

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

**DE** Gebrauchsanweisung dima® Print C&B temp

**Anwendungshinweise**  
Verwendungszweck  
dima Print C&B temp ist ein lichtkurables polymerisierbares Kunstharz zur Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken durch additive Fertigung. Die angefertigten provisorischen Kronen und Brücken sind eine Alternative zu vorgefertigten provisorischen Kronen oder Brücken. Die Herstellung von temporären Zahnrönen oder Brücken mit dima Print C&B temp erfordert digitale Modelle von Zahnrönen und Brücken, einen stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.

Verwendungszweck für Kunden in Kanada  
dima Print C&B temp ist ein lichtkurables polymerisierbares Kunstharz, mit dem durch additive Fertigung temporäre Kronen oder Brücken hergestellt werden, die weniger als 30 Tage lang verwendet werden können.

\* Die angefertigten provisorischen Kronen oder Brücken sind eine Alternative zu vorgefertigten provisorischen Kronen oder Brücken.

Die Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken mit dima Print C&B temp erfordert digitale Modelle von Kronen oder Brücken, einen stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.

\* Das Gerät ist in Kanada als Klasse II registriert und wird für weniger als 30 Tage verwendet.

**Anforderungen**  
1. Digitale Modellatei von Zahnrönen oder Brücke mit einer Mindestdicke von 2 mm; Datei im STL-Format  
2. 3D-Drucker und entsprechende Betriebssoftware;

3D Drucker	Betriebssoftware	Anbieter
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

3. Polymerisationsgerät		
Aushärtungsgerät	Anbieter	Kulzer
HILITE power 3D		

**Besondere Erwagungen zur Herstellung**

1. Digitale Datei von Zahnrönen und Brücke

1.1 Dateitype: STL-Datei

1.2 Dateigröße: weniger als 100 MB pro Datei

1.3 Dateigröße sollte in die Software des 3D Druckers hochgeladen sein

2. 3D Drucker

2.1 Hardware

a. Wellenlänge: 385 nm oder 405 nm

b. Lichtquelle

• Stereolithographische (SLA) Methode: Laser mit 25 mW < X < 250 mW

• Digital Light Processing (DLP)-Methode

c. Aufbauvolumen: > 103 x 58 x 130 mm (Mindestens passend für einen Bogen)

d. Aufbau: Strich-Zeichnungspfad oder Oberflächenebenen-Zeichnungspfad

2.2 Prinzipien und Betriebsarten

a. Import von CAD-Modellen

b. Automatische Drucken und Platzieren

c. Schichtschliff für Prototypen

d. Automatische und manuelle Erstellung von Unterstützungen

2.3 Druckparameter

Druckermodell	Schichtdicke (Micrometer)	Empfohlener Orientierungswinkel (Grad)	Stützpunktgroße (mm)	Stützdichte (mm)
cara Print	50, 100	20–40	1–2	min. 1

2.4 Umgebungsbedingungen

a. Temperatur: 18–30°C (64–86°F)

b. Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%

2.5 Reinigungsset

Spülbad und -wannen, Papiertuch, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber

Spülbad und -wannen, Papiertuch, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber

Stand: 2020-09

**GB** Instructions for use dima® Print C&B temp**Indications for Use**

**Intended Use**  
dima Print C&B temp ist ein lichtcurables polymerisierbares Kunstharz zur Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken. Die hergestellten provisorischen Kronen und Brücken sind eine Alternative zu vorgefertigten provisorischen Kronen oder Brücken.

The fabrication of temporary crowns or bridges with dima Print C&B temp requires digital models of crowns or bridges, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment.

**Intended Use for Canada customers**  
dima Print C&B temp ist ein lichtcurables polymerisierbares Kunstharz zu der Herstellung von provisorischen Kronen oder Brücken, einem stereolithographischen 3D-Drucker und einem Polymerisationsgerät.

\* Die hergestellten provisorischen Kronen oder Brücken sind eine Alternative zu vorgefertigten provisorischen Kronen oder Brücken.

