

- DE Gebrauchsanweisung
- GB Instructions for use
- FR Mode d'emploi
- ES Instrucciones de uso
- IT Istruzioni per l'uso
- SE Bruksanvisning

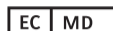


Manufacturer:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
D - 58642 Iserlohn
Tel. +49 (0)2374 920050-10
info@pro3dure.com
www.pro3dure.com

Distributor:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)

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

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



Medizinprodukt
Medical device
Dispositif médical
Producto sanitario
Dispositivo medico
Medicinteknisk produkt



Explanation of symbols on labelling	
	Batch code
	Manufacturer
	Keep away from sunlight
	Consult instructions for use
	Use-by date
	Storage temperature

99001509/00

GB Instructions for use dima Print Splint clear

Product description

dima Print Splint Clear Guide is a resin for the 3D printing of dental objects based on image projection systems (≤ 405 nm). The formulation of dima Print Splint Clear Guide is optimized for the requirements of a robust production guaranteeing constant high quality. The dima Print Splint Clear Guide is biocompatible and additionally meets all mechanical and application demands. The material can be used for build processes with layer thicknesses from 25 up to 100 μ m. It is recommended to use a compatible light curing device (e.g. Hilite Power 3D) from Kulzer for post curing.

Processing

- dima Print Splint Clear Guide bottles should be agitated before use for at least 5 minutes.
- Make sure that dima Print Splint Clear Guide material is temperature adjusted up to 23°C to 30°C.
- Carefully pour dima Print Splint Clear Guide material to the filling line into the vat of the image projection unit.
- Bubbles can be removed with a cleaned spatula or by a recoater routine.
- Make sure you use the correct parameters for dima Print Splint Clear Guide and follow the instructions for use for cara print 4.0.
- After the build process is finished a direct post treatment is recommended. If this cannot be guaranteed, leave the produced objects in cara Print 4.0 until post-processing.
- Cleaning is carried out in suitable cleaning solution (e.g. isopropanol) in a 2-step procedure by pre-cleaning for 3 minutes and post-cleaning in a clean bath for 2 minutes, in an ultrasonic bath. After cleaning, the objects are cured in a suitable and compatible light curing device with the appropriate program for dima Print Splint Clear Guide. The light curing programs can be found on our homepage www.kulzer.com
- The dental objects generated out of the generative resin dima Print Splint Clear Guide can be coated and repaired as usual.
- Impurities due to operation mistakes cannot be excluded. With respect to the low viscosity of the resin, it is possible to filter the dima Print Splint Clear Guide. It is recommended to filter and stir up the resin on a regular basis. Further information on processing can be found in the cara Print 4.0 application guide at www.kulzer.com

Important

- To avoid detrimental effects on material quality, do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances.
- Deviations from the described manufacturing process may lead to different mechanical and optical properties of the dima Print Splint Clear Guide material.
- Ensure personal protective gear is worn during processing.
- Caution: Once polymerised, resins are chemically resistant - avoid contact with clothing!
- Avoid any contact with skin and eyes. In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consult a doctor if necessary.
- The lot number and the best before date are indicated on each dima Print Splint Clear Guide packaging. For inquiries, please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after the "best before" date.

Safety advice

Neither Kulzer or pro3dure medical GmbH are liable for any damages caused by improper application of the material. To be used by trained specialist personnel for the purpose indicated only.

Technical data:

- Color: clear transparent
- Density: ca. 1.1 g/ml
- Viscosity: ca. 0,7 Pa s
- Post cured material: (depends on postcuring unit) Elastic modulus: ca. 1700 MPa; Flexural strength: ca. 90 MPa Elongation at break: ca. 10 % Hardness: ca. 80 Shore D

Storage:



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.

Dated: 2019-02

Produktbeschreibung

dima Print Splint clear ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares Harz zur Herstellung von dentalen Formteilen. Die Formulierung von dima Print Splint clear ist im Hinblick auf einen robusten Produktionsprozess optimiert und garantiert so eine konstant hohe Qualität. Das dima Print Splint clear ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. Das Harz dima Print Splint clear kann in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μ m eingesetzt werden. Für die Nachhärtung des Materials wird ein geeignetes und freigegebenes Lichthärtegerät (z.B. Hilite Power 3D) von Kulzer empfohlen.

