

VarseoSmile Temp

	Seite / page		Seite / page
de Gebrauchsanweisung	2	et Kasutusjuhend	26
en Instructions for use	4	hr Upute za uporabu	28
fr Notice d'utilisation	6	hu Használati utasítás	30
es Instrucciones de uso	8	it Naudojimo instrukcija	32
it Istruzioni per l'uso	10	lv Lietošanas pamācība	34
nl Gebruiksaanwijzing	12	pl Instrukcja używania	36
pt Instruções de utilização	14	ro Instructiuni de utilizare	38
ru Инструкция по применению	16	sk Návod na použitie	40
bg Инструкция за употреба	18	sl Navodila za uporabo	42
cs Návod k použití	20	sv Bruksanvisning	44
da Brugsanvisning	22	zh 使用说明	46
el Οδηγίες χρήσης	24		



VarseoSmile Temp

Gebrauchsanweisung

VarseoSmile Temp

Harz für den 3D-Druck von temporären Kronen- und Brückenversorgungen, Inlays, Onlays und Veneers.

1. Verwendungszweck / Indikation

VarseoSmile Temp ist ein lichthärtender, fließfähiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylsäureestern zur Herstellung von provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers.

2. Kontraindikationen

Bekannte Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe. Im Zweifelsfalle sollte die Allergie aufgrund eines spezifischen Tests schon vor der Applikation dieses Produktes abgeklärt und ausgeschlossen werden.

VarseoSmile Temp darf nicht für andere Zwecke als provisorische Kronen- und Brückenarbeiten verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus VarseoSmile Temp hergestellten Kunststoffen haben.

3. Sicherheitshinweise

Dieses Produkt wird nach höchsten Qualitätsstandards hergestellt und geprüft. Es darf nur von Fachpersonal verwendet werden. Um die optimale Weiterverarbeitung zu gewährleisten, lesen Sie bitte die in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen sorgfältig durch.

Für das Handling des flüssigen Harzes und nicht nachbelichteter gedruckter Objekte (Objekte im „Grünzustand“) gelten die Sicherheitshinweise und Vorsorgemaßnahmen der Gebrauchsanweisung und des Sicherheitsdatenblattes von diesem Produkt.



4. Nebenwirkungen und Vorsichtsmaßnahmen

Vorsorge / Schutz

Das Tragen von Schutzkleidung ist beim Umgang mit diesem Produkt vorgeschrieben.

Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind zu verwenden. Weitere Informationen über die Handhabung des Produktes können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden und stehen im BEGO Downloadcenter unter www.bego.com zur Verfügung. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in seltenen Fällen individuelle Reaktionen (z. B. Unverträglichkeiten oder allergische Reaktionen) gegenüber einzelnen Komponenten auftreten können. In diesen Fällen sollte dieses Produkt durch den entsprechenden Anwender nicht mehr verwendet werden.



Enthält:

Verestersungsprodukte von 4,4'-Isopropyliden-diphenol, ethoxyliert und 2-Methyprop-2-ensäure, silanisiertes Dentalglas, Methylbenzoyleformat, Diphenyl[2,4,6-trimethylbenzoyl] phosphinoxid. Gesamtanteil an anorganischen Füllstoffen (Partikelgröße 0,7 µm) beträgt 30–50 Massen-%.

Hinweis: Alle im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle aufgrund einer Fehlfunktion sind dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

5. Allgemeine Hinweise zur Handhabung

Lieferung

VarseoSmile Temp wird in den Farben A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, nach dem VITA® Classical Farbsystem sowie einer BEGO Bleach Farbe, in lichtdichten und verschlossenen Flaschen geliefert.

Füllmenge:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 4102 = 250 g, A2 Dentin • REF 4104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 4103 = 250 g, A3 Dentin • REF 4106 = 250 g, BL Dentin

Hinweis: Die Verfügbarkeit einzelner Produkt-Varianten kann sich regional unterscheiden. Die jeweils aktuellsten Produkt-Informationen finden Sie auf der BEGO-Website.

Lagerung

Dieses Produkt ist in der verschlossenen Originalflasche, oder in der Kartusche bei Raumtemperatur (ca. 22 °C), dunkel und trocken zu lagern. Es ist dabei darauf zu achten, +4 °C nicht zu unter- und +28 °C nicht zu überschreiten! Das aufgedruckte Mindesthaltbarkeitsdatum ist zu beachten.

Hinweis: Die erwarteten Ergebnisse können nicht garantiert werden, wenn Materialien verwendet werden, deren Mindesthaltbarkeitsdatum überschritten wurde, oder wenn die Lagerbedingungen nicht eingehalten werden.

Die vollständig ausgehärteten Druckobjekte müssen bei Raumtemperatur gelagert und vor Lichtquellen geschützt werden.

6. Verarbeitungsanforderungen

1. Design

- Digitale Datei von Krone, Inlay-, Onlay- oder Veneer oder Brückenversorgung: STL-format

Hinweis:

- Tragedauer der gedruckten Restaurationen ist auf 12 Monate begrenzt.
- Konstruktionslänge max. bis zu 7 Glieder.
- Ein Brückenglied max. einer Molarenbreite!
- Beim Design die Anforderungen an Mindestwandstärken und Verbinder Querschnittsflächen für fertiggestellte Restaurationen beachten.

Kronen, Inlays, Onlays und Veneers

Minimale Wandstärken im Frontzahnbereich	1,0 mm
Minimale Wandstärken im Seitenzahnbereich	1,0 mm

Brücken

Frontzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,0 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	12 mm ²
Seitenzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,5 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	16 mm ²

2. Nesting & Vorbereitung für den Druck

- STL-Dateiimport
- Manuelle / automatische Drehung und Platzierung
- Optimale Ausrichtung: horizontale Ausrichtung, Okklusionsebene zur Bauplatzform
- Manuelle / automatische Erzeugung von Supportstrukturen

3. Drucken

VarseoSmile Temp wurde in Kombination mit verschiedenen Systemkomponenten (3D-Drucker, Reinigungsgeräte und Nachbelichter) verifiziert und validiert. Wir arbeiten ständig an weiteren Qualifizierungen. Die kompatiblen Systemkomponenten finden Sie auf unserer Webseite <https://www.bego.com/de/3d-druck/kompatibilitaetsuebersicht/>. Bitte beachten Sie hier auch die Angaben zur Bauplatzform und Harzwanne.

Eine Beispilliste von kompatiblen 3D-Druckern und deren Betriebssoftware für die additive Fertigung:

Kompatible 3D-Drucker

3D-Druckermodell	Drucker Firmware	Nesting Software	Provider
Varseo	1.14 und höher	BEGO	
Varseo L	1.02 und höher	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 und höher	Version 1.14 und höher	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 und höher		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

WANRUNG: Es dürfen nur von BEGO zugelassene kompatible Systeme einschließlich der Materialparameter verwendet werden. Andernfalls besteht ein hohes Risiko, unzuverlässige und/oder unbrauchbare Produkte herzustellen, die die Sicherheit des Users gefährden können.

Hinweis: Befolgen Sie die Gebrauchs- und Wartungsanweisungen des Systemkomponenten-Herstellers.

