

## DE Gebrauchsanweisung

## GB Instructions for use

## FR Mode d'emploi

## ES Instrucciones de uso

## IT Istruzioni per l'uso

## NL Gebruiksaanwijzing

## SE Bruksanvisning

## PL Instrukcja obsługi



**KULZER**  
MITSUBISHI CHEMICALS GROUP



Manufacturer:  
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 dental professional.

# CE 0197

### Explanation of symbols on labelling

**CE 0197** CE mark with NB-number

	Batch code
	Manufacturer
	Keep away from sunlight
	Consult instructions for use
	Use-by date

## DE Gebrauchsanweisung dima Print Ortho

1. Einleitung
2. Verwendungszweck
3. Kontraindikation
4. Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen
5. Lagerungsbedingungen, Ablaufdatum und Transport
6. Verarbeitung von dima Print Ortho
7. Fertigstellen
8. Kunststoff- und Verpackungsabfall
9. Reinigungs- und Desinfektionsanweisungen
10. Liefereinheiten

**1. Einleitung**  
Die folgende Gebrauchsanweisung richtet sich an Zahntechniker, von denen dima Print Ortho als Material für Zahnschienen verwendet wird. dima Print Ortho ist ausschließlich für professionelle Zahnbehandlungen vorgesehen. Die Gebrauchsanweisung enthält außerdem Informationen zu Sicherheits- und Umweltaspekten. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads) verfügbar. Sollten Sie weitere Informationen zur Verarbeitung von dima Print Ortho benötigen, wenden Sie sich bitte an die Kulzer Service-Hotline. Beachten Sie außerdem die Informationen am Ende dieses Dokuments. Bei dima Print Ortho handelt es sich um ein Monomergemisch auf der Basis von Acrylesteren zur Anfertigung von im 3D-Druckverfahren hergestellter Zahnschienen. dima Print Ortho ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa (europäische Klassifizierung). dima Print Ortho ist in Kombination mit cara Print 4.0 zu verwenden.

**2. Verwendungszweck**  
Bei dima Print Ortho handelt es sich um ein Monomergemisch auf der Basis von Acrylesteren zur Anfertigung von im 3D-Druckverfahren hergestellten Zahnschienen, die in Kombination mit cara Print 4.0 und dem HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgerät zu verwenden sind.

**3. Kontraindikation**  
dima Print Ortho darf ausschließlich zur Fertigung von Zahnschienen verwendet werden. Jegliche Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Beschaffenheit von dima Print Ortho haben. Bei einer allergischen Reaktion wenden Sie sich bitte an einen Arzt.

**4. Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen**  
**Inhalation:**  
Reizt die Atemorgane. Hohe atmosphärische Konzentrationen können zu Reizungen der Atemwege, Schwindel und Kopfschmerzen führen und eine anästhetisierende Wirkung haben.  
**Hautkontakt:**  
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Reizt die Haut. Wiederholter und/oder ausdauernder Hautkontakt kann Dermatitis verursachen.

**Augenkontakt:**  
Hohe Dampfkonzentrationen können zu Reizungen führen.

**Ingestion:**  
Geringe orale Toxizität. Ingestion kann jedoch zu Reizungen des Magen-Darm-Trakts führen.  
**Schutz:**  
Beim Umgang mit dima Print Ortho Schutz-ausrüstung tragen. Eine Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind empfehlenswert. Informationen zum Umgang mit dem Produkt sind im Sicherheitsdatenblatt auf [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads) zu finden.

**Gefahrenhinweise:**  
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.  
H413 Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

**5. Lagerungsbedingungen, Ablaufdatum und Transport**  
Das Produkt in der Originalverpackung bei Raumtemperatur in einem trockenen und dunklen Bereich lagern, vorzugsweise bei maximal 25°C (77°F). Die Verpackung nach jeder Verwendung schließen. Das Ablaufdatum des Produkts ist auf dem Produktetikett angegeben. Bei Überschreiten des Ablaufdatums ist eine korrekte Behandlung mit dem Produkt nicht länger gewährleistet. Nicht UV-Strahlung und Feuchtigkeit aussetzen.

