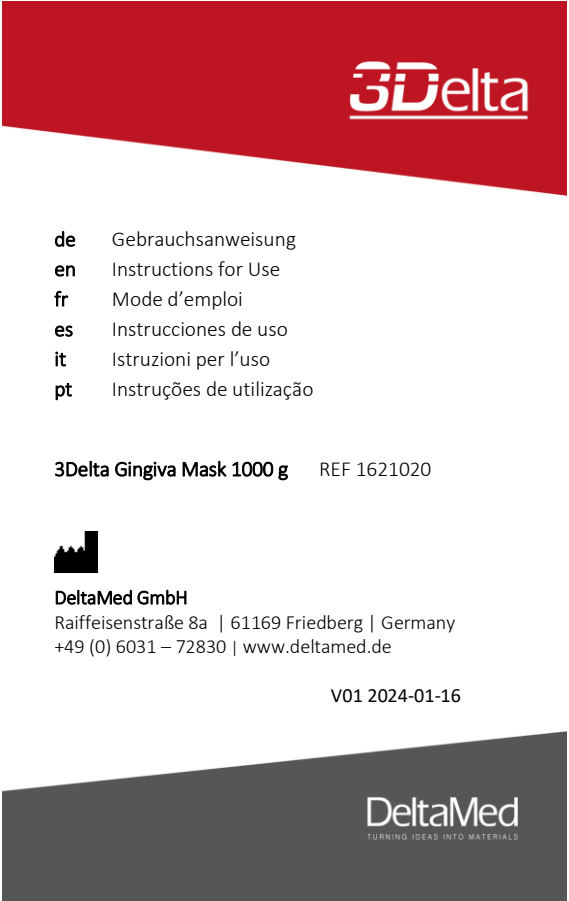




GEBRAUCHSANWEISUNG

Beschreibung:
3Delta Gingiva Mask ist ein lichthärtender Kunststoff für die additive Fertigung von Zahnfleischmasken. Das Material ist für Wellenlängen von 385 und 405 nm in Schichtstärken von 100 µm optimiert und kann mit 3D-Druckern der folgenden Hersteller verwendet werden:

- Rapidshape [D-Serie]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Zusammensetzung:
Zubereitung aus Acrylaten und Initiatoren.

Anwendung:
Additive Fertigung von Zahnfleischmasken.

Verarbeitungshinweise:
BAUPROZESS

➤ **Datensatz vorbereiten:** Die Ausrichtung und Art der Stützstrukturen ist der Gebrauchsinformation des Systemlieferanten zu entnehmen.

➤ **Variable Prozessparameter festlegen:** Die Auswahl der geeigneten Prozessparameter erfolgt gemäß den Vorgaben des Druckersystemlieferanten. Es ist darauf zu achten, den korrekten materialspezifischen Parametersatz auszuwählen (Produkt, Schichtstärke, Belichtungszeit).

➤ **Material mischen:** Flaschen bis zum Boden aufrühren. Erstbefüllung: Material in die Materialwanne des Gerätes gießen. Nachfüllen: Material bei Bedarf nachfüllen und mit einem Silikonspatel in der Wanne durchmischen. Wanne mit Material im Gerät für 10 min. ruhen lassen.

➤ **Bauprozess starten und Bauteil fertigen.**

REINIGEN UND TROCKNEN

➤ **Bauteil reinigen:** Bauteile (mit Supportstrukturen) von der Bauplattform mit einem Spachtel trennen. Die Reinigung erfolgt unter strömenden Bedingungen mit Isopropanol für max. 5 min. Die Objekte ggf. mit einem Pinsel und einer mit Isopropanol befüllten Spritzflasche vorsichtig reinigen.

➤ **Bauteil trocknen:** Bauteil mit Druckluft abblasen und 30 min bei Raumtemperatur oder im auf 37 °C geheizten Trockenschrank abtrocknen lassen.

NACHBELICHTUNG

➤ Für die Nachbelichtung müssen die Bauteile trocken und auf Raumtemperatur abgekühlt sein.

