Digital design: DENTCA BYTE tooth – Universal, Oval, and Square
 - File size: Upload-able in the 3D printer operation software
- Additional printer
 - Hardware
 - Wavelength : 385 nm or 405 nm
 - Light source
 - Stereolithographic (SLA) method; laser with 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP) method; high power LED or lasers
 - Build Volume: > 103 x 58 x 130 mm (Least fit one arch)
 - Build Path: line drawing path or surface layer drawing path
 - Features of Operation Software
 - STL file import
 - Automatic rotation and placement
 - Layer slicer for path inspection
 - Auto and manual generation of supports
 - Printing Parameter

Printer Model	Layer Thickness (micron)	Recommended orientation angle (degree)	Support point size (mm)	Support density (mm)
cara Print	50, 100	20-40	1-2	min. 1

- Environmental Conditions
 - Temperature: 18–30°C (64–86°F)
 - Relative Humidity: 30–90%
- Cleaning Kit
Rinse bath and tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, Scraper
- Recommended Curing light equipment (Post curing units)
 - Flood Type Curing Equipment

Manufacturer / Model	Curing Chamber	Supply voltage (V / Hz)	Lamp power (W)	Light intensity (mW/cm²)	Lamp wavelength (nm)	Curing time (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Required	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

- Accessories
 - USP Grade glycerin
 - Transparent glass container and 2 glass plates
 - Heat-protective gloves and silicone coated stainless steel tong
 - Thermocouple
- Notification
The device specifications have been validated using the software, printers, and process parameters specified in this document. Any other printers, operation software and post-printing processes will be outside of the device specifications and the FDA clearance. Users shall follow this document to use the device.

FR Mode d'emploi dima[®] Print Denture Teeth

Mode d'emploi
dima Print Denture Teeth est une résine polymérisable à la lumière pour fabriquer, par impression additive, des dents de prothèse préformées à utiliser dans une prothèse. La dent fabriquée est une alternative à la dent en plastique préformée pour prothèse dentaire. La fabrication d'une dent de prothèse avec dima Print Denture Teeth nécessite des fichiers de dents de prothèse numériques au lieu de moules physiques, une imprimante additive stéréolithographique et une lampe à polymériser.

Exigences

Imprimante additive	Logiciel d'exploitation	Fournisseur
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Lampe à polymériser	Fournisseur
HiLite power 3D	Kulzer

Considérations particulières de fabrication

- Fichier numérique des dents de prothèse
 - Format du fichier : Fichier STL
 - Conception numérique : Dent DENTCA BYTE – Universelle, ovale et carrée
 - Taille du fichier : Téléchargeable dans le logiciel d'exploitation de l'imprimante 3D
- Imprimante additive
 - Quincaillerie
 - Longueur d'onde : 385 nm ou 405 nm
 - Source de lumière
 - Méthode stéréolithographique (SLA) : Laser avec 25 mW < X < 250 mW
 - Méthode de traitement numérique de la lumière (DLP) : LED ou lasers haute puissance
 - Volume de construction : > 103 x 58 x 130 mm (meilleur ajustement d'une arcade)
 - Trajet de construction : Trajet de trajectoire par trait ou trajectoire sur couche de surface
 - Caractéristiques du logiciel d'exploitation
 - Importation du fichier STL
 - Placement et rotation automatiques
 - Tranchese de couche pour inspection de trajectoire
 - Génération automatique et manuelle des supports
 - Paramètre d'impression

Modèle d'impression	Épaisseur de couche (microns)	Angle d'orientation recommandé (degré)	Taille de point d'appui (mm)	Densité de l'appui (mm)
cara Print	50, 100	20 à 40	1 à 2	1 min.

