

## Gebrauchsanweisung saremco print CROWNTec

**DE | Deutsch**

### 1. Produktbeschreibung

saremco print CROWNTec ist ein lichthärtender, flüssiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylatesäuren zur Herstellung von 3D-gedruckten permanenten Kronen, Inlays und Veneers, provisorischen Kronen und Brücken und künstlichen Zähnen.

### 2. Zusammensetzung

BisDMA, dental glass (silanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

### 3. Verwendungszweck

saremco print Produkte bieten lichthärtende 3D-druckbare Materialien auf Harzbasis für die Korrektur oder Rekonstruktion von funktionell beeinträchtigten natürlichen Gebissen (z.B. fehlende Zähne oder Zahndefekte) durch die Herstellung von individuellem 3D-gedrucktem Zahnsatz.

### 4. Indikation

Mit Hilfe der 3D-Drucker von ASIGA und Rapid Shape:

1. Herstellung von definitiven Kronen, Inlays,

Onlays und Veneers

2. Herstellung von provvisorischen Kronen &

Brücken, Inlays, Onlays und Veneers

3. Herstellung von künstlichen Zähnen zur

nachfolgenden Eingliederung in eine

Prothesen-Basis

### 5. Kontraindikation

Das Produkt bei bekannter Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe nicht anwenden. Im Zweifelsfall sollte eine mögliche Allergie mit Hilfe eines spezifischen Allergietests im Vorfeld der Applikation von saremco print CROWNTec abgeklärt und ausgeschlossen werden.

saremco print CROWNTec darf nicht für andere Zwecke als die in der Rubrik „Indikation“ angegebenen verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus saremco print CROWNTec hergestellten Restaurationen haben.

### 6. Patientenpopulation

saremco print CROWNTec kann für alle Patienten ohne Einschränkung hinsichtlich ihres Alters oder Geschlechts angewendet werden.

### 7. Anwender

Die Anwendung von saremco print CROWNTec erfolgt durch den professionell in der Zahnmedizin ausgebildeten Anwender.

### 8. Nebenwirkungen

Einzelfälle von Allergien gegen Produkte mit ähnlicher Zusammensetzung sind beschrieben worden.

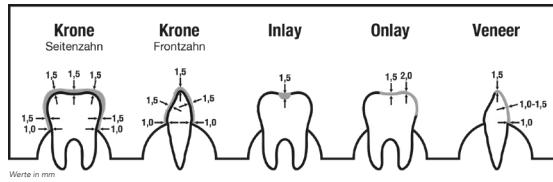
### 9. Wechselwirkungen

Keine bekannt.

### 10. Verarbeitungsschritte

Bitte beachten Sie auch die Fabrication Manual für ASIGA und Rapid Shape auf www.saremco.ch.

Für das am Computer modellierte Modell gelten folgende Hinweise:  
Mindestwandstärke: Die folgende Darstellung zeigt die vorgegebenen Mindestwandstärken für die jeweilige Indikation. Die Wandstärken dürfen auch nach dem manuellen Beschriften nicht unterschritten werden.



Für provisorische Brücken gilt:  
Verbinderfläche mindestens 16 mm².

Die Verbinderfläche sollte so groß wie möglich sein.

Für die physikalische Stabilität ist die Höhe des Verbinders wichtiger als die Breite. Eine Verdopplung der Breite ergibt nur eine Verdopplung der Festigkeit, während eine Verdopplung der Höhe eine achtfache Festigkeit ergibt. Es werden daher ovale Verbinderflächen empfohlen.

Provvisorische (Langzeit-)Brücken im nicht sichtbaren Backenzahnbereich in Form einer Schweißbrücke (Seitenzahnbrücke) gestalten. Eine Schweißbrücke sitzt nicht fest auf dem Kiefer, sondern bildet eine unterspülbare Fläche und kann deshalb optimal gezeigt werden.

### 10.1. Druckfile erstellen

Das Druckfile der gewünschten Restauration mit der hierfür vorgesehenen Software erstellen und in geeigneter Form dem Drucker zur Verfügung stellen. Dabei die Geometriainformation der Software bzw. des Druckers beachten.

**Wichtig:** kommerziell erhältliche künstliche Zähne unterliegen möglicherweise einem Urheberrecht. Bei Verwendung der Druckfiles von solchen Zähnen müssen Urheberrechte berücksichtigt werden.

### 10.2. Drucken

Möglichst sauber arbeiten, da verschmutzte Behälter oder Maschinen zu Verformungen/Verfärbungen und damit zum Versagen der gedruckten Objekte führen.

Das flüssige Material soll aufschmelzen und dann in der Behälter des 3D-Druckers geben. Den Druckprozess starten, dabei den Drucker-Anweisungen folgen. Den saremco print CROWNTec vorgesehenen Parameterstab aus der Datenbank des Druckerherstellers herunterladen. Für die Drucker der Firma ASIGA gilt: Eine Arbeitstemperatur von 35 °C / 95°F ist einzuhalten. Für alle anderen Drucker wird empfohlen, sowohl den Drucker als auch das zu druckende Harz auf Betriebstemperatur zu bringen. Ein Kalstart ist zu vermeiden.

Für die saremco Kompatibilitätsübersicht der offiziell validierten Geräte, scannen Sie den QR-Code mit der Kamera-App oder verwenden Sie Scan-Apps wie Lens (Google) oder QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Laden Sie die Kompatibilitätsübersicht (mit Mozilla Firefox oder Google Chrome) von der Homepage saremco.ch/ de/download/instructions-for-use/ herunter. Schauen Sie unter Kompatibilitätsübersicht.



### 10.3. Reinigen

Nach Beendigung des Druckprozesses die Bauplatform aus der Maschine entfernen. Dabei wird das Tragen von Nitril-Handschuhen und Schutzhölzer für den Arbeitsbereich des Entfernung der Restauration aus dem Drucker und des nachfolgenden Reinigens empfohlen.

Die Bauplatform so auf Papier oder ein Tuch legen, dass die Druckobjekte nach oben zeigen. Die gedruckten Arbeiten mit einem geeigneten Instrument (Kitt-Messer) von der Plattform entfernen. Im Anschluss werden die Supportstrukturen abgetrennt. Hierzu kann entweder eine Trennscheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden.

**Achtung:** Lichthärtende Produkte vor starken Lichtquellen schützen.

### 10.3.1 Handreinigung

Um überschüssiges Material zu entfernen, die Druckobjekte solange mit einem alkoholgetränkten (9%) Tuch und eventuell einem Pinsel, der mit einer Alkohollösung getränkt ist, säubern, bis die Harzereste komplett entfernt sind. Dann mittels eines Luftblasers die Druckobjekte gründlich trocken.

### 10.3.2 Reinigung mit saremco print CLEANING CONCENTRATE

Für eine noch saubere Reinigung der gedruckten Objekte empfehlen wir die Verwendung des saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mischen Sie die Reinigungslösung gemäß den Anweisungen auf dem Produktetikett an. Nach den Entfernen der Bauplatform können die gedruckten Arbeiten in einem Ultruschallbad mit der mit Wasser angemischten Reinigungslösung gereinigt werden. Führen Sie den Reinigungsvergang für 2 x 3 Minuten gemäß Anleitung durch, um sicherzustellen, dass alle Harzrückstände effektiv entfernt werden.

Bitte gemäß der Anleitung saremco print CLEANING CONCENTRATE arbeiten.

### 10.4. Fertigstellung der Druckobjekte

Optionaler Schritt 1: Die Oberfläche der Druckobjekte vorsichtig mit einem Glanzstrahlmittel abstrahlen. Das Tragen von Nitril-Handschuhen, Schutzhölzer und Staubmaske ist für den Arbeitsschritt des Ausarbeiten empfohlen.

Optionaler Schritt 2: Ein Individualisieren der Objekte ist mittels Malfarben z. B. als paintart, möglich. Dabei die Gebarungsinformation beachten. Zum Erreichen der gewünschten Materialeigenschaften und Biokompatibilität müssen die vollständig gereinigten und getrockneten Druckobjekte nachgehärtet werden. Für die Endpolymerisation des Restaurations in einer UV-Polymerisationsbox einsetzen. Hinweis: die Zeit der Aushärtung hängt stark von der Art der verwendeten Lampen / Polymerisationsbox ab. Die endgültigen Eigenschaften und auch die endgültige Farbe hängen vom Nachhärtungsprozess ab. Die Nachhärtung ist eine UV-Lichtbehandlung, um sicherzustellen, dass saremco print-Harze eine vollständige Polymerisationsrate haben. Dies ist eine wichtige Phase, um ein reduzierter und die höchsten mechanischen Eigenschaften zu erreichen. Dies ist ein notwendiger Schritt, um ein biokompatibles Endprodukt zu erreichen. Es wird empfohlen, die Polymerisationsheit „Signum Hilitte Power“ von Heraeus Kulzer (2x180s) oder das Blitzlichtgerät „Otoflash G171“ von NK-Optik (4000 Blitze) zu verwenden.

**DE | Deutsch**

## Instruction for use saremco print CROWNTec

**EN | English**

### 1. Product description

saremco print CROWNTec is a light-curing, flowable polymer based on methacrylic acid ester for production of 3D-printed permanent crowns, inlays, onlays and veneers, temporary crowns and bridges and artificial teeth.

### 2. Composition

BisDMA, dental glass (silanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

### 3. Intended use

saremco print products provide light-curing 3D printable resin-based materials for the correction or reconstruction of functionally compromised natural dentition (e.g., missing teeth or deficient teeth) by manufacturing of customized 3D-printed dental prostheses.

### 4. Indication

With the aid of the 3D-printing machine from ASIGA and Rapid Shape:

1. Production of permanent crowns, inlays, onlays and veneers

2. Production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers

3. Production of artificial teeth for subsequent insertion into a denture base

### 5. Contra-indication

Do not use the product in case of a known allergy to one or more ingredients.

In case of doubt, clarify and exclude a possible allergy with the help of a specific allergy test before using saremco print CROWNTec.

saremco print CROWNTec must not be used for any other purposes than those specified in the "Indication" section. Any deviation from this instruction for use may have negative effects on the chemical and physical quality of the restorations produced from saremco print CROWNTec.

### 6. Patient target group

saremco print CROWNTEC is suitable for use in all patients without any age or gender restrictions.

### 7. User

saremco print CROWNTEC should only be used by a professionally trained dental practitioner.

### 8. Side effects

In individual cases, contact allergies to products with similar composition have been described.

### 9. Interactions

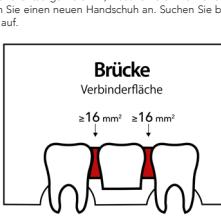
None known.

### 10. Processing stages

Please also refer to the Fabrication Manual for ASIGA and Rapid Shape at www.saremco.ch

The following instructions apply to the model modelled on the computer:  
Minimum wall thickness: The following illustration shows the specified minimum wall thicknesses for the respective indication: the wall thickness must not be undercut even after manual grinding.

The following applies to temporary bridges:  
Connector area at least 16 mm².



The connector area should be as large as possible.  
For physical stability, the height of the connector is more important than the width. Doubling the width results in only doubling the strength, while doubling the height results in eight times the strength. Oval connector faces are recommended.

Design temporary (long-term) bridges in the non-visible molar region in the form of a floating bridge (posterior bridge). A floating bridge does not sit firmly on the jaw, but forms a surface that can be rinsed underneath and can therefore be optimally cleaned

### 14. Emergency measures

In case of direct contact of the uncured material with the oral mucosa, rinse with water.

In case of contact with eyes, rinse thoroughly with water and consult an eye specialist.

### 15. Hygiene

Restorations made of saremco print CROWNTec should not be cleaned with chemical products. Cleaning with water is sufficient. The finished restorations can - if necessary - be disinfected with an ethanol solution.

### 16. Warranty

Our liability is restricted to the quality of our products. In case of a product being of defective quality, only its value is replaced. For further damages, namely that caused by non-compliance with the instructions for use or other improper handling or inappropriate use of a product, any liability is rejected. It is the responsibility of the user to check, before using the products, whether they are suitable for the intended purpose. He expressly assumes all risks associated with using the product and is solely responsible for any resulting damages. Safety data sheets and technical data sheets are available on the website of SAREMCO Dental.

The Summary of Safety and Clinical Performance of SAREMCO Products can be found in the European database on medical devices (EU-DAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

### 17. Production / distribution

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstein / Switzerland  
Tel: +41 (0) 71 775 80 90  
Fax: +41 (0) 71 775 80 99  
info@saremco.ch  
www.saremco.ch

Edited: 04-2024 | D600219  
Class IIa medical devices



C 0123

Briefly shake the liquid material and pour it into the reservoir of the 3D-printing machine. Start the printing process by following the instruction for use of the printer. Download the parameter set intended for saremco print CROWNTEC from the database of the printer manufacturer. For ASIGA printers, the following applies: A working temperature of 35°C/95°F must be maintained. For all other printers, it is recommended that both the printer and the resin be brought to operating temperature. A cold start should be avoided.

### 18. Cleaning

After the printing process is completed, remove the building platform from the machine. During removing the restoration and the following cleaning steps, wearing glove (nitrile glove) and protective goggles are advised.

Place the platform on a piece of paper or cloth with the built jobs facing upwards. Remove the printed jobs from the platform by using a suitable instrument (putty knife). The support structures are then cut off. Either a cut-off wheel or a side cutter can be used to do this. To remove excess material, clean the printed job with an alcohol-soaked (96%) cloth and possibly a brush soaked in an alcohol solution until all resin remains are completely removed. Then dry the printed jobs thoroughly with an air syringe.

**Warning:** Protect light-curing products from strong light sources!

### 18.1 Handcleaning

To remove excess material, clean the print objects with an alcohol-soaked (96%) cloth and possibly a brush soaked in an alcohol solution until the resin residue has been completely removed. Then dry the printed objects thoroughly using an air blower.

### 18.2 Cleaning with saremco print CLEANING CONCENTRATE

For even easier cleaning of the printed objects, we recommend using the saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mix the cleaning solution according to the instructions on the product label. After removing the build platform, the printed job can be cleaned in an ultrasonic bath with the cleaning solution mixed with water. Carry out the cleaning process for 2 x 3 minutes according to the instructions to ensure that all resin residues are effectively removed. Please work according to the saremco print CLEANING CONCENTRATE instructions.

### 19. Finishing the printed jobs

Optional step 1: Carefully blast the surface of the print objects with a blast polishing material. Wearing nitrile gloves, protective goggles, and a dust mask is recommended for the finishing step.

Optional step 2: The objects can be individualized by means of stains, e.g., als paintart. Observe the instructions for use.

