



1. Intended use / Indication

SprintRay EU High Impact Denture Base is a light-curable, polymerizable resin to be used in conjunction with extraoral light-curing equipment.

SprintRay EU High Impact Denture Base is indicated for the fabrication and repair of removable full and partial dentures and base plates by additive manufacturing.

2. Contraindication

SprintRay EU High Impact Denture Base restorations are contraindicated ...

1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
2. ... direct intraoral contact of uncured or partially uncured material.
3. ... for every application that is not part of the indication (see above).

3. Patient Target Group

Persons being treated in the context of a dental procedure.

4. Intended Users

Dentist, dental technician

5. Requirements

Software:

- RayWare (CAD)

Hardware:

- Pro Desktop 3D (3D Printing)

- Pro Wash / Dry (Cleaning)

- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

6. Material

SprintRay EU High Impact Denture Base consists of functional (meth)acrylic resins, initiators, dyes and stabilisers.

7. Geometric presetting

Lingual Ridge ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)

Palatal/Lingual ≥ 3.0 mm (Maxilla) / ≥ 2.5 (Mandibula)

Facial/Buccal ≥ 2.5 mm (Maxilla / Mandibula)

8. Material parameters

Radiation penetration depth controllable by exposure time

≥ 50 µm (4 mils)

≥ 100 µm (5 mils)

9. Manufacturing process (fig. 1-10)

1. Prepare data (RayWare).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
8. Dry parts (ProWash / Dry): 3 min.
9. Post curing (ProCure): 5 min. / 60 °C.
10. Finish parts.

10. Bonding of denture teeth

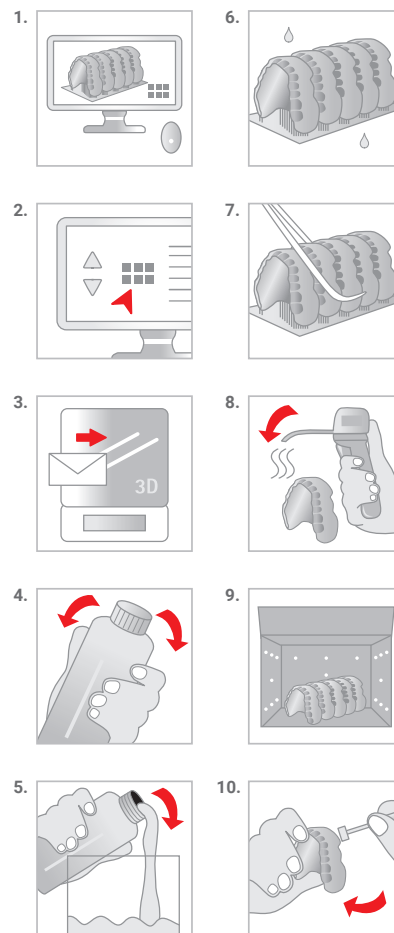
If using printed denture teeth – see additional IFU **SprintRay EU Temporary Crown & Teeth** for details. In order to realize the optimal bonding of artificial teeth to the dental object, it can be necessary to roughen the surface of the denture and to use an appropriate adhesive. The suitability of a bonding agent or adhesive must be approved prior use. Recommended bonding agent is VITA VIONIC® BOND. The commonly used techniques and dental work steps must be carefully considered when manufacturing the dentures. Please follow the instructions and indications of the corresponding suppliers.

11. Notice

Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. Ensure personal protective gear during processing. According to the EU Medical Devices Regulation, users/patients are obliged to report serious events with a medical device to the manufacturer and to the competent authority of the country in which they occurred. **Caution:** The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Wash hands thoroughly after handling. Use only outdoors or in a well-ventilated area. Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water. IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell. Specific treatment (see information on this label). If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. If eye irritation persists: Get medical advice/attention. Take off contaminated clothing and wash before reuse. Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed. Store locked up. Dispose of contents/container according to official regulations.

12. Hazard statements

Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye irritation. May cause respiratory irritation.