**6. Verarbeitung von dima Print Ortho**  
Wir raten bei der Verwendung von dima Print Ortho bis zur Nachhärtung zur Verwendung von Nitrilhandschuhen.

Vor der Verwendung von dima Print Ortho das Produkt in der Originalverpackung für etwa 5 Minuten schütteln. Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen und Druckfehler auftreten. Die Umgebung muss so sauber wie möglich sein. Verschmutzte Behälter oder Maschinen können zu Verformungen und somit zum Versagen des gedruckten Objekts führen! Das flüssige Material in den Behälter des 3D-Druckers gießen. Der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers folgen, um den Drucker einzuschalten und den Druckvorgang zu starten. Sobald der Druckvorgang abgeschlossen ist, die Plattform wie in der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers beschrieben entfernen. Die Plattform auf ein Stück Papier oder Stoff stellen, wobei das Modell nach oben zeigt. Das gedruckte Objekt kann jetzt mit einem Spachtel von der Plattform gelöst werden. Das gedruckte Objekt zwei Mal mit Isopropanol spülen und überschüssiges Material entfernen. Ein Ultraschallbad verwenden. Beim ersten Mal drei Minuten und beim zweiten Mal zwei Minuten spülen. Der zweite Spülvorgang muss mit reinem Isopropanol durchgeführt werden. Das Spülen mit Alkohollösung sollte maximal 5 Minuten dauern, da das gedruckte Objekt sonst beschädigt wird. Nach dem Reinigen darauf achten, dass das gedruckte Objekt trocken und frei von Lösungsmittelrückständen ist. Das gedruckte Objekt im Anschluss zur abschließenden Polymerisation in das HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgerät stellen. Die endgültigen Eigenschaften und die endgültige Farbe hängen vom Nach-

härtungsprozess ab. Bei der Nachhärtung handelt es sich um eine Behandlung mit UV-Licht, um bei dima Druckmaterialien die vollständige Polymerumwandlung zu gewährleisten. Hierdurch werden der Restmonomergehalt auf ein Minimum reduziert und die besten mechanischen Eigenschaften erzielt. Dieses Verfahren ist ein notwendiger Schritt, um ein biokompatibles und sicheres Endprodukt zu erhalten. Wir raten dringend zur Verwendung des Kulzer HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgeräts.

Material	Gesamt-zelt (Min.)	Nachhär- tungs- gerät	Verarbei- tung
dima Print Ortho	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Objekte nach 5 Minuten umdrehen

Die technischen Daten für dima Druckmaterialien werden auf der Basis von Testplatten ermittelt, die mit cara Print 4.0 mit den entsprechenden Einstellungen gefertigt wurden, die in der Software gespeichert sind. Die Testplatten werden mit dem HiLite power 3D zwei Mal je 5 Minuten nachgehärtet, wobei die Objekte nach den ersten 5 Minuten auf den Kopf gestellt werden müssen. Die Lichtquellen des Lichtpolymerisationsgeräts und der Drucker müssen gemäß den Geräteanweisungen regelmäßig gewartet werden.

**7. Fertigstellen**  
Jegliche Unterstützungsstrukturen entfernen und die Objekte gegebenenfalls mit herkömmlichen zahnärztlichen Methoden und Instrumenten nacharbeiten. Eventuelle Unterschiede bei den Farbnuancen sind darauf zurückzuführen, dass Rohmaterial und Produkt in Chargen produziert werden, oder auf unzureichendes Schütteln der Originalverpackung vor der Verwendung oder auf ein unzureichendes Nachhärten.

**8. Kunststoff- und Verpackungsabfall**  
Das Produkt dima Print Ortho ist in polymerisierter Form nicht umweltschädlich. Flüssige Restabfälle sollten bei einer Sammelstelle für Chemieabfälle abgegeben werden.