To achieve the desired material properties and biocompatibility, post-curing of the partially dried and cleaned printed objects is necessary. For final polymerization place the printed jobs in a UV-light box.

Note: time of curing depends greatly on type of lamps / light box used. The final properties and the final colour depend on the post-curing process. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that saremco print materials obtained full polymer conversion, the residual monomer is reduced to a minimum and the final product is biocompatible.

This procedure is a necessary step to attain a biocompatible end-product.

It is suggested to use the polymerization unit "Signum Hilitte Power" from Heraeus Kulzer (2x180s) or the UV-flash device "Otoflash G171" from NK-Optik (4000 flashes).

In general, all lightboxes for light-curing veneering materials can be used that cover a wavelength range of 320 - 500 nm.

wavelength range of 320 - 500 nm.

Lightboxes with integrated flash light allow shorter exposure time compared to conventional lamps. Always follow the respective instruction of use of the polymerization unit. These instructions refer to light curing units that are regularly maintained and tested for light intensity.

### 20. Fastening

#### 20.1. Fastening the definitive crowns, inlays, onlays and veneers

In case of definitive single crowns, the inside of the crowns should be roughened with a sandblast (Al2O3, 110 µm). Then, as usual, fix it definitively with a composite cement material. Zinc-phosphate cements as well as glass-ionomer-cements are only of limited suitability due to their opacity. The fastening composites Panavia 5 (Kuraray) and Variolink (Vivadent) are recommended.

#### 20.2. Fastening the temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers

Fasten the finished transitional prostheses with commercially available provisional cements.

#### 20.3. Connecting of artificial teeth and prosthesis

a) Inserting the printed artificial teeth in a printed, prefabricated denture base.

Roughen the base surface of the printed artificial teeth for sandblasting (Al2O3, 110 µm), apply a primer and a fixing material, insert in the prosthesis according to the natural shape and polymerise.

Alternatively, saremco print CROWNTEC can also be used directly as fixing material. Therefore put a small amount of material with a brush on the roughened teeth-surface of the artificial tooth, put it into the prosthesis, eliminate any excess material and light cure it from all sides for at least 20 seconds. The polymerization light should have at least a light output of 600 mW/cm².

b) Using a classical finishing procedure like the pouring method with cold cure resin after roughening the teeth.

#### 20.4. Finishing, polishing

Prepare the restoration with 40 µ and 12 µ diamond burs. Polish to a high gloss using polishing brushes, polishing discs, strips or silicone polishers.

#### 21. Storage

Protect this product from strong light and heat sources! The recommended storage temperature is between 4°C and 28°C / 39°F and 82°F. Close the package after each use.

#### 22. Batch number and expiry date

The batch number is used to identify the product in case of queries. Do not use this product after the expiration date.

#### 23. Precautionary measures

For dental use only. Keep out of reach of children. The use of nitrile gloves while working with saremco print CROWNTEC is recommended until post-curing. Commercially available medical gloves do not provide effective protection against the sensitizing effect of methacrylates.

If the product comes into contact with the glove, remove the glove and dispose it off, wash your hands immediately with soap and water and put on a new glove. In case of an allergic reaction, consult a doctor. When polishing or removing composites, it is recommended to always use a water cooling system and a good extraction system, to ventilate the dental laboratory frequently and to wear masks with high particle filtration efficiency for small particle sizes.

#### 24. Emergency measures

In case of direct contact of the uncured material with the oral mucosa, rinse with water.

In case of contact with eyes, rinse thoroughly with water and consult an eye specialist.

#### 25. Hygiene

Restorations made of saremco print CROWNTec should not be cleaned with chemical products. Cleaning with water is sufficient. The finished restorations can - if necessary - be disinfected with an ethanol solution.

#### 26. Warranty

Our liability is restricted to the quality of our products. In case of a product being of defective quality, only its value is replaced. For further damages, namely that caused by non-compliance with the instructions for use or other improper handling or inappropriate use of a product, any liability is rejected. It is the responsibility of the user to check, before using the products, whether they are suitable for the intended purpose. He expressly assumes all risks associated with using the product and is solely responsible for any resulting damages. Safety data sheets and technical data sheets are available on the website of SAREMCO Dental.

#### 27. Production / distribution

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstein / Switzerland

Tel: +41 (0) 71 775 80 90

Fax: +41 (0) 71 775 80 99

info@saremco.ch

## Mode d'emploi saremco print CROWNTEC

FR | Français

### 1. Description du produit

saremco print CROWNTEC est un polymère fluide photopolymérisable à base d'esters d'acide méthacrylique pour l'impression 3D de couronnes, inlays, onlays et facettes permanentes, couronnes et bridges temporaires et dents artificielles.

### 2. Composition

BisEMA, dental glass (silanized), pyrogenic, silica, catalysts, inhibitors.

### 3. Objectif d'utilisation

Les produits saremco print fournissent des matériaux à base de résine imprégnables en 3D et photopolymérisables pour la correction ou la reconstruction de la dentition naturelle fonctionnellement compromise (par exemple, des dents manquantes ou défectueuses) par la fabrication de prothèses dentaires personnalisées imprégnées en 3D.

### 4. Indication

Avec l'aide de l'imprimante 3D de ASIGA et Rapid Shape:

1. Fabrication de couronnes, inlays, onlays et facettes permanentes
2. Fabrication de couronnes et bridges, inlays, onlays et facettes temporaires
3. Fabrication de dents artificielles, qui seront placées sur la suite insérées dans une base de prothèse.

### 5. Contre-indication

Ne pas utiliser ce produit en cas d'allergie connue à l'un ou plusieurs de ses composants.

En cas de doute, vérifier et exclure toute allergie potentielle grâce au test approprié avant l'utilisation de saremco print CROWNTEC.

saremco print CROWNTEC ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles spécifiées dans la section "Indication". Le non-respect de ce mode d'emploi peut affecter les caractéristiques chimiques et physiques des objets imprégnés fabriqués à partir de saremco print CROWNTEC.

### 6. Groupe cible de patients

saremco print CROWNTEC peut être utilisé pour tous les patients, tous âges et sexes confondus.

### 7. Utilisateurs

L'application de saremco print CROWNTEC est réservée aux utilisateurs ayant reçu une formation professionnelle en médecine dentaire.

### 8. Effets secondaires

Dans tous les cas isolés, des allergies de contact ont été décrites en présence de produits présentant une composition similaire.

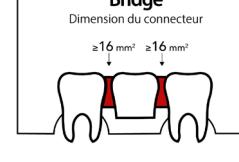
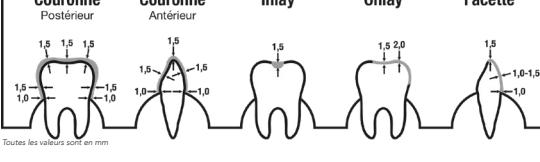
### 9. Interactions

Aucune connue.

### 10. Phases de traitement

Veuillez également consulter le manuel de fabrication pour ASIGA et Rapid Shape à l'adresse www.saremco.ch. Les informations suivantes s'appliquent au modèle modélisé sur l'ordinateur:

Épaisseur de paroi minimale: L'illustration suivante montre les épaisseurs de paroi minimales spécifiées pour l'indication respective.



### 13. Mesures de précaution

Uniquement à usage dentaire. Ne pas laisser à la portée des enfants. Le port de gants en nitrile jusqu'à la post-polymérisation est recommandé pour les travaux avec saremco print CROWNTEC.

Les gants médicaux disponibles dans le commerce n'offrent pas une protection suffisante contre l'effet sensibilisant des méthacrylates. Si le produit entre en contact avec le gant, retirer le gant et le mettre au rebut, se laver immédiatement les mains à l'eau et en savon et enfiler un nouveau gant. En cas de doute, consulter un médecin. Lors du polissage ou du retrait de composite, il est recommandé de toujours utiliser un système de refroidissement par eau et un système d'évacuation de matière, afin de ventiler le laboratoire dentaire comme il se doit et de porter des masques avec une efficacité de filtration élevée pour les particules fines.

### 14. Mesures d'urgence

En cas de contact direct de la substance non polymérisée avec la muqueuse orale, rincer l'eau. En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau et consulter un ophtalmologue.

### 15. Hygiène

Tous les objets imprégnés composés de saremco print CROWNTEC ne doivent pas être nettoyés avec des produits chimiques. Un nettoyage à l'eau suffit. Si nécessaire, l'objet imprégné finalisé peut être désinfecté à l'aide d'une solution d'éthanol.

### 16. Garantie

Notre responsabilité est limitée à la qualité de nos produits. Si un produit s'avère de qualité déficiente, seule sa valeur sera remplacée. Nous déclinons toute responsabilité pour d'autres dégâts, notamment ceux dus au non-respect du mode d'emploi ou à la manipulation incorrecte, ou à l'utilisation non conforme d'un produit. Avant d'utiliser les produits, il incombe à l'utilisateur de vérifier s'ils sont adaptés à la finalité visée. Lui seul assume tous les risques associés à l'utilisation du produit et porte l'entièreté de responsabilité d'éventuels dégâts pouvant en résulter. Les fiches de données de sécurité et les données techniques sont disponibles sur la page d'accueil de SAREMCO Dental.

Vous trouverez des rapports sommaires sur la sécurité et la performance clinique de SAREMCO produits dans la banque de données européenne sur les dispositifs médicaux (EU-DAMED: <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

### 17. Production / distribution

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstein / Suisse  
Tel: +41 (0) 71 775 80 90  
Fax: +41 (0) 71 775 80 99  
info@saremco.ch  
www.saremco.ch

Edition: 04/2024 | D600219  
Dispositif médical de classe IIa



CE 0123

### 10.3 Nettoyage

Une fois l'impression terminée, retirez la plate-forme de fabrication de l'appareil. Il est conseillé de porter des gants (en nitrile) et des lunettes de protection pour les étapes suivantes de retrait et de nettoyage de l'objet imprégné.

Placez la plate-forme sur une feuille de papier ou un lingé, objets imprégnés vers le haut. Retirez les objets imprégnés de la plate-forme à l'aide d'un instrument adéquat (couteau à mastice). Par la suite, les structures de soutien seront dissociées. Pour ce faire, on peut utiliser soit un disque de coupe, soit un couteau latéral. Pour retirer la matière en excès, nettoyez l'objet imprégné grâce à un chiffon imbibé d'alcool (96%) et éventuellement une brosse trempée dans une solution alcoolique jusqu'à ce que les résidus de résine soient complètement éliminés. Puis séchez soigneusement les objets imprégnés grâce à une serviette à air.

**Attention:** Protégez les produits photopolymérisables des sources de lumière intenses!

### 10.3.1 Nettoyage manuel

Pour retirer la matière en excès, nettoyez les objets imprégnés avec un chiffon imbibé d'alcool (96%) et éventuellement une brosse trempée dans une solution alcoolique jusqu'à ce que les résidus de résine soient complètement éliminés. Séchez ensuite convenablement les objets imprégnés à l'aide d'une soufflette à air.

**Attention:** Protégez les produits photopolymérisables des sources de lumière intenses!

### 10.3.2 Nettoyage avec le concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE

Pour faciliter le nettoyage des objets imprégnés, nous vous recommandons d'utiliser le concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mélangez la solution de nettoyage conformément aux instructions figurant sur l'étiquette du produit. Après avoir retiré la plate-forme de fabrication, l'objet imprégné peut être nettoyé dans un bain à ultrasons avec la solution de nettoyage mélangée à de l'eau. Effectuez le processus de nettoyage pendant 2 x 3 minutes conformément aux instructions, afin de s'assurer que tous les résidus de résine ont été bien éliminés.

Veuillez travailler conformément aux instructions du concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE.

### 10.4. Fixation de l'objet imprégné

Étape optionnelle 1 : Sabler soigneusement la surface des objets imprégnés avec un produit abrasif de polissage. Le port de gants en nitrile, de lunettes de sécurité et d'un masque anti-poussière est recommandé pour cette étape.

Étape optionnelle 2 : Les objets peuvent être personnalisés à l'aide de teintures, par exemple de la marque painstain. Respectez le mode d'emploi.

Pour obtenir les meilleures résultats, le bicolore doit être désiré, il est nécessaire de personnaliser les objets imprégnés séparément sans être propres. Pour la polymérisation finale, placez les objets imprégnés dans un caisson à UV.

Remarque : le temps de polymérisation est fortement tributaire des lampes / caisson lumineux utilisés. Les propriétés et la couleur finale dépendent

## Istruzioni per l'uso saremco print CROWNTEC

### 1. Descrizione del prodotto

saremco print CROWNTEC è un composito fluido fotopolimerizzabile a base di estere di acido metacrilico indicato per la produzione tramite stampa 3D di corone, inlays, onlays e facette permanente, corone e ponti temporanei e denti artificiali.

### 2. Composizione

BisEMA, dental glass (silanized), pyrogenic, silica, catalysts, inhibitors.

### 3. Uso previsto

I prodotti saremco print forniscono materiali fotopolimerizzabili a base di resina stampabile in 3D per la correzione o la ricostruzione di denti naturali funzionalmente compromessi (ad esempio, denti mancanti o denti difettosi) mediante la produzione di protesi dentali personalizzate stampate in 3D.

### 4. Indicazioni

Tramite l'utilizzo della stampante 3D di ASIGA e Rapid Shape:

1. Produzione di corone, inlays, onlays e facette permanenti
2. Produzione di corone e ponti, inlays, onlays e facette temporarie
3. Produzione di denti artificiali per successivo inserimento nella base della protesi

### 5. Controindicazioni

Non utilizzare in caso di allergia nota a uno o più componenti del prodotto.

In caso di dubbio, prima di utilizzare saremco print CROWNTEC escludere una possibile allergia seguendo test allergici specifici.

saremco print CROWNTEC non può essere usato per finalità diverse da quelle specificate nella sezione "Indicazioni". Ogni utilizzo diverso da quanto indicato in queste istruzioni per l'uso può avere effetti negativi sulla qualità chimica e fisica degli oggetti stampati prodotti con saremco print CROWNTEC.

### 6. Target di pazienti

saremco print CROWNTEC può essere impiegato per il trattamento di tutti i pazienti senza alcuna limitazione per quanto riguarda età o sesso.

### 7. Utilizzatore

L'applicazione di saremco print CROWNTEC deve essere effettuata da un utilizzatore con una formazione professionale in odontoiatria.

### 8. Effetti collaterali

In casi individuali, sono state osservate allergie da contatto con prodotti di composizione simile.

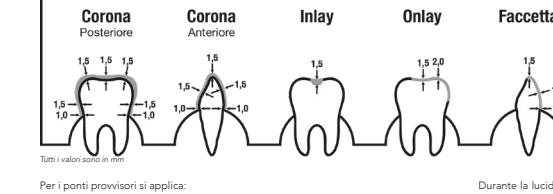
### 9. Interazioni

Sconosciute.