- Conditions environnementales
 - Température : 18 à 30°C (64–86°F)
 - Humidité relative : 30 à 90%
- Kit de nettoyage
Baignoires et baigns de rinçage, pince coupante, serviette en papier, bouteille compressible pour alcool isopropylique, grattoir
- Lampe à polymériser recommandée (unité de post-durcissement)
 - Équipement de durcissement de type Flood

Fabricant / Modèle	Chambre de durcissement	Tension d'alimentation (V / Hz)	Puissance de la lampe (W)	Intensité de la lumière (mW/cm²)	Longueur d'onde de la lampe (nm)	Durée de durcissement (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Champs obligatoires	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

- Accessories
 - Glycérine de qualité USP
 - Contenant transparent en verre et 2 plaques de verre
 - Gants de protection thermique et pince en acier inoxydable enduit de silicone
 - Thermocouple
- Notification
Les caractéristiques de l'appareil ont été validées à l'aide du logiciel, des imprimantes et des paramètres du processus spécifiés dans le présent document. Toute autre imprimante, logiciel d'exploitation et processus de post-impression sera en dehors des caractéristiques de l'appareil et de l'autorisation de la FDA. Les utilisateurs doivent suivre ce document pour utiliser l'appareil.

ES Indicaciones de uso dima[®] Print Denture Teeth

Indicaciones de uso
dima Print Denture Teeth es una resina polimerizable fotocurable para fabricar, mediante manufactura aditiva, los dientes preformados que se utilizarán en una dentadura. El diente fabricado es una alternativa al diente de plástico preformado para la dentadura. La fabricación de dientes para dentaduras con dima Print Denture Teeth requiere archivos digitales de dientes de dentadura en lugar de moldes físicos, una impresora aditiva estereolitográfica y equipo de fotocurado.

Requisitos

Impresora aditiva	Software de operación	Proveedor
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

Equipo de fotocurado	Proveedor
HiLite power 3D	Kulzer

Consideraciones especiales de fabricación

- Archivo digital de dentadura posita
 - Formato de archivo: Archivo STL
 - Diseño digital: DENTCA BYTE Tooth – Universal, ovalado y cuadrado
 - Tamaño de archivo: Se puede cargar en el software de funcionamiento de la impresora 3D
- Impresora aditiva
 - Hardware
 - Longitud de onda: 385 nm o 405 nm
 - Fuente de luz
 - Método estereolitográfico (SLA): láser con 25 mW < X < 250 mW
 - Método de procesamiento digital de luz (DLP): LED o láseres de alta potencia
 - Clear volumen: > 103 x 58 x 130 mm (debe ser a menos tener espacio para un arco)
 - Ruta de construcción: trazado de dibujo de línea o trazado de dibujo de capa de superficie
 - Características del software de operación
 - Importación de archivo STL
 - Rotación y colocación automáticas
 - Separador de capas para la inspección del trazado
 - Generación de soportes automática y manual
 - Parámetros de impresión

Modelo de la impresora	Espesor de la capa (micras)	Ángulo de orientación recomendado (grado)	Tamaño del punto de soporte (mm)	Densidad del soporte (mm)
cara Print	50, 100	20-40	1-2	min. 1

- Condiciones medioambientales
 - Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
 - Humedad relativa: 30–90%
- Kit de limpieza
Enjuague el baño y las cubas, el cortador de rebabas, la toalla de papel, la botella flexible del alcohol isopropílico, el raspador
- Equipo de fotocurado recomendado (unidades de postcurado)
 - Equipo de curado tipo inundación

Fabricante / Modelo	Cámara de curado	Voltaje de suministro (V / Hz)	Potencia de la lámpara (W)	Intensidad de la luz (mW/cm²)	Longitud de onda de la luz (nm)	Tiempo de curado (min)
Kulzer / HiLite power 3D	Obligatorio	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

- Accesorios
 - Glicerina de grado USP
 - Recipiente de vidrio transparente y 2 placas de vidrio
 - Cuarentas de protección térmica y pinzas de acero inoxidable recubiertas de silicona
 - Termopar
- Notificación
Las especificaciones de software se han validado utilizando el software, las impresoras y los parámetros de proceso indicados en este documento. Cualquier otra impresora, software de operación y procesos posteriores a la impresión quedarán fuera de las especificaciones del dispositivo y de la autorización de la FDA. Los usuarios deberán ajustarse a este documento para utilizar el dispositivo.