Verwendeter Drucker	Lichtgerät	Nachbelichtung
Rapidshape	Otoflash	Je 2000 Blitze Ober- / Unterseite ¹
Asiga Ackuretta	RS Cure	Parametersatz <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ Die Aushärtung muss unter Schutzgasflutung bzw. Sauerstoffausschluss erfolgen, um die Ausbildung der Inhibitionsschicht zu verhindern.

² Belichtungszeit: 5 min / Vakuum 50 mbar / ohne Stickstoff / Leistung 75 % / Wellenlänge 375+415 nm

³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

Es ist darauf zu achten, das eingesetzte Gerät entsprechend der Vorgaben des Herstellers zu warten bzw. zu kalibrieren, um mechanische Eigenschaften und Farbe zu gewährleisten.

➤ Supportstrukturen entfernen, wenn notwendig.

➤ Anschließend Bauteil mit Druckluft abblasen und trocknen lassen.
➤ NACHBEARBEITUNG ABGESCHLOSSEN

Weitere Verarbeitungshinweise:
Die Bauteile werden im Anschluss nach üblichen zahntechnischen Aspekten fertiggestellt.

Warnhinweise:
Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht Hautreizungen. Berührung mit dem unausgehärteten Material vermeiden. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung, Augenschutz tragen. Bei Berührung mit der Haut mit viel Wasser und Seife waschen. Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen. Einatmen von Dampf/ Aerosol vermeiden. Absauganlage einschalten. Das Material ist umweltschädlich. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Verschüttete Mengen aufnehmen. Bitte beachten Sie stets das aktuelle Sicherheitsdatenblatt! Beachten Sie stets die geltenden länderspezifischen Arbeitsschutzvorschriften sowie die gesetzlichen Vorgaben beim Umgang mit Gefahrstoffen.

Lagerungshinweise / Haltbarkeit:
Vor Lichteinfall schützen. Kann spontan polymerisieren. Zwischen 4 °C und 25 °C lagern. Nach Gebrauch verschließen. Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden. Haltbarkeit siehe Aufdruck Etikett.

Entsorgungshinweise:
Inhalt/ Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verwendet werden.

	Chargennummer		Vor Sonnenlicht schützen
	Artikelnummer		Temperaturbereich
	Hersteller		Gebrauchsanweisung beachten
	Verwendbar bis		Vor Gebrauch aufrühren
	Ausrufezeichen		Umweltgefahr

INSTRUCTIONS FOR USE

Description:
3Delta Gingiva Mask is a light-curing resin for the additive production of gingiva masks for dental models. The material is optimized for wavelengths of 385 and 405 nm in layer thicknesses of 100 µm and can be used with 3D printers of following manufacturers:

- Rapid Shape [D-Series]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Composition:
Preparation made of acrylates and initiators.

Application:
Additive Manufacturing of gingiva masks.

Use:
BUILD PROCESS

➤ **Prepare data set:** The orientation and type of support structures can be found in the system supplier's instructions for use.

➤ **Establish variable process parameters:** The appropriate process parameters are selected according to the specifications of the printer system supplier. Ensure that the correct material-specific set of parameters is selected (product, layer thickness, exposure time).

➤ **Mixing materials:** Stir material to the bottom of the bottle. First filling: Pour material into the material reservoir of the unit. Refill: Refill the material as needed and mix in the reservoir with a silicone spatula. Allow the reservoir with material to rest in the unit for 10 min.

➤ **Start build process.**

CLEANING AND DRYING

➤ **Clean part:** Separate the parts (with support structures) from the build platform with a spatula. The component is cleaned under flowing isopropanol for max. 5 min. If necessary, carefully clean the objects with a brush and a spray bottle filled with isopropanol. ➤ **Dry part:** Blow component with compressed air and leave to dry for 30 min at room temperature or in a drying cabinet adjusted to a temperature of approx. 37 °C.

POST-CURING

➤ For post-curing, the components have to be cleaned and cooled to room temperature.