### 10. Fasi di lavorazione

Si prega di riferirsi anche al Manuale di fabbricazione per ASIGA e Rapid Shape su [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch).

Le seguenti informazioni si applicano al modello modellato sul computer:  
Spessore minimo della parete: La seguente illustrazione mostra gli spessori minimi delle pareti specificati per la rispettiva indicazione. Lo spessore delle pareti non deve essere tagliato anche dopo la rettifica manuale.



IT | Italiano

Si consiglia l'utilizzo dell'unità di polimerizzazione "Signum HiLite Power" di Heraeus Kulzer (2 x 180) o del dispositivo UV "Otoflash G171" di NK-Optik (4000 flash).

In generale, possono essere utilizzati tutti i dispositivi UV per la fotopolimerizzazione di materiali di rivestimento con una lunghezza d'onda tra i 320 e 500 nm.

I fotopolimerizzatori con lampade flash integrate permettono di diminuire i tempi di esposizione rispetto a quelli con lampade tradizionali. Si ricorda di seguire le istruzioni per l'uso dell'unità di polimerizzazione. I tempi indicati si riferiscono a unità di fotopolimerizzazione sottoposte a regolare manutenzione e test di intensità luminosa.

### 10.5. Fissaggio

#### 10.5.1. Fissaggio di corone, inlays, onlays e facette permanenti

Nel caso di corone e ponti permanenti, l'interno delle corone deve essere irruvidito con una sabbiatura (Al2O3, 110 µm). Innanzitutto, come al solito, fissare con un materiale composto di cemento. I cementi zinco-fosfato e i cementi vetro-ionomerici hanno solo un'adeguata limitata a causa della loro opacità. Si raccomanda i composti di fissaggio Panavia 5 (Kuraray) e Variolink (Vivadent).

#### 10.5.2. Fissaggio di corone e ponti, inlays, onlays e facette temporarie

Fissare il provvisorio fino con cementi temporanei disponibili in commercio.

#### 10.5.3. Connessione tra denti artificiali e protesi

a) Inserire i denti artificiali stampati in una base protesi stampata prefabbricata. Irriducere la superficie di base dei denti artificiali attraverso, ad esempio, un processo di sabbiatura (Al2O3, 110 µm), applicare un primer e del materiale di fissaggio, inserire nella protesi secondo la sua forma naturale e polimerizzare.

In alternativa, saremco print CROWNTEC può essere utilizzato direttamente come materiale di fissaggio. A questo scopo, tramite una spazzola, mettere una piccola quantità del materiale sulla superficie irriducita del dente artificiale, inserire il dente nella protesi, eliminare tutto il materiale in eccesso e fotopolimerizzare su tutti i lati per almeno 20 secondi. La luce di polimerizzazione deve avere un'intensità di almeno 600 mW/cm².

b) Seguire una procedura finale classica, ad esempio l'applicazione di resina autopolimerizzante a freddo dopo aver irruvidito i denti.

#### 10.6. Finitura, lucidatura

Rifinire gli oggetti stampati con frese diamantate da 40 µ e 12 µ. Lucidare a specchio con spazzole per lucidatura, dischi per lucidatura, strisce o con lucidanti in silicone.

#### 11. Conservazione

Tenere questo prodotto lontano da fonti fonti di luce e di calore!

Si consiglia di conservare il prodotto tra i 4°C e i 28°C / tra i 39°F e i 82°F. Chiudere la confezione dopo ogni utilizzo.

#### 12. Numero di lotto e data di scadenza

Il numero di lotto è utilizzato al fine di identificare il prodotto per qualsiasi questione. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

#### 13. Misure cautelari

Solo per uso dentale. Tenere fuori dalla portata dei bambini. Si raccomanda di utilizzare guanti in nitrile per maneggiare saremco print CROWNTEC fino alla fase di post-curing. I guanti per uso medico disponibili in commercio non proteggono in maniera efficace dall'effetto sensibilizzante dei metacrilati. Se il prodotto entra in contatto con il guanto, rimuovere il guanto e smaltrirlo, lavarsi immediatamente le mani con acqua e sapone e indossare un nuovo guanto. In caso di reazione allergica consultare il medico.

#### 14. Misure di emergenza

In caso di contatto diretto del materiale non polimerizzato con la mucosa orale, sciaccquare con acqua. In caso di contatto con gli occhi, sciaccquare con acqua abbondante e consultare un oculista.

#### 15. Igiene

Gli oggetti stampati prodotti tramite saremco print CROWNTEC non devono essere puliti con prodotti chimici. La pulizia con acqua è sufficiente. Il restauro, una volta terminato, deve essere disinfezionata con una soluzione di etanolo, se necessario.

#### 16. Garanzia

La nostra responsabilità è limitata alla qualità dei prodotti. Se il prodotto è difettoso, la sostituzione copre solamente il valore corrispondente. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per altri danni, in particolare per quelli causati dall'inosservanza delle istruzioni per l'uso, da altre manipolazioni improprie o dall'uso inappropriate del prodotto. È responsabilità dell'utente verificare, prima di usare il prodotto, che sia adeguato alla sua destinazione d'uso. L'utente assume tutti i rischi connessi all'utilizzo del prodotto e assume la responsabilità esclusiva per eventuali danni che ne derivino. Schede da sicurezza e dati tecnici sono disponibili sul sito web di SAREMCO.

Resoconti sommari sulla sicurezza e le prestazioni cliniche di SAREMCO prodotti sono disponibili nella banca dati europea dei dispositivi medici (EU-DAMED: <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

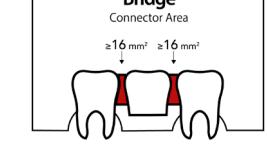
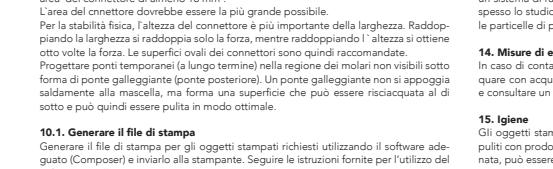
#### 17. Produzione / distribuzione

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstein / Svizzera  
Tel: +41 (0) 71 775 80 90  
Fax: +41 (0) 71 775 80 99  
info@saremco.ch  
www.saremco.ch

Modificato: 04/2024 | D600219  
Dispositivo medico di classe IIa



CE 0123



Durante la lucidatura o la rimozione dei composti, si raccomanda di utilizzare sempre un sistema di raffreddamento ad acqua e un buon sistema di aspirazione per ventilare spesso lo studio dentistico nonché di indossare maschere filtranti ad alta efficienza per le particelle di piccole dimensioni.

#### 14. Misure di emergenza

In caso di contatto diretto del materiale non polimerizzato con la mucosa orale, sciaccquare con acqua. In caso di contatto con gli occhi, sciaccquare con acqua abbondante e consultare un oculista.

#### 15. Igiene

Per una panoramica della compatibilità saremco dei dispositivi ufficialmente validati, scansionare il codice QR utilizzando l'applicazione della fotocamera o utilizzare applicazioni di scansione come Lens (Google) o QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Scaricare la panoramica di compatibilità (utilizzare Mozilla Firefox o Google Chrome) dalla homepage [www.saremco.ch/](http://www.saremco.ch/) download/instructions-for-use/. Cercare la voce Panoramica della compatibilità.



### 10.3.1 Pulizia a mano

Dopo il completamento del processo di stampa, rimuovere la piattaforma dalla stampante. Durante la rimozione degli oggetti stampati e le successive fasi di pulizia, si consiglia di indossare guanti (in nitrile) e occhiali protettivi.

Posizionare la piattaforma sulla carta o tessuto con gli oggetti stampati rivolti verso l'alto. Rimuovere gli oggetti stampati dalla piattaforma utilizzando uno strumento adeguato (spatola). Successivamente, tagliare le strutture di supporto. A questo scopo si può usare sia un disco da taglio che una tronchese laterale. Per rimuovere il materiale in eccesso, pulire gli oggetti stampati con un panno imbevuto di alcol (96%) e possibilmente una spazzola imbevuta di soluzione alcolica fin quando tutti i resti in resina sono completamente rimossi. Asciugare gli oggetti stampati con cura tramite una siringa di aria.

**Avvertenze:** Proteggere i prodotti fotopolimerizzabili da fonti fonti di luce!

### 10.3.2 Pulizia con il saremco print CLEANING CONCENTRATE

Per una pulizia degli oggetti stampati ancora più facile, si consiglia il saremco print CLEANING CONCENTRATE. Miscelare la soluzione detergente secondo le istruzioni riportate sull'etichetta del prodotto. Dopo aver rimosso la piattaforma, l'oggetto stampato può essere pulito in bagno a ultrasuoni con la soluzione detergente miscelata ad acqua. Ripetere la procedura di pulizia due volte, per tre minuti ciascuna, secondo le istruzioni per garantire la rimozione di tutti i resti di resina.

Operare secondo le istruzioni fornite con il saremco print CLEANING CONCENTRATE.

### 10.4. Terminare la produzione degli oggetti stampati



# Manual de instruções saremco print CROWNTec

PT | Português

## 1. Descrição do produto

**saremco print CROWNTec** é um material sintético fluido fotopolimerizável à base de éster metacílico, para o fabrico de coroas impressas a 3D, inlays, onlays e veneers, coras e pontes provisórias e dentes artificiais.

## 2. Composição

BisEMA, vidro dental (silanizado), silica coloidal pirogenada, catalisadores, inibidores.

## 3. Utilização prevista

Os produtos da saremco print fornecem materiais à base de resina imprimíveis em 3D de fotopolimerização para a correção ou reconstrução de dentição natural comprometida a nível funcional (por ex., dentes em falta ou dentes deficientes) fabricando protéses dentárias personalizadas impressas em 3D.

## 4. Indicações

Com a impressora 3 D da ASIGA e Rapid Shape:

1. Produção de coroas definitivas, inlays, onlays e veneers

2. Produção de coras provisórias e pontes, inlays, onlays e veneers

3. Produção de dentes artificiais para posterior incorporação numa base de prótese

## 5. Contraindicações

O produto não deve ser utilizado em caso de alergia conhecida a um ou mais dos componentes. Em caso de dúvida, uma eventual alergia deve ser esclarecida e excluída, recorrendo a um teste de alergia específico, antes da aplicação da **saremco print CROWNTec**. O saremco print **CROWNTec** não pode ser usado para outros fins que não os estabelecidos na secção „Indicações“. Qualquer desvio destas instruções pode ter efeitos na qualidade química e física das restaurações realizadas com **saremco print CROWNTec**.

## 6. Grupo-alvo de pacientes

Grandio é sempre aplicado em todos os pacientes sem limitações em virtude da sua idade ou sexo.

## 7. Utilizador

A aplicação do Grandio é realizada pelo utilizador com formação profissional em medicina dentária.

## 8. Efeitos secundários

Foram descritos casos isolados de alergia a produtos com uma composição semelhante.

## 9. Interacção

Desconhecida.

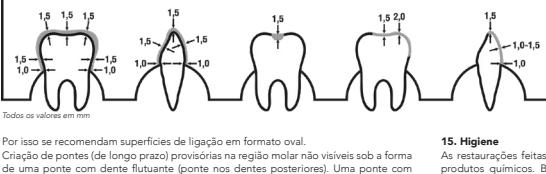
## 10. Fases do processo

Deve consultar também o Manual de Fabrico da ASIGA e Rapid Shape, disponível em [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch). Quanto ao modelo criado por computador, aplícam-se as seguintes informações: espessura mínima da parede a ilustração abaixo mostra as espessuras mínimas da parede para a respectiva indicação. As espessuras da parede não devem ser ultrapassadas, mesmo depois da retificação manual.

## 11. Pontes provisórias:

Superfície de ligação mínima 16 mm<sup>2</sup>.

A superfície de ligação deve ser maior possível. Para a estabilidade física, a altura do conector é mais importante do que a largura. Duplicar a largura significa duplicar a estabilidade, enquanto duplicar a altura significa oito vezes mais estabilidade.



Por isso se recomendam superfícies de ligação em formato oval.

Criação de pontes (de longo prazo) provisórias na região molar não visíveis sob a forma de uma ponte com dentes flutuantes (ponte nos dentes posteiros). Uma ponte com dentes flutuantes não assenta firmemente sobre o maxilar; em vez disso, forma uma superfície cuja parte inferior pode ser lavada e permitir, assim, uma limpeza ideal.

## 12. Criar os ficheiros de impressão

Crie o ficheiro de impressão da restauração pretendida com o software fornecido e disponibilizado para a impressora. Para tal, deve ter em conta as instruções de utilização do software e da impressora.

**Importante:** os dentes artificiais disponíveis no mercado podem estar sujeitos a direitos de autor. A utilização dos ficheiros de impressão desses dentes deve ter em conta os direitos de autor.

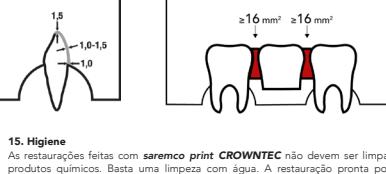
## 13. Impresión

Deve trabalhar de forma limpa, dado que recipientes ou máquinas com sujidade causam deformação/descoloração e, por conseguinte, objetos impressos com falhas. Agite o material líquido por breves instantes e, de seguida, verifique se o recipiente da impressora é de uso permanente.

Os resultados de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

## 14. Medidas em caso de emergência

Se o material não polimerizar entrar em contacto com a mucosa oral, limpar com água. Em caso de contacto com os olhos, lavar bem com água e consultar um oftalmologista.



## 15. Higiene

As restaurações feitas com **saremco print CROWNTec** não devem ser limpas com produtos químicos. Basta uma limpeza com água. A restauração pronta pode, se necessário, ser desinfetada com álcool.

## 16. Garantia

A nossa responsabilidade limita-se à qualidade dos nossos produtos. Em caso de um problema de qualidade de um produto, é apenas substituído o respectivo valor. No que diz respeito a outros danos, nomeadamente os que são resultantes de não cumprimento das instruções ou outros procedimentos de manuseamento ou uso indevidos de um produto, rejeitamos qualquer responsabilização. É da responsabilidade do utilizador confirmar se o produto é adequado ao fim previsto, antes da utilização do mesmo. O utilizador assume todos os riscos associados à utilização do produto e assume total responsabilidade pelos danos resultantes da utilização do mesmo.

Não pôr em prática a SAREMCO Dental encontram-se as folhas de dados de segurança e os dados técnicos.