**9. Reinigungs- und Desinfektionsanweisungen**  
Polymerisiertes dima 3D-Druckmaterial sollte mit nichtchemischen Produkten gereinigt werden. Falls vor der beabsichtigten Verwendung eine Desinfektion erforderlich ist, kann eine Ethanollösung verwendet werden.

**10. Liefereinheiten**  
Das Produkt dima Print Ortho ist in den folgenden Verpackungsgrößen erhältlich: 1.000 g

Stand: 2017-07

## GB Instructions for use dima Print Ortho

1. Introduction
2. Intended use
3. Contra-indication
4. Hazard and Precautio
5. Storage conditions, expiry date and transport
6. Processing dima Print Ortho
7. Finishing
8. Plastic and packaging waste
9. Cleaning and disinfecting instructions
10. Delivery units

**1. Introduction**  
The following instructions for use are for dental technicians who use dima Print Ortho as a dental splint material. dima Print Ortho is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use provides also information about safety and environmental aspects, a safety datasheet is available on [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads). In case more information is needed about the processing of dima Print Ortho Material contact the Kulzer Service Hotline. Also see information at the end of this document.

dima Print Ortho is a monomer based on acrylic esters for manufacturing of 3D-printed dental splints. dima Print Ortho is a class IIa (European classification) medical device material. dima Print Ortho shall be used in combination with cara Print 4.0.

**2. Intended use**  
dima Print Ortho is a monomer mixture based on acrylic esters for manufacturing dental splints to be used in combination with cara Print 4.0 and HiLite power 3D.

**3. Contra-indication**  
dima Print Ortho must not be used for any other purpose than dental splints only. Any deviation from this instruction for use may have negative effect on the chemical and physical quality of dima Print Ortho. In case of an allergic reaction, please contact a medical physician.

**4. Hazard & Precautio**  
**Inhalation:**  
Irritating to respiratory system. High atmospheric concentrations may lead to irritation of the respiratory tract, dizziness, headache and anesthetic effects.  
**Skin contact:**  
May cause sensitization by skin contact. Irritating to skin, repeated and/or prolonged contact may cause dermatitis.

**Eye contact:**  
High vapor concentration may cause irritation.  
**Ingestion:**  
Low oral toxicity, but ingestion may cause irritation of the gastrointestinal tract.

**Protection:**  
Wear protection when handling dima Print Ortho. Protective glasses and nitrile gloves are advised. Information about the handling of the product can be found in the safety datasheet, which is available on [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads).

**Hazard Phrases:**  
H317 May cause an allergic skin reaction  
H413 May cause long lasting harmful effect to aquatic life

**5. Storage conditions, expiry date and transport**  
Store the product in the original packaging at room temperature in a dry and dark area, preferably not exceeding 25°C (77°F). Close the packaging after each use. The expiry date of the product is mentioned on the product label. In case of exceeding the expiry date, the product is no longer guaranteed in terms of treatment. Do not expose to UV-light and moisture.

**6. Processing dima Print Ortho**  
We advise to use nitrile gloves when using dima Print Ortho until post-curing. Before using dima Print Ortho, make sure to shake the product in the original packaging for approximately 5 minutes. Color deviations and print failures may occur when shaken insufficiently. Make sure that the environmental conditions are as clean as possible. Dirty reservoirs or machines can cause deformation and therefore failure of the printed objects!

Pour the liquid material in the reservoir of the 3D-printing machine. Follow the instructions for use for the 3D-printer to start the printer and the printing process. When the machine has finished its program remove the building platform from machine as described in the instructions for use for the 3D-printer. Place the platform on some paper or cloth with the built jobs facing upwards. The printed jobs can now be removed from the platform using a putty knife. Rinse the printed jobs twice with isopropanol to remove any excess material. Use an ultrasonic bath. Rinse the first time for three minutes, second time for two minutes. The second rinse must be carried out with clean isopropanol. Rinsing with alcohol solution should not take longer than 5 minutes, as this will cause defects in the printed job. After cleaning make sure the printed part is dry and free of solvent residues. Then place the printed jobs into the HiLite power 3D for final polymerization. The final properties and also final color depend on the post-curing process. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that dima Print materials obtain full polymer conversion, through this the residual monomer content is reduced to a minimum and the highest mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a biocompatible and safe end-product. We strongly advise to use the Kulzer HiLite power 3D device.