Physical properties*/
Physikalische Eigenschaften*/
Propriétés physiques*/
Propiedades físicas*/
Proprietà fisiche*:

SprintRay EU High Impact Denture Base

■ Shore hardness D/
Shore-Härte D/
Dureté Shore D/
Durezza Shore D/
Durezza Shore D
(ISO 48-4):
> 80**

■ Flexural strength/
Biegefestigkeit/
Résistance à la flexion/
Fuerza flexible/
Resistenza alla flessione
MPa (ISO 20795-1):
≥ 65

■ Bending module/
Biegemodul/
Module de pliage/
Módulo de flexión/
Modulo di piegatura
MPa (ISO 20795-1):
≥ 2000

■ Water absorption/
Wasseraufnahme/
Absorption de l'eau/
Absorción de agua/
Assorbimento dell'acqua
µg/mm³ (ISO 20795-1):
< 32

■ Solubility/
Löslichkeit/
Solubilité/
Solubilidad/
Solubilità
µg/mm³ (ISO 20795-1):
< 1,6

■ Fracture toughness/
Bruchzähigkeit/
Résistance à la rupture/
Resistencia a la fractura/
Resistenza a rottura
(ISO 20795-1):
≥ 1.9 MPa·m^{1/2}

■ Total work of fracture/
Gesamtbrucharbeit/
Travail jusqu'à la rupture totale/
Trabajo total de fractura/
Lavoro totale di rottura
(ISO 20795-1):
≥ 900 J/m²

Ordering information/
Bestellinformationen/
Informations de commande/
Información sobre pedidos/
Informazioni sull'ordine:

SprintRay EU High Impact Denture Base

1 kg:
λ ≤ 405 nm

orange-pink/
orange-pink/
orange-rose/
rosa-naranja/
rosa-arancione
REF: SRE-1001311

light-pink/
hell-pink/
rose-clair/
rosa-claro/
rosa-chiaro
REF: SRE-1001312

deep-pink/
dunkel-pink/
rose-profond/
rosa-profundo/
rosa-scuuro
REF: SRE-1001313

light-pink B/
hell-pink B/
rose-clair B/
rosa-claro B/
rosa-chiaro B
REF: SRE-1001314

natural-pink/
natur-pink/
rose-naturel/
rosa-natural/
rosa-naturale
REF: SRE-1001315

* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / * Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / * Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / * Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / * Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

** According to internal design and requirements specifications / ** Gemäß internen Design- und Anforderungsspezifikationen / ** Selon la conception interne et les spécifications des exigences / ** Según especificaciones de diseño y requisitos internos / ** Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti



This side up.
Diese Seite nach oben.
Este lado hacia arriba.
Questo lato in su.



Temperature limit
Temperaturgrenze
Limite de température
Limite de temperatura
Limite di temperatura



Warning
Achtung
Attention
Atención
Attenzione



Do not use if package is damaged.
Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist.
Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé.
No lo use si el paquete está dañado.
Non usare se il pacchetto è danneggiato.



Consult instructions for use.
Gebrauchsanweisung beachten.
Consulter le mode d'emploi.
Consultar instrucciones de uso.
Consultare le istruzioni per l'uso.



Keep away from sunlight.
Von Sonnenlicht fernhalten.
Éloigner du soleil.
Mantener alejado de la luz solar.
Tenere lontano dalla luce del sole.

Rx only

QTY: 1EA



Medical Device
Medizinprodukt
Dispositif médical
Producto sanitario
Dispositivo medico



Use by date
Haltbarkeitsdatum
Utiliser par date
Utilizar por fecha
Usare entro la data



Catalogue number
Katalognummer
Numéro de catalogue
Número de catalogo
Numero di catalogo



Lot number
Chargennummer
Numéro de lot
Número de lote
Numero di lotto



Date of manufacture
Herstellungsdatum
Date de fabrication
Fecha de manufactura
Data di produzione



Manufacturer:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 (0)2374 920050-0
info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

Distributor:
SprintRay Europe GmbH
Brunnenweg 11 · 64331 Weiterstadt · Germany

1. Zweckbestimmung / Indikation
SprintRay EU High Impact Denture Base ist ein lichthärtender, polymerisierbarer Kunststoff, der in Verbindung mit extraoralen Lichthärtungsgeräten verwendet wird.
SprintRay EU High Impact Denture Base ist für die Herstellung und Reparatur von herausnehmbaren Voll- und Teilprothesen und Basisplatten durch additive Fertigung indiziert.