Os resumos de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

## 17. Fabrico / Vendas

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstain / Suíça  
Tel.: +41 (0) 71 775 80 90  
Fax: +41 (0) 71 775 80 99  
[info@saremco.ch](mailto:info@saremco.ch)

Data de publicação destas instruções: 04-2024 | D600219

Dispositivo médico da classe IIa

CE 0123

## 18. Limpar

Quando o processo de impressão estiver concluído, remova a plataforma de máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de nitrilo e óculos de proteção para retirar a restauração da impressora e para a limpeza subsequente. Coloque a plataforma de construção sobre papel ou um pano, para que os objetos de impressão fiquem voltados para cima. O trabalho impresso deve ser retirado com um instrumento adequado (espátula). Depois, as estruturas de suporte são retiradas. Para tal, utilizar um disco de corte ou um cortador lateral. Para remover o excesso de material, limpe os objetos impressos com um álcool emborrachado em álcool (96%). Se necessário, um pincel com solução de álcool, até remover completamente os resíduos de resina. De seguida, com um soprador de ar, sacar todo bem os objetos de impressão.

**Atenção:** os produtos fotopolimerizáveis devem ser protegidos de fontes de luz fortes.

## 19.3.1 Limpeza manual

Para remover o material em excesso, limpe os objetos impressos com um pano emborrachado em álcool (96%) e possivelmente uma escova emborrachada num soluço de álcool até que todos os resíduos de resina tenham sido completamente removidos. Em seguida, sequem completamente os objetos impressos utilizando um soprador de ar.

## 19.3.2 Limpeza com saremco print CLEANING CONCENTRATE

Para uma limpeza ainda mais fácil dos objetos impressos, recomendamos a utilização do saremco print CLEANING CONCENTRATE. Misture a solução de limpeza de acordo com as instruções na etiqueta do produto. Após remover a plataforma de construção, os trabalhos impressos podem ser limpos num banho ultrassônico com a solução de limpeza misturada com água. Execute o processo de limpeza por 2 x 3 minutos, de acordo com as instruções para garantir que todos os resíduos de resina são eficazamente removidos.

Trabalhe sempre em conformidade com as instruções do saremco print CLEANING CONCENTRATE.

## 19.4. Finalização dos objetos de impressão

Passo opcional 1: a superfície dos objetos de impressão deve ser tratada com um jato de pélulas de vidro.

Recomenda-se a utilização de luvas de nitrilo e óculos de proteção e máscara anti-poeira para a fase de acabamento.

Passo opcional 2: a personalização dos objetos é possível através de stains, por ex., pintar. Neste caso, ter em atenção as instruções. Para assegurar as propriedades dos materiais e a biocompatibilidade pretendida, os objetos de impressão totalmente limpos e secos têm de ser fotopolimerizados. Para a polimerização final, colocar a restauração numa caixa de polimerização UV.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada. As propriedades e a cor final dependem do processo de polimerização.

A polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco recebem uma polimerização completa, que os monômeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades mecânicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180s) ou o aparelho „Ctoflash G171“ da NK-Optik (4000 flashes). Normalmente, é necessário 4000 flashes para polimerizar materiais de dentes, desde que se tem uma gama de comprimentos de onda de 320-500 nm. Os aparelhos com uma lâmpada de flash permitem tempos de exposição mais curtos, em comparação com os dispositivos com lâmpadas de polimerização convencional. Deve seguir as instruções do fabricante da unidade de polimerização.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada. As propriedades e a cor final dependem do processo de polimerização.

A polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco recebem uma polimerização completa, que os monômeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades mecânicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180s) ou o aparelho „Ctoflash G171“ da NK-Optik (4000 flashes). Normalmente, é necessário 4000 flashes para polimerizar materiais de dentes, desde que se tem uma gama de comprimentos de onda de 320-500 nm. Os aparelhos com uma lâmpada de flash permitem tempos de exposição mais curtos, em comparação com os dispositivos com lâmpadas de polimerização convencional. Deve seguir as instruções do fabricante da unidade de polimerização.

Os tempos indicados referem-se a unidades de fixação por luz que são regularmente mantidas e testadas quanto à intensidade luminosa.

## 19.5. Fixação de coroas, inlays, onlays e veneers definitivos

Em caso de coroas individuais definitivas, o lado interior da coroa deve ser tratado com um jato de areia (Al2O3, 110 µm). Depois fixar definitivamente, como habitualmente, com um material de cimento compósito. Os cimentos de fosfato de zinco, bem como os cimentos de ionômero de vidro são apenas parcialmente adequados, devido a opacidade. Recomenda-se os compostos de fixação

## 19.5.2. Fixação de coroas e pontes provisórias, inlays, onlays e veneers

Fixe o modelo provisório pronto com os materiais cimentantes para produtos provisórios.

## 19.5.3. Ligação de dentes e próteses artificiais

a) Colocação dos dentes artificiais impressos numa base de prótese preparada para o efeito. Lixe a superfície da base dos dentes artificiais com um jato de areia (Al2O3, 110 µm) aplicar um primário e um material de fixação e depois insira os dentes na base e polimerize. Como alternativa, é também possível utilizar **saremco print CROWNTec** diretamente como material de fixação. Aplique uma pequena quantidade com um pincel nos espaços dos dentes artificiais, coloque na base da prótese, remova o excesso e polimerize de todos os lados no mínimo durante 20 segundos. A lâmpada de polimerização deve ter uma potência de luz mínima de 600 mW/cm<sup>2</sup>.

b) Utilização de uma técnica de trabalho clássica de fundição com polimerização a frio, depois de fixar os dentes com o jato de areia.

## 19.6. Acabar, polir

Acabe a restauração com brocas de diamante com 40 µm e 12 µm. Deve polir com escovas de alto brilho, discos de polimento, fitas ou polidores de silicone.

## 19.7. Armazenamento

Este produto deve ser protegido de fontes de luz e calor fortes! A temperatura recomendada situa-se entre os 4°C e os 28°C / 39°F e 82°F. Fechar a embalagem após cada utilização.

## 19.8. Número de lote e data de validade

O número de lote destina-se à identificação do produto em caso de questões. Este produto não deve ser utilizado depois do prazo de validade.

## 19.9. Precauções

Destina-se apenas a uso / técnica dental. Manter afastado de crianças. Durante os trabalhos com **saremco print CROWNTec** até à fase de pós-polimerização usar sempre luvas de nitrilo. As habituals luvas médicas não oferecem qualquer proteção contra o efeito de sensibilização dos metacrilatos. Se o produto entrar em contacto com as luvas, descalçá-las e descartá-las, lavar as mãos imediatamente com água e sabão e usar luvas novas. Em caso de reação alérgica, consultar o médico. Durante o polimento ou remoção dos compostos, recomenda-se o trabalho com arrefecimento a água, a utilização de uma boca aspiração, ventilar o laboratório com frequência e a utilização de máscaras com elevada eficiência de filtragem de partículas de pequenas dimensões.

## 19.10. Medidas em caso de emergência

Se o material não polimerizar entrar em contacto com a mucosa oral, limpar com água. Em caso de contacto com os olhos, lavar bem com água e consultar um oftalmologista.

## 19.11. Higiene

As restaurações feitas com **saremco print CROWNTec** não devem ser limpas com produtos químicos. Basta uma limpeza com água. A restauração pronta pode, se necessário, ser desinfetada com álcool.

## 19.12. Garantia

A nossa responsabilidade limita-se à qualidade dos nossos produtos. Em caso de um problema de qualidade de um produto, é apenas substituído o respectivo valor. No que diz respeito a outros danos, nomeadamente os que são resultantes de não cumprimento das instruções ou outros procedimentos de manuseamento ou uso indevidos de um produto, rejeitamos qualquer responsabilização. É da responsabilidade do utilizador confirmar se o produto é adequado ao fim previsto, antes da utilização do mesmo. O utilizador assume todos os riscos associados à utilização do produto e assume total responsabilidade pelos danos resultantes da utilização do mesmo.

Na página principal da SAREMCO Dental encontram-se as folhas de dados de segurança e os dados técnicos.

Os resumos de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

## 19.13. Fabrico / Vendas

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstain / Suíça  
Tel: +41 (0) 71 775 80 90  
Fax: +41 (0) 71 775 80 99  
[info@saremco.ch](mailto:info@saremco.ch)

Data de publicação destas instruções: 04-2024 | D600219

Dispositivo médico da classe IIa

CE 0123

Por isso se recomendam superfícies de ligação em formato oval.

Criação de pontes (de longo prazo) provisórias na região molar não visíveis sob a forma de uma ponte com dentes flutuantes (ponte nos dentes posteiros).

Uma ponte com dentes flutuantes não assenta firmemente sobre o maxilar; em vez disso, forma uma superfície cuja parte inferior pode ser lavada e permitir, assim, uma limpeza ideal.

## 19.14. Criar os ficheiros de impressão

Crie o ficheiro de impressão da restauração pretendida com o software fornecido e disponibilizado para a impressora. Para tal, deve ter em conta as instruções de utilização do software e da impressora.

## 19.15. Importante:

os dentes artificiais disponíveis no mercado podem estar sujeitos a direitos de autor. A utilização dos ficheiros de impressão desses dentes deve ter em conta os direitos de autor.

## 19.16. Impresión

Deve trabalhar de forma limpa, dado que recipientes ou máquinas com sujidade causam deformação/descoloração e, por conseguinte, objetos impressos com falhas. Agite o material líquido por breves instantes e, de seguida, verifique se o recipiente da impressora é de uso permanente.

Os resultados de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

## 19.17. Garantia

A nossa responsabilidade limita-se à qualidade dos nossos produtos. Em caso de um problema de qualidade de um produto, é apenas substituído o respectivo valor. No que diz respeito a outros danos, nomeadamente os que são resultantes de não cumprimento das instruções ou outros procedimentos de manuseamento ou uso indevidos de um produto, rejeitamos qualquer responsabilização.

É da responsabilidade do utilizador confirmar se o produto é adequado ao fim previsto, antes da utilização do mesmo.

Na página principal da SAREMCO Dental encontram-se as folhas de dados de segurança e os dados técnicos.

Os resumos de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

## 19.18. Finalização dos objetos de impressão

Passo opcional 1: a superfície dos objetos de impressão deve ser tratada com um jato de pélulas de vidro.

Recomenda-se a utilização de luvas de nitrilo e óculos de proteção e máscara anti-poeira para a fase de acabamento.

Passo opcional 2: a personalização dos objetos é possível através de stains, por ex., pintar. Neste caso, ter em atenção as instruções.

Para assegurar as propriedades e a cor final, é necessário 4000 flashes para polimerizar a impressão.

Passo opcional 3: a polimerização é realizada com a lâmpada de flash.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada.

A polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco recebem uma polimerização completa, que os monômeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades mecânicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180s) ou o aparelho „Ctoflash G171“ da NK-Optik (4000 flashes). Normalmente, é necessário 4000 flashes para polimerizar materiais de dentes, desde que se tem uma gama de comprimentos de onda de 320-500 nm.

Os aparelhos com uma lâmpada de flash permitem tempos de exposição mais curtos, em comparação com os dispositivos com lâmpadas de polimerização convencional.

Deve seguir as instruções do fabricante da unidade de polimerização.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada.

A polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco recebem uma polimerização completa, que os monômeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades mecânicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180s) ou o aparelho „Ctoflash G171“ da NK-Optik (4000 flashes). Normalmente, é necessário 4000 flashes para polimerizar materiais de dentes, desde que se tem uma gama de comprimentos de onda de 320-500 nm.

Os aparelhos com uma lâmpada de flash permitem tempos de exposição mais curtos, em comparação com os dispositivos com lâmpadas de polimerização convencional.

Deve seguir as instruções do fabricante da unidade de polimerização.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada.

A polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco recebem uma polimerização completa, que os monômeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades mecânicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180s) ou o aparelho „Ctoflash G171“ da NK-Optik (4000 flashes). Normalmente, é necessário 4000 flashes para polimerizar materiais de dentes, desde que se tem uma gama de comprimentos de onda de

## Návod na použitie saremco print CROWNTEC

### 1. Popis výrobku

saremco print CROWNTEC je svetom tuhnúci, tekutý polymer na bázi esteru kyseliny metakrylovéj na výrobu 3D tlačených trvalých korunkov, inlejí, onlejí a fazej, dočasných korunkov a mostíkov a umelých zubov.

### 2. Zloženie

BisEMA, dentálne sklo (silanizované), pyrogenný oxid kremičitý, katalyzátor, inhibitory.

### 3. Zamyslané použitie

Tlačové výrobky saremco print poskytujú 3D materiály vytvádzané svetlom na báze živice na korekcie alebo rekonštrukciu funkčného narúšeného prizneného chrpuy (napr. chrbajúce zuby alebo nedostatočné zuby) výrobou 3D tlačených zubných protéz na miere.

### 4. Indikácia

Pomocou 3D-tlačiarne od ASIGA a Rapid Shape:

- 1. Výroba trvalých korunkov, inlejí, onlejí a fazej
- 2. Výroba dočasných korunkov a mostíkov, inlejí, onlejí a fazej
- 3. Výroba umelých zubov na následné vloženie do základu protéz

### 5. Kontraindikácie

Vypožiadávate výrobok v prípade známej alergie na jednu alebo viacero zložiek. V

prípade pochybnosti pred použitím saremco print CROWNTEC uobjasnite a vložte možnú alergiu pomocou špecifického testu na alergiu. saremco print CROWNTEC sa nesmie používať na žiadnu ľinu účely, než sú tie, ktoré sú uvedené v časti „Indikácia“. Akákoľvek odchylosť od tohto návodu na použitie musí mať negatívny vplyv na chemickú a fyzikálnu kvalitu náhrad vyrobených z saremco print CROWNTEC.

### 6. Čielová skupina pacientov

saremco print CROWNTEC je možné používať pri všetkých pacientoch bez obmedzenia veku alebo pohlavia..

### 7. Používatelia

Pripravok saremco print CROWNTEC majú používať profesionálni absolventi Zubného lektorka.

### 8. Nežiaduce účinky

V jednotlivých prípadoch boli popísané kontaktné alergie na výrobky podobného zloženia.

### 9. Interakcie

Nie sú známe.

### 10. Fázy spracovania

Pozrite si tiež Výrobňu príručku pre ASIGA a Rapid Shape na [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch).

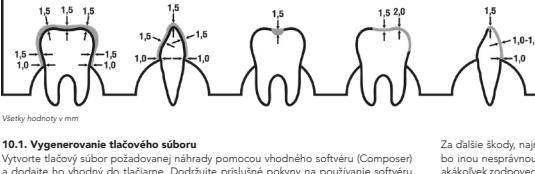
Nasledujúce pokyny platia pre model vymodelovaný na počítači:

Minimálna hrúbka steny: Na nasledujúcom obrázku sú uvedené minimálne hrúbky steny pre príslušné výrobky máť by podrezané ani na ručnom brúsení.