4. Benötigte Werkzeuge, Geräte und Materialien für die Nachbearbeitung

- Edelstahlspatel
- Unbeheiztes Ultraschallbad
- Ethanollösung 96 %
- Sprühflasche mit Ethanollösung
- Trennscheibe oder Seitenschneider (zum Entfernen der Supportstruktur)
- Abstrahlgerät 1,5 bar
- Glanzstrahlmittel 50 µm (z. B. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Verarbeitung

Die folgenden Anweisungen enthalten Details von einem validierten Workflow für den 3D-Druckprozess mit einem kompatiblen 3D-Drucker. Die ideale Verarbeitungstemperatur von VarseoSmile Temp liegt im Temperaturbereich zwischen 18–28 °C. Vor der Verwendung muss das Harz homogen sein. Vor dem ersten Gebrauch die Flasche ca. zwei Minuten gut schütteln. Beim Umfüllen ist darauf zu achten, das Druckharz nur so kurz wie möglich dem Tageslicht auszusetzen. Mischen Sie das Harz in der Kartusche/Harzwanne auf, wenn auf der Oberfläche eine transparente Schicht sichtbar ist.

Für die weitere Verarbeitung – Auswahl des Harzes, Materialparameter, Einrichten des Druckauftrages – im Rahmen des Druckprozesses ist die Bedienungsanleitung des jeweiligen Druckers zu befolgen.

Reinigung und Vorbereitung zur Nachhärtung

Nach Beendigung des Druckvorganges werden die Druckobjekte mit Hilfe eines Spachtels von der Bauplatzform gelöst. Das Druckobjekt sollte in zwei Schritten mit Ethanol (96 %), unter Zuhilfenahme eines Ultraschallbades, gereinigt werden.

- Vorsichtsmaßnahme:** Ethanol nie direkt ins Ultraschallbad füllen, sondern immer in dem empfohlenen Behälter (REF 19621) in das mit Wasser gefüllte Ultraschallbad stellen. Es ist ein explosionsgeschütztes Ultraschallbad zu verwenden.
1. Das Druckobjekt für 3 min in einer mehrfach verwendbaren Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades reinigen.
 2. Das vorgereinigte Objekt muss für 2 min mit frischer Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades vollständig gereinigt werden. Anschließend wird das Druckobjekt aus dem Ethanolbad entnommen und zusätzlich mit Ethanol (96 %) besprührt, um letzte Harzreste vollständig abzuspülen.

Tipp: Mithilfe eines in Ethanol (96 %) getränkten Pinsels können Harzreste ebenfalls einfach entfernt werden.

Vorsichtsmaßnahme: Die Gesamtdauer der Reinigung von 5 Minuten nicht überschreiten, da es ansonsten zu einer Beeinträchtigung (Quellung des Objekts mit Ethanol) der gedruckten Objekte kommen kann.

Nach der Reinigung wird das Druckobjekt mittels Druckluft, unter einer Absaugung, getrocknet. Sollte anschließend noch flüssiges Harz an der Objektoberfläche haften, kann es durch erneutes Absprühen mit Ethanol (96 %) und erneutem Abblasen vollständig entfernt werden.

Vorbereitung zur Nachhärtung

- Supportstrukturen abtrennen. Zum Abtrennen kann entweder eine Trennscheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden.
- Entfernen Sie die weiße Schicht auf der Objektobерfläche vorsichtig mit Glanzstrahlmittel (z. B. BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) und maximalen Strahldruck von 1,5 bar.
- Objekte auf Passung kontrollieren und vollständig ausarbeiten: zum Ausarbeiten und Konturieren können Hartmetallfräsen oder Diamantschleifkörper verwendet werden.

Nachhärteprozess

Die endgültigen Eigenschaften des Druckobjektes sind vom Nachhärteprozess abhängig. Bitte beachten Sie die Zuordnung des Licht-härtegerätes zum 3D-Drucker der freigegebenen Systemkomponenten. Nachbelichtung des Objektes erfolgt ohne Modell, anschließend abkühlen lassen bis das Objekt sich kühl anfühlt (3–5 Minuten).

VarseoSmile Temp wurde in Kombination mit verschiedenen Systemkomponenten (3D-Drucker, Reinigungsgeräte und Nachbelichter) verifiziert und validiert. Die kompatiblen Systemkomponenten finden Sie auf unserer Webseite <https://www.bego.com/de/3d-druck/kompatibilitaetsuebersicht/>.

Eine Beispilliste von kompatiblen Nachhärtegeräten:

Nachbelichtung

3D-Drucker	Lichthärtegerät	Belichtungszyklen	Zusätzliche Informationen
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1.500 Blitze	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 Sekunden	Objekt zwischen den Belichtungszyklen wenden
ASIGA MAX UV			

WANRUNG: Es dürfen nur von BEGO zugelassene kompatible Systeme einschließlich der Materialparameter verwendet werden. Andernfalls besteht ein hohes Risiko, unzuverlässige und/oder unbrauchbare Produkte herzustellen, die die Sicherheit des Users gefährden können.

Hinweis: Die angegebenen Zeiten gelten nur für regelmäßig gewartete Geräte, die eine entsprechende Lichtintensität leisten.



Vorsichtsmaßnahme: Wenn es aufgrund einer Fehlfunktion zu einer Unterbrechung während des Nachhärtprozesses kommt, sollte das gedruckte Objekt nicht verwendet werden, bis es unter einem vollständigen Zyklus ausgehärtet ist.

In der Bedienungsanleitung des Lichthärtegerätes nachschlagen, wie der Fehler gelöst werden kann, und dann den Nachhärtprozess mit den gedruckten Objekten wiederholen.

Ergänzen / Reparieren von gedruckten Objekten

Fehlstellen (z. B. fehlende Kontaktpunkte, Brüche usw.) können mit dem Harz ergänzt werden.

- Die zu ergänzenden Bereiche werden mit Aluminiumoxid 110 µm (z. B. Korox® 110, BEGO) bei 1,5 bar Druck abgestrahlt.
- Etwas VarseoSmile Temp auf das Objekt auftragen.
- Das Objekt für eine kurze Zeit unter Licht, z. B. fünf Blitze im BEGO Otoflash, polymerisieren.
- Wenn mehr Material aufgetragen werden muss, tragen Sie erneut VarseoSmile Temp auf die letzte Schicht auf und polymerisieren es erneut mit z.B. fünf Blitzen im BEGO Otoflash.
- Abschließende Polymerisierung der Objekte erfolgt wie im Abschnitt „Nachhärtprozess“ beschrieben (siehe Tabelle).



Vorsichtsmaßnahme: Das Objekt darf nur außerhalb des Patientenmundes und von Fachpersonal ergänzt/ repariert werden.

Polieren

Die Oberfläche der Objekte mit Bimsstein und Polerpaste polieren. Beim Polieren ist ein Überhitzen des Objektes zu vermeiden. Die beste Oberflächenqualität wird durch das Polieren nach der Nachbelichtung erreicht.

Tipp: Optional kann die Oberfläche der Objekte mit lichthärtenden Glasurmassen (z. B. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik oder GC OPTIGLAZE*, GC) behandelt werden. Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des Glasurmassen-Herstellers.

8. Reinigung im Dentallabor und Zahnarztpraxis

Vollständig ausgehärtete Kronen und Brücken aus VarseoSmile Temp können einfach gereinigt und desinfiziert werden. Eine Reinigung durch Abdampfen (z. B. mit Triton SLA) ist möglich. Eine Desinfektion im Tauchbad (z. B. Ethanol 96 % oder MD 520* Abdruck-Desinfektion Fa. Dürr Dental) ist ebenfalls möglich. Herstellerangaben beachten.