The fabrication of temporary crowns or bridges with dima Print C&B temp requires digital models of crowns or bridges, a stereolithographic additive printer, and curing light equipment.

\* The device is registered in Canada as class II which is used for less than 30 days.

**Requirements**

1. Digital crown or bridge model file with minimum thickness 2mm; STL format file

2. Additive printer and its operation software;

Additive Printer	Operation Software	Provider
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

3. Curing light equipment		
Curing Equipment	Provider	Kulzer
HILITE power 3D		

**Specific Manufacturing Considerations**

1. Digital crown or bridge model file

1.1 File format: STL file

1.2 File size: less than 100 MB of each file

1.3 File size should be uploadable in the 3D printer operation software.

2. Additive printer

2.1 Hardware

a. Wavelength : 385 nm or 405 nm

b. Light source

• Stereolithographic (SLA) method: laser with 25 mW < X < 250 mW

• Digital Light Processing (DLP)-method

c. Build Volume: > 103 x 58 x 130 mm (Minimum fit one arch)

d. Build Path: Drawing path or surface layer drawing path

2.2 Features of Operation Software

a. STL file import

b. Automatic rotation and placement

c. Layer slicer for path inspection

d. Auto and manual generation of supports

2.3 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

2.4 Environmental Conditions

a. Temperature: 18–30°C (64–86°F)

b. Relative Humidity: 30–90%

2.5 Cleaning Kit

Rinse bath and tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, Scraper

Stand: 2020-09

**FR** Mode d'emploi dima® Print C&B temp**Mode d'emploi**

dima Print C&B temp est une résine polymérizable pour la fabrication, par impression additive, des couronnes et des ponts temporaires. Les couronnes et ponts temporaires fabriqués sont des alternatives aux couronnes et ponts préfabriqués. La fabrication de couronnes et ponts temporaires avec dima Print C&B temp nécessite des modèles numériques des couronnes et ponts en question, une imprimate additive stéréolithographique et un lampage à polymériser.

**Utilisation prévue pour les clients canadiens**  
dima Print C&B temp est une résine polymérizable pour la fabrication, par impression additive, des couronnes et des ponts temporaires à utiliser pendant moins de 30 jours.

\* Les couronnes et ponts temporaires fabriqués sont des alternatives à leurs équivalents préfabriqués.

La fabrication de couronnes et ponts temporaires avec dima Print C&B temp nécessite des modèles numériques des couronnes et ponts en question, une imprimate additive stéréolithographique et un lampage à polymériser.

\* Le dispositif est enregistré au Canada comme étant de classe II, c'est-à-dire pour une utilisation pendant moins de 30 jours.

**Exigences**

1. Fichier numérique de la couronne ou du bridge d'une épaisseur minimale de 2 mm ; Fichier de format STL

2. Imprimante additive et son logiciel d'exploitation;

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

3. Lampe à polymériser		
Équipement de durcissement	Fournisseur	Kulzer
HILITE power 3D		

**Considérations particulières de fabrication**

1. Fichier numérique de la couronne ou du bridge

1.1 Format du fichier : Fichier STL

1.2 Taille du fichier : inférieure à 100 Mo (par fichier)

1.3 Taille du fichier qui doit pouvoir être chargé dans le logiciel d'exploitation de l'imprimante 3D

2. Imprimante additive

2.1 Hardware

a. Longueur d'onde : 385 nm ou 405 nm

b. 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

c. Volume de construction : > 103 x 58 x 130 mm (meilleur ajustement d'une arcade)

d. Trajet de construction : Trace de trajectoire par trait ou trace de trajectoire sur couche de surface

2.2 Caractéristiques du logiciel d'exploitation

a. Importation de fichier STL

b. Rotation et colocation automatiques</p

## IT Indicazioni per l'uso dima Print C&B temp

### Indicazioni per l'uso

#### Uso previsto

dima Print C&B temp è una resina polimerizzabile fotopolimerizzabile per fabbricare, mediante produzione additiva, corone e ponti temporanei. Le corone e i ponti temporanei fabbricati sono un'alternativa alle corone e ai ponti temporanei preformati. La fabbricazione di corone e ponti temporanei con dima Print C&B temp richiede modelli digitali di corone o ponti, una stampante additiva stereolitografica e attrezzature per la fotopolimerizzazione.