2. Kontraindikationen
SprintRay EU High Impact Denture Base
Restaurationen sind kontraindiziert ...

- ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.
- ... bei direktem intraoralem Kontakt von ungehärtetem oder teilweise ungehärtetem Material.
- ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

3. Patientenzielgruppe
Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

4. Vorgesעהener Anwender
Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

5. Anforderungen
Software:
- RayWare (CAD)

Hardware:
- Pro Desktop 3D (3D Printing)
- Pro Wash / Dry (Cleaning)
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

6. Material
SprintRay EU High Impact Denture Base besteht aus funktionellen Methacrylharzen, Initiatoren, Farbstoffen und Stabilisatoren.

7. Geometrische Vorgaben
Kieferkamm lingual ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)
Palatal / Lingual ≥ 3,0 mm (Oberkiefer) / ≥ 2,5 (Unterkiefer)
Vestibulär / Bukkal ≥ 2,5 mm (Oberkiefer / Unterkiefer)

8. Material-Parameter
Strahlungsindringtiefe steuerbar durch Belichtungszeit
≥ 50 µm (4 mils)
≥ 100 µm (5 mils)

1. Utilisation Prévue / Indication
SprintRay EU High Impact Denture Base est une résine photopolymérisable et polymérisable utilisée en association avec des appareils de photopolymérisation extra-orale.
SprintRay EU High Impact Denture Base est indiqué pour la fabrication et la réparation de prothèses amovibles complètes et partielles et de plaques de base par fabrication additive.

2. Contre-indications
SprintRay EU High Impact Denture Base
Les restaurations fabriquées avec cette matière sont contre-indiquées ...

- ... si le patient souffre d'allergies connues à l'un des composants du produit.
- ... en cas de contact intrabuccal direct avec la matière nullement ou partiellement polymérisée.
- ... pour toute autre application que celle prévue (voir plus haut).

3. Groupe de patients ciblés
Personnes qui doivent faire l'objet de mesures dentaires.

4. Utilisateurs visés
Dentistes, prothésistes dentaires

5. Exigences
Software:
- RayWare (CAD)

Hardware:
- Pro Desktop 3D (3D Printing)
- Pro Wash / Dry (Cleaning)
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

6. Matériau
SprintRay EU High Impact Denture Base est composée de résines méthacryliques fonctionnelles, d'initiateurs, de colorants et de stabilisateurs.

7. Spécifications géométriques
Arête linguale ≥ 2,5 mm (maxillaire / mandibule)
Palata/lingual ≥ 3,0 mm (maxillaire) / ≥ 2,5 mm (mandibule)
Facial/buccal ≥ 2,5 mm (maxillaire / mandibule)

8. Paramètres du matériau
Profondeur de pénétration des rayons en fonction du temps d'exposition
≥ 50 µm (4 millièmes de pouce)
≥ 100 µm (5 millièmes de pouce)

9. Herstellungsprozess (Abb. 1-10)

- Daten vorbereiten (RayWare).
- Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
- Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
- 3D-Druck vorbereiten - Flasche schütteln.
- Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
- Bauen Sie die Teile.
- Teile reinigen (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
- Teile trocknen (ProWash / Dry): 3 min.
- Nachhärtung (ProCure): 5 min. / 60 °C.
- Teile fertigstellen.