Material	Total time (min.)	Post-Curing device	Procedure
dima Print Ortho	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Turn objects after 5 minutes

The specifications of the dima Print materials are determined on the basis of test plates, produced on our cara Print 4.0 with the corresponding settings which are registered in the software. The test plates are post-cured with the HiLite power 3D for 2 times 5 minutes wherein the objects must be turned upside down after the first 5 minute cycle. Please notice that the light sources of the light polymerisation device and the printing machine need a routine maintenance following the device instructions.

**7. Finishing**  
Remove any support structures and finish jobs if necessary, using conventional dental methods and instruments. Differences in color nuance may occur due to production in batches of the raw material and product or inadequate shaking of the original packaging before use or insufficient postcuring.

**8. Plastic and packaging waste**  
The product dima Print Ortho in its polymerized form is not harmful for the environment. Residual waste material in its liquid state should be delivered to a collection point for chemical waste material.

**9. Instructions for cleaning and disinfecting**  
Polymerized dima 3D-printing material should be cleaned with non-chemical products. If disinfecting is required before intended use, an ethanol solution can be used.

**10. Delivery units**  
The product dima Print Ortho is available in the following packaging size: 1000 gr.

Dated: 2017-07

## FR Mode d'emploi dima Print Ortho

1. Introduction
2. Utilisation prévue
3. Contre-indications
4. Dangers et mesures de précaution
5. Conditions de conservation, date d'expiration et transport
6. Utilisation de dima Print Ortho
7. Finition
8. Déchets d'emballage et plastiques
9. Instructions de nettoyage et de désinfection
10. Conditionnement

**1. Introduction**  
Ce mode d'emploi est destiné aux prothésistes dentaires qui utilisent dima Print Ortho comme matériau d'atèles de contention. dima Print Ortho est strictement réservé aux soins dentaires professionnels. Ce mode d'emploi comporte également des informations portant sur la sécurité et l'environnement. Une fiche de données de sécurité est disponible à l'adresse [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads). Pour toute information complémentaire sur l'utilisation du matériau dima Print Ortho, contactez le service d'assistance téléphonique de Kulzer. Veuillez également prendre connaissance des informations indiquées à la fin du présent document.  
dima Print Ortho est un monomère composé d'esters acryliques destiné à la fabrication d'atèles de contention imprimées en 3D. dima Print Ortho est un matériau pour dispositif médical de classe IIa (classification européenne). dima Print Ortho doit être utilisé en association avec l'imprimante cara Print 4.0.

**2. Utilisation prévue**  
dima Print Ortho est un mélange monomère composé d'esters acryliques et destiné à la fabrication d'atèles de contention, à utiliser en association avec l'imprimante cara Print 4.0 et le photopolymérisateur HiLite power 3D.

**3. Contre-indications**  
dima Print Ortho doit être utilisé exclusivement dans le cadre de la fabrication d'atèles de contention. Le non-respect de ce mode d'emploi peut nuire à la qualité chimique et physique de dima Print Ortho. En cas d'allergie, contacter un médecin.

**4. Dangers et mesures de précaution**  
**Inhalation :**  
Irritation de l'appareil respiratoire. De fortes concentrations atmosphériques peuvent occasionner une irritation des voies respiratoires, de la fatigue, des céphalées et des effets anesthésiants.  
**Contact cutané :**  
Peut entraîner une sensibilisation par contact cutané. Une irritation cutanée ainsi qu'un contact répété et/ou prolongé peuvent entraîner une dermatite.  
**Contact oculaire :**  
Une forte concentration de vapeur peut provoquer une irritation.