Pri dočasných mostkach platí: plocha konektora najmenej 16 mm<sup>2</sup>.

Plocha konektora by mala byť čo najväčšia. Pre fyzickú stabilitu je výška konektora dôležitejšia ako šírka. Zdvojnoväsenie šírky má zásadnejšie význam ako vysokosťne prenosivo, zatiaľ čo zdvojnoväsenie výšky má zásadne osemnásobne pevnosť. Odporúčajú sa oválne spojacie plochy.

Vytvorenie provizoričných (dluhodobých) mostkov v čistkách s molárim, ktorá nie je viditeľna vo forme tvz. plávajúceho mostka s povrchom s dasnom (mostik zavesený na susediacich zuboch). Tieto plávajúce mostiky nie je pevne usadený na čelstli, takže vzniká medzera medzi mostikom a čelstlou, ktorú je možné vypláchnut a zároveň optimálne vystrieti pod mostikom.



### 10.1. Vygenerovanie tlačového súboru

Vytvorite tlačový súbor požadovanej náhrady pomocou vhodného softvéru (Composer) a dodajte ho vhodný do tlačiarne. Dodržujte príslušné pokyny na používanie softvéru a tlačiarne.

**Dôležité upozornenie:** umelé zuby, ktoré sú komerčne dostupné, môžu podliehať autorským zákonom. Při použití tlačového súboru týchto zubov je potrebné vziať do úvahy zákony o autorských právach.

### 10.2. Tlač

Pracujete čo najčastejšie, pretože spinávacie zásobníky alebo stroje môžu spôsobiť deformáciu alebo ťažké odstraňovanie tlačených predmetov. Tekutý materiál krátko pretriedte a následne do zápolenia 3D-disku. Spusťte proces tláčky podľa pokynov na používanie tlačiarne. Stiahnite si súdu parametre vrátane pre:

saremco print CROWNTEC z databázy výrobcu řešení. Pre tlačiarne ASIGA platí nasledovne: Musí byť udrižovaná pracovná teplota 35 °C/95 °F. Pri všetkých ostatných tlačiarach sa odporúča zahriť tlačiarne aj živici na prevedzkovú teplotu. Treba sa výhľadu studiemu stanoviť.

Pre prehľad o kompatibilitu oficiálne schválených zariadení nasuňte QR-kód pomocou aplikácie fotopapiera alebo použite aplikáciu na skenovanie, ako napríklad Lens (Google) alebo QR-Code-Scanner (QR SCAN Camera). Prehľad kompatibility a súhlase s týmto zariadením je možné získať v internetovej stránke SAREMCO Dental.

Stručnú charakteristiku týkajúcu sa bezpečnosti a klinických parametrov nájdete v Európskej databanke zdravotníckych pomôcok (EUDAMED –<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

Pozrite sa do časti prehľad kompatibility.

### 10.3. Čistenie

Pri dokončení procesu tláčky vystavte stavebnú plošinu zo stroja.

Počas odstranhovania náhrady a nasledujúcich krokov čistenia sa odporúča nosiť rukavice (nitrilové rukavice) a ochranné okuliare. Umistenie plošiny na kus papiera alebo hársky so zabudovanými účinnými smerom nahor. Odstráňte vytlačené ulohy z platform pomocou vhodného nástroja (spachtľa). Nosné konstrukcie sú výhradne odreži. Na to je možné použiť bušu alebo leštací kotúč s bočnou frézou. Ak chcete odstrániť prebytočný materiál, odstráňte ulohy z platformy alkoholom (96 %) a následne kefou namordanou v alkoholom roztoku, ktorú sa upíne neodstrániť všetky zvyšky živice.

Potom vytlačené ulohy dôkladne osušte vzhľadom na skrátku.

**Upozornenie:** Výrobky vytvádzané svetlom chránite pred silnými zdrojmi svetla!

**10.3.1 Ručné čistenie**

Ak chcete odstrániť prebytočný materiál, očistite vytlačené predmety handričkou namordanou v alkohole (96 %), následne stetcom namordaným v alkoholom roztoku, kým zvyšky živice sú plne neodstrániť. Potom vytlačené predmety dôkladne vysušte pomocou fénu.

**10.3.2 Čistenie s čistiaciom koncentrátom saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Na ēste jednoduchšie čistenie vytlačených predmetov odporúčame použiť čistiaci prostriedok saremco print CLEANING CONCENTRATE. Čistiaci roztok zmiešajte podľa pokynov na etikete výrobku. Po odstránení stavebnej platformy môžete vytlačené dielo vysušiť v ultrazvukovom kúpeli s čistiaciom roztokom zmiešaným s vodom. Čistenie vykonávate 2 x 3 minuty podľa pokynov, aby ste zabezpečili účinné odstránenie všetkých zvyškov živice.

Pracujete podľa pokynov na čistenie prípravkom saremco print CLEANING CONCENTRATE.

### 10.4. Dokončenie tlačených uloh

Väčší krok 1: Optimejte povrch predmetov tláčky leštacím materiálem. Pri dokončení kroku sa odporúča nosiť nitrilové rukavice, ochranné okuliare a protipráškovú masku.

Väčší krok 2: Predmety môžu byť individualizované pomocou lažiar, napr. el's paintart. Dodržujte návod na použitie.

Na dosiahnutie požadovaných materiálových vlastností a biokompatibility je potrebné dodatočne vytvádzané úplne vysušené a vycistnené vytlačené predmety.

Na konečnú polimerizáciu umiestnite vytlačené ulohy do UV lightboxu. Poznámka: čas vytvádzania značne závisí od typu použitých lám / lightboxov. Konečné vlastnosti a konečná farba závisia od procesu dodatočného vytvádzania.

Dodatočne vytvádzanie je úplne významením, aby sa zabezpečilo, že tlačové materiály Saremco do- siahnu úplnú konverziu polymericu, zvyškový monomer sa zniží na minimum a dosiahnu sa najvyššie mechanické vlastnosti. Tento postup je nevyhnutným krokom na dosiahnutie biokompatibilného konečného produktu. Odporúča sa použiť polymerizačnú jednotku „Signum Hilit Power“ od Heraeus Kulzer (2 x 180 s) alebo UV zábleskové zariadenie „Otoslash G171“ od NK-Optik (4000 zábleskov). Obstarané les použijte však všetky lightboxy pre svetlom tuhnúci facetovacie materiály, ktoré pokryvajú rozsah vlnových dĺžok 320 - 500 nm.

Lightboxy s integrovaným zábleskovým svetlom umožňujú krátku expozičnú čas v porovnaní s bežnými lampami. Vždy dodržujte príslušný návod na použitie polymerizačnej jednotky. Uvedené časy sa vzťahujú na jednotky na vytvádzanie svetlom, ktoré sú pravidelne udržiavane a testované z hľadiska intenzity svetla.

### 10.5. Upevnenie

#### 10.5.1. Upevnenie definitívnych korunkov, inlejí, onlejí a fazet

V prípade definitívnych jednotlivých korunkov je potrebné vnutro korunku zdrosní pieškovianom (Al2O3, 110 µm). Potom, ak obvykle, definitívne zafixuje kompozitný ce-

## SK | Slovenské

## CS | Česky

## Návod k použití saremco print CROWNTEC

### 1. Popis produktu

saremco print CROWNTEC je svetom tuhnúci, tekutý polymer na bázi esteru kyseliny metakrylovéj na výrobu 3D tlačených trvalých korunkov, inlejí, onlejí a fazet, dočasných korunkov a umelých zubov.

### 10.5.2. Upevnenie dočasných korunkov a mostíkov, inlejí, onlejí a fazet

Hodovou prechodusou protezu upevňte komerčne dostupnými provizorními cementy.

### 2. Složení

BisEMA, dentálne sklo (silanizované), pyrogenný oxid kremičitý, katalyzátor, inhibitory.

### 3. Upevnenie použití

Produkty saremco print nabízí světlém tvrzené materiály na bázi pryskyřice pro 3D tisk určené ke korekcií alebo rekonstrukcií funkčne narušeného prizneného chrpuy (např. chrbajúce zuby alebo nedostatočné zuby) výrobou 3D tlačených zubných protéz.

Alternatívne možno saremco print CROWNTEC použiť aj priamo ako upevňovač materiálu.

### 4. Indikace

Pomocou 3D-tlačiarne od ASIGA a Rapid Shape:

- 1. výroba permanentních korunkov, inlejí, onlejí a fazet
- 2. výroba dočasných korunkov a mostíkov, inlejí, onlejí a fazet
- 3. výroba umelých zubov na následné vloženie do základu protéz

### 5. Kontraindikace

Nepoužívajte výrobok v prípade známej alergie na jednu alebo viacero zložiek. V

prípade pochybnosti pred použitím saremco print CROWNTEC uobjasnite a vložte možnú alergiu pomocou špecifického testu na alergiu. saremco print CROWNTEC sa nesmie používať na žiadnu ľinu účely, než sú tie, ktoré sú uvedené v časti „Indikácia“. Akákoľvek odchylosť od tohto návodu na použitie musí mať negatívny vplyv na chemickú a fyzikálnu kvalitu náhrad vyrobených z saremco print CROWNTEC.

### 6. Dokončení, leštění

Příprava náhradu pomocou 40 µ a 12 µ diamantových zubů zdrsnění např. pískařováním (Al2O3, 110 µm). Namenejte primer a fixační materiál, vložte jej do protézy, odstraňte od přebytečného tvaru a polomat.

### 7. Čidlo řáže a datum spotřeby

Cídlo řáže se používá k identifikaci přípravku v prípadě datového nepoužití. Nepoužívajte tento přípravok v uplynulém časovém intervalu.

### 8. Čidlo řáže a datum spotřeby

Cídlo řáže se používá k identifikaci přípravku v prípadě datového nepoužití. Nepoužívajte tento přípravok v uplynulém časovém intervalu.

### 9. Preventivní opatření

V prípade dentálního používání Uchovávejte mimo dosah dětí. Při práci s saremco print CROWNTEC je všechno používání proti pohybnosti.

Příprava náhradu pomocou 40 µ a 12 µ diamantových zubů zdrsnění např. pískařováním (Al2O3, 110 µm). Namenejte primer a fixační materiál, vložte jej do protézy, odstraňte od přebytečného tvaru a polomat.

### 10. Dokončení, leštění

Příprava náhradu pomocou 40 µ a 12 µ diamantových zubů zdrsnění např. pískařováním (Al2O3, 110 µm). Namenejte primer a fixační materiál, vložte jej do protézy, odstraňte od přebytečného tvaru a polomat.

### 11. Skladování

Nepoužívajte přípravek v prípadě známej alergie na jednu alebo viacero zložiek. V prípade pochybnosti pred použitím saremco print CROWNTEC uobjasnite a vložte možnou alergiu pomocou špecifického testu. saremco print CROWNTEC nesmí byť používán po žiadnej účeli, než ktoré je uvedené v časti „Indikácia“. Jakákoľvek odchylosť od tohto návodu na použitie mohie mriežiť negatívny vplyv na chemickú a fyzikálnu kvalitu náhrad vyrobených z saremco print CROWNTEC.

### 12. Čidlo řáže a datum spotřeby

Cídlo řáže se používá k identifikaci přípravku v prípadě datového nepoužití. Nepoužívajte tento přípravok v uplynulém časovém intervalu.

### 13. Preventivní opatření

V prípade dentálního používání Uchovávejte mimo dosah dětí. Při práci s saremco print CROWNTEC je všechno používání proti pohybnosti.

Příprava náhradu pomocou 40 µ a 12 µ diamantových zubů zdrsnění např. pískařováním (Al2O3, 110 µm). Namenejte primer a fixační materiál, vložte jej do protézy, odstraňte od přebytečného tvaru a polomat.

### 14. Nouzová opatření

V prípade prípného kontaktu nevytváreného materiálu se silnou dutinou vstřícného základu vysušte.

Pri zasačení očí skloněte hlavu dolů a voda v nasadě vysušte.

### 15. Hygiena

Renovace vyrobených z saremco print CROWNTEC by neměly být čistění chemickými přípravky. Čistění vodou je dostatečné. Hotové náhrady lze v případě potřeby dezinfikovat roztokem etanolu.

16. Záruka Naše odpovědnost je omezena na kvalitu našich produktů

V případě, že je produkt vadný, je nařízena jeho hodnota. Za další škody, zejména po škodě způsobené nedodržením návodu k používání nebo neplatnosti požadovaného výrobku, se jíčíkem odpovídá odmítnout. Je odpovědností uživatele, aby před použitím produktu zkontroloval, zda jsou vhodné pro zamýšlený účel. Výrobcové předávají věškerá řešení spojená s používáním produktu a ne je výhradně pro případné výrobce.

Bezpečnostní listy a technické listy jsou k dispozici na webových stránkách SAREMCO Dental.

### 17. Výroba / distribuce

SAREMCO Dental AG

Gewerbestrasse 4

CH-9445 Rebstein / Švýcarsko

Tel.: +41 71 758 090

Fax: +41 71 758 099

info@saremco.ch

www.saremco.ch

Upozornění: 04-2024 | D600219

Zdravotnické prospektové třídy IIA

CE 0123

Souhrnné údaje o bezpečnosti a klinické funkcií jsou uloženy Evropské databázi zdravotnických prostředků (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

18. Výroba / distribuce

SAREMCO Dental AG

Gewerbestrasse 4

CH-9445 Rebstein / Švýcarsko

Tel: +41 71 758 090

Fax: +41 71 758 099

info@saremco.ch

www.saremco.ch

Upozornění: 04-2024 | D600219

## Naudojimo instrukcija saremco print CROWNTEC

LT | Lietuviškai

**1. Produktu aprašymas**  
**saremco print CROWNTEC** yra šviesoje kietėjantių, takus metakrililo rugsties esterio pagrindu polmeras, skirtas nuolatinėms karūnėlėms, jklotoms, užklotoms ir laminacijoms, laikinosioms karūnėlėms ir tiltams bei dirbtiniams dantims gaminti 3D spaudos būdu.

**2. Sudėtis**  
BesiEMA, odontologinis stiklas (silanuotas), piogeninis silicio dioksidas, katalizatoriai, inhibitoriai.

**3. Naudojimo pasiskirtis**  
saremco print produkto assortimentas – tai šviesoje kietėjantių 3D spaudiniui tinkamas dervos pagrindu medžiagos, iš kurios 3D spaudinius gaminami individualūs dantų protezai, skirti funkcijai pradusiai natūralūi dantų korekcijai arba rekonstrukcijai (taip pat, kai trūksta dantų arba jie yra su trūkumais).