#### Uso previsto per i clienti in Canada

dima Print C&B temp è una resina polimerizzabile fotopolimerizzabile per fabbricare, mediante produzione additiva, corone e ponti temporanei da utilizzare per meno di 30 giorni.

\* Le corone e i ponti temporanei fabbricati sono un'alternativa alle corone e ai ponti temporanei preformati.

La fabbricazione di corone o ponti temporanei con dima Print C&B temp richiede modelli digitali di corone o ponti, una stampante additiva stereolitografica e attrezzature per la fotopolimerizzazione.

\* Il dispositivo è registrato in Canada come dispositivo di classe II, per cui viene utilizzato per meno di 30 giorni.

#### Requisiti

- File digitale di modello di corona o ponte con spessore minimo di 2 mm; file di formato STL
- Stampante additiva e relativo software operativo;

Stampante additiva	Software operativo	Fornitore
cara Print	cara Print CAM	Kulzer

#### 3. Attrezzature di fotopolimerizzazione

Attrezzature di fotopolimerizzazione	Fornitore
HILite power 3D	Kulzer

#### Considerazioni specifiche di fabbricazione

##### 1. File digitale di corona e ponte

- 1.1 Formato del file: file STL
- 1.2 Dimensioni del file: meno di 100 MB per ciascun file
- 1.3 Dimensioni del file deve essere caricabile nel software operativo della stampante 3D

##### 2. Stampante esistente

- 2.1 Hardware
  - Lunghezza d'onda: 385 nm o 405 nm
  - Fonte di luce
    - Metodo stereolitografico (SLA); laser con 25 mW < X < 250 mW
    - Metodo Digital Light Processing (DLP); LED o laser ad alta potenza
  - Volume di costruzione: > 103 x 58 x 130 mm (meno di un arco)
  - Percorso di costruzione: percorso di disegno a linee o percorso del livello di superficie

##### 2.2 Dati di funzionamento operativo

- Importazione di file STL
- Rotazione e posizionamento automatici
- Tagliatesti per ispezione del percorso
- Generazione automatica e manuale di supporti

##### 2.3 Parametri di stampa

Modello stampante	Spessore dello strato (micron)	Angolo di orientamento consigliato (grado)	Dimensione del punto di supporto (mm)	Densità del supporto (mm)
cara Print	50, 100	20–40	1–2	min. 1

##### 2.4 Condizioni ambientali

- Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
- Umidità relativa: 30–90%

##### 2.5 Kit di pulizia

Risciacquare il bagno e le vaschette, il tagliafilo, il tovagliolo di carta, il flacone per alcol isopropilico, il rasciuttino

#### 3. Attrezzature raccomandate per la fotopolimerizzazione (unità post-polimerizzazione)

##### 3.1 Attrezzatura per la stagionatura del tipo Flood

Produttore / Modello	Camera di polimerizzazione	Tensione di alimentazione (V / Hz)	Potenza della lampada (W)	Intensità della luce (mW/cm²)	Lunghezza d'onda della lampada (nm)	Tempo di polimerizzazione (min)
Kulzer / HILite power 3D	Richiesto	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

##### 3.2 Accessori

- Glicerina di grado USP
- Guanti termoresistenti e pinza in acciaio inossidabile con rivestimento in silicone
- Guanti termoresistenti e pinza in acciaio inossidabile con rivestimento in silicone
- Termometro

##### 4. Avviso

Le specifiche del dispositivo sono state convalidate utilizzando il software, le stampanti e i parametri di processo specificati in questo documento. Qualsiasi altra stampante, software operativo e processi di post-stampa saranno al di fuori delle specifiche del dispositivo e dello spazio FDA. Gli utenti devono seguire questo documento per utilizzare il dispositivo.