**Ingestion :**  
Faible toxicité orale, mais l'ingestion peut occasionner une irritation de l'appareil digestif.  
**Protection :**  
Porter des protections lors de la manipulation de dima Print Ortho. Le port de lunettes de protection et de gants en nitrile est recommandé. Pour plus d'informations sur la manipulation du produit, consulter la fiche de données de sécurité disponible à l'adresse internet : [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads).

Mentions de danger :  
H317 Peut provoquer une allergie cutanée  
H413 Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques

**5. Conditions de conservation, date d'expiration et transport**  
Conserver le produit dans son emballage d'origine à température ambiante, dans un endroit frais et sec, de préférence n'excédant pas 25°C (77°F). Refermer l'emballage après toute utilisation. La date d'expiration du produit est indiquée sur son étiquette. En cas de dépassement de la date d'expiration, l'efficacité de traitement du produit n'est plus garantie. Éviter toute exposition aux rayonnements UV et à l'humidité.

**6. Utilisation de dima Print Ortho**  
Il est recommandé de porter des gants en nitrile à chaque utilisation de dima Print Ortho précédant la post-polymérisation. Avant toute utilisation de dima Print Ortho, veiller à agiter le produit dans son emballage d'origine pendant environ 5 minutes. Une agitation insuffisante peut entraîner des écarts de couleurs ou des défauts d'impression. Veiller à opérer dans un environnement d'une propreté optimale. L'utilisation d'imprimantes ou de réservoirs encrassés peut entraîner des déformations et, de fait, des défauts sur les objets imprimés. Verser le matériau liquide dans le réservoir de l'imprimante 3D. Respecter le mode d'emploi de l'imprimante 3D pour la démarrer ainsi que le processus d'impression. Une fois l'exécution du programme de l'imprimante terminée, déposer la plateforme d'impression de la machine comme indiqué dans son mode d'emploi.

Placer la plateforme sur du papier ou sur un chiffon en maintenant les créations tournées vers le haut. Les créations peuvent ensuite être retirées de la plateforme à l'aide d'un couteau à mastiquer. Rincer les créations à l'isopropanol pour éliminer tout excès de matière. Utiliser un bain à ultrasons. Rincer une première fois pendant trois minutes, puis une seconde fois pendant deux minutes. Le second rinçage doit être réalisé avec de l'isopropanol propre. Le rinçage à la solution alcoolique ne doit pas durer plus de 5 minutes, sous peine d'occasionner des défauts dans la création. Une fois le nettoyage terminé, s'assurer que la création est sèche et exempté de résidus de solvants. Placer ensuite les créations dans le photopolymérisa-

teur HiLite power 3D pour la polymérisation finale. Les propriétés finales et la couleur définitive dépendent du processus de post-polymérisation. La post-polymérisation est un traitement UV qui permet d'obtenir la conversion polymérique complète des matériaux dima Print. Il en résulte un contenu monomérique résiduel réduit au minimum et des propriétés mécaniques optimales. Cette procédure est indispensable pour créer un produit final sûr et biocompatible. Il est fortement recommandé d'utiliser l'appareil Kulzer HiLite power 3D.

Matériau	Durée totale (min)	Appareil de post-polymérisation	Procédure
dima Print Ortho	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Retourner les objets après 5 minutes

Les spécifications des matériaux dima Print sont déterminées en fonction des plaques de test, produites sur notre imprimante cara Print 4.0 avec les paramètres correspondants enregistrés dans le logiciel. Les plaques de test sont post-polymérisées avec le photopolymérisateur HiLite power 3D à 2 reprises pendant 5 minutes. Les objets doivent être retournés au bout du premier cycle de 5 minutes. Veuillez noter qu'un entretien régulier des sources lumineuses de la photo-polymérisateur et de l'imprimante doit être effectué conformément au mode d'emploi de l'appareil.