**4. Indikacija**  
Naudojant ASIGA ir Rapid Shape 3D spaudinius:  
1. Nuolatiniai karūnėliai, jkloti, užkloti ir laminacijų tvirtinimas  
2. Laikinių karūnėlių ir tiltų, jklotų, užklotų ir laminacijų gamybai  
3. Dirbtinių dantų, skiltų tolensiam montavimui į protezą bazę, gamybai

**5. Kontraindikacija**  
Nenaudodami produkto, jei yra žinoma alergija vienai ar keliomis sudėtyje esančiomis medžiagomis.  
Kilus abejonui, prieš naudojant **saremco print CROWNTEC** reikia atskirti specialių allergijos mėginių, kad būtų išsaikiama arba atmetta alergija. **saremco print CROWNTEC** negaliama naudoti jokiems kitiems tilslams, išskyrus nurodytus skrytinės „Indikacija“. Bet koks nukrypusius nuo šios naudojimo instrukcijos gali turėti neigiamos iškros cheminei ir fizišinei aktyvumui, pagamintį iš **saremco print CROWNTEC**, kokybei.

**6. Tikslinė pacientų grupė**  
**saremco print CROWNTEC** gali būti naudojamas visiems pacientams be apribojimų, neturintių alergijos į jų amžių ar lytį.

**7. Naudotojas**  
**saremco print CROWNTEC** skirtas naudoti atitinkamai išmokytiems odontologijos specialistams.

**8. Šalinantis poveikis**  
Atskirais atvejais buvo aprašyta kontaktinė alergija panašios sudėties produktams.

**9. Saugika**  
Nežinoma.

**10. Apdorojimo etapai**  
Taip pat žr. ASIGA ir Rapid Shape gambos instrukciją adresu [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch). Kompiuteriu sukuriam modeliu taikomas išsiuostas: Minimalus sieneles storis: Šioje iliustracijoje pavaizduoti nurodyti minimalūs sienelei storai atitinkamai indikacijai. Sieneles storis neturi būti sumažintas net ir po rankinio slėlavimo.

Tai taikoma laikiniesiems tiltams: jungties plotas ne mažesnis kaip 16 mm<sup>2</sup>.

Jungties plotas turi būti didesnis. Fiziniam stabiliumui jungties aukštis yra svarbesnis nei plotis. Padvigubinę plotį, stiprumas ne padidėja, o padvigubina aukštį – padidėja aštūnus kartus. Rekomenduojami ovalūs jungčių paviršiai.

Laikini (ilgaliai) tiltai nematomoje kapilio (premolario) srityje turi būti kabaničio tilto (boninio dantų tilto) formos. Kabante tiltas netrauva priplėstis prie žandikaulio, bet sudaro iš apšios plaučių paviršių, todėl jų galima kuo puikiausiai valyti.

**11. Spaudiniu failo generavimas**  
Naudodami atitinkamą programinę „Jang“ (Composer) sugeneruokite norimo atkūrimo produkto spaudiniu failą ir tinkamai pateikite jį į spaudintuvą. Laikykites atitinkamos programėles įrangos ir spaudiniu naudojimo instrukcijos.

**Svari pastaba:** komerciniu būdu išgyjamiems dirbtiniams dantims gali būti taikomos autorių teisės. Naudojant šių dantų spaudiniu failus, reikia atsižvelgti į autorių teisės.

**12. Spausdinimas**  
Dirbkite tuo svariaus, mes nešerūs rezervuarasi ar iengimai gali sukelti deformacijas / spalvos polycius ir dėl to sugardinti spaudinius objektus. Trumpai suplikite skystą medžiagą ir supilkite į 3D spaudintuvą rezervuarą. Pradedkite spausdinimo procesą vadovaudamasis spausdinimo naudojimo instrukcija. Atsižukskite **saremco print CROWNTEC** skirtą parametrų rinkinį iš 3D spaudintuvu gamintojo duomenų bazės. ASIGA spausdinantys galiojus: 35°C/95°F dirbinė temperatūra. Visiems kitiem spausdinimams rekomenduojama pašalinti iš spaudintuvų, ir derų į dirbinės temperatūras. Reikėtų vengti šalto paleidimo.

Noredami gauti individualius patvirtintus sūnerinius apžvalgas, nuskaitykite QR kodą naudodami kameros programą arba naudokite nauskytimo programas, pavyzdžiu „Lens“ (Google) arba QR kodą skaitytuvą (QR SCAN Team). Atsižukskite sūneriniam apžvalgai (naudokite „Mozilla Firefox“ arba „Google Chrome“) į tinklalapio [saremco.ch/en/download/instructions-for-use/](http://www.saremco.ch/en/download/instructions-for-use/). Leiskite skilties „Sūneriniam apžvalgai“.

**13. Valymas**  
Begys pasalinti, nuriukite platformą nuro ienginio.

Nuriukite skilties ir dešinėje pateiktas platformos numatytas skilties. Pridėkite platformą ant popieriaus ar audinio taip, kad atspaudinti objekto būtų nutinkti į viršą. Nuriukite spaudinius objektus nuo platformos naudodami tinkama instrumentą (glajimo prietaiką). Tada atskrimos pagalbinės konstrukcijos. Tam galima naudoti plyninė diskas arba kirkimo reples.

Noredami pašalinti medžiagos perteklius, nuriukykite atspaudintą produkta alkoholiu sudrekinčiu (90%) šluoste ir esant reikului, ūžepati, sulugiui alkoholio tirpalė, kol bus visiškai pašalinti visi dervos likučiai. Tada gerai išžidovinkite atspaudintus obektus oru pūstuviu.

**Dėmesio:** Saugokite šviesoje kietėjantių gaminius nuo stiprių šviesos šaltinių!

**14.3.1 Valymas rankomis**  
Noredami pašalinti medžiagos perteklius, nuvalykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14. Spausdinimo užduočių išvėsimas**

Pasirinkim 1 veiksmas: Aštergai apipirkite spausdinimų objektų paviršių prišķima poliravimo priemonė. Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrio pirštines, apsauginus akius ir respiratorių.

Pasirinkim 2 veiksmas: objektų galima individualizuoti naudojant dažus, p.vz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kai būtų pašalintos pageidaujamos medžiagos saybės ir biologinis sūnerinumas, reikalingas papildomas visiškai išžidovinti ir išvalyti spaudintuvu objektų kietiniams. Galutinė polimerizacijai sudėkite spaudintuvu objektus į UV polimerizacijos indą. Pastab: kietėjimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempų / polimerizacijos tipo. Galutinė saybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso. Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtinkinti, kad „saremco“ spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotų, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasielkta aukščiausios mechaninės saybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnas norint gauti biologiskai sūnerinamą galutinį produkta. Siūloma naudoti gamintojo NK - Optik UV-Flash ienginių „Otoflash G171“ (4000 blyksnių). Apiskritai, gali būti naudojami visos šviesoje kietėjantių laminavimo medžiagu polimerizacijos indai, apimantys 320–500 nm bangų ilgį diapazoną.

Polimerizacijos indai su integruota blykste dalo galimi trumpesnė ekspozicijos laikai, pagalinti su išprastom polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos išvėsimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesos ištekliams priešais, kurėme reguliariai atlikama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.



CE 0123

**14.3.2 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Kad būtų dar lengviau valyti atspaudintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Suausykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14.3.3 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Aštergai apipirkite spausdinimų objektų paviršių prišķima poliravimo priemonė. Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrio pirštines, apsauginus akius ir respiratorių.

Pasirinkim 2 veiksmas: objektų galima individualizuoti naudojant dažus, p.vz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kai būtų pašalintos pageidaujamos medžiagos saybės ir biologinis sūnerinumas, reikalingas papildomas visiškai išžidovinti ir išvalyti spaudintuvu objektų kietiniams. Galutinė polimerizacijai sudėkite spaudintuvu objektus į UV polimerizacijos indą.

Pastab: kietėjimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempų / polimerizacijos tipo.

Galutinė saybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso.

Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtinkinti, kad „saremco“

spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotų, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasielkta aukščiausios mechaninės saybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnas norint gauti biologiskai sūnerinamą galutinį produkta. Siūloma naudoti gamintojo NK - Optik UV-Flash ienginių „Otoflash G171“ (4000 blyksnių). Apiskritai,

gali būti naudojami visos šviesoje kietėjantių laminavimo medžiagu polimerizacijos indai, apimantys 320–500 nm bangų ilgį diapazoną.

Polimerizacijos indai su integruota blykste dalo galimi trumpesnė ekspozicijos laikai, pagalinti su išprastom polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos išvėsimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesos ištekliams priešais, kurėme reguliariai atlikama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.

CE 0123

**14.3.4 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Kad būtų dar lengviau valyti atspaudintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Suausykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14.3.5 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Aštergai apipirkite spausdinimų objektų paviršių prišķima poliravimo priemonė.

Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrio pirštines, apsauginus akius ir respiratorių.

Pasirinkim 2 veiksmas: objektų galima individualizuoti naudojant dažus, p.vz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kai būtų pašalintos pageidaujamos medžiagos saybės ir biologinis sūnerinumas, reikalingas papildomas visiškai išžidovinti ir išvalyti spaudintuvu objektų kietiniams. Galutinė polimerizacijai sudėkite spaudintuvu objektus į UV polimerizacijos indą.

Pastab: kietėjimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempų / polimerizacijos tipo.

Galutinė saybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso.

Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtinkinti, kad „saremco“

spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotų, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasielkta aukščiausios mechaninės saybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnas norint gauti biologiskai sūnerinamą galutinį produkta. Siūloma naudoti gamintojo NK - Optik UV-Flash ienginių „Otoflash G171“ (4000 blyksnių). Apiskritai,

gali būti naudojami visos šviesoje kietėjantių laminavimo medžiagu polimerizacijos indai, apimantys 320–500 nm bangų ilgį diapazoną.

Polimerizacijos indai su integruota blykste dalo galimi trumpesnė ekspozicijos laikai, pagalinti su išprastom polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos išvėsimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesos ištekliams priešais, kurėme reguliariai atlikama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.

CE 0123

**14.3.6 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Kad būtų dar lengviau valyti atspaudintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Suausykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14.3.7 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Aštergai apipirkite spausdinimų objektų paviršių prišķima poliravimo priemonė.

Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrio pirštines, apsauginus akius ir respiratorių.

Pasirinkim 2 veiksmas: objektų galima individualizuoti naudojant dažus, p.vz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kai būtų pašalintos pageidaujamos medžiagos saybės ir biologinis sūnerinumas, reikalingas papildomas visiškai išžidovinti ir išvalyti spaudintuvu objektų kietiniams. Galutinė polimerizacijai sudėkite spaudintuvu objektus į UV polimerizacijos indą.

Pastab: kietėjimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempų / polimerizacijos tipo.

Galutinė saybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso.

Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtinkinti, kad „saremco“

spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotų, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasielkta aukščiausios mechaninės saybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnas norint gauti biologiskai sūnerinamą galutinį produkta. Siūloma naudoti gamintojo NK - Optik UV-Flash ienginių „Otoflash G171“ (4000 blyksnių). Apiskritai,

gali būti naudojami visos šviesoje kietėjantių laminavimo medžiagu polimerizacijos indai, apimantys 320–500 nm bangų ilgį diapazoną.

Polimerizacijos indai su integruota blykste dalo galimi trumpesnė ekspozicijos laikai, pagalinti su išprastom polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos išvėsimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesos ištekliams priešais, kurėme reguliariai atlikama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.

CE 0123

**14.3.8 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Kad būtų dar lengviau valyti atspaudintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Suausykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14.3.9 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Aštergai apipirkite spausdinimų objektų paviršių prišķima poliravimo priemonė.

Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrio pirštines, apsauginus akius ir respiratorių.

Pasirinkim 2 veiksmas: objektų galima individualizuoti naudojant dažus, p.vz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kai būtų pašalintos pageidaujamos medžiagos saybės ir biologinis sūnerinumas, reikalingas papildomas visiškai išžidovinti ir išvalyti spaudintuvu objektų kietiniams. Galutinė polimerizacijai sudėkite spaudintuvu objektus į UV polimerizacijos indą.

Pastab: kietėjimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempų / polimerizacijos tipo.

Galutinė saybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso.

Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtinkinti, kad „saremco“

spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotų, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasielkta aukščiausios mechaninės saybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnas norint gauti biologiskai sūnerinamą galutinį produkta. Siūloma naudoti gamintojo NK - Optik UV-Flash ienginių „Otoflash G171“ (4000 blyksnių). Apiskritai,

gali būti naudojami visos šviesoje kietėjantių laminavimo medžiagu polimerizacijos indai, apimantys 320–500 nm bangų ilgį diapazoną.

Polimerizacijos indai su integruota blykste dalo galimi trumpesnė ekspozicijos laikai, pagalinti su išprastom polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos išvėsimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesos ištekliams priešais, kurėme reguliariai atlikama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.

CE 0123

**14.3.10 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Kad būtų dar lengviau valyti atspaudintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Suausykite valymo tirpalą pagal gamino etiketėje pateiktą instrukciją. Nuėmus montavimo platformą, atspaudintų gaminių galima valyti ultraigro vongioje su valymo tirpalu, sumaišyti su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamisis saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

**14.3.11 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Aštergai apipirkite spausdinimų objektų pav

## Bruksanvisning saremco print CROWNTEC

### 1. Produktbeskrivning

saremco print CROWNTEC är en ljushållande, flytande polymer baserad på metacrylysteer för tillverkning av 3D-printade permanenta kronor, inlägg, onlays och färner, tillfällda kronor, broar och konstgjorda tänder.

### 2. Sammansättning

BisEma, dentalglas (silaniserat), pyrogen kiseldioxid, katalysatorer, inhibitorer.

### 3. Avsedd användning

saremco print-produkter erbjuder hartsbaserade 3D-utskriftsmaterial för korrigering eller rekonstruktion av funktionellt kompromitterad naturlig tandbildning (t.ex. saknade tänder eller bristfälliga tänder) genom tillverkning av skräddarsydda 3D-utskrivna tandproteser.

### 4. Indikation

Med hjälp av 3D-printmaskinen från ASIGA och Rapid Shape:

1. Tillverkning av permanenta kronor, inlägg, onlays och färader

2. Tillverkning av tillfällda kronor och broar, inlays, onlays och färader

3. Tillverkning av konstgjorda tänder för efterföljande införande i en protesens

### 5. Kontraindikation

Använd produkten vid känd allergi mot en eller flera ingredienser.