Verarbeitung

- dima Print Splint clear Flaschen sollten vor der Benutzung mind. 5 Minuten gut aufgeschüttelt werden.
- Stellen Sie sicher, das dima Print Splint clear vor Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird.
- Gießen Sie dima Print Splint clear bis zur Fülllinie vorsichtig in das vorgegebene Vat der Fertigungsanlage.
- Entstandene Blasen können mit einem gereinigten Gegenstand entfernt werden.
- Stellen Sie sicher das Sie die richtigen Parameter für dima Print Splint clear verwenden und folgen Sie der Gebrauchsanweisung für cara print 4.0.
- Nach Beendigung des Bauprozesses, wird eine direkte Nachbearbeitung empfohlen. Kann dieses nicht gewährleistet werden, so belassen Sie die produzierten Objekte bis zur Nachbearbeitung im cara Print 4.0.
- Reinigung erfolgt in geeigneter Reinigungslösung (z.B. Isopropanol) in 2-Schritt Verfahren. Vorreinigung 3 min und Nachreinigung im sauberen Bad für 2 min im Ultraschallbad. Danach werden die Objekte in einem geeigneten und freigegebenen Lichthärtegerät mit dem passenden Programm für dima Print Splint clear ausgehärtet. Die Lichthärteprogramme finden Sie auf unserer Homepage www.kulzer.de.
- Die mit dima Print Splint clear produzierten dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise beschichtet und repariert werden.
- Sollten Verunreinigung des Materials z.B. durch Bedienungsfehler vorliegen, kann das dima Print Splint clear aufgrund seiner niedrigen Viskosität filtriert werden. Es wird empfohlen, den Behälter des Produktionssystems in regelmäßigen Abständen zu entnehmen, den Inhalt zu filtrieren und aufzurühren. Weiterführende Informationen zur Verarbeitung entnehmen sie bitte dem cara Print application guide auf www.kulzer.de.

Wichtig

- Um eine Beeinträchtigung der Materialqualität zu vermeiden, das flüssige Material keinesfalls Strahlung aussetzen.
- Abweichungen von dem aufgeführten Herstellungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften und Farbabweichungen des dima Print Splint clear Materials führen.
- Beim Bearbeiten auf persönliche Schutzausrüstung achten.
- Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden!
- Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Arzt aufsuchen.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder dima Print Splint clear Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

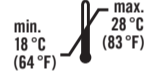
Sicherheitshinweis

Die Kulzer bzw. pro3dure medical GmbH haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Nur für die angegebene Zweckbestimmung durch geschultes Fachpersonal.

Technische Daten:

- Farbe: klar transparent
- Dichte: ca. 1,1 g/ml
- Viskosität: ca. 0,7 Pa s
- Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit) E-modul: ca. 1700 MPa; Biegefestigkeit: ca. 90 MPa; Bruchdehnung: ca. 10 %; Härte: ca. 80 Shore D

Lagerung:



Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/ Patienten verpflichtet, schwerwiegende Ereignisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftraten, zu melden.

Stand: 2019-02

FR Mode d'emploi dima Print Splint clear

Description du produit

La résine dima Print Splint Clear Guide est un matériau destiné à l'impression 3D de modèles dentaires à l'aide d'un projecteur d'images (≤ 405 nm). La formulation de la résine dima Print Splint Clear Guide est optimisée pour réaliser des produits robustes garantissant à tout instant un haut degré de qualité. La résine dima Print Splint Clear Guide est un produit biocompatible qui répond à toutes les exigences mécaniques et applicatives. Ce matériau peut être utilisé pour les processus de fabrication impliquant des couches de 25 à 100 μ m d'épaisseur. Il est recommandé d'utiliser un dispositif de photopolymérisation compatible (p. ex. : Hilite Power 3D) pour la post-polymérisation.