Warnings:
1. dima Print Denture Teeth contains polymerizable monomers which may cause skin irritation (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. If contact with skin, wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance.
2. Avoid inhalation or ingestion. High vapor concentration can cause headache, irritation of eyes or respiratory system. Direct contact with eyes may cause possible corneal damage. Long-term excessive exposure to the fumes may cause more serious health effects. Meet or exceed OSHA standards. Eye Contact: Immediately flush eyes with plenty of clean water for at least 20 minutes, and consult a physician. Wash the contact area thoroughly with soap and water. Inhalation: In case of exposure to a high concentration of vapor or mist, remove person to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required. Ingestion: Contact your regional poison control center immediately.
BURN HAZARD: GLYCEROL BATH CAN REACH TEMPERATURES OF 90°C (~200°F) AND LEAD TO SEVERE BURNS. Only trained users should perform the glycerol curing step with caution and appropriate PPE. We also recommend placing a warning label on the window of the cure unit to alert all lab users to the potential hazard.

Precautions:

- When washing the printed denture Teeth with solvent or grinding the denture Teeth, it should be in a properly ventilated environment with proper protective masks and gloves.
- Store dima Print Denture Teeth at or below 15–25°C (60–77°F) and avoid direct sunlight. Keep container closed when it is not in use. Product shall not be used after expiration date.
- Expired or unused dima Print Denture Teeth should be completely cured or polymerized prior disposal.

Adverse Reactions:

- Direct contact with the uncured resin may induce skin sensitization in susceptible individuals.
- Proper ventilation and personal protective equipment should be used when grinding printed denture Teeth as the particulate generated during grinding may cause respiratory, skin and eye irritation.

Procedure to Fabricate the Denture Teeth

- Printing Preparation
 - Select the denture Teeth shade based on prescription. (Recommended to use the different resin tank or tray for the different shade.)
 - Open the 3D printer cover and fill the resin tank or tray of the printer with dima Print Denture Teeth up to the required filling line by the manufacturer. (When filling the resin into the resin tank or tray, gloves and mask should be used.)
 - Close the printer cover.
 - Printing
 - Load the denture Teeth model file to be printed in printer operation software which printer manufacturer recommended.
 - Use the software tool to rotate the model in order to locate the model in proper position to the build plate form.
 - Tilt the lingual side and root of Teeth to around 20 to 40 degree against the build plate form.
 - Generate support sticks on the denture Teeth using the recommended setting by printer provider. The support is not enough, add supports on the Teeth. (Avoid the support structures on the valley between Teeth.)
 - Start printing.
 - Cleaning
 - Detach the printed Teeth from the build platform.
 - Use a small flush cutter to remove the support sticks from the denture Teeth.
 - Wash the denture Teeth with isopropyl alcohol.
 - Use air blowing to dry the denture Teeth or dry it at room temperature under ventilation system or open area.
 - Teeth Post Curing
 - Smooth the support marks using a bur after washing the denture Teeth with water and drying.
 - For printed denture fabrication, skip this post-curing step and move to Denture Fabrication using a printed Teeth and "base" step. For conventional fabrication to use as preformed Teeth, the printed Teeth should be cured by soaking into glycerin container for the required curing time under recommended post-curing unit.
 - Use the printed preformed Teeth to fabricate a denture by conventional denture process.
- Denture Fabrication using a printed denture Teeth and base
 - Place the printed Teeth to the printed denture base.
 - Prepare, before post-cure, the printed denture base with socket shapes to receive printed Teeth (Tooth Sockets).
 - bonding the printed Teeth into the corresponding Tooth Sockets on the printed denture base and check Teeth fitting.
 - Apply the small amount of light curable adhesive into the Tooth Sockets and bond Teeth by exposing into UV light until the Teeth set in position. Recommended to use dima Print Denture Base for bonding.
 - If necessary, apply small amount of dima Print Denture Base using an applicator to smoothen the edges of the denture base and cure it.
- Post Curing
 - Cure the final denture by sinking into the glycerin container (glycerin temperature should be greater than 60°C and it is recommended to replace every 80 hrs or every three months whenever comes first or until the required curing time under recommended post-curing unit. For half of the post-curing time issue side up and for another half of the time issue side down.
 - Take out the printed denture from curing oven using coated tong. (Be careful hot glycerin!)
 - Rinse the cured denture with a water.
- Finishing
 - Smoothen the support spots on the denture base using a bur.
 - Polish the final denture with wet polishing sand by conventional method.