9. Verarbeitungshinweise zur Befestigung

- Das Provisorium kann mit für die Zahnarztpraxis üblichen Komposit-Polierein auf Hochglanz poliert werden.
- Das fertige Provisorium kann mit handelsüblichen provisorischen Zementen befestigt werden (z. B. Temp Bond NE* Fa. Kerr).
- Soll die anschließende temporäre Versorgung mit Komposit-Zement auf Methacrylatbasis befestigt werden, wird die Verwendung von eugenolfreien provisorischen Zementen empfohlen.
- Die Gebrauchsanweisung des Befestigungsmaterials für Komposite ist zu beachten. Ein Ätzen der Restauration ist nicht erforderlich.
- Die Belichtung der zementierten temporären Restauration hat keinen Einfluss auf die Eigenschaften der vorher gefertigten Krone.

10. Entsorgung

Das ausgehärtete und abgetrennte Material (Bodenplatte, Supportstruktur) ist nicht weiter verwendbar. Ausgehärtetes Material kann im Hausmüll entsorgt werden. Unverbrauchtes Harz oder zur Reinigung verwendetes Ethanol mit entsprechenden Harzrückständen sind beim örtlichen Entsorger oder einer entsprechenden Schadstoffannahmestelle unter Angabe des Sicherheitsdatenblattes zu entsorgen.

11. Etiketten-Symbole



CE Zeichen



Gebrauchsanweisung
beachten



Verwendbar bis



Achtung



Temperaturbegrenzung



Vor Sonnenlicht schützen



Rx ONLY

Nur für Fachpersonal

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung / eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

VarseoSmile Temp

Instructions for use

VarseoSmile Temp

Resin for 3D printing of temporary crown and bridge restorations, inlays, onlays and veneers.

1. Intended use/Indication for EU / ROW customers

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers.

Intended use/Indication for Canada customers

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers to be used for less than 30 days.**

2. Contraindications

Known allergy to one or more ingredients. In cases of doubt, the allergy should be clarified and ruled out based on a specific test prior to the application of this product.

VarseoSmile Temp should not be used for purposes other than temporary crown and bridge work. Any deviation from these instructions for use can have negative effects on the chemical and physical quality of plastics made from VarseoSmile Temp.

3. Safety instructions

This product is produced and tested according to the most stringent quality standards. It may only be used by a dental professional. In order to ensure optimum further processing, please read the information contained in the instructions for use carefully.

The safety and precautions included in these instructions for use and the safety data sheet shall apply to the handling of liquid resin and printed objects that have not been post-cured (objects in the "green condition").



4. Side effects and precautions

Precautions / Protection

It is essential that protective clothing be worn when handling this product. Safety goggles and nitrile gloves must be used. Further information on handling the product can be found in the safety data sheet and also downloaded from the BEGO Download Centre at www.bego.com. We cannot completely rule out adverse reactions (e. g. intolerance or allergies) to specific material components for all individuals. In such isolated cases, the user should discontinue use of the material.



WARNING

Hazard statements as per MSDS

- Causes skin irritation.
- May cause an allergic skin reaction.
- Causes serious eye irritation.
- May cause respiratory irritation.
- May cause long harmful effects to aquatic life.

Precautionary statements as per MSDS

- Avoid breathing mist/vapours/spray.
- Avoid release to the environment.
- Wear protective gloves /protective clothing /eye protection /face protection.
- Call a POISON CENTER /doctor if you feel unwell.
- If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
- If eye irritation persists: Get medical advice/attention.
- Dispose of contents /container as per local and national regulations.

Contains:
Esterification products of 4,4'-isopropylidiphenol, ethoxylated and 2-methylprop-2-enoic acid.
Silanized dental glass, methyl benzylformate, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphine oxide. Total content of inorganic fillers (particle size 0.7 µm) is 30–50% by mass.

Notice: Any serious incident that has occurred in relation to the device due to a malfunction should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

5. General information on handling

Delivery

VarseoSmile Temp is supplied in the colours A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, according to the VITA* classical shade system and one BEGO Bleach Shade, in lightproof and sealed bottles.

Filling quantity:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Notice: The availability of individual product variants may vary from region to region. The latest product information can be found on the BEGO website.

Storage

This product must be stored in the original sealed bottle, or in the cartridge at room temperature (approx. 22 °C) in a dark, dry place. It must be ensured that the temperature does not drop below +4 °C and does not exceed +28 °C! The minimum shelf life date printed on the product must be observed.

Notice: Expected results cannot be guaranteed if materials which have exceeded their minimum shelf life date are used or if storage instructions are not followed.

The completely cured print objects must be stored at room temperature and protected from sources of bright light.

6. Processing requirements

1. Design

- Digital crown, bridge, inlay, onlay and veneer file: STL file format

Notice:

- Life time of printed restorations is limited for 12 month.
- Max. construction length for bridges 7 units.
- Pontic max. one molar width!
- When designing, observe the requirements for minimum wall thicknesses and connector cross-sectional areas for finished restorations:

Crowns, inlays, onlays and veneers

Minimum wall thicknesses anterior teeth	1.0 mm
Minimum wall thicknesses posterior teeth	1.0 mm

Bridges

Anterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.0 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	12 mm ²
Posterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.5 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	16 mm ²

2. Nesting & preparation for printing

- Import STL file
- Manual/Automatic rotation and placement
- Optimal orientation: horizontal, occlusal plane facing the build platform
- Manual/Automatic generation of supports

3. Printing

VarseoSmile Temp has been verified and validated in combination with various system components (3D printers, cleaning devices and post-curing devices). We are constantly working on further qualifications. You can find these compatible system components on our website <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Please pay special attention to the build platform and resin tank materials as noted in the compatibility matrix.

An example list of compatible 3D additive manufacturing printers and their operation software:

Compatible 3D Printers

3D Printer Model	Printer Firmware	Nesting Software	Provider
Varseo	1.14 or higher	BEGO	
Varseo L	1.02 or higher	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 or higher	Version 1.14 or higher	
Varseo XS	2.6.8.24 or higher		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

WARNING: This material is suitable for manufacturing highly reliable dental products only when using BEGO approved compatible systems including the material parameters. If unapproved components or material parameters are used, there is a high risk of unreliable and/or unusable products which may endanger the safety of the user.

Notice: It is important to follow the instructions for use and maintenance instructions provided by the manufacturer for all system components.

4. Necessary tools, equipment and materials for post-processing

- Stainless steel spatula
- Unheated ultrasonic bath
- Ethanol solution 96 %
- Spray bottle with 96 % ethanol solution
- Cutting wheel or side cutters (for support structure removal)
- Sandblaster 1.5 bar
- Glass bead blasting material 50 µm (e. g. Perlablast® micro, REF 46092/54302)

7. Processing

The following instructions contain details of a validated workflow for the 3D printing process with a compatible 3D printer.

VarseoSmile Temp's ideal working temperature is in the temperature range between 18 °C and 28 °C. Before use, the resin must be homogeneous. Before the first use, the material has to be shaken well about 2 min. When decanting, make sure that the printing resin is exposed to daylight for as short a period of time as possible. Mix the resin in the cartridge/resin tank if a transparent layer is visible on the surface.