Utilisation

- Agiter les bouteilles de résine dima Print Splint Clear Guide avant utilisation pendant au moins 5 minutes.
- S'assurer que la température de la résine dima Print Splint Clear Guide se situe entre +23 et +30 °C.
- Verser délicatement la résine dima Print Splint Clear Guide dans le bac du projecteur sur la ligne de remplissage.
- Les bulles peuvent être éliminées avec une spatule propre ou par recouvrement.
- Veiller à régler la machine sur les paramètres adaptés à la résine dima Print Splint Clear Guide et à suivre les instructions d'utilisation de l'imprimante cara print 4.0.
- Une fois le processus de fabrication terminé, un post-traitement direct est recommandé. Si ce n'est pas possible, laisser les modèles produits dans l'imprimante cara Print 4.0 jusqu'au post-traitement.
- Nettoyer à l'aide d'une solution appropriée (p. ex. : isopropanol) en 2 étapes : d'abord un pré-nettoyage pendant 3 minutes, puis un trempage pendant 2 minutes dans un bain à ultrasons contenant un volume propre de solution. Après le nettoyage, polymériser les modèles dans un dispositif de photopolymérisation compatible en utilisant un programme pour résine dima Print Splint Clear Guide. Les programmes de photopolymérisation sont disponibles sur notre site www.kulzer.com.
- Les modèles dentaires fabriqués à partir de la résine générative Print Splint Clear Guide peuvent être revêtus et réparés selon les procédures habituelles.
- La présence d'impuretés dues à des erreurs de manipulation ne peut être exclue. Si la résine dima Print Splint Clear Guide manque de viscosité, il est possible de la filtrer. Il est recommandé de filtrer et de brasser régulièrement la résine. Pour plus d'informations sur l'utilisation de cette résine, consulter le guide d'application de l'imprimante cara Print 4.0 sur www.kulzer.com.

Important

- Pour éviter les effets néfastes sur la qualité du matériau, la résine liquide ne doit en aucun cas être exposée à une irradiation.
- Tout écart vis-à-vis du processus de fabrication décrit dans la documentation peut altérer les propriétés mécaniques et optiques de la résine dima Print Splint Clear Guide.
- Le port d'un équipement de protection individuel est obligatoire pendant l'utilisation.
- Mise en garde : Après polymérisation, les résines sont résistantes aux produits chimiques. Éviter tout contact avec les vêtements !
- Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer abondamment à l'eau courante et consulter un médecin si nécessaire.
- Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine dima Print Splint Clear Guide. Pour toute demande de renseignements, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit après la date de péremption.

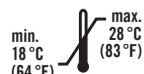
Avis de sécurité

Kulzer et pro3dure medical GmbH déclinent toute responsabilité en cas de dommages provoqués par une utilisation inadéquate du produit. Son usage est réservé aux opérateurs dûment qualifiés et formés, et uniquement aux fins indiquées.

Données techniques :

- Couleur : Neutre transparent
- Densité : Environ 1,1 g/ml
- Viscosité : Environ 0,7 Pa s
- Matériau post-polymérisation : (selon l'unité de post-polymérisation) – Module d'élasticité : environ 1 700 MPa ; Résistance en flexion : environ 90 MPa ; Allongement à la rupture : environ 10 % ; Dureté : environ 80 Shore D

Stockage :



Conformément au règlement de l'UE sur les dispositifs médicaux, les utilisateurs/patients sont tenus de signaler les incidents graves liés à un dispositif médical au fabricant et à l'autorité compétente du pays dans lequel ils sont survenus.

Mise à jour de l'information : 2019-02

(ES) Instrucciones de uso **dima** Print Splint clear

Descripción del producto

dima Print Splint Clear Guide es una resina para la impresión en 3D de objetos dentales basada en los sistemas de proyección de imágenes (≤ 405 nm). La composición de dima Print Splint Clear Guide está optimizada para las exigencias de una producción robusta que garantiza una alta calidad constante. dima Print Splint Clear Guide es biocompatible y, además, cumple todos los requisitos mecánicos y de aplicación. El material se puede utilizar en procesos de fabricación con espesores de capa de 25 a 100 µm. Se recomienda usar el dispositivo de fotopolimerización compatible (p. ej., Hiline Power 3D) de Kulzer para el poscurado.