10. Verklebung der Prothesenzähne
Wenn Sie gedruckte Prothesenzähne verwenden - siehe zusätzlich GBA **SprintRay EU Temporary Crown & Teeth** für weitere Informationen. Um einen optimalen Verbund künstlicher Zähne mit der Prothesen-Basis zu realisieren, kann es notwendig sein, die Oberfläche der Prothese aufzuraun und einen geeigneten Kleber zu verwenden. Die Eignung eines Haftvermittlers oder Klebstoffs muss vor der Verwendung geprüft werden. Empfohlener Haftvermittler ist VITA VIONIC® BOND. Die allgemein üblichen fachlichen Techniken und zahntechnischen Arbeitsschritte müssen bei der Herstellung des Zahnersatzes sorgfältig beachtet werden. Bitte folgen Sie den Anweisungen und Hinweisen der entsprechenden Lieferanten.

11. Hinweis
Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen / Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Achten Sie während der Verarbeitung auf persönliche Schutzausrüstung. Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/Patienten verpflichtet, schwerwiegende Ereignisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftreten, zu melden.
Achtung: Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts und das Mindesthaltbarkeitsdatum an. Um das Mindesthaltbarkeitsdatum zu vermeiden, Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Nach Gebrauch Hände gründlich waschen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONENZENTRUM oder Arzt anrufen. Besondere Behandlung (siehe Informationen auf diesem Kennzeichenschild). Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. Behälter dicht verschlossen an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Unter Verchluss aufbewahren. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

12. Gefahrenhinweise
Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen.

9. Processus de fabrication (Fig. 1 à 10)

- Préparer les données (RayWare).
- Sélectionner les paramètres du processus (modèle de construction, etc.).
- Transmettre à l'imprimante 3D les données préparées.
- Préparer l'impression 3D - Secouer le flacon.
- Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D.
- Construire les pièces.
- Nettoyer les pièces (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
- Sécher les pièces (ProWash / Dry): 3 min.
- Post-durcissement (ProCure): 5 min. / 60 °C.
- Terminer les pièces.

10. Bonding des dents prothétiques
Si l'on utilise des dents prothétiques imprimées, se reporter pour de plus amples informations en outre à la notice d'utilisation **SprintRay EU Temporary Crown & Teeth**. Il peut s'avérer nécessaire pour obtenir un bonding optimal des dents artificielles sur l'objet dentaire, de rendre rugueuse la surface de la prothèse et d'utiliser un adhésif approprié. Tester avant emploi si l'agent de bonding ou l'adhésif convient. Il est recommandé d'utiliser VITA VIONIC® BOND comme agent de bonding. Tenir scrupuleusement compte des techniques communément utilisées et des étapes du travail dentaire pour la fabrication des prothèses. Se conformer aux instructions et aux indications des fournisseurs correspondants.

11. Remarque
Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux. Veiller à porter un équipement de protection individuelle pendant le traitement. Le règlement européen relatif aux dispositifs médicaux impose aux utilisateurs/patients de notifier les événements indésirables graves survenus en lien avec un dispositif médical au fabricant et aux autorités compétentes dans le pays où ils se sont produits. **Attention :** Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de matériau. Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation. Ne pas utiliser le produit une fois la date de péremption dépassée. Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Se laver les mains soigneusement après manipulation. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. Porter des gants de protection pendant l'opération. Éviter le contact avec les yeux. En CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: laver abondamment à l'eau et au savon. EN CAS D'INHALATION: transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Appeler un médecin. ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise (voir les informations sur cette étiquette). En cas de malaise, contacter le centre d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin. Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin. Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. Garder sous clé. Éliminer le contenu/récipient conformément aux prescriptions légales.

12. Indications de danger
Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires.

1. Finalidad prevista / Indicación
SprintRay EU High Impact Denture Base es una resina fotopolimerizable que se utiliza junto con un equipo de fotopolimerización extraoral.
SprintRay EU High Impact Denture Base está indicado para la fabricación y reparación de prótesis totales y parciales removibles y placas base mediante fabricación aditiva.