For further processing – selecting the resin, material parameter, setting up the print job – as part of the printing process, follow the respective printer instructions for use.

Cleaning and preparation for post-curing

On completion of printing, the print objects are released from the build platform using the spatula. The print object should be cleaned in two steps with ethanol (96 %) using an ultrasonic bath.

Precaution: Never fill ethanol directly into the ultrasonic bath; place it in the recommended container (REF 19621) in the ultrasonic bath filled with water. Use an explosion-proof ultrasonic bath.

1. Clean the print object for 3 min in a reusable ethanol solution (96 %) using an unheated ultrasonic bath.

2. The precleaned object must be cleaned thoroughly for 2 min using a fresh ethanol (96 %) solution with the aid of an unheated ultrasonic bath. The print object is then removed from the ethanol bath and sprayed with additional ethanol (96 %) in order to fully rinse off any remaining resin residue.

Tip: Resin residues can also be removed using a brush soaked in ethanol (96 %).

Precaution: The entire cleaning process should not take longer than 5 minutes as this could otherwise have a detrimental effect on the printed objects (swelling of the object with ethanol).

After cleaning, the print object is dried using compressed air under an extraction unit. If there is liquid resin still adhering to the surface of the object, this can be completely removed by spraying again with ethanol (96 %) and re-drying.

Preparation for post-curing

- Remove the support structure with the help of a cutting wheel or side cutters.
- Remove the white layer using a glass bead blasting material 50 µm (e. g. Perlablast® micro, REF 46092/54302) at a maximum blasting pressure of 1.5 bar.
- Check for fit and finish the objects completely. Finishing and contouring can be performed using carbide cutter or diamond grinding stones.

Post-curing process

The final properties of the printed object depend on the post-curing process. Please note the assignment of the light curing device to the 3D printer of the approved system components.

The post-curing of the object is done without use of a model, then allow to cool for 3–5 minutes or until the object feels cool.

VarseoSmile Temp has been verified and validated in combination with various system components (3D printers, cleaning devices and post-curing devices). You can find these compatible system components on our website <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>.

An example list of compatible post-curing devices:

Post-curing

3D Printer	Light-curing Device	Exposure Cycles	Additional Information
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1,500 flashes	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 seconds	Turn object between the exposure cycles
ASIGA MAX UV			

WARNING: This material is suitable for manufacturing highly reliable dental products only when using BEGO approved compatible systems including the material parameters. If unapproved components or material parameters are used, there is a high risk of unreliable and/or unusable products which may endanger the safety of the user.

Notice: The times given only apply to regularly maintained equipment that guarantees a corresponding light intensity.

* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company that is not part of the BEGO company group.



Precaution: If the post-curing process is interrupted by a malfunction, the printed object should not be used until it has been cured for one full cycle.

Refer to the operating instructions for the light-curing device to find out how the error can be resolved, and then repeat the post-curing process with the printed objects.

Supplementing / Repairing of printed objects

Defects (e. g. missing contact points, fractures, and so on) can be supplemented with the resin.

- Blast the areas to be supplemented with aluminum oxide (e. g. Korox® 110, BEGO) – pressure 1.5 bar and particle size 110 µm (e. g. Korox® 110, BEGO).
- Put some liquid VarseoSmile Temp on the object.
- Put it under light for a short time (e. g. 5 flashes) in the BEGO Otoflash
- If more material has to be applied, put additional liquid VarseoSmile Temp on the last layer and then put it again under light for a short time (e. g. 5 flashes) in the BEGO Otoflash.
- Follow the instructions in the section "post-curing process" for final curing of the objects.



Caution: The dental object may only be repaired or supplemented outside the patient's mouth and by a dental professional.

Polish

Polish the surface of the objects with pumice stone and polishing compound. Avoid overheating of the restorations during polishing. Optimal surface quality is achieved by polishing after post-curing.

Tip: Optionally, the surface of the objects can be coated with light-curing glaze (e. g. Vita ENAMIC GLAZE *, Vita Zahnfabrik or GC OPTIGLAZE *, GC). Pay attention to the manufacturer's instructions for use.

8. Cleaning in the dental laboratory and dental practice

Fully cured crowns and bridges made from VarseoSmile Temp can be easily cleaned and disinfected. Steam cleaning (e. g., with Triton SLA) is possible. Disinfection in the immersion bath (e. g. ethanol 96 % or MD 520* impression disinfectant, Dürr Dental Co.) is also possible. Follow manufacturer's instructions.

9. Notice for polishing and luting

- The temporary restoration can undergo high-gloss polishing with composite polishers commonly used in dental practice.
- The finished restoration can be attached using conventional temporary cements (e. g. Temp Bond NE*, Kerr Co.).
- If the subsequent temporary restoration is to be attached using methacrylate-based composite cement, the use of eugenol-free temporary cements is recommended.
- Observe the instructions for use of the luting agent. It is not required to etch the restoration before attaching.
- Additional exposure to curing lights after attachment will not affect the properties of the finished Object.

10. Disposal

The cured, separated material (base plate, support structure) can no longer be used. Cured material can be disposed of as domestic waste. Unused resin or ethanol used for cleaning with resin residues must be disposed of via the local waste disposal authority or a hazardous waste collection point stating the safety data sheet.

11. Label symbols



Manufacturer



CE mark



Date of manufacture



Medical device



Batch code



Catalogue number



Keep away from sunlight



Rx ONLY For professional use only



Consult instructions for use



Use-by date



Caution



Temperature limit



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company that is not part of the BEGO company group.

Notice d'utilisation

VarseoSmile Temp

Résine pour l'impression 3D de couronnes et bridges provisoires, inlays, onlays et facettes prothétiques.

1. Emploi prévu / Indication pour les clients européens et reste du monde

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques.

Emploi prévu / Indication pour les clients canadiens

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques à utiliser pendant moins de 30 jours**.

2. Contre-indications

Allergie connue à l'un ou plusieurs des composants. En cas de doute, il est conseillé de réaliser un test spécifique avant application du produit afin d'exclure toute allergie.

VarseoSmile Temp ne doit pas être utilisé à d'autres fins que la confection de couronnes et bridges provisoires. Tout usage autre que celui décrit dans les présentes instructions d'utilisation peut avoir des répercussions négatives sur les propriétés chimiques et physiques des composants fabriqués avec VarseoSmile Temp.

3. Consignes de sécurité

Ce dispositif est fabriqué et contrôlé conformément à des standards de qualité des plus stricts. Emploi réservé à un personnel qualifié uniquement. Prière de lire attentivement les informations fournies dans la présente notice d'utilisation pour garantir une mise en œuvre ultérieure optimale.

Se conformer aux consignes de sécurité et aux mesures de précaution stipulées dans la notice d'utilisation et dans la fiche de données de sécurité du dispositif pour la manipulation de la résine liquide et des objets imprimés pas encore post-polymérisés (à « l'état brut »).



4. Effets secondaires et précautions

Prévention / Protection

Le port de vêtements de protection est obligatoire pour travailler avec ce dispositif. Porter des lunettes de protection et des gants en nitrile. On trouvera de plus amples informations sur la manipulation du dispositif dans la fiche de données de sécurité correspondante et dans le centre de téléchargement du site BEGO à l'adresse www.bego.com. Il est impossible d'exclure l'apparition dans de rares cas de réactions individuelles aux différents composants (par ex. intolérances ou réactions allergiques). L'utilisateur concerné ne devrait alors plus continuer d'utiliser ce dispositif.