Used printer	Curing Device	Post-curing
Rapidshape	Otoflash	2000 flashes each for top and bottom ¹
Asiga Ackuretta	RS Cure	Parameter set <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ Curing must be performed under inert gas flooding or oxygen exclusion in order to prevent the formation of the inhibition layer. ² exposure time: 5 min / vacuum 50 mbar / without nitrogen / power 75 % / wavelength 375+415 nm ³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

The device used must be maintained and calibrated according to the manufacturer's specifications to ensure mechanical properties and color.

➤ Remove support structure if necessary.

➤ Blow component with compressed air and leave to dry.
➤ POST-PROCESSING COMPLETED

Further processing instructions:
Parts are subsequently processed and finalized using standard dental techniques.

Warnings:
May cause an allergic skin reaction. Causes skin irritation. Avoid contact with unpolymerized material. Wear protective gloves, protective clothing, eye protection. If on skin: Wash with plenty of water and soap. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. Avoid breathing vapours/ spray. Switch on extraction system. The material is harmful to the environment. Avoid release to the environment. Collect spillage. Please always observe the respective valid safety data sheets.Always observe the relevant country-specific health and safety regulations and legal requirements when handling hazardous substances.

Storage instructions / shelf life:
Protect from exposure to light. May polymerize spontaneously. Store between 4 °C and 25°C. Close after use. Do not use after the expiration date. See imprint/label for expiration date.

Disposal instructions:
Dispose of contents/container in accordance with local regulations.

The product was developed for use in dentistry and must be used according to the instructions for use.

	Batch number		Keep away from light
	Item number		Temperature limit
	Manufacturer		Observe directions for use
	Use-by date		Stir before use
	Exclamation mark		Envrionmental Hazard

MODE D'EMPLOI

Description :
3Delta Gingiva Mask est une résine photopolymérisante pour la fabrication additive de masques gingivaux pour modèles dentaires. Le matériau a été optimisé pour des longueurs d'onde de 385 et 405 nm dans des épaisseurs de couche de 100 µm et peuvent être utilisés avec les imprimantes 3D des fabricants suivants :

- Rapid Shape [D-Serie]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Composition :
Préparation composée d'acrylates et d'initiateurs.

Application :
Fabrication additive de masques gingivaux.

Utilisation :
PROCÉDÉ DE CONSTRUCTION

➤ **Préparer l'ensemble de données :** L'orientation et le type de structures de soutien se trouvent dans le mode d'emploi du fournisseur du système.

➤ **Sélectionner des paramètres de traitement variables :** La sélection de paramètres de traitement appropriés est effectuée en fonction des spécifications du fournisseur de système d'imprimante. Garantir que le bon ensemble de paramètres spécifiques au matériau est sélectionné (produit, épaisseur de couche, durée d'exposition).

➤ **Matériau de mélange:** Remuer le bouteilles jusqu'au fond. Premier remplissage: Verser le matériau dans le réservoir de matériau de l'unité. Nouveau remplissage : Remplir à nouveau le matériau en fonction des besoins et mélanger dans le réservoir avec une spatule en silicone. Laisser le réservoir et le matériau au repos dans l'unité pendant 10 minutes.

➤ Commencer le processus de fabrication et produire le composant.

NETTOYAGE ET SÉCHAGE

➤ **Nettoyer le composant :** Séparer les composants (avec les structures de soutien) de la plate-forme à l'aide d'une spatule. Le composant est nettoyé dans des conditions d'écoulement avec de l'isopropanol pendant une **durée maximale de 5 min**. Le cas échéant, nettoyer soigneusement les objets avec un pinceau et un vaporisateur rempli d'isopropanol.

➤ **Sécher le composant :** Souffler le composant à l'air comprimé et laisser sécher pendant 30 min à température ambiante ou dans une armoire de séchage réglée à une température d'environ 37 °C.

DEUXIÈME EXPOSITION

➤ Pour une exposition secondaire, les composants doivent être nettoyés et refroidis à température ambiante.