Avvertissements :

- dima Print Denture Teeth contiene monomeri polimerizzabili che possono provocare un'irritazione della pelle (dermatite da contatto allergico) o altre reazioni allergiche in persone sensibili. In caso di contatto con la pelle, lavare accuratamente con acqua e sapone. In caso di sensibilizzazione della pelle, cessare di utilizzare. Si una dermatite o di altri sintomi persistono, consultare un medico.
- Evitare l'inhalazione o l'ingestione. Una concentrazione di vapore elevata può provocare mal di testa, irritazione dei occhi o del sistema respiratorio. Il contatto diretto con gli occhi può provocare possibili danni alla cornea. Un'esposizione eccessiva a lungo termine al vapore può causare effetti gravi sulla salute. Sorvegliare la qualità dell'aria secondo le norme dell'OSHA. Contatto con gli occhi: Rincorrere immediatamente con acqua pulita a grande acqua bollente per almeno 20 minuti, e consultare un medico. Lavare accuratamente la zona affetta con acqua e sapone. Inhalazione: In caso di esposizione a una forte concentrazione di vapore o di nebbia, trasportare la persona in un'area fresca. Amministrare l'ossigeno o praticare la respirazione artificiale se necessario. Ingestione: Contattare immediatamente il vostro Centro antipolluzione regionale.
- RISQUE DE BRÛLURES : UN BAIN DE GLYCÉROL PEUT ATTENDRE DES TEMPÉRATURES DE 90°C (~200°F) ET PROVOQUER DES BRÛLURES GRAVES. Seulement les utilisateurs qualifiés doivent effectuer l'étape de durcissement au glycérol avec précaution et port de l'ÉPI approprié. Nous recommandons également de placer une étiquette d'avertissement sur la fenêtre de durcissement afin d'avertir tous les utilisateurs du laboratoire des températures.

Précautions :

- Lors du lavage ou des dents de prothèses imprimées avec un solvant ou lors du meulage de dents de prothèses, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
- Stocker le dima Print Denture Teeth à ou en dessous de 15°C à 25°C (60°F à 77°F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
- Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Effets indésirables:

- Un contact direct de la peau avec la résine non durcie peut causer une sensibilisation cutanée chez les personnes sensibles.
- Prévoir une bonne ventilation et porter un équipement de protection individuelle approprié lors d'un meulage de dents de prothèse imprimées car les particules générées lors du meulage peuvent provoquer une irritation des yeux, de la peau et des voies respiratoires.