ATTENTION

- Mentions de danger de la fiche de données de sécurité (FDS)
- Provoque une irritation cutanée.
- Peut provoquer une allergie cutanée.
- Provoque une sévère irritation des yeux.
- Peut irriter les voies respiratoires.
- Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

Conseils de prudence de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Éviter de respirer les brouillards/vapeurs/aérosols.
- Éviter le rejet dans l'environnement.
- Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
- Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise.
- En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : consulter un médecin.
- Si l'irritation oculaire persiste : consulter un médecin.
- Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation locale et nationale.

Contient :

Produits de l'estérification de 4,4'-isopropylidène-diphénol, éthoxyté et acide 2-méthyl-2-propenoïque, verre dentaire silanisé, formiate de méthylbenzoyle, oxyde de diphenyle(2,4,6-triméthylbenzoyl)phosphine. La teneur totale en charges inorganiques (particules de 0,7 µm) est comprise entre 30 et 50 % en masse.

Remarque : Tous les incidents graves liés au dispositif et survenus suite à un dysfonctionnement doivent être notifiés au fabricant et aux autorités compétentes de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient sont établis.

5. Consignes générales pour la manipulation

Livraison

VarseoSmile Temp existe dans les teintes A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, selon le système chromatique VITA* classical, ainsi qu'en BEGO Bleach, et est livrée en flacons opaques fermés.

Contenu :

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Remarque : La disponibilité de divers dispositifs peut varier selon les régions. Vous trouverez sur le site Internet de BEGO les informations les plus récentes sur le dispositif.

Stockage

Stocker ce dispositif dans son flacon d'origine fermé, ou dans sa cartouche, à température ambiante (env. 22 °C), à l'abri de la lumière et de l'humidité. Veiller à ce que la température ne descende pas en dessous de +4 °C et ne dépasse pas +28 °C. Respecter la date limite d'utilisation imprimer.

Remarque : Les résultats escomptés ne peuvent être garantis si la date limite d'utilisation des matériaux utilisés est dépassée ou si les conditions de stockage n'ont pas été respectées.

Les objets imprimés entièrement durcis doivent impérativement être stockés à température ambiante et à l'abri de sources de lumière.

6. Critères de mise en œuvre

1. Modélisation

- Fichier numérique de restauration par couronne, inlay, onlay, facette prothétique ou bridge : format STL

Remarque :

- La durée de séjour en bouche des restaurations imprimées est limitée à 12 mois.
- Longueur de construction jusqu'à 7 éléments maxi.
- Un élément de bridge d'une largeur de molaire au maximum !
- Respecter pour la modélisation les critères exigés relatifs aux épaisseurs minimales des parois et aux sections transversales des connecteurs pour les restaurations terminées :

Couronnes, inlays, onlays et facettes prothétiques

Épaisseur minimale de paroi dans la zone antérieure	1,0 mm
Épaisseur minimale de paroi dans la zone postérieure	1,0 mm

Bridges

Zone antérieure	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,0 mm
	Section transversale minimale du connecteur	12 mm ²
Zone postérieure	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,5 mm
	Section transversale minimale du connecteur	16 mm ²

2. Imbrication et préparation pour l'impression

- Importation du fichier STL
- Rotation et mise en place manuelles/automatiques
- Orientation optimale : orientation horizontale, plan d'occlusion vers la plateforme de fabrication
- Création manuelle/automatique des structures de support

3. Impression

VarseoSmile Temp VarseoSmile Temp a été testé et validé en association avec différents composants de systèmes (imprimantes 3D, équipements de nettoyage et post-polymérisateurs). Nous nous attachons sans cesse à obtenir de nouvelles qualifications. Vous trouverez ces composants de systèmes compatibles sur notre site Internet <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Se conformer ici également aux indications fournies sur la plateforme de fabrication et sur le bac à résine.

Liste à titre d'exemples d'imprimantes 3D compatibles et de leur logiciel d'exploitation pour la fabrication additive :

Imprimantes 3D compatibles

Modèle d'imprimante 3D	Micrologiciel de l'imprimante	Logiciel d'imbrication	Fournisseur
Varseo	1.14 ou supérieur	BEGO	
Varseo L	1.02 ou supérieur	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 ou supérieur	Version 1.14 ou supérieur	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 ou supérieur		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

AVERTISSEMENT : Utiliser impérativement des systèmes compatibles autorisés par BEGO en respectant les paramètres liés aux matériaux. Dans le cas contraire, il existe un risque important de fabriquer des dispositifs non fiables et/ou inutilisables, susceptibles de mettre en danger la sécurité de l'utilisateur.

Remarque : Se conformer aux notices d'utilisation et aux instructions de maintenance fournies par le fabricant des composants des systèmes.

4. Outils, équipements et matériaux requis pour le surfacage

- Spatule en inox
- Bain à ultrasons non chauffé
- Solution d'éthanol à 96 %
- Flacon pulvérisateur avec solution d'éthanol
- Disque à tronçonner ou pince coupante diagonale (pour éliminer la structure de support)
- Sableuse, 1,5 bar
- Matériau de polissage de 50 µm (par ex. Perlblast® micro, BEGO, REF. 46092/54302)

7. Mise en œuvre

Les instructions suivantes comportent des détails sur un déroulement validé des opérations pour le processus d'impression 3D avec une imprimante 3D compatible.

La température idéale de mise en œuvre de VarseoSmile Temp se situe entre 18 °C et 28 °C. La résine doit être homogène avant emploi. Bien secouer le flacon pendant environ deux minutes avant le premier emploi. Veiller, lors de cette opération, à exposer la résine pour imprimante le moins possible à la lumière du jour. Mélanger la résine dans la cartouche/le bac à résine si la surface présente une couche transparente visible.

Se conformer aux instructions d'emploi de l'imprimante utilisée pour la suite de l'emploi de la résine dans le cadre du processus d'impression (choix de la résine, paramètres liés aux matériaux configuration de l'ordre d'impression).

Nettoyage et préparation pour le post-durcissement

Une fois l'impression terminée, détacher les objets imprimés de la plateforme de fabrication en s'aidant d'une spatule. Il est conseillé de nettoyer l'objet imprimé en deux temps en bain à ultrasons avec de l'éthanol (à 96 %).

Précautions : Ne jamais remplir l'éthanol directement dans le bain à ultrasons, mais toujours dans le récipient recommandé (REF 19621) à placer dans le bain rempli d'eau. Utiliser un bain à ultrasons antidiéfragrant.

1. Nettoyer l'objet imprimé pendant **3 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution réutilisable d'éthanol (à 96 %).

2. Nettoyer entièrement l'objet prénettoyé pendant **2 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution fraîche d'éthanol (à 96 %). Retirer ensuite l'objet imprimé du bain d'éthanol et le vaporiser en outre avec de l'éthanol (à 96 %) pour rincer intégralement les derniers restes de résine.

Conseil : Il est également possible d'éliminer les restes de résine simplement avec un pinceau trempé dans l'éthanol (à 96 %).