Vid tveksamhet, klargör och utesl ut eventuell allergi med hjälp av ett specifikt allergitest innan du använder saremco print CROWNTEC. saremco print CROWNTEC får inte användas för andra ändamål än de som anges i avsnittet "Indikation". Varje avvikelse från denna bruksanvisning kan ha negativa effekter på den kemiska och fysikalika kvaliteten på de restaureringer som produceras av saremco print CROWNTEC.

### 6. Patientmålgrupp

CROWNTEC kan användas för alla patienter utan begränsning avseende ålder eller kön.

### 7. Användare

Användningen av saremco print CROWNTEC utförs av användare med professionell utbildning inom tandmedicin

### 8. Biverkningar

I enskilda fall har kontaktallergier mot produkter med liknande sammansättning beskrivits.

### 9. Interaktioner

Inga kända.

### 10. Behandlingssteg

Se även tillverkningsmanualen för ASIGA och Rapid Shape på www.saremco.ch.

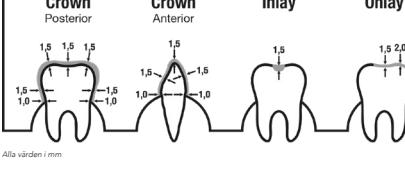
Följande instruktioner gäller för modellen som modellerats på dator:

Minsta vägtjockleken: Följande bild visar de specificerade minsta godstjocklekarna för respektive indikation: vägtjockleken får inte underskåras även efter manuell slipning.

Förställning broar gäller följande: anslutningsytan minst 16 mm<sup>2</sup>.

Anslutningsytan bör vara så stor som möjligt. För fysisk stabilitet är höjden på kontakten viktigare än bredden. En fördubbling av bredden resulterar i endast en fördubbling av styrkan, medan en fördubbling av höjden resulterar i åtta gånger styrkan. Ovala kontakttyper rekommenderas.

Skapa provisoriska (längtids)bryggor i icke-synliga kindtänder i form av en s välvande brygga (sidotandsbrygga). En svänande brygga sitter inte fast i käken, utan skapar en tyta som sköljas och därmed kan den rengöras optimalt.



### 11. Generera utskriftsfil

Generera utskriftsfil för den önskade restaureringen med hjälp av lämplig programvara (Compose) och leverera den lämplig till skrivaren. Vänligen observera motsvarande bruksanvisning för programvara och skrivare.

### 12. Nödtagtgärder

Vid direkt kontakt mellan det ohärda materialet och munslimhinnan, skölj med vatten. Vid kontakt med ögonen, skölj noggrant med vatten och kontakta en ögonspecialist.

### 13. Hygien

Restorationer gjorda av saremco print CROWNTEC bör inte rengöras med kemiska produkter. Rengöring med vatten räcker. De färdiga restaureringarna kan - vid behov - desinficeras med en etanollösning.

### 14. Säkerhetsdatablad och tekniska datablad

Säkerhetsdatablad och tekniska datablad finns tillgängliga på SAREMCO Dentals webbplats.

Korte berättelser om säkerhet och klinisk effekt för Grandio er gjent i den europeiske database for medicinsk udstyr (EUAMED – <https://ec.europa.eu/tools/euamed>).

### 15. Minimavägtjockle

Följande instruktioner gäller för den modellen, som modellerats på en computer:

Minimavägtjockle: Följande illustration viser de specificerade minimavägtjocklellerna till den respektive indikation. De enkla vägtjocklellerna måste underrättas, heller ikke etter manuell slipning.

Detta är en förslag till förslag. Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

Detta är en förslag till förslag.

**1. Produktbeskrivelse**

saremco print CROWNTEC er en lysherdende, flytende polymer basert på metakrylysterester til produksjon av 3D-utskrevne permanente kroner, inlay, onlay og skallfasetter, midlertidige tannkroner og tannbroer, samt kunstige tennner.

**2. Sammensetning**

BisEMA, dentalglass (silanert), pyrogen, silika, katalysator, inhibitorer.

**3. Tiltenkt bruk**

saremco print-produkter er lysherdende 3D-utskribbare resinbaserte materialer for korreksjon eller rekonstruksjon av naturlige tennere med nedsett funksjon (f.eks. manglende tennere eller tandfeil) ved å produsere tilpassede 3D-utskrevne tannproteser.

**4. Eksempler**

Med maskinen for 3D-utskrift fra ASIGA og Rapid Shape:

- Produksjon av permanente kroner, inlay, onlay og skallfasetter
- Produksjon av midlertidige kroner og tannbroer, inlay og skallfasetter
- Produksjon av kunstige tennere til påfølgende insetting i en tannprotesebase

**5. Kontraindikasjoner**

Utrytt må ikke brukes ved en kjent allergi mot én eller flere ingredienser. Ved usikkerhet kontroller og ekskluder en mulig allergi ved hjelp av en spesifikk allergitest før saremco print CROWNTEC brukes.

saremco print CROWNTEC må ikke brukes til andre formål enn de som er angitt i «indikasjon»-avsnittet. Alle avvik fra denne bruksanvisningen kan ha en negativ effekt på den kemiiske og fysiske kvaliteten til restaurasjonene som produseres av saremco print CROWNTEC.

**6. Pasientmålgruppe**

saremco print CROWNTEC er egnet til bruk hos alle pasienter uten begrensninger i forbindelse med alder eller kjønn.

**7. Bruker**

saremco print CROWNTEC skal bare brukes av profesjonelt oppkjørt tannlegepersonell.

**8. Bivirkninger**

Kontaktlegger mot produkter med en lignende sammensetning har blitt beskrevet i individuelle tilfeller.

**9. Interaksjoner**

Ingen kjente.

**10. Behandlingstrinn**

Se også produksjonsveiledningen for ASIGA og Rapid Shape på www.saremco.ch.

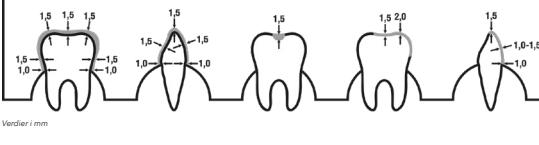
Følgende instruksjoner gjelder for modellen som modelleres på datamaskinen:

Min, vegtekstelle: Følgende illustrasjon viser den angitte min. vegtekstelen for den respektive indikasjonen: vegtekstelle må ikke underskrides selv etter manuell sliping.

Forbindelsesområdet må være mindst 16 mm².

Forbindelsesområdet bør være så stort som mulig.

Forbindelsens hoyde er viktigere enn bredden når det gjelder fysisk stabilitet.



Når bredden dobles, vil styrken kun dobles. Når høyden dobles, vil dette gi åtte ganger høyre styrke. Også forbindelsesflater anbefales.

Uform midlertidige (langvarige) tannbroer i det ikke-synlige jekosolområdet i form av en ekstensionsbro (posterior bro). En ekstensionsbro sitter ikke fast i kjeven, men skaper en overflate der underiden kan skylles og derfor kan rengjøres optimalt.

**14. Generere utskrifterfil**

Generer utskrifterfilen for den ønskede restaurasjonen med den passende programvaren (Composer) og send den til printeren. Følg de tilsvarende instruksjonene for bruk av programvaren og printeren.

Viktig merknad: Kunstige tennere som er kommersielt tilgjengelige, kan være underlagt opphavsrett. Det må tas hensyn til opphavsrett når det brukes en utskrifterfil for disse tennene.

**15. Utskrift**

Arbeid så rent som mulig, siden skinnene tankar eller maskiner kan forårsake deformasjoner/ misfarging og dører svikt i de utskrevne objektene.

Rist det flytende materialelet kort og hell det i 3D-printerens tank. Start utskriftprosessen ved å følge printerens bruksanvisning. Last ned parameterset for saremco print CROWNTEC fra printerprodusentens database. Følgende gjelder for ASIGA-printeren: Et arbeidsstempertur på 35 °C / 95 °F må opprettholdes. For alle andre printerer: Et arbeidsstempertur på 35 °C / 95 °F må opprettholdes. Kaldstart må unngås.

Først arbeidsstemperturen er avsluttet, fjernes byggeplattformen fra maskinen. Det anbefales å bruke handker (minst) og vernebillær når restaurasjonen fjernes og under den påfølgende rengjøringen.

Plasser plattformen på et papir eller torkle med det produserte emnet pekkende opp.

Fjern det utskrevne emnet fra plattformen med et eget instrument (tannkittkniv).

Støttestrukturen skjæres så av. Et skjærhjul eller en sideavhettning kan brukes til dette.

Før å fjerne overfladlig materiale, rengjør det utskrevne emnet med et tørkle fukket med alkohol (96 %) og ev. en berste fukket med alkohollesning til alle restrestene er fullstendig fjernet. Tørk så det utskrevne emnet grundig med en luftkanyl.

**Aarssel:** Lysherdende emmer må beskyttes mot sterke lyskilder!

**16.3 Rengjøring for hånd**

Før å fjerne overfladlig materiale, rengjør de trykte gjennestandene med en klut fuktet med alkohol (96 %) og børst dem med en alkohollesning til restrestene er fullstendig fjernet. Tørk så de trykte gjennestandene grundig med en luftkanyl.

**16.3.2 Rengjøring med saremco print CLEANING CONCENTRATE**

Vi anbefaler å bruke saremco print CLEANING CONCENTRATE for enda enklere rengjøring av de trykte gjennestandene. Bland rengjørløsningen i henhold til instruksjonene på produktetiketten. Når plattformen er fjernet, kan det trykte produktet rengjøres i ultralydbad med rengjørløsningen blandet med vann. Utfer rengjøring i 2 x minutter i henhold til instruksjonen for å sikre at alle restrestene fjernes grundig. Følg instruksjonene til saremco print CLEANING CONCENTRATE.

**16.4 Fordigstille det utskrevne emnet**

Vedfritt trinn 1: Blås overflaten til det utskrevne emnet forsiktig med et materiale til sandblasting. Det anbefales å bruke nitrilhansker, vernebillær og en stevmaskin til dette.

Vedfritt trinn 2: Objektene kan tilpasses ved hjelp av flikker, f.eks. med en paintart. Fjern bruksanvisningen.

Etterhending av de fullstendige tørkede og rengjorte utskrevne objektene er nødvendig for å oppnå ønskede materialelegenskaper og biokompatibilitet. Plasser de utskrevne objektene i en UV-lysbox for avsluttende polymerisasjon.

Merk: Herdetiden er i stor grad avhengig av typen lamper / lysbox som brukes. De endelige egenskapene og fargen er avhengig av etterhendingss prosessen. Etterhending er en behandling med UV-lys som sørger for at

saremco print-materialene har oppnådd fullstendig polymerkonvertering, at de gjenværende monomeren er redusert til et minimum og at de høyeste mekaniske egenskapene oppnås.

Denne prosedyren er et nødvendig trinn for å få et biokompatibelt sluttprodukt.

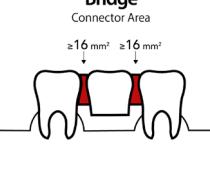
Det anbefales å bruke polymerisasjonsutstyr «Signum HiLite Power» fra Heraeus Kulzer (2 x 180s) eller UV-herdingensheten «Otoflash G17» fra NK-Optik (4000 blink). Alle lysbokser for lysherdning av skallmaterialer kan brukes så lenge de dekker en bølgelengde på 320–500 nm.

Lysbokser med en lys tilslut til kortere eksponeringstid sammenlignet med konvensjonelle lamper. Følg alltid den respektive bruksanvisningen til polymerisasjonsenheter. Tideine som angis henviser til lysherdningsenheter som vedlikeholdes og testes for lysintensitet med jevne mellomrom.



CE 0123

Verdier i mm



**16. Garanti**

Ansvaret vårt er begrenset til produktenes kvalitet. Hvis et produkts kvalitet er defekt, vil bare dets verdier erstattes. Ansvaret gjelder ikke for ytterligere skader, især skader som forårsakes når bruksanvisningen ikke følges eller som skyldes feil håndtering eller uspesifikk bruk av et produkt. Brukeren er ansvarlig for å kontrollere om produktene er egnet til tiltenkt bruk før produksjonen brukes. Brukeren er eksplicitt ansvarlig for enhver risiko i forbundet med bruk av produktet og er alene ansvarlig for eventuelle resulterende skader. Sikkerhetsdatablader og tekniske datablader er tilgjengelige på nettsiden til SAREMCO Dental.

Et sammandrag av sikkerhet og klinisk ytelse av SAREMCO-produkter er tilgjengelig i den europeiske databasen for medisinsk utstyr (EUDAMED – <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

**17. Produksjon/distribusjon**

SAREMCO Dental AG

Gewerbestrasse 4

CH-9445 Rebstein / Sveits

Tlf.: +41 (0) 71 775 80 90

Faks: +41 (0) 71 775 80 99

info@saremco.ch

www.saremco.ch

Endret: 04-2024 | D600219

Medisinsk utstyr klasse IIa

CE 0123

Verdier i mm

Инструкция за употреба  
saremco print CROWNTEC

**1. Описание на продукта**

saremco print CROWNTEC е светлинно втвърдяващ се течен полимер на базата на естер на метакрилатова киселина за производство на 3D отпечатани постияни корони, иници, онеи и фасети, времени коронки и мостове и изкуствени зъби.

**2. Състав**

BisEMA, дентално стъкло (силизирано), пирогенен силициев диоксид, катализатори, инхибитори.

**3. Предназначение**

Продуктът saremco print представява фотополимеризиращи 3D материали за отпечатване на основата на смола за корониране или възстановяване на нарушено естетично създаване (натпревар и създаване на зъби) чрез изработка на персонализирани 3D отпечатани зъби за протези.

**4. Индикации**

С помощта на машината за 3D печат от ASIGA и Rapid Shape:

1. Изработка на постияни корони, иници, онеи и фасети
2. Изработка на времени коронки и мостове, иници, онеи и фасети
3. Изработка на изкуствени зъби за последваща поставяне в протеза

**5. Противопоказания**

Не използвайте продукта в случай на известна алергия към една или повече съставки. В случай на съмнение, изяснете и изключете възможна алергия с помощта на специфичен тест за алергия, преди да използвате saremco print CROWNTEC. saremco print CROWNTEC не трябва да се използва за цели и цели, например чрез лъчесъстърче (АІ203, 110 μm). След това, както обикновено, се фиксира с композитен цимент на мастика.

**6. Целева група пациенти**

saremco print CROWNTEC може да се прилага за всички пациенти без ограничение предвид възрастта или пола им.

**7. Потребители**

saremco print CROWNTEC се прилага от професионално обучени специалисти в областта на стоматологията.

**8. Страницни ефекти**

В отделни случаи са описаны алергии към продукти с подобен състав.

**9. Взаимодействия**

Не се извести.