Procédure de fabrication des dents de prothèse

- Préparation de l'impression
 - Sélectionner la teinte de dent de la prothèse en fonction de l'ordonnance. (Il est recommandé d'utiliser des réservoirs ou plateaux de résine différents pour les différentes teintes.)
 - Ouvrir le capot de l'imprimante 3D et remplir le réservoir ou plateau de résine de l'imprimante avec du dima Print Denture Teeth jusqu'à la ligne de remplissage requise par le fabricant. (Lors du remplissage de résine dans le réservoir, porter des gants et un masque.)
 - Fermer le capot de l'imprimante.
- Impression
 - Charger le fichier modèle de dent de la prothèse à imprimer dans le logiciel d'exploitation de l'imprimante que le fabricant a recommandé.
 - Placer les dents imprimées dans les alvéoles dentaires correspondantes sur la base de la prothèse imprimée et vérifier l'ajustage des dents.
 - Laisser les dents de prothèse imprimées avec de l'alcool isopropylique.
 - Sécher les dents de prothèse imprimées à l'aide d'un soufflage d'air ou laisser sécher à la température ambiante sous un système de ventilation ou à l'air libre.
- Post-photopolymérisation des dents de prothèse
 - Lisser les marques d'appui à l'aide d'une fraise après avoir lavé les dents de prothèse avec de l'eau et les avoir séchées.
 - Placer les dents de prothèse imprimées dans les alvéoles dentaires correspondantes sur la base de la prothèse imprimée et vérifier l'ajustage des dents.
 - Utiliser une petite quantité d'adhésif photocurable à la lumière dans les alvéoles dentaires et coller les dents en les exposant à la lumière UV jusqu'à ce que les dents soient correctement logées. Il est recommandé d'utiliser le dima Print Denture Base pour le collage.
 - Si nécessaire, appliquer une petite quantité de dima Print Denture Base à l'aide d'un applicateur afin de lisser les bords de la base de la prothèse et le durcir.
- Finition
 - Durcir la prothèse finale en immergeant dans le contenant de glycérine (la température de la glycérine doit être supérieure à 60°C et il est recommandé de remplacer celle-ci toutes les 80 heures ou tous les 3 mois, selon la première éventualité) pendant le temps de durcissement requis sous l'unité de post-durcissement recommandée. Pendant la moitié du temps de post-durcissement, le côté tissu est vers le haut et pendant l'autre moitié du temps, le côté tissu est vers le bas.
 - Retirer la prothèse imprimée de l'unité de durcissement à l'aide de pinces enduites (faire attention, glycérine chaude !).
 - Rincer la prothèse durcie avec de l'eau.
- Finition
 - Lisser les spots d'appui sur la base de la prothèse à l'aide d'une fraise.
 - Polir la prothèse finale à l'aide de sable humide par méthode classique.

Advertencias:

- dima Print Denture Teeth contiene monómeros polimerizables que pueden causar irritación cutánea (dermatitis alérgica por contacto) u otras reacciones alérgicas en personas susceptibles. En caso de contacto con la piel, lavar a conciencia con jabón y agua. Si se presenta sensibilización cutánea, suspender el uso. Si persisten la dermatitis u otros síntomas, dirigirse a consulta médica.
- Evitar la inhalación o ingestión. Las altas concentraciones de vapor pueden ocasionar dolores de cabeza e irritación de los ojos o del aparato respiratorio. El contacto directo con los ojos puede provocar posibles daños a la córnea. Una exposición excesiva al material a largo plazo puede causar efectos más graves a la salud. Monitorear la calidad del aire según las normas de OSHA. Contacto con los ojos: Enjuague los ojos inmediatamente con abundante agua durante al menos 20 minutos y consulte a un médico. Lave a fondo el área de contacto con jabón y agua. Inhalación: En caso de exposición a una alta concentración de vapor o nebulización, lleve a la persona al aire libre. Sumínistrese oxígeno o respiración artificial según sea necesario. Ingestión: Comuníquese de inmediato con su centro de control de emergencias regional.
- RIESGO DE QUEMADURAS: EL BAINO DE GLICEROL PUEDE ALCANZAR TEMPERATURAS DE 90°C (~200°F) Y PROVOCAR QUEMADURAS GRAVES. Sólo los usuarios capacitados deben realizar el paso de curado de glicérol con precaución y el EPI adecuado. También recomendamos colocar una etiqueta de advertencia en la ventana de la unidad de curado a fin de alertar a todos los trabajadores del laboratorio sobre el peligro potencial.

Precauciones:

- Al lavar los dientes de dentadura impresos con solvente o pulirlos, hacer hacerlo en un ambiente debidamente ventilado con mascarillas y guantes protectores apropiados. El producto no se deberá usar después de la fecha de caducidad.
- El dima Print Denture Teeth caducado o no utilizado debe curarse o polimerizarse completamente antes de su eliminación.

Reacciones adversas:

- El contacto directo con la resina no curada puede inducir la sensibilización personal adecuada al pulir los dientes de dentaduras.
- Se deben emplear una ventilación y equipo de protección personal especializado en el caso de dentaduras impresos, ya que las partículas generadas durante el esmerillado pueden causar irritación respiratoria, cutánea y ocular.