Précautions : La durée de nettoyage totale ne doit pas dépasser 5 minutes. Dans le cas contraire, les objets imprimés risquent d'en souffrir (gonflement de l'objet sous l'effet de l'éthanol).

Après le nettoyage, sécher l'objet imprimé à l'air comprimé sous un dispositif d'aspiration. Si la surface de l'objet présente encore de la résine liquide, vaporiser une nouvelle fois à l'éthanol (à 96 %) et éliminer à nouveau entièrement les restes à l'air comprimé.

Préparation pour le post-durcissement

• Sectionner les structures de support. S'aider pour cela soit d'un disque à tronçonner soit d'une pince coupante diagonale.

• Éliminer avec précaution la couche blanche des objets avec un matériau de polissage (par ex. Perlblast® micro, BEGO, REF. 46092/54302) et une pression de sablage maximale de 1,5 bar.

• Contrôler l'adaptation des objets et les dégrossir entièrement : il est possible d'utiliser des fraises en carbure de tungstène ou des meuleuses diamantées pour le dégrossissement et la réalisation des contours.

Post-durcissement

Les propriétés définitives des objets imprimés dépendent du processus de post-durcissement. Tenir compte de l'affectation du photopolymérisateur à l'imprimante 3D des composants validés du système.

L'objet doit être post-polymérisé sans modèle, puis le laisser refroidir jusqu'à ce qu'il soit frais au toucher (3 à 5 minutes).

VarseoSmile Temp a été testé et validé en association avec différents composants de systèmes (imprimantes 3D, équipements de nettoyage et post-polymérisateurs). Vous trouverez les composants de systèmes compatibles sur notre site Internet <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

* Cette appellation est une dénomination commerciale/une marque déposée d'une entreprise qui n'appartient pas au groupe BEGO.

Liste à titre d'exemples d'équipements de post-durcissement compatibles :

Post-polymérisation

Imprimante 3D	Photopolymérisateur	Cycles de photopolymérisation	Informations complémentaires
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 fois 1 500 flashes	
BEGO Varseo L			Tourner l'objet entre les cycles de photopolymérisation
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 fois 90 secondes	
ASIGA MAX UV			

AVERTISSEMENT : Utiliser impérativement des systèmes compatibles autorisés par BEGO en respectant les paramètres liés aux matériaux. Dans le cas contraire, il existe un risque important de fabriquer des dispositifs non fiables et/ou inutilisables, susceptibles de mettre en danger la sécurité de l'utilisateur.

Remarque : Les durées indiquées s'appliquent uniquement à des équipements régulièrement entretenus et fournissant une intensité lumineuse correspondante.

Précautions : Il est préférable de ne pas utiliser l'objet imprimé en cas d'interruption du processus de post-durcissement due à un dysfonctionnement et d'attendre qu'il ait subi un cycle complet de durcissement.

Consulter les instructions d'emploi du photopolymérisateur pour remédier au dérangement, puis renouveler le processus de post-durcissement avec les objets imprimés.

Addition de matériau sur des objets imprimés/réparation d'objets imprimés

Des défauts (par ex. points de contact manquants, ruptures, etc.) peuvent être corrigés avec de la résine.

- Sabler les zones à compléter avec de l'oxyde d'aluminium de 110 µm (par ex. Korox® 110, BEGO) avec une pression de 1,5 bar.
- Appliquer un peu de VarseoSmile Temp sur l'objet.
- Photopolymériser l'objet brièvement, par ex. avec cinq flashes dans l'Otoflash de BEGO.
- Si l'on doit encore ajouter du matériau, appliquer à nouveau de la résine VarseoSmile Temp sur la dernière couche et photopolymériser une nouvelle fois, par ex. avec cinq flashes dans l'Otoflash de BEGO.
- La polymérisation finale des objets est décrite dans le paragraphe « Post-durcissement » (voir Tableau).

Précautions: L'objet ne doit être complété / réparé qu'en dehors de la bouche du patient et uniquement par un personnel qualifié.

Polissage

Polir la surface des objets avec de la pierre ponce et de la pâte à polir. Lors du polissage, éviter toute surchauffe de l'objet. Un polissage effectué après la post-polymérisation permet d'obtenir la meilleure qualité de surface possible.

Conseil : La surface des objets peut, en option, être traitée avec des masses de glaçure photopolymérisables (par ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ou GC OPTIGLAZE*, GC). Respecter la notice d'utilisation du fabricant de masses de glaçure.

8. Nettoyage en laboratoire dentaire ou en cabinet dentaire

Des couronnes et bridges en VarseoSmile Temp entièrement durcis peuvent aisément être nettoyés et désinfectés. Il est possible de procéder à un nettoyage à la vapeur (par ex. avec Triton SLA). Une désinfection en immersion (par ex. avec de l'éthanol à 96 % ou le désinfectant pour empreintes MD 520* de la société Dür Dental) est également possible. Respecter les indications fournies par le fabricant.

9. Instructions d'emploi pour la fixation

- Il est possible de polir la restauration provisoire pour lui donner un poli spéculaire à l'aide des polissoirs pour composite utilisés couramment dans les cabinets dentaires.
- La restauration provisoire achevée peut être fixée avec des ciments provisoires courants (par ex. Temp Bond NE* de la société Kerr).
- La photopolymérisation de la restauration temporaire cémentée n'a aucun impact sur les propriétés de la couronne préalablement fabriquée.
- Respecter la notice d'utilisation du matériau de fixation. Il n'est pas nécessaire de mordancer la restauration.
- La photopolymérisation de la restauration temporaire cémentée n'a aucun impact sur les propriétés de la couronne préalablement fabriquée.

10. Élimination

Le matériau durci et récupéré (plaque de base, structure de support) n'est pas réutilisable. Il peut être éliminé avec les déchets ménagers. Déposer la résine inutilisée et l'éthanol ayant servi au nettoyage et contenant des résidus de résine à la déchetterie locale ou auprès d'un point de collecte pour contaminants en indiquant les mentions de la fiche de données de sécurité.

11. Symboles sur l'étiquette

	Fabricant		Marquage CE
	Date de fabrication		Consulter les instructions d'utilisation
	Dispositif médical		Date limite d'utilisation
	Code de lot		Attention
	Référence catalogue		Limite de température
	Conserver à l'abri de la lumière du soleil		Pour un personnel qualifié uniquement

* Cette appellation est une dénomination commerciale/une marque déposée d'une entreprise qui n'appartient pas au groupe BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

VarseoSmile Temp

Instrucciones de uso

VarseoSmile Temp

Resina para la impresión 3D de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

1. Empleo previsto / indicación

VarseoSmile Temp es una resina fluida fotopolimerizable a base de ésteres de ácido metacílico para la fabricación de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

2. Contraindicaciones

Alergias conocidas a uno o más ingredientes. En caso de duda se recomienda esclarecer si existe alergia mediante la realización de una prueba específica antes de la aplicación de este producto, a fin de excluir la posibilidad de una reacción alérgica.

VarseoSmile Temp no debe emplearse para otros usos distintos de las tareas de fabricación de coronas y puentes provisionales. Cualquier uso no previsto en las presentes instrucciones de utilización puede tener repercusiones negativas sobre la calidad de las características físicas y químicas de los productos fabricados con VarseoSmile Temp.