##### Avvertenze:

- La resina dima Print C&B temp contiene monomeri polimerizzabili che possono causare irritazione della pelle (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche nelle persone sensibili. In caso di contatto con la pelle, lavare accuratamente con acqua e sapone. Se si verifica la sensibilizzazione della pelle, interrompere l'uso. Se la dermatite o gli altri sintomi persistono, consultare un medico.
- Evitare l'esposizione a alte concentrazioni di vapore può causare mal di testa, irritazione agli occhi e sistema respiratorio. Il contatto diretto con gli occhi: lavare immediatamente gli occhi con abbondante acqua per almeno 20 minuti e consultare un medico. Lavare accuratamente l'area a contatto con acqua e sapone. Inhalazione: In caso di esposizione ad alta concentrazione di vapore o nebbia, portare la persona all'aria aperta. Dare ossigeno o respirazione artificiale come richiesto. RISCHIO DI ustioni: IL BAGNO DI GLICEROL PUÒ RAGGIUNGERE LE TEMPERATURE DI 90°C (~200°F). PORTARE A GRAVI USTIONI. Solo gli utenti addestrati devono eseguire la fase di polimerizzazione del glicerolo con cautela e i DPI appropriati. Si consiglia inoltre di posizionare un'etichetta di avvertenza sulla finestra della unità di cura per avisare tutti gli utenti del laboratorio del pericoloso periodo.

##### Precauzioni:

- Resina: si lavano la corona e il ponte con solvente o si molano la corona e il ponte, si dovrebbe essere in un ambiente adeguatamente ventilato con maschere e guanti protettivi.
- Conservare la resina dima Print C&B temp a una temperatura pari o inferiore a 15–25°C (60–77°F) ed evitare la luce solare diretta. Mantenere il contenitore chiuso quando non utilizzato. Contatto con gli occhi: lavare immediatamente gli occhi con abbondante acqua per almeno 20 minuti e consultare un medico. Lavare accuratamente l'area a contatto con acqua e sapone. Inhalazione: Contattare immediatamente il centro antiveneno regionale.

##### Rischi:

- Il contatto diretto con la resina non indurta può indurre sensibilizzazione della pelle in individui sensibili.
- Durante la stagionatura della corona o del ponte, è necessario utilizzare un'adeguata ventilazione e dispositivi di protezione individuale poiché le particelle generate durante la matatura possono causare irritazione alle vie respiratorie, alla pelle e agli occhi.

##### Procedura per fabbricare le corone e i ponti temporanei

##### 1. Preparazione alla stampa

- Seleziona la tonalità in base alla prescrizione. (Consigliato l'uso di un diverso serbatoio o vassio in resina per le diverse tonalità).
- Aprire il coperchio della stampante 3D e riempire il serbatoio di resina o il vassio della stampante con resina dima Print C&B temp fino alla linea di riempimento richiesta dal produttore.
- Chiudere il coperchio della stampante.

##### 2. Stampare

- Caricare il file del modello della corona e del ponte con solvente sul software operativo della stampante consigliato dal produttore della stampante.
- Utilizzare la funzione del software operativo della stampante per ruotare il modello per posizionarlo nella posizione corretta rispetto alla forma della piastra di costruzione.
- Per il modello della corona o del ponte, ruotare la punta dei denti per affrontare la forma della piastra di costruzione.
- Generare bastoncini di supporto sul modello utilizzando la impostazione consigliata dal fornitore della stampante. Se il supporto non è sufficiente, aggiungere supporti sul modello.
- Aviare la stampa.

##### 3. Interventi di pulizia

- Staccare il modello stampato dalla piattaforma di costruzione.
- Utilizzare un piccolo tagliapelo per rimuovere i bastoncini di supporto dal modello stampato.
- Lavare l'oggetto stampato con alcool isopropilico.
- Usare una carta soffia per asciugare l'oggetto stampato e asciugarla a temperatura ambiente sotto sistema di ventilazione o area aperta.