2. Contraindicaciones
Las restauraciones con **SprintRay EU High Impact Denture Base** están contraindicadas ...

- ... si se conoce que el paciente es alérgico a alguno de los componentes.
- ... si hay contacto intraoral directo con material no polimerizado o parcialmente polimerizado.
- ... para cualquier aplicación que no forme parte de la indicación (véase más arriba).

3. Grupo diana de pacientes
Personas que se someten a tratamiento en el marco de una medida odontológica.

4. Usuarios previstos
Odontólogos, prótesis dentales

5. Requisitos
Software:
- RayWare (CAD)

Hardware:
- Pro Desktop 3D (3D Printing)
- Pro Wash / Dry (Cleaning)
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

6. Material
SprintRay EU High Impact Denture Base está compuesto por resinas metacrílicas funcionales, iniciadores, colorantes y estabilizadores.

7. Especificaciones geométricas
Cresta lingual ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)
Palatina/Lingual ≥ 3,0 mm (maxilar superior) / ≥ 2,5 (maxilar inferior)
Vestibular/Bucal ≥ 2,5 mm (maxilar superior / maxilar inferior)

8. Parámetros del material
Profundidad de la penetración de la radiación controlada por el tiempo de exposición
≥ 50 µm (4 mil)
≥ 100 µm (5 mil)

1. Destinazione d'uso / Indicazione
SprintRay EU High Impact Denture Base è una resina polimerizzabile e fotopolimerizzabile usata in combinazione con un'apparecchiatura di fotopolimerizzazione extraorale.
SprintRay EU High Impact Denture Base è indicato per la fabbricazione e la riparazione di protesi totali e parziali rimovibili e piastre di base mediante produzione additiva.

2. Controindicazioni
SprintRay EU High Impact Denture Base
I restauri sono controindicati ...

- ... se è noto che un paziente è allergico a uno qualsiasi degli ingredienti.
- ... in caso di contatto intraorale diretto con materiale non polimerizzato o parzialmente non polimerizzato.
- ... per tutte le applicazioni non incluse nelle indicazioni (vedere sopra).

3. Pazienti destinatari
Persone sottoposte a trattamento odontoiatrico.

4. Utenti previsti
Odontoiatri, odontotecnici

5. Requisiti
Software:
- RayWare (CAD)

Hardware:
- Pro Desktop 3D (3D Printing)
- Pro Wash / Dry (Cleaning)
- ProCure (Post Curing)

SprintRay, Inc., 3577 North Figueroa St., Los Angeles, CA 90065

6. Materiale
SprintRay EU High Impact Denture Base è costituito da resine metacriliche, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

7. Specifiche geometriche
Cresta linguale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)
Palatale/linguale ≥ 3,0 mm (mascella) / ≥ 2,5 (mandibola)
Faciale/buccale ≥ 2,5 mm (mascella / mandibola)

8. Parametri del materiale
Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile in base al tempo di esposizione
≥ 50 µm (4 millesimi di pollice)
≥ 100 µm (5 millesimi di pollice)

9. Processo de fabricación (fig. 1-10)

- Prepare los datos (RayWare).
- Seleccione los parámetros del proceso (build style, etc.).
- Transfiera los datos preparados a la impresora 3D.
- Prepare la impresión 3D - Agite la botella.
- Llene el depósito de resina de la impresora 3D.
- Fabrique las piezas.
- Limpie las piezas (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
- Seque las piezas (ProWash / Dry): 3 min.
- Postcure (ProCure): 5 min. / 60 °C.
- Proceda al acabado de las piezas.

10. Adhesión de los dientes protésicos
Si se emplean dientes protésicos impresos, consulte las instrucciones de uso adicionales de **SprintRay EU Temporary Crown & Teeth** para más detalles. Para lograr una adhesión óptima de los dientes artificiales a la construcción dental, puede resultar necesario generar rugosidad en la superficie de la prótesis dental y emplear un adhesivo adecuado. La idoneidad del agente adhesivo debe ser aprobada antes de su uso. El agente adhesivo recomendado es VITA VIONIC® BOND. Se deben observar rigurosamente las técnicas y los pasos de trabajo odontológico comúnmente utilizados a la hora de fabricar las prótesis dentales. Sigla las instrucciones e indicaciones proporcionadas por los proveedores correspondientes.