Procesamiento

- Las botellas de dima Print Splint Clear Guide deben agitarse antes de su uso durante al menos 5 minutos.
- Asegúrese de que la temperatura del material de dima Print Splint Clear Guide es de entre 23 °C y 30 °C.
- Vierta con cuidado el material de dima Print Splint Clear Guide en el tubo de llenado del depósito de la unidad de proyección de imágenes.
- Las burbujas pueden eliminarse con una espátula limpia o mediante una rutina de recubrimiento.
- Asegúrese de que utiliza los parámetros correctos para dima Print Splint Clear Guide y siga las instrucciones de uso de cara print 4.0.
- Cuando termine el proceso de fabricación, se recomienda realizar un postratamiento directo. Si no se puede garantizar, deje los objetos fabricados en cara Print 4.0 hasta su posprocesamiento.
- La limpieza debe realizarse en una solución de limpieza adecuada (p. ej., isopropanol) en un procedimiento de 2 pasos mediante una limpieza previa durante 3 minutos y una limpieza posterior en un baño limpio durante 2 minutos, en un baño de ultrasonidos. Tras la limpieza, los objetos se polimerizan en un dispositivo de fotopolimerización adecuado y compatible con el programa correspondiente para dima Print Splint Clear Guide. Encontrará los programas de fotopolimerización en nuestra página web www.kulzer.com.
- Los objetos dentales fabricados a partir de la resina generadora dima Print Splint Clear Guide pueden recubrirse y repararse de la forma habitual.
- No pueden descartarse las impurezas debidas a errores de funcionamiento. Con respecto a la poca viscosidad de la resina, dima Print Splint Clear Guide puede filtrarse. Se recomienda filtrar y remover la resina con regularidad. Encontrará más información sobre el procesamiento en la guía de aplicación de cara Print 4.0 en www.kulzer.com.

Importante

- Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a irradiación en ningún caso.
- Las alteraciones del proceso de fabricación descrito pueden dar lugar a diferentes propiedades mecánicas y ópticas del material de dima Print Splint Clear Guide.
- Asegúrese de que se utiliza el equipo de protección personal durante el procesamiento.
- Precaución: Cuando se polimerizan, las resinas son químicamente resistentes. Evite el contacto con la ropa.
- Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto accidental, aclare con abundante agua corriente y consulte a un médico si es necesario.
- El número de lote y la fecha de caducidad se indican en cada envase de dima Print Splint Clear Guide. Si realiza una consulta, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de caducidad.

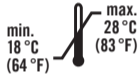
Consejo sobre seguridad

Ni Kulzer ni pro3dure medical GmbH se harán responsables de los daños causados por la aplicación incorrecta del material. Para uso exclusivo de personal especializado capacitado para el fin indicado.

Datos técnicos:

- Color: transparente claro
- Densidad: aprox. 1,1 g/ml
- Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s
- Material poscurado: (depende de la unidad de poscurado) Módulo elástico: aprox. 1700 MPa; Resistencia flexural: aprox. 90 MPa Elongación a la rotura: aprox. 10 % Dureza: aprox. 80 Shore D

Almacenamiento:



De acuerdo con la normativa europea de regulación de productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a notificar los acontecimientos graves con productos sanitarios al fabricante y a la autoridad competente del país en el que se hayan producido.

Revision: 2019-02

(SE) Bruksanvisning **dima** Print Splint clear

Produktbeskrivning

dima Print Splint Clear Guide är en resin för 3D-utskrifter av dentalobjekt som baseras på bildprojiceringsssystem (≤ 405 nm). Formuleringen av dima Print Splint Clear Guide är optimerad utifrån behoven av robust produktion som garanterar konstant hög kvalitet. dima Print Splint Clear Guide är biokompatibelt och uppfyller dessutom alla krav på mekaniska egenskaper och applicering. Materialet kan användas för uppbyggnadsprocesser med en lagertjocklek på 25–100 µm. Vi rekommenderar att en kompatibel ljushårdningsenhet (t.ex. Hiline Power 3D) från Kulzer används för efterhärdningen.