**7. Finition**  
Déposer toute structure de support et terminer les tâches, le cas échéant, en utilisant les instruments et procédures dentaires traditionnelles. Des différences de nuances peuvent survenir pour les raisons suivantes : production en différents lots du produit ou du matériau, agitation inadaptée de l'emballage d'origine avant utilisation ou post-polymérisation insuffisante.

**8. Déchets d'emballage et des plastiques**  
Dans sa forme polymérisée, le produit dima Print Ortho n'est pas nocif pour l'environnement. Les résidus de matériau à l'état liquide doivent être remis à un point de collecte prévu pour les déchets chimiques.

**9. Instructions de nettoyage et de désinfection**  
Le matériau d'impression 3D dima, une fois polymérisé, doit être nettoyé à l'aide de produits non chimiques. Il est possible d'utiliser une solution d'éthanol si une désinfection est nécessaire avant utilisation.

**10. Conditionnement**  
Le produit dima Print Ortho est disponible dans la taille de conditionnement suivante : 1000 g.

Mise à jour de l'information : 2017-07

## ES Instrucciones de uso dima Print Ortho

1. Introducción
2. Uso previsto
3. Contraindicaciones
4. Riesgos y precauciones
5. Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte
6. Procesamiento de dima Print Ortho
7. Acabado
8. Residuos de plástico y del envase
9. Instrucciones de limpieza y desinfección
10. Unidades de entrega

**1. Introducción**  
Las siguientes instrucciones deben utilizarse por el técnico dentales que empleen dima Print Ortho como material para férulas dentales. Estas instrucciones de uso también facilitan información sobre aspectos de seguridad y medio ambiente; tiene a su disposición una ficha de datos de seguridad en [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads). En caso de necesitar más información sobre el procesamiento del material dima Print Ortho, póngase en contacto con la línea de atención telefónica del servicio técnico de Kulzer. Asimismo, consulte la información que se incluye al final de este documento.

**2. Uso previsto**  
dima Print Ortho es una mezcla monomérica basada en ésteres acrílicos para la fabricación de férulas dentales que debe emplearse en combinación con cara Print 4.0 y HiLite power 3D.

**3. Contraindicaciones**  
dima Print Ortho no debe utilizarse para ninguna otra finalidad que las férulas dentales. Cualquier desviación respecto a estas instrucciones puede tener un efecto negativo en la calidad química y física de dima Print Ortho. En caso de una reacción alérgica, póngase en contacto con un médico.

**4. Riesgos y precauciones**  
**Inhalación:**  
Irritante del sistema respiratorio. Unas altas concentraciones atmosféricas pueden producir irritación del tracto respiratorio, mareos, dolores de cabeza y efectos anestésicos.

**Contacto con la piel:**  
Posibilidad de sensibilización al contacto con la piel. Irritante para la piel: un contacto repetido o prolongado puede provocar dermatitis.  
**Contacto con los ojos:**  
Una alta concentración de vapor puede provocar irritación.

**Ingesta:**  
Baja toxicidad oral, aunque su ingesta puede provocar irritación del tracto gastrointestinal.

**Protección:**  
Utilice protección al manipular dima Print Ortho. Se recomienda emplear gafas protectoras y guantes de nitrilo. Puede encontrarse información acerca de la manipulación del producto en la ficha de datos de seguridad, que se encuentra disponible en [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads).

**Frases de riesgo:**  
H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.  
H413 Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

**5. Condiciones de almacenamiento, fecha de caducidad y transporte**  
Almacene el producto en el envase original a temperatura ambiente, en una zona seca y oscura y que, preferiblemente, no se encuentre a más de 25°C (77°F). Cierre el envase después de cada uso. En la etiqueta del producto se muestra su fecha de caducidad. En caso de que se supere la fecha de caducidad, el producto ya no estará garantizado en términos de tratamiento. No lo exponga a la luz ultravioleta ni a la humedad.