11. Nota
Siga las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de impresión y pospolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material. Asegúrese de contar con equipo de protección personal durante el procesamiento. Conforme al Reglamento (UE) sobre los productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a comunicar los acontecimientos graves con un producto sanitario al fabricante y a las autoridades competentes en el país en el que hayan tenido lugar. **Atención:** El número de lote y la fecha de caducidad están indicados en cada envase del material. En caso de reclamación, indique siempre el número de lote del producto. Evitar respirar el polvo/humo/las neblinas/los vapores/el aerosol. Lavarse las manos concienzudamente tras la manipulación. Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado. Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo. Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundante. EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto si lleva o tiene puesta. Seguir actuando de acuerdo a las instrucciones del CENTRO ANTIVENENO o un médico en caso de malestar. Se necesita un tratamiento específico (ver información en esta etiqueta). En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico. Quitarse las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente cerrado herméticamente. Guardar bajo llave. Elimine el contenido/contenedor conforme a la normativa aplicable.

12. Indicaciones de peligro
Provoca irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias.

9. Processo di fabbricazione (Fig. 1 – 10)

- Preparare i dati (RayWare).
- Scegliere i parametri di processo (design della struttura ecc.).
- Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
- Preparare la stampa 3D; agitare il flacone.
- Riempiere il serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
- Costruire i componenti.
- Pulire i componenti (ProWash / Dry): 5 min. / 5 min.
- Asciugare i componenti (ProWash / Dry): 3 min.
- Post-polimerizzazione (ProCure): 5 min. / 60 °C.
- Rifinire i componenti.

10. Adesione di denti protesici
Se si usano denti protesici stampati: vedere istruzioni per l'uso aggiuntive **SprintRay EU Temporary Crown & Teeth** per maggiori dettagli. Per realizzare un'adesione ottimale dei denti artificiali all'oggetto dentale, può essere necessario irruvidire la superficie della protesi e utilizzare un adesivo appropriato. L'idoneità dell'agente legante o dell'adesivo deve essere approvata prima dell'utilizzo. L'agente legante raccomandato è VITA VIONIC® BOND. Considerare attentamente le tecniche comunemente usate e le fasi della procedura odontologica durante la fabbricazione delle protesi. Si prega di seguire le istruzioni e le indicazioni dei rispettivi fornitori.

11. Nota
Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazione in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a proprietà meccaniche e ottiche del materiale. Assicurarsi di indossare dispositivi di protezione individuale durante la lavorazione. Secondo il regolamento UE sui dispositivi medici, gli utilizzatori/i pazienti sono obbligati a segnalare eventuali eventi gravi verificatisi in relazione al dispositivo medico al fabbricante e all'autorità competente del Paese in cui tali eventi si sono verificati. **Attenzione:** Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione del materiale. In caso di reclami si prega di indicare sempre il numero di lotto del dispositivo. Evitare di respirare la polvere/fumi/gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol. Lavare accuratamente le mani dopo l'uso. Utilizzare soltanto all'aperto o in luogo ben ventilato. Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro. Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/ il viso. EN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone. EN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenere a riposo in posizione che favorisca la respirazione. EN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciagquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciagquare. EN CASO DI MALESSERE, contattare un CENTRO ANTIVENENO o un medico. Trattamento specifico (vedere le informazioni su questa etichetta). In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. Se l'irritazione degli occhi persiste, consultare un medico. Togliere i vestimenti e gli indumenti contaminati e lavarli prima di indossarli nuovamente. Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato. Conservare sotto chiave. Eliminare il contenuto/contenitore in conformità alle norme ufficiali.

12. Indicazioni di pericolo
Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoca grave irritazione oculare. Può irritare le vie respiratorie.