Bearbetning

- Flaskor med dima Print Splint Clear Guide måste skakas i minst 5 minuter före användning.
- Kontrollera att dima Print Splint Clear Guide-materialets temperatur är mellan 23 °C och 30 °C.
- Fyll försiktigt printerns behållare med dima Print Splint Clear Guide-material upp till markeringen.
- Bubblor kan avlägsnas med en ren spatel eller genom omstrykning.
- Säkerställ att rätt parametrar används för dima Print Splint Clear Guide och följ bruksanvisningen för cara print 4.0.
- När uppbyggnadsprocessen är klar rekommenderas en direkt efterbehandling. Om det inte kan garanteras ska de producerade objekten lämnas kvar i cara Print 4.0 fram till efterbehandlingen.
- Rengöring sker i en lämplig rengöringslösning (t.ex. isopropanol) i en 2-stegsprocedur som omfattar förrengöring i 3 minuter och efterrengöring i ett rent bad i 2 minuter i ultraljudsbad. Efter rengöringen hårdas objekten i lämplig och kompatibel ljushårdningsutrustning med rätt program för dima Print Splint Clear Guide. Ljushårdningsprogrammen finns på vår webbplats www.kulzer.com.
- Dentalobjekten som skapas av den generativa resinen dima Print Splint Clear Guide kan förses med strykningar och repareras som vanligt.
- Orenheter på grund av misstag i arbetet kan inte uteslutas. dima Print Splint Clear Guide kan filtreras eftersom resinen har låg viskositet. Vi rekommenderar att resinen filtreras och rörs om regelbundet. Mer information om bearbetningen finns i handboken till cara Print 4.0-applikationen på www.kulzer.com.

Viktigt

- Undvik skadliga effekter på materialkvaliteten genom att inte under några omständigheter utsätta det flytande materialet för strålning.
- Avvikelser från den beskrivna tillverkningsprocessen kan leda till olika mekaniska och optiska egenskaper hos dima Print Splint Clear Guide-materialet.
- Personlig skyddsutrustning måste bäras under bearbetningen.
- Var försiktig! Resiner blir kemiskt resistenta när de har polymeriserats – undvik kontakt med kläder!
- Undvik kontakt med hud och ögon. Vid oavsiktlig kontakt med materialet, skölj ordentligt med rinnande vatten. Uppsök läkare vid behov.
- Lotnumret och bäst före-datumet anges på varje dima Print Splint Clear Guide-förpackning. Ange alltid produktens lotnummer om du har några frågor. Använd inte produkten efter bäst före-datumet.

Säkerhetsanvisning

Varken Kulzer eller pro3dure medical GmbH ansvarar för några skador som orsakas av felaktig applicering av materialet. Får endast användas av utbildad specialiserad personal och för avsett ändamål.

Tekniska data:

- Färg: klar, transparent
- Densitet: ca 1,1 g/ml
- Viskositet: ca 0,7 Pa s
- Efterhärdat material: (beror på efterhärdningsutrustningen), elasticitetsmodul: ca 1 700 MPa, böjhållfasthet: ca 90 MPa, brotttjöjning: ca 10 %, hårdhet: ca 80 Shore D

Förvaring:



Enligt EU:s förordning om medicintekniska produkter ska användare/patienter anmäla allvarliga incidenter med medicintekniska produkter till tillverkaren och till den behöriga myndigheten i respektive land.