Imprimante utilisée	Dispositif de séchage	Deuxième Exposition
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash RS Cure	2000 flashes à la fois pour la partie supérieure et la partie inférieure ¹ Set de paramètre <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ Une polymérisation doit être effectuée sous injection de gaz inerte ou exclusion d'oxygène afin d'empêcher la formation de la couche d'inhibition.

² Temps d'exposition : 5 min / vide 50 mbar / sans azote / puissance 75 % / longueur d'onde 375+415 nm

³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

Le dispositif utilisé doit être entretenu et étalonné conformément aux spécifications du fabricant afin de préserver les propriétés mécaniques et la couleur.

➤ Le cas échéant, enlever la structure de soutien.

➤ Souffler le composant à l'air comprimé et laisser sécher.
➤ FINITION TERMINÉE

Instructions de traitement supplémentaires :
Les composants sont ensuite traités et finalisés à l'aide de techniques dentaires standard.

Avertissements :
Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une irritation cutanée. Éviter tout contact avec des matériaux non polymérisés. Porter des gants de protection, des vêtements de protection, un équipement de protection des yeux. En cas de contact avec la peau: Laver abondamment à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: Consulter un médecin. Éviter de respirer les vapeurs/aérosols. Mettre en marche le système d'aspiration. Le matériau est nocif pour l'environnement. Éviter le rejet dans l'environnement. Recueillir le produit répandu. Toujours respecter la fiche de données de sécurité en vigueur ! Respecter toujours les réglementations pertinentes dans le pays concerné en matière de santé et de sécurité, ainsi que les réglementations sur la manipulation de substances dangereuses.

Instructions de stockage/durée de conservation :
Conserver à l'abri de la lumière. Peut se polymériser spontanément. Conserver entre 4 °C et 25 °C. Fermer après usage. Ne pas utiliser après la date de péremption. Consulter l'empreinte/étiquette pour la date d'expiration.

Instructions de mise au rebut :
Éliminer le contenu/le récipient conformément à la réglementation locale.

Le produit a été développé pour un usage en dentisterie et doit être utilisé conformément au mode d'emploi.

	Numéro de lot		Protéger du soleil
	Numéro d'article		Plage de température
	Fabricant		Respecte de mode d'emploi
	Durée de vie		Remuer avant utilisation
	Point d'exclamation		Danger pour l'environnement

INSTRUCCIONES DE USO

Descripción:
3Delta Gingiva Mask es una resina fotopolimerizante para la fabricación aditiva de máscaras gingivales para modelos dentales. El material está optimizado para longitudes de onda de 385 y 405 nm en espesores de capa de 100 µm y pueden utilizarse con impresoras 3D de los siguientes fabricantes:

- Rapid Shape [D-Serie]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Composición:
Preparación a base de acrilatos e iniciadores.

Aplicación:
Fabricación aditiva de máscaras gingivales.

Uso:
PROCESO DE CONSTRUCCIÓN

➤ **Prepare el conjunto de datos:** La orientación y el tipo de estructuras de soporte se encuentran en las instrucciones de uso del proveedor del sistema.

➤ **Establecer parámetros de proceso variables:** Los parámetros de proceso adecuados se seleccionan de acuerdo con las especificaciones del proveedor del sistema de la impresora. Asegúrese de que se haya seleccionado el conjunto correcto de parámetros específicos para el material (producto, grosor de capa, tiempo de exposición)

↘ **Mezcla de materiales:** Revuelva las botellas hasta el fondo. **Primer llenado:** Vierta el material en el depósito de material de la unidad. **Relleno:** Rellene el material según sea necesario y mezcle en el depósito con una espátula de silicona. Deje reposar el depósito con material en la unidad durante 10 minutos.

↘ **Inicio del proceso de fabricación y producción del componente**

LIMPIEZA Y SECADO

↘ **Componente limpio:** Separe los componentes (con estructuras de soporte) de la plataforma de construcción con una espátula. El componente se limpia bajo isopropanol fluido durante un máximo de 5 min. Si es necesario, limpie cuidadosamente los objetos con un cepillo y una botella de aerosol llena de isopropanol.