3. Indicaciones de seguridad

Este producto ha sido fabricado y probado según las más exigentes normas de calidad. Solo puede ser utilizado por personal especializado. Para asegurar un óptimo procesamiento posterior del producto, lea con atención la información contenida en estas instrucciones de uso.

La manipulación de la resina líquida y los objetos impresos sin postpolimerizar (objetos en «estado básico») debe ajustarse a las indicaciones de seguridad y precauciones incluidas en las instrucciones de uso y la ficha de datos de seguridad de este producto.



4. Efectos secundarios y medidas preventivas

Prevención / protección

Es obligatorio llevar indumentaria de protección al manipular este producto. Se deben utilizar gafas de protección y guantes de nitrilo. Puede consultar información adicional sobre el manejo del producto en la ficha de datos de seguridad, disponible en el Centro de descargas de BEGO, en la dirección www.bego.com. No puede excluirse la posibilidad de que, en casos aislados, se produzcan reacciones individuales (p. ej., intolerancias o reacciones alérgicas) a determinados componentes del producto. En este caso, el usuario afectado debe interrumpir la aplicación de este producto.



ATENCIÓN

- Indicaciones de peligro según la ficha de datos de seguridad
- Provoca irritaciones cutáneas.
 - Puede provocar reacciones alérgicas cutáneas.
 - Provoca irritación ocular grave.
 - Puede irritar las vías respiratorias.
 - Puede ser nocivo para organismos acuáticos, teniendo efectos a largo plazo.

- Indicaciones de seguridad según la ficha de datos de seguridad
- Evite la aspiración de niebla/vapor/aerosol.
 - Evite su liberación al medio ambiente.
 - Lleve guantes de protección / indumentaria de protección / protección ocular / protección facial.
 - En caso de malestar, póngase en contacto telefónico con el CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o con un médico.
 - En caso de irritación o erupción cutánea: Solicite consejo médico / asistencia médica.
 - En caso de persistir una irritación ocular: Solicite consejo médico / asistencia médica.
 - Gestione el desecho del contenido/recipiente de acuerdo con las disposiciones regionales y nacionales.

Contiene:

Productos de esterificación de 4,4'-isopropilidenedifenol, etoxilado y 2-metilpropan-2-enoico, vidrio dental silanizado, metilbenzólfornato, difenil(2,4,6-trimetilbenzoil) óxido de fosfina. La proporción total de material de relleno inorgánico (tamaño de partícula de 0,7 µm) asciende a un 30–50 % del peso.

Nota: Cualquier incidente grave ocurrido en relación con el producto a causa de un fallo de funcionamiento debe notificarse al fabricante y a las autoridades competentes del Estado miembro en el que está establecido el usuario y/o el paciente.

5. Indicaciones generales sobre el manejo

Suministro

VarseoSmile Temp se suministra en los tonos A2 dentina, A3 dentina y C2 dentina según el sistema cromático VITA® classical, así como en un tono BEGO Bleach en botellas opacas y cerradas.

Peso de relleno:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Nota: La disponibilidad de las distintas variantes del producto puede variar según la región. Puede encontrar la información más reciente sobre el producto en el sitio web de BEGO.

Almacenamiento

Este producto debe almacenarse dentro de su botella original cerrada, o en el cartucho, a temperatura ambiente (22 °C aprox.) en un entorno oscuro y seco. Hay que asegurarse de que la temperatura no descienda por debajo de los +4 °C ni supere los +28 °C. Observe la fecha de caducidad impresa.

Nota: los resultados esperados no pueden garantizarse si se utilizan materiales cuya fecha de caducidad haya expirado o si no se cumplen las condiciones de almacenamiento.

Los objetos impresos fraguados por completo deben almacenarse a temperatura ambiente en un lugar protegido contra fuentes de luz.

6. Requisitos de procesamiento

1. Diseño

- Archivo digital de restauración con corona, inlay, onlay, carilla o puente: formato STL

Nota:

- El tiempo de uso en boca de las restauraciones impresas está limitado a 12 meses.
- Longitud máx. de la estructura: hasta 7 elementos.
- Elemento de puente con la amplitud máxima de un molar.
- Para el diseño, observe los requisitos de grosor mínimo de las paredes y de las secciones transversales de los conectores para restauraciones terminadas:

Coronas, inlays, onlays y carillas

Grosor mínimo de la pared en la región anterior 1,0 mm

Grosor mínimo de la pared en la región posterior 1,0 mm

Puentes

Región anterior	Grosor mínimo de la pared en coronas	1,0 mm
	Superficie mínima de sección transversal de los conectores	12 mm ²
Región posterior	Grosor mínimo de la pared en coronas	1,5 mm
	Superficie mínima de sección transversal de los conectores	16 mm ²

2. Acondicionamiento y preparación para la impresión

- Importación del archivo STL
- Rotación y colocación manual / automática
- Orientación óptima: alineación horizontal, plano de oclusión hacia la plataforma de construcción
- Generación manual / automática de estructuras de apoyo

3. Impresión

VarseoSmile Temp ha sido verificado y validado en combinación con varios componentes del sistema (impresoras 3D, dispositivos de limpieza y dispositivos de postcurado). Trabajamos constantemente en la obtención de nuevas cualificaciones. Encuentra los componentes de sistema compatibles en nuestra página web <https://iberia.bego.com/la-impresion-3d/impresoras-compatibles/>. Tenga en cuenta también la información sobre la plataforma de construcción y el depósito de resina aquí.

Una lista ilustrativa de impresoras 3D compatibles y su software de funcionamiento para la fabricación aditiva:

Impresora 3D compatible

Modelo de impresora 3D	Firmware de la impresora	Software de anidamiento	Proveedor
Varseo	1.14 y posterior	BEGO	
Varseo L	1.02 y posterior	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 y posterior	Version 1.14 y posterior	
Varseo XS	2.6.8.24 y posterior		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



ADVERTENCIA: Solo se pueden utilizar sistemas compatibles aprobados por BEGO, incluidos los parámetros del material. De lo contrario, existe un alto riesgo de producir productos poco fiables y/o inutilizables que pueden poner en peligro la seguridad del usuario.

Nota: Siga las instrucciones de uso y mantenimiento del fabricante de los componentes del sistema.

4. Herramientas, equipos y materiales necesarios para el acabado

- Espátula de acero inoxidable
- Baño de ultrasonidos sin calentar
- Solución de etanol al 96 %
- Pulverizador con solución de etanol
- Disco separador o alicates de corte lateral (para retirar la estructura de apoyo)
- Arenadora 1,5 bar
- Material de arenado para brillo 50 µm (p. ej., Perlblast® micro, BEGO, REF 46092 / 54302)

7. Procesamiento

Las siguientes instrucciones contienen detalles de un flujo de trabajo validado para el proceso de impresión 3D utilizando una impresora 3D compatible.

La temperatura ideal para el procesamiento de VarseoSmile Temp está comprendida entre 18 y 28 °C. Antes de su utilización, la resina debe ser homogénea. Antes del primer uso, agite bien la botella durante aprox. dos minutos. Al verter el material, hay que asegurarse de reducir al mínimo posible el tiempo de exposición de la resina para impresión a la luz diurna. Mezcle la resina en el cartucho/cubeta para resina si hay una capa transparente visible en la superficie.

Para continuar el procesamiento durante el proceso de impresión (selección de la resina, parámetros del material, configuración del trabajo de impresión), siga las instrucciones de uso de la impresora correspondiente.