Version: 2019-02

(IT) Istruzioni per l'uso **dima** Print Splint clear

Descrizione del prodotto

dima Print Splint Clear Guide è una resina per la stampa 3D di oggetti dentali sulla base di sistemi di proiezione delle immagini (≤405 nm). La formula di dima Print Splint Clear Guide è ottimizzata per i requisiti di una produzione su larga scala che garantisca una qualità elevata costante. dima Print Splint Clear Guide è biocompatibile ed è inoltre in grado di soddisfare tutte le esigenze meccaniche e applicative. Il materiale può essere utilizzato per processi produttivi con spessore dello strato compreso tra 25 e 100 µm. Per la post-polimerizzazione, si consiglia di utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione compatibile Kulzer (ad es. Hiline Power 3D).

Lavorazione

- I flaconi di dima Print Splint Clear Guide devono essere agitati prima dell'uso per almeno 5 minuti.
- Assicurarsi che la temperatura del materiale dima Print Splint Clear Guide sia compresa tra 23 °C e 30 °C.
- Versare delicatamente il materiale dima Print Splint Clear Guide fino alla linea di riempimento nella vaschetta dell'unità di proiezione delle immagini.
- Le bolle d'aria possono essere eliminate con una spatola pulita o utilizzando una normale spalmatrice.
- Assicurarsi di utilizzare i parametri corretti per dima Print Splint Clear Guide e seguire le istruzioni per l'uso di cara Print 4.0.
- Al termine del processo di produzione, si consiglia di eseguire un post-trattamento diretto. Se ciò non fosse possibile, lasciare gli oggetti prodotti nella stampante cara Print 4.0 fino alla post-lavorazione.
- La pulizia viene effettuata con una soluzione detergente idonea (ad es. isopropanolo) in una procedura a 2 fasi che prevede il prelavaggio per 3 minutes e il risciacquo per 2 minuti in un bagno di pulizia a ultrasuoni. Dopo la pulizia, gli oggetti vengono solidificati in un dispositivo di fotopolimerizzazione appropriato e compatibile, utilizzando l'apposito programma per dima Print Splint Clear Guide. I programmi di fotopolimerizzazione sono disponibili sul nostro sito web www.kulzer.com.
- Gli oggetti dentali realizzati con la resina generativa dima Print Splint Clear Guide possono essere rivestiti e riparati come di consueto.
- Non è possibile escludere la presenza di impurità dovute a errori di funzionamento. Per quanto riguarda la bassa viscosità della resina, è possibile filtrare dima Print Splint Clear Guide. Si consiglia di filtrare e mescolare regolarmente la resina. Ulteriori informazioni sulla lavorazione sono disponibili nella guida applicativa cara Print 4.0 all'indirizzo www.kulzer.com.

Importante

- Per evitare effetti negativi sulla qualità del materiale, non esporre mai il materiale liquido a radiazioni.
- Il mancato rispetto del processo di produzione descritto può determinare proprietà meccaniche e ottiche differenti del materiale dima Print Splint Clear Guide.
- Assicurarsi di indossare i dispositivi di protezione personale durante la lavorazione.
- Attenzione: le resine sono chimicamente resistenti dopo la polimerizzazione, evitare il contatto con gli indumenti!
- Evitare qualsiasi contatto con la pelle e con gli occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare con abbondante acqua fresca e, se necessario, rivolgersi a un medico.
- Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su tutte le confezioni di dima Print Splint Clear Guide. Per qualsiasi richiesta, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

Avviso di sicurezza

Né Kulzer né pro3dure medical GmbH sono responsabili di eventuali danni causati dall'applicazione non corretta del materiale. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale specializzato adeguatamente formato e solo per lo scopo previsto.

Dati tecnici:

- Colore: trasparente
- Densità: circa 1,1 g/ml
- Viscosità: circa 0,7 Pa s
- Materiale post-polimerizzato: (dipende dall'unità di post-polimerizzazione); Modulo di elasticità: circa 1700 MPa; Resistenza alla flessione: circa 90 MPa; Allungamento a rottura: circa 10%; Durezza: circa 80 Shore D

Conservazione:



Ai sensi del Regolamento UE sui dispositivi medici, gli utenti e/o i pazienti hanno l'obbligo di segnalare al produttore e alle autorità locali competenti i casi gravi legati a un dispositivo medico avvenuti nel relativo paese.

Data: 2019-02