↘ **Componente seco:** Sople el componente con aire comprimido y déjelo secar durante 30 minutos a temperatura ambiente o en un armario de secado a una temperatura aproximada de 37 °C.

↘ POST- POLIMERIZACIÓN

↘ Para la exposición secundaria, los componentes deben limpiarse y enfriarse a temperatura ambiente.

Impresora utilizada	Dispositivo de curado	Post-polimerización
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	2000 destellos para la parte superior e inferior ¹
	RS Cure	Parametros <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ La polimerización debe realizarse bajo flujo de gas inerte o exclusión de oxígeno para impedir la formación de la capa de inhibición.

² Tiempo de exposición: 5 min / 50 mbares de vacío / sin nitrógeno / rendimiento del 75 % / longitud de onda 375+415 nm

³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

El dispositivo utilizado debe mantenerse y calibrarse de acuerdo con las especificaciones del fabricante para garantizar las propiedades mecánicas y el color.

↘ Retirada de la estructura de soporte, en caso necesario

↘ Sople el componente con aire comprimido y déjelo secar.

↘ ACABADO COMLPETADO

Instrucciones de procesamiento adicionales:

Los componentes se procesan y finalizan posteriormente utilizando técnicas dentales estándar.

Advertencias:

Puede provocar una reacción cutánea alérgica. Provoca irritación cutánea. Evitar el contacto con el material no curado. Llevar guantes, ropa de protección, equipo de protección para los ojos. En caso de contacto con la piel: Lave con abundante agua y jabón. En caso de irritación cutánea o sarpullido: consultar a un médico. Evitar respirar vapores/ aerosoles. Encienda el sistema de extracción. El material es nocivo para el medio ambiente. No dispersar en el medio ambiente. Recoger los vertidos. Tenga siempre en cuenta la hoja de datos de seguridad vigente. Tenga siempre en cuenta las normativas de seguridad y salud específicas de cada país y los requisitos legales al manipular sustancias peligrosas.

Instrucciones de conservación/vida útil:

Proteger de la exposición a la luz. Puede polimerizarse espontáneamente. Almacenar entre 4 °C y 25 °C. Cerrar después del uso. No utilizar después de la fecha de caducidad. Consulte la fecha de caducidad en la impresión/etiqueta.

Instrucciones de eliminación:

Deseche el contenido/contenedor conforme a las normativas locales.

El producto se ha desarrollado para el uso en odontología y debe utilizarse conforme a las instrucciones de uso.

	Número de lote		Proteger del sol
	Número de artículo		Rango de temperatura
	Fabricante		Observar las instrucciones de uso

	Durabilidad		Remover antes de usar
	Signo de exclamación		Riesgo medioambiental

ISTRUZIONI PER L’USO

Descrizione:

3Delta Gingiva Mask è una resina fotopolimerizzante per la produzione additiva di maschere gengivali per modelli dentali. Il materiale è stato ottimizzato per lunghezze d'onda di 385 e 405 nm con spessori di 100 µm e possono essere utilizzati con le stampanti 3D dei seguenti produttori:

- Rapid Shape [Serie D]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Composizione:

Preparazione a base di acrilati e iniziatori.

Applicazione:

Produzione additiva di maschere gengivali.

Utilizzo:

PROCESSO DI COSTRUZIONE

↘ **Preparare il set dati:** L'orientamento e il tipo di strutture di supporto sono indicati nelle istruzioni per l'uso del fornitore del sistema

↘ **Stabilire i parametri di processo variabili:** Selezionare i parametri di processo appropriati secondo le specifiche del fornitore del sistema di stampa. Verificare di aver selezionato il corretto set di parametri specifici per il materiale (prodotto, spessore dello strato, tempo di esposizione)

↘ **Miscelazione dei materiali:** Mescolare lebotiglie fino al fondo. **Primo riempimento:** Versare il materiale nel serbatoio del materiale dell'unità. **Ricarica:** Rabboccare il materiale come necessario e mescolare nel serbatoio con una spatola di silicone. Lasciare riposare il serbatoio con il materiale nell'unità per 10 minuti.