**10. Етапи на обработка**

Моля, вижте и ръководството за производство на ASIGA и Rapid Shape на [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch). Следват инструкции важат за модела, моделиран на компютър: Минимални дебелина на стена: Следната илюстрация показва посочените минимални дебелини на стена за съответната индикация: дебелината на стена не трябва да се поддържа дори след ръчна шайбане. Следното се отнася за времени мостове: Площа на създаденият най-малко 16 mm².

Площа на създаденият най-малко 16 mm², нанесен с грунд и фиксирач материал, чрез изпълнение на изкуствени зъби, поставен в протезата според инструкциите.

11. Съхранение

Задържането на създадените зъби, които се предлагат във търговската мрежа, не трябва да се използват за складуване на скаптера.

12. Номер на партида и срок на годност

При диктум на партида и срок на годност на задържането. Неправилното използване на партида може да доведе до извънредни състояния.

13. Предпазни мерки

При директен контакт на неутралният материал с кожата, използвайте съветните инструкции за използване на софтер и притръпва.

Важна забележка: изкуствените зъби, които се предлагат във търговската мрежа, може да съдържат частица от пластмаса на скаптера на скаптера. Дръжте ги със същата сила, както се използват за извънредни състояния.

14. Хигиена

Реставрациите на изкуствени зъби не трябва да се почистват с химически продукти. Почистването с вода е достатъчно. Готовите възстановявани зъби са изпълнени с разтвор на пропиленгликол.

15. Гаранция

Нашата отговорност е ограничена до качеството на нашите продукти. В случай, че продуктът е с дефектно качество, се заменя само неговата стойност. За по-нататъшни щети, а именно причинени от неспазване на инструкциите за употреба или други неправилни, боравени или неправилно използвани на продукт, се отвръща всяка отговорност. Отговорност на потребителя е да провери, преди да използва продуктите, дали са поддържани за предвидената етапа. Този изричен посъд всички рискове, свързани с използването на продукта, и е единствено отговорен за простищата от това щети. Информационните листове за безопасност и техническите листове с данни са достъпни на уебсайта на SAREMCO Dental.

Кратка информация относно безопасността и клиничното действие се съхранява в Европейската база данни за медицински изделия (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

**17. Производство / дистрибуция**

SAREMCO Dental AG

Gewerbestrasse 4 CH-9445 Rebstein / Швейцария

Тел: +41 (0) 71 775 80 90

Факс: +41 (0) 71 775 80 99

info@saremco.ch

www.saremco.ch

edited 04-2024 | D600219 |

Медицински изделия от клас IIa



Kulzer (2 x 180s) или UV-Flash устройство "Otoflash G17" на NK - Optik (4000

светлинници). Като цяло могат да се използват всички лайбоксы за светлинно втвърдяване с облицовъчни материали, които покриват диапазон на дължина на вълна от 320–500 nm. Айтбоксовете са с интегрирана светлинна кутия за използване на лампи/лайбокс. Крайните цвятове са същите, както и външните.

10.5. Закрепване на дефинитивните корони, иници, онеи и фасети

При закрепването на дефинитивните корони, втвърдяването на короните трябва да е изпълнено с пълна светлина (АІ203, 110 μm.). След това, както обикновено, се фиксира с композитен цимент на мастика.

10.6. Закрепване на временните коронки и мостове, иници, онеи и фасети

Закрепването готовата временно протеза се изпълнява във временните коронки и мостове.

10.7. Съхранение на изкуствени зъби и протези

При поставяне на изкуствени зъби във временните коронки и мостове, използвайте съветните инструкции за използване на софтер и притръпва.

10.8. Закрепване на дефинитивните коронки и мостове, иници, онеи и фасети

При закрепването на дефинитивните коронки и мостове, използвайте съветните инструкции за използване на софтер и притръпва.

10.9. Съхранение на изкуствени зъби и протези

При поставяне на изкуствени зъби във временните коронки и мостове, използвайте съветните инструкции за използване на софтер и притръпва.

10.10. Закрепване на дефинитивните коронки и мостове, иници, онеи и фасети

При закрепването на дефинитивните коронки и мостове, използвайте съветните инструкции за използване на софтер и притръпва.

10.11. Съхранение на изкуствени зъби и протези

При поставяне на изкуствени зъби във временните коронки и мостове, използвайте

## упутство за употребу saremco print CROWNTec

### 1. Опис производа

saremco print **CROWNTec** је светлосно полимеризујући течни полимер на бази естера метакрилне киселине намењен за израду 3D-штампаних трајних круница, инаја, онеја и фасета, привремених круница, те мостова и вештачких зуба.

### 2. Састав

BisEMA, збуно стакло (силанизовано), пирогено, силицијум диоксид, катализатори, инхибитори.

### 3. Предвиђена намена

затемт рент производи обезбеђују светлосно полимеризујући материјале на бази смоле за 3D штампање намењене за корекцију и реконструкцију функционално оштећене природне дентиције (нпр. недостатак зуба или оштећени зуб) израдом прилагођених 3D-штампаних зубних протеза.

### 4. Индикација

Уз помоћ 3D штампача производа ASIGA и Rapid Shape:

1. Израда трајних круница, инаја, онеја и фасета
2. Израда привремених круница и мостова, инаја, онеја и фасета
3. Израда вештачких зуба за накнадно уметање у основу протезе

### 5. Контрариск

Не користите производ у случају познате алергије на један или више састојака. У случају да постоји сунђер, откочите и искључите могућност алергије помоћу специфичног алергичког теста пре употребе производа **saremco print CROWNTec**.

saremco print **CROWNTec** не сме да се користи ни у једну другу сврху осим оних наведених у одлуци „Индикације“. Свако одступање од овог упутства за употребу може негативно да утиче на хемијски и физички квалитет рестаурације које се израђују коришћењем производа **saremco print CROWNTec**.

### 6. Циљна група пацијената

**saremco print CROWNTec** је погодан за употребу код свих пацијената без икаквих ограничења у погледу година старости или полу.

### 7. Корисник

Производ **saremco print CROWNTec** треба да користи искључиво стручно обучен стоматолог.

### 8. Нежелена дејствија

У појединим случајевима описане су контактне алергије на производе сличног сastава.

### 9. Интеракције

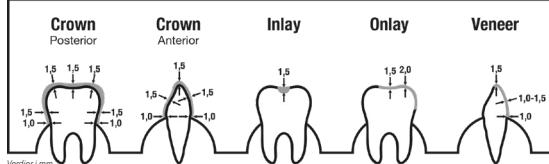
Нису познате.

### 10. Фазе обраде

Погредјејте и приручник за израду за уређаје ASIGA и Rapid Shape на адреси [www.saremco.ch](http://www.saremco.ch).

Следећа упутства се односе на модел израђен на рачунару:

Минимална дебљина зида: На следећој илустрацији приказана је назначена минимална дебљина зида за дату индикацију: дебљина зида не сме да буде мања, чак ниакон ручном брушењу.



Следеће се односи на привремене мостове:  
површина спојног елемента најмање 16 mm<sup>2</sup>.

вредности у mm:  
Површина спојног елемента треба да буде што је могуће већа.

Висина спојног елемента је важнија од његове ширине ради постизања физичке стабилности.

Удовствовањем ширине уздужно повећава се сама чврстота, док се удовствовањем висине чврстота повећава се пут. Препоручују се овакви спојни елементи.

Дизајнирајте привремене (дуготрајне) мостове у невидљивом моларном подручју у форми птујачног моста (постериорни мост). Птујачни мост не налаже чврсто на виши, већ формира површину која испод може да се испира, те стога може оптимално да се чисти.

### 10.1 Генерисање датотеке за штампање

Генерисање датотеке за штампање жељена јесте рестаурације користите одговарајући софтвер (Composer) и пошаљте је штампачу у одговарајућем облику. Пратите одговарајућу упутству за употребу софтвера и штампача.

Важна напомена: вештачки зуби су комерцијално доступни могу да подлежу закону о аутогреским правима. Када користите датотеку за штампање тих зуба, чак иако имати у виду законе о аутогреским правима.

### 10.2 Штампање

Радите што је могуће чистије, јер запрљији резервоари или машине могу да доведу до деформације/промене боје, а самим тим и лоше штампање предмета.

ЗА ПРЕГЛЕД КОМПАТИБНОСТИ ЗВАНИЧНО ВАЛДИДИРАНИХ МЕДИЦИНСКИХ СРЕДСТВА КОМПАНИЈЕ SAREMCO СКИФИРАЕТЕ ОГ КОД ПОМОЋУ АПЛАКАЦИЈЕ КАМЕРЕ ИЛИ УПОТРЕБЕ АПЛАКАЦИЈЕ ЗА СКЕНАРИЈЕ КАО ЧУТО СЛЕН (GOOGLE) ИЛИ QR-CODE-SCANNER (QR SCAN TEAM). ПРЕВЈУСТИ ПРЕГЛЕД КОМПАТИБНОСТИ (КОРИСТИТЕ MOZILLA FIREFOX ИЛИ GOOGLE CHROME) СА ПОЧЕЋЕ СТРАНЦЕ SAREMCO.CH/SNENPONUOGLAD-INSTRUCTIONS-FOR-USER. ПОТРАЖИТЕ ГА ПОД ОДРЕДИЦОМ „ПРЕГЛЕД КОМПАТИБНОСТИ“.



### 10.3 Чишћење

По завршетку процеса штампања, уклоните платформу за израду са машине.

Током укањивања рестаурације и корака чишћења након тога, препоручује се исконшење рукаџица (нитрилни рукаџици) и заштитних наснорада.

Ставите платформу на комад папира или крпу тако да одштампани предмет буде окренут на гору. Уклоните одштампани предмет са платформе помоћу одговарајућег инструмента (нож или кит). Затим се одсекајте потпомне структуре.

То може да се уради резином точком или брчком сечаком. Да бисте уклонили вијак материјала, очистите одштампани предмет крпом наполнjenom алкохолом (96%) и евентуално чвртом наполнjenom алкохолном раствором док у потпуности не уклоните све остатке смоле. Затим темељно осушите одштампане предмете ваздушном бризгацијом.

Упозорење: Заштитите светлосно полимеризујуће производе од извора јаке светlosti!

### 10.3.1 Ручно чишћење

Да бисте уклонили вијак материјала, очистите одштампани предмет крпом наполнjenom алкохолом (96%) и евентуално чвртом наполнjenom алкохолним раствором док у потпуности не уклоните све остатке смоле. Затим темељно осушите одштампане предмете ваздушном бризгацијом.

### 10.3.2 Концентрат за чишћење

За још лакше чишћење одштампаних предмета, препоручује се употребу saremco print КОНЦЕНТРАТА ЗА ЧИШЋЕЊЕ. Помешате раствор за чишћење у складу са упутствима на најновијем производу. Након укањивања платформе за израду, одштампани предмет може да се очисти у ултраузичном купатилу раствором за чишћење помешаним са водом. Обавите процес чишћења у трајању од 2 x 3 минута у складу са упутствима како бисте ефикасно уклонили све остатке смоле.

Радите у складу са упутствима за затемт print КОНЦЕНТРАТ ЗА ЧИШЋЕЊЕ.

### 10.4 Завршна обрада одштампаних предмета

Опцији корака 1: Пажљиво испекајте површину одштампаних предмета материјalom за полирање. Током корака завршне обраде препоручује се исконшење нитрилних рукаџица, заштитних наснорада и масе за прашину.

Опцији корака 2: Предмети могу да се индивидуализују бојењем, нпр. коришћењем комплета el's paintart. Пратите упутству за употребу.

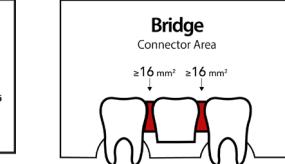
Да би се постигла жељена својства и бикомпатабилност материјала, неопходна је пост-полимеризација потпуно осушених и очишћених одштампаних предмета.

Да бисте обавили завршну полимеризацију, ставите одштампане предмете у кутију са UV светлом.

Напомена: време полимеризације умногоме зависи од врсте лампи/светилки које се користе. Финанске својства и финансијска боја зависи од процеса пост-полимеризације. Пост-полимеризација је трајна UV светлом којим се обезбеђују

потпуни конверзији полимера затемт print материјала, својство остатка мономера на најману могућу меру и постизање највиших механичских својстава. Ова процедура је неопходна корак за постизање бикомпатабилног крајњег резултата.

Препоручује се употреба јединице за полимеризацију „Signum Hilit Power“ произвођача Heraeus Kulzer (2 x 180 s) или UV-Flash уређаја „Otoflash G171“ произвођача NK-Optik (4000 блицева).



Препоручује се употреба нитрилних рукаџица током рада са производом **zatemt print CROWNTec** до пост-полимеризације. Комерцијално доступне медицинске рукаџице не пружају ефикасну заштиту од сензибишућег дејства материјала.

Ако производ доле у додир са рукаџицом, скните рукаџицу и баците је, одмах оперите руку сапуном и водом и ставите нову рукаџицу. У случају алергијске реакције, обратите се лекару. Примиком полирања или уклањањем композита, препоручује се да увек користите систем за водено хлађење и добар систем за екстракцију, да често проветравате стоматолошку лабораторију и носите маске са високом ефикасном филтрацијом ситних честица.

### 14. Мере у хитним случајевима

У случају директног додира неполимеризованог материјала са оралном слузокожом, исперите водом. У случају додира са очима, темељно исперите водом и обратите се очном лекару.

### 15. Хигијена

Рестаурације израђене од производа **zatemt print CROWNTec** не треба чистити хемијским производима. Довољно је чишћење водом. По потреби, завршне рестаурације могу да се дезинфекцију раствором етанола.

### 16. Гаранзија

Наша одговорност је ограничена на квалитет наших производа. У случају да је производ пошег квалитета, надокнадјује се само његова вредност. Одбацијемо сваку одговорност за даљу штету, односно ону узроковану непотрошавањем упутства за употребу или другим неправилним рукаџицама или недадективном употребом производа. Корисник је дужан да пре употребе производа провери да ли су ондеони за предвиђену сврху. Он изримито преузима све ризике повезане са употребом производа и искључиво је одговоран за сваку штету која из тога произистече. Безбедносни листови и листови са техничким подацима доступни су на веб-локацији компаније SAREMCO Dental.

Сажетки безбедносних и клиничких перформанси SAREMCO производа доступни су у европској бази података о медицинским средствима (EUDAMED: <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

### 17. Производња/дистрибуција

SAREMCO Dental AG  
Gewerbestrasse 4  
CH-9445 Rebstein / Швајцарска  
Тел: +41 (0) 71 775 80 90  
Факс: +41 (0) 71 775 80 99  
info@saremco.ch  
www.saremco.ch

Изменјено: 04-2024 | D002019

Медицинска средства класе IIa



Саглављено: 2024-04-04

Медицинска средства класе IIa