##### 4. Recomendazioni

- Levigare i segni di supporto usando una fresa dopo aver levigato l'oggetto stampato con acqua e asciugato.
- Quello stampato deve essere indurito immersandolo nel contenitore della glicerina per il tempo di polimerizzazione richiesto sotto l'unità post-polimerizzazione raccomandata. (La temperatura della glicerina deve essere maggiore di 60°C/140°F e si consiglia di sostituirla ogni 80 ore di funzionamento oppure ogni tre mesi, a seconda di quello che si verifica per prima).
- Estrarre quello stampato dal forno di polimerizzazione usando una pinza rivestita Fare attenzione con la glicerina calda!.
- Risciacquare le corone e i ponti finali con sabbia lucidante umida con metodo convenzionale, se necessario.
- Lucidare le corone e i ponti finali con sabbia lucidante umida con metodo convenzionale, se necessario.

Aggiornamento al: 2020-09

## PT Instruções de uso dima Print C&B temp

### Indicações de uso

#### Uso pretendido

A dima Print C&B temp é uma resina polimerizável para fabricar, por manufatura aditiva, coras e pontes temporárias. As coras e pontes temporárias fabricadas são uma alternativa às coras e pontes temporárias preformadas. A fabricação das coras e pontes temporárias com a dima Print C&B temp requer modelos digitais de coras ou pontes, uma impressora estereolitográfica por adição e um equipamento de fotopolimerização.

#### Indicações de uso para clientes no Canadá

A dima Print C&B temp é uma resina fotopolimerizável para fabricar, por manufatura aditiva, coras e pontes para uso por até 30 dias.

\* As coras ou pontes temporárias fabricadas são uma alternativa às coras ou pontes temporárias preformadas.

A fabricação de coras ou pontes temporárias com a dima Print C&B temp requer modelos digitais de coras ou pontes, uma impressora estereolitográfica por adição e um equipamento de fotopolimerização.

\* O dispositivo está registrado no Canadá como um dispositivo Classe II, ou seja, para uso inferior a 30 dias.

#### Requisitos

- Arquivo digitale di coroa e ponte

##### 1.1 Formato del arquivo: arquivo STL

##### 1.2 Tamanho do arquivo: inferior a 100 MB (cada arquivo)

##### 1.3 Dimensioni del file deve essere caricabile nel software operativo della stampante 3D

#### 2. Impressora aditiva

- 2.1 Hardware
  - Lunghezza d'onda: 385 nm ou 405 nm
  - Fonte di luce
    - Método stereolitográfico (SLA); laser com 25 mW < X < 250 mW
    - Método Digital Light Processing (DLP); LED ou lasers ad alta potência
  - Volume de construção: > 103 x 58 x 130 mm (menos de um arco)
  - Percorso de construção: caminho de desenho por linha ou caminho de desenho da camada por superfície

##### 2.2 Recursos do software de operação

- Importação de arquivo STL
- Rotacionar e posicionamento automáticos
- Tagliatesti para inspeção do percurso
- Generação automática e manual de suportos

##### 2.3 Parâmetros de impressão

Modelo de impressora	Espessura da camada (micron)	Ângulo de orientação recomendado (graus)	Dimensão do ponto de suporte (mm)	Densidade do suporte (mm)
cara Print	50, 100	20–40	1–2	min. 1

##### 2.4 Condições ambientais

- Temperatura: 18–30°C (64–86°F)
- Umidade relativa: 30–90%

##### 2.5 Kit de limpeza

Banheira e cubas de lavagem, alicate de corte, papel toalha, frasco compressível para álcool isopropílico, raspador

#### 3. Equipamento de fotopolimerização recomendado (unidades de pós-cura)

##### 3.1 Equipamento de polimerização do tipo inundação

Fabricante / Modelo	Câmera de cura	Tensão de alimentação (V / Hz)	Potência da lâmpada (W)	Intensidade da luz (mW/cm²)	Comprimento d'onda da lâmpada (nm)	Tempo de cura (min)
Kulzer / HILite power 3D	Necessária	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20

##### 3.2 Accessórios

- Glicerina de gra