Procedimiento para fabricar la dentadura posita

- Preparación de la impresión
 - Selección del tono de los dientes de la dentadura con base de la prescripción. (Se recomienda usar un tanque de resina o charola diferente para el tono diferente.)
 - Abra la cubierta de la impresora 3D y llene el tanque o charola de resina de la impresora con dima Print Denture Teeth hasta la línea de llenado requerida por el fabricante. (Cuando llene de resina el tanque o charola de resina, debe usar guantes y mascarilla.)
 - Cierre la cubierta de la impresora.
- Impresión
 - Cargue el archivo del modelo de los dientes de la dentadura que se imprimirán en el software de operación de la impresora que recomendó el fabricante de la misma.
 - Utilice el herramienta de software de operación de la impresora para rotar el modelo a fin de ubicar el modelo en la posición correcta en la forma de la placa de construcción.
 - Incline el lado lingual y la raíz de los dientes a alrededor de 20 a 40 grados contra la forma de la placa de construcción. Para modelos de coronas y puentes, coloque la punta de los dientes hacia la placa de construcción.
 - Genere postes de soporte a los dientes utilizando la configuración recomendada por el proveedor de la impresora. El soporte no es suficiente, añada soportes a los dientes. (Evite las estructuras de apoyo en el valle entre los dientes.)
- Limpiado
 - Separe los dientes del impreso de la plataforma de construcción.
 - Use un pequeño cortador de rebabas para quitar los postes de soporte a los dientes de la dentadura.
 - Lave los dientes de la dentadura con alcohol isopropílico.
 - Use aspiradora de aire para secar los dientes de la dentadura o séquelos a temperatura ambiente bajo el sistema de ventilación o en una zona abierta.
- Postcurado los dientes de la dentadura
 - Alise las marcas de soporte utilizando una fresa después de lavar los dientes de la dentadura con agua y secarlos.
 - En el caso de la fabricación de dentaduras impresas, omita esta etapa de postcurado y pase a "Fabricación de dentaduras con dientes y base impresos". Para la fabricación convencional a fin de usarlos como dientes preformados, los dientes impresos deben curarse sumergidos en un recipiente de glicerina durante el tiempo de curado requerido bajo la unidad de postcurado recomendada.
 - Utilice los dientes preformados impresos para fabricar una dentadura mediante el proceso convencional de dentaduras.

Fabricación de dentaduras con dientes y base impresos

- Unión de los dientes impresos a impresos
 - Prepare antes de la postcuracion, los dientes impresos y la dentadura impresa con las formas de alvéolo dentadura y recorte los dientes impresos (alvéolos del diente).
 - Coloque los dientes impresos en los alvéolos de dientes correspondientes en la base de la dentadura impresa y compruebe su ajuste.
 - Aplique una pequeña cantidad de adhesivo fotocurable en los alvéolos dentales y los dientes expuestos a luz UV hasta que se fijen en su posición. Recomendamos utilizar dima Print Denture Base para el pegado.
 - De ser necesario, aplique una pequeña cantidad de dima Print Denture Base usando un aplicador para suavizar los bordes de la base de la dentadura y curarla.
 - Postcurado
 - Curar la dentadura final sumergida en el recipiente de glicerina (la temperatura de la glicerina debe ser superior a los 60°C y se recomienda su sustitución cada 80 horas o cada tres meses, lo que ocurra primero) durante el tiempo de curado requerido bajo la unidad de postcurado recomendada. Durante la mitad del tiempo de postcurado, el lado del tejido debe estar hacia arriba y durante la otra mitad del tiempo, el lado del tejido debe estar hacia abajo.
 - Extraiga la dentadura impresa del horno de curado usando pinzas recubiertas (Tenga cuidado, glicerina caliente).
 - Enjuagar la dentadura curada con agua.
 - Acabado
 - Suavice los puntos de apoyo en la base de la dentadura con una fresa.
 - Pule la dentadura final con arena húmeda para pulido con el método convencional.
- </