**6. Procesamiento de dima Print Ortho**  
Recomendamos el uso de guantes de nitrilo durante el empleo de dima Print Ortho hasta su posttratamiento. Antes de utilizar dima Print Ortho, asegúrese de agitar el producto en el envase original durante aproximadamente 5 minutos. Si el producto no se agita lo suficiente, pueden producirse desviaciones de color y errores de impresión. Asegúrese de que el entorno esté lo más limpio posible. La presencia de suciedad en los recipientes o las máquinas puede provocar deformaciones y, por lo tanto, errores en los objetos impresos.

Vierta el material líquido en el recipiente de la máquina de impresión 3D. Siga las instrucciones de uso de la impresora 3D para poner en marcha la impresora e iniciar el proceso de impresión. Cuando la máquina haya finalizado su programa, retire la plataforma de fabricación de la máquina, tal como se describe en las instrucciones de uso de la impresora 3D. Coloque la plataforma sobre papel o un paño, con el trabajo de impresión hacia arriba. El trabajo de impresión puede retirarse en ese momento de la plataforma mediante una espátula. Aclare el trabajo de impresión dos veces con isopropanol para eliminar el exceso de material. Utilice un baño de ultrasonidos. Aclare durante 3 minutos la primera vez y durante 2 minutos la segunda. El segundo aclarado debe efectuarse con isopropanol limpio. El aclarado con una solución de alcohol no debe prolongarse más de 5 minutos, ya que esto provocaría defectos en el trabajo de impresión. Tras la limpieza, asegúrese de que la pieza impresa está seca y libre de residuos de disolvente. A continuación, coloque el trabajo de impresión en el HiLite power 3D para su polimerización final. Las propiedades finales, así como su color definitivo, dependen del

proceso de posttratamiento. El posttratamiento es un tratamiento con luz ultravioleta para garantizar que los materiales de dima Print consigan una conversión polimérica completa; gracias a esto, el contenido de monómero se reduce al mínimo y se logran las propiedades mecánicas más elevadas. Este procedimiento es un paso necesario para producir un producto final biocompatible y seguro. Recomendamos encarecidamente emplear el aparato Kulzer HiLite power 3D.

Material	Tiempo total (min)	Aparato de post-tratamiento	Procedimiento
dima Print Ortho	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Gire los objetos tras 5 minutos

Las especificaciones de los materiales dima Print se determinan en base a las planchas de prueba producidas en nuestra cara Print 4.0 con la configuración correspondiente registrada en el software. Las placas de prueba se someten a posttratamiento con el HiLite power 3D 2 periodos de 5 minutos, y es necesario dar la vuelta a los objetos después del primer ciclo de 5 minutos. Tenga en cuenta que las fuentes de luz del aparato de polimerización y la máquina de impresión necesitan un mantenimiento de rutina de acuerdo con las instrucciones del dispositivo.

**7. Acabado**  
Retire las estructuras de soporte y realice el acabado del trabajo, si es necesario, mediante métodos e instrumentos dentales convencionales. Pueden producirse diferencias en las tonalidades de color debido a la producción en lotes de la materia prima y el producto, a que el envase original se haya agitado indebidamente antes de su uso o a un posttratamiento insuficiente.

**8. Residuos de plástico y del envase**  
El producto dima Print Ortho en su forma polimerizada no es nocivo para el medio ambiente. El material residual en forma líquida debe llevarse a un punto limpio para residuos químicos.

**9. Instrucciones de limpieza y desinfección**  
El material de impresión 3D dima polimerizado debe limpiarse con productos que no sean químicos. Si es necesario desinfectarlo antes de su uso previsto, puede emplearse una solución de etanol.