↘ **Iniziare il processo di fabbricazione e produrre il componente**

PULIZIA E ASCIUGATURA

↘ Separare i componenti (con le strutture di supporto) dalla piattaforma di costruzione usando una spatola. Pulire il componente sotto isopropanolo corrente per **max. 5 min.** Se necessario, pulire accuratamente gli oggetti con una spazzola e un flacone spray riempito di isopropanolo.

↘ **Componente secco:** Soffiare il componente con aria compressa e lasciare asciugare per 30 minuti a temperatura ambiente o in un armadio di essiccazione regolato a una temperatura di circa 37 °C.

ESPOSIZIONE SECONDARIA

↘ Per l'esposizione secundaria, i componenti devono essere puliti e raffreddati a temperatura ambiente.

Impresora utilizada	Dispositivo di polimerizzazione	Esposizione secundaria
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	Con 2000 flash per la parte superiore e inferiore ¹
	RS Cure	Set di parametri <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ La polimerizzazione deve essere effettuata con inondazione di gas inerte o esclusione di ossigeno per evitare la formazione dello strato di inibizione.

² Tempo di esposizione: 5 min / vuoto 50 mbar / senza azoto / rendimento 75 % / lunghezza d'onda 375+415 nm

³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

Il dispositivo utilizzato deve essere mantenuto e calibrato secondo le specifiche del produttore per garantire proprietà meccaniche e colore.

↘ Rimuovere la struttura di supporto se necessario.

↘ Soffiare il componente con aria compressa e lasciare asciugare.

↘ FINITURA COMPLETATA

Ulteriori istruzioni di lavorazione:

I componenti realizzati successivamente vengono lavorati e rifiniti con tecniche dentali standard.

Avvertenze:

Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca irritazione cutanea.Evitare il contatto con il materiale non polimerizzato. Indossare guanti, indumenti protettivi, proteggere gli occhi. In caso di contatto con la pelle: Lavare abbondantemente con acqua e sapone. In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. Evitare di respirare i vapori/ gli aerosol. Accendere il sistema di aspirazione. Il materiale è nocivo per l'ambiente. Non disperdere nell'ambiente. Raccogliere il materiale fuoriuscito. Osservare sempre la scheda di sicurezza aggiornata! Quando si maneggiano sostanze pericolose, osservare sempre le norme di sicurezza e per la salute specifiche di ogni paese e i rispettivi requisiti di legge.

Istruzioni per la conservazione / durata di conservazione:

Proteggere dall'esposizione alla luce. Può polimerizzare spontaneamente. Conservare tra 4 °C e 25 °C. Chiudere dopo l'uso. Non usare dopo la data di scadenza. Per la data di scadenza vedere data impressa/etichetta.

Istruzioni per lo smaltimento:

Smaltire il contenuto/i contenitori in conformità con le normative locali.

Il prodotto è stato sviluppato per essere impiegato in odontoiatria e deve essere utilizzato in conformità con le istruzioni per l'uso.

	Numero di lotto		Non esporre alla luce solare
	Numero di catalogo		Limitazione di temperatura
	Produttore		Consultare le istruzioni per l'uso
	Usare entro		Agitare prima dell'uso
	Punto esclamativo		Pericoloso per l'ambiente

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Descrição:

3Delta Gingiva Mask é uma resina fotopolimerizável para a fabricação aditiva de gengivas artificiais para modelos dentários. O material foi otimizado para comprimentos de onda de 385 e 405 nm em espessuras de camada di 100 µm e podem ser utilizados com impressoras 3D dos seguintes fabricantes:

- Rapid Shape [D-Series]
- Asiga [PRO4K UV / Max UV]
- Ackuretta [SOL 130]

Composição:

Preparação com acrilatos e iniciadores.

Aplicação:

Fabricação aditiva de gengivas artificiais.