**10. Unidades de entrega**  
El producto dima Print Ortho está disponible con los siguientes tamaños de envase: 1000 g

Revisión: 2017-07

## IT Istruzioni per l'uso dima Print Ortho

1. Introduzione
2. Uso previsto
3. Contraindicazioni
4. Rischi e precauzioni
5. Condizioni di conservazione, data di scadenza e trasporto
6. Lavorazione di dima Print Ortho
7. Finitura
8. Rifiuti di materiale plastico e imballaggi
9. Istruzioni per la pulizia e la disinfezione
10. Confezioni

**1. Introduzione**  
Le istruzioni per l'uso riportate di seguito sono destinate agli odontotecnici che utilizzano dima Print Ortho come materiale di splintaggio dentale. dima Print Ortho è concepita unicamente per cure dentali professionali. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono anche le informazioni relative a sicurezza e aspetti ambientali, una scheda di sicurezza è disponibile su [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads). In caso di necessità di ulteriori informazioni sulla lavorazione del materiale di dima Print Ortho, contattate il servizio di assistenza telefonica di Kulzer. Consultare anche le informazioni riportate alla fine del presente documento.  
dima Print Ortho è un monomero basato su esteri acrilici per la produzione di splint dentali stampati in 3D. dima Print Ortho è un materiale per dispositivi medici di classe II a classificazione europea.  
dima Print Ortho deve essere utilizzato in combinazione con cara Print 4.0.

**2. Uso previsto**  
dima Print Ortho è una miscela monomera basata su esteri acrilici per la produzione di splint dentali da utilizzarsi in combinazione con cara Print 4.0 e HiLite power 3D.

**3. Contraindicazioni**  
dima Print Ortho non deve essere utilizzato per alcuno scopo diverso dagli splint dentali. Qualsiasi deviazione da queste istruzioni per l'uso può produrre effetti negativi sulla qualità chimica e fisica di dima Print Ortho. In caso di reazione allergica, contattare un medico.

**4. Rischi e precauzioni**  
**Inalazione:**  
Irritante per il sistema respiratorio. Elevate concentrazioni atmosferiche possono provocare irritazione del tratto respiratorio, vertigini, emicrania ed effetti anestetizzanti.  
**Contatto con la pelle:**  
Può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle. Irritante per la pelle, il contatto ripetuto o prolungato può provocare dermatiti.  
**Contatto con gli occhi:**  
Un'elevata concentrazione di vapore può provocare irritazione.

**Ingestione:**  
Bassa tossicità orale, tuttavia l'ingestione può provocare irritazione del tratto gastrointestinale.

**Protezione:**  
Indossare una protezione quando si maneggia dima Print Ortho. Sono consigliati occhiali protettivi e guanti in nitrile. Le informazioni

relative alla manipolazione del prodotto si trovano nella scheda di sicurezza che è disponibile su [www.kulzer.com/downloads](http://www.kulzer.com/downloads).

**Frase di rischio:**  
H317 Può provocare una reazione allergica cutanea  
H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata

**5. Condizioni di conservazione, data di scadenza e trasporto**  
Conservare il prodotto nella confezione originale a temperatura ambiente in un'area asciutta e buia, preferibilmente a una temperatura che non superi i 25°C (77°F). Richiudere la confezione dopo ogni utilizzo. La data di scadenza del prodotto è riportata sull'etichetta dello stesso. Superata la data di scadenza, il prodotto non è più garantito in termini di trattamento. Non esporre ai raggi UV e all'umidità.

**6. Lavorazione di dima Print Ortho**  
È consigliato l'uso di guanti in nitrile durante la lavorazione di dima Print Ortho, fino alla post-polimerizzazione. Prima di utilizzare dima Print Ortho, agitare bene il prodotto nella confezione originale per circa 5 minuti. Se il prodotto non viene agitato sufficientemente, si possono verificare alterazioni cromatiche ed errori di stampa. Accertarsi che le condizioni ambientali siano quanto più pulite possibile. I serbatoi o i macchinari sporchi possono provocare deformazione e quindi errori negli oggetti stampati. Versare il materiale liquido nel serbatoio della stampante 3D. Seguire le istruzioni per l'uso per la stampante 3D per avviare la stampante e il processo di stampa. Quando la macchina ha completato il programma, rimuovere la piattaforma di produzione dalla stessa come descritto nelle istruzioni per l'uso per la stampante 3D.