Utilização:

PROCESSO DE CONSTRUÇÃO

↘ **Prepare o conjunto de dados:** A orientação e tipo de estruturas de suporte encontram-se nas instruções de utilização do fornecedor do sistema

↘ **Estabeleça os parâmetros variáveis do processo:** Os parâmetros de processo adequados são selecionados segundo as especificações do fornecedor do sistema de impressora. Assegure-se de que seleciona o conjunto correto de parâmetros específico do material (produto, espessura das camadas, tempo de exposição)

↘ **Mistura de materiais:** Agitar os frascos até ao fundo.

Primeiro enchimento: Verta o material no respetivo reservatório da unidade.

Reenchimento: Volte a encher o material conforme necessário e misture no reservatório com uma espátula de silicone. Permita que o reservatório com material descanse na unidade durante 10 min.

↘ **Inicie o processo de fabrico e produza o componente**

LIMPEZA E SECAGEM

↘ Separe os componentes (com estruturas de suporte) da plataforma de construção com uma espátula. O componente é limpo sob isopropanol corrente durante um máx. de 5 min. Se necessário, limpe cuidadosamente os objetos com uma escova e um frasco pulverizador cheio de isopropanol.

↘ **Componente seco:** Sobre sobre o componente com um jato de ar comprimido e deixe secar durante 30 min à temperatura ambiente ou num armário de secagem ajustado a uma temperatura de cerca de 37 °C.

EXPOSIÇÃO SECUNDÁRIA

↘ Para uma exposição secundaria, os componentes têm de ser limpos e arrefecidos até à temperatura ambiente.

Impressora utilizada	Dispositivo de cura	Exposição secundaria
Rapidshape Asiga Ackuretta	Otoflash	2000 flashes para o topo e base ¹
	RS Cure	Parâmetro <i>3Delta Gingiva Mask</i> ²
Ackuretta	CURIE	T(10) P(14) D (10) B (on) ³

¹ A polimerização deve ser realizada sob inundação de gás inerte ou exclusão de oxigênio, a fim de evitar a formação da camada de inibição..

² Tempo de exposição: 5 min / vácuo a 50 mbar / sem azoto / desempenho 75 % / comprimento de onda 375+415 nm

³ (T) Time / (P) Power / (D) Duty Cycle / (B) Bottom Light

O dispositivo utilizado tem de passar por manutenção e estar calibrado segundo as especificações do fabricante, de modo a assegurar as propriedades mecânicas e a cor.

↘ Retire a estrutura de apoio se necessário.

↘ Aplique um sopro de ar comprimido ao componente e deixe secar.

↘ ABCAMENTO COMPLETO

Mais informações sobre a montagem:

As peças são posteri ormente montadas e acabadas de acordo com os processos técnicos odontológicos normais.

Advertências:

Pode provocar uma reacção alérgica cutânea. Provoca irritação cutânea.Evitar o contacto com o material não curado. Usar luvas de proteção, vestuário de proteção, proteção ocular. Em caso de contacto com a pele: lave cuidadosamente com água e sabão abundantes. Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico. Evitar respirar as vapores/ aerossóis. Ligar o sistema de extração. O material é nocivo para o ambiente. Evitar a libertação para o ambiente. Recolher o produto derramado. Respeite sempre a atual ficha de dados de segurança! Respeite sempre os regulamentos e requisitos legais de saúde e segurança aplicáveis em cada país ao manusear substâncias nocivas. Elimine o conteúdo/ embalagem segundo a regulamentação local.

Instruções de armazenamento / tempo de vida em prateleira:

Proteja da exposição à luz. Pode ocorrer a polimerização espontânea. Armazene entre 4 °C e 25 °C. Feche depois da utilização.

Não utilize após a prazo de validade. Consulte a data do prazo de validade nas inscrições/rótulo.

Instruções de eliminação:

Elimine o conteúdo/embalagem segundo a regulamentação local.

O produto foi desenvolvido para utilização em Medicina Dentária e tem de ser utilizado nos termos das instruções de utilização.

	Código de lote		Manter ao abrigo da luz solar
	Número de catálogo		Limite de temperatura
	Fabricante		Consultar instruções de utilização
	Prazo de validade		Mexer antes de usar
	Ponto de exclamação		Perigo ambiental