Limpieza y preparación para el reendurecimiento

Una vez concluida la impresión, separe los objetos impresos de la plataforma de construcción usando una espátula. El objeto impreso debe limpiarse con etanol (96 %) en dos pasos aplicando un baño de ultrasonidos.

Medidas de precaución: no vierta nunca el etanol directamente en el baño de ultrasonidos, sino en el recipiente recomendado (REF 19621) dentro del baño de ultrasonidos lleno de agua. Se debe utilizar un baño de ultrasonidos a prueba de explosiones.

1. Limpie el objeto impreso durante 3 min en una solución reutilizable de etanol (96 %) en un baño de ultrasonidos **no calentado**.

2. Después de efectuar la limpieza previa, acabe de limpiar el objeto durante 2 min con una solución de etanol (96 %) nueva en un baño de ultrasonidos **no calentado**. A continuación, retire el objeto impreso fuera del baño de etanol (96 %) y rocíelo adicionalmente con etanol a fin de eliminar por completo los últimos restos de resina.

Consejo: Los restos de resina pueden eliminarse de forma igualmente sencilla utilizando un pincel embebido en etanol (96 %).

Medidas de precaución: la duración total de la limpieza no debe superar los 5 minutos, dado que, en caso contrario, la calidad de los objetos impresos podría resultar menoscabada (hinchamiento del objeto con etanol).

Una vez finalizada la limpieza, seque el objeto impreso con aire comprimido y con aspiración. Si, a continuación, aún encuentra resina líquida adherida a la superficie del objeto, vuelva a rociar etanol (96 %) sobre el objeto y aplique un nuevo chorro de aire para eliminarla por completo.

Preparación para el reendurecimiento

- Comience por separar las estructuras de apoyo. Para separarlas, puede utilizar un disco separador o unos alicates de corte lateral.
- Retire con cuidado la capa blanca de la superficie del objeto con material de arenado para brillo (p. ej., BEGO Perlblast® micro, REF 46092 / 54302) y una presión de arenado máxima de 1,5 bar.
- Compruebe el ajuste de los objetos y realice el acabado completo. Pueden utilizarse fresas de metal duro o fresas diamantadas para el acabado y la conformación de contornos.

Proceso de reendurecimiento

Las propiedades definitivas del objeto impreso dependen del proceso de reendurecimiento.

Tenga en cuenta la asignación del fotopolimerizador a la impresora 3D de los componentes de sistema autorizados.

El postcurado del objeto se efectúa sin modelo; a continuación, deje enfriar hasta que el objeto esté frío al tacto (3–5 minutos).

VarseoSmile Temp ha sido verificado y validado en combinación con varios componentes del sistema (impresoras 3D, dispositivos de limpieza y dispositivos de postcurado). Encuentra los componentes de sistema compatibles en nuestra página web <https://iberia.bego.com/la-impresion-3d/impresoras-compatibles/>.

Una lista ilustrativa de dispositivos de reendurecimiento compatibles:

Postcurado

Impresora 3D	Fotopolimerizador	Ciclos de exposición	Información adicional
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1500 destellos	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 segundos	
ASIGA MAX UV			

ADVERTENCIA: Solo se pueden utilizar sistemas compatibles aprobados por BEGO, incluidos los parámetros del material. De lo contrario, existe un alto riesgo de producir productos poco fiables y/o inutilizables que pueden poner en peligro la seguridad del usuario.

* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

Nota: Los tiempos indicados únicamente son válidos para equipos sometidos periódicamente a mantenimiento, que proporcionen la intensidad de luz correspondiente.

- ! Medidas de precaución:** Si se produce una interrupción a causa de un fallo de funcionamiento durante el proceso de reendurecimiento, el objeto impreso no debe utilizarse hasta que se haya endurecido sometiéndolo a un ciclo completo.
Consulte la manera de solucionar el error en las instrucciones de uso del fotopolímerizador; a continuación, repita el proceso de reendurecimiento con los objetos impresos.

Relleno / reparación de objetos impresos

Los defectos (p. ej., ausencia de puntos de contacto, las fracturas, etc.) pueden llenarse con resina.

- Efectúe el arenado de las zonas que se van a llenar utilizando óxido de aluminio 110 µm (p. ej., Korox® 110, BEGO) con una presión de 1,5 bar.
- Aplique una pequeña cantidad de VarseoSmile Temp sobre el objeto.
- Polímerice el objeto brevemente bajo la luz, por ejemplo, cinco destellos en el BEGO Otoflash.
- Si debe aplicarse más cantidad de material, aplique nuevamente VarseoSmile Temp sobre la última capa y vuelva a polimerizarlo con cinco destellos en BEGO Otoflash.
- La polimerización final de los objetos se efectúa tal y como se describe en el apartado «Proceso de reendurecimiento» (véase la tabla).

- ! Medidas de precaución:** El objeto solo debe ser rellenado/reparado fuera de la boca del paciente y por personal especializado.

Pulido

Pula la superficie de los objetos con piedra pómez o pasta pulidora. Al pulir, evite exponer el objeto a una temperatura excesiva. La calidad óptima de una superficie se obtiene mediante el pulido posterior al postcurado.

Consejo: De manera opcional, puede tratarse la superficie de los objetos con masas de esmalte fotopolímerizables (p. ej., Vita ENAMIC GLAZE®, Vita Zahnfabrik o GC OPTIGLAZE®, GC). Observe las instrucciones de uso del fabricante de la masa de esmalte.

8. Limpieza en el laboratorio dental y la consulta dental

Las coronas y puentes de VarseoSmile Temp fraguados por completo se limpian y desinfectan de forma sencilla. Es posible la limpieza mediante vapor (p. ej., con Triton SLA). También es posible la desinfección en baño de inmersión (p. ej., con etanol al 96 % o con el desinfectante de impresiones MD 520* del fabricante Dürr Dental). Observe las indicaciones del fabricante.

9. Indicaciones de procesamiento para la fijación

- El trabajo provisional se puede someter a un pulido de brillo con pulidoras para composite habituales en el consultorio odontológico.
- Una vez confeccionado el trabajo provisional, este puede fijarse con cementos provisionales convencionales (p. ej., con Temp Bond NE* del fabricante Kerr).
- La polimerización de la restauración temporal cementada no afecta a las propiedades de la corona previamente fabricada.
- Observe las instrucciones de uso del material de fijación. No es necesario el decapado de la restauración.
- La polimerización de la restauración temporal cementada no afecta a las propiedades de la corona previamente fabricada.

10. Gestión de desecho

El material fraguado y recortado (placa de base, estructura de apoyo) no debe seguir utilizándose. El material fraguado puede desecharse junto con los residuos domésticos. La resina que no se haya consumido o el etanol utilizado para la limpieza que contenga restos de resina han de desecharse a través del servicio local de gestión de residuos o depositarse en el correspondiente punto de recogida de sustancias tóxicas indicando la ficha de datos de seguridad.

11. Símbolos del etiquetado

	Fabricante		Marcado CE
	Fecha de fabricación		Consultense las instrucciones de uso
	Producto sanitario		Fecha de caducidad
	Lote		Atención
	Número de referencia		Límite de temperatura
	Protéjase de la luz sola		Solo para personal especializado

* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

Istruzioni per l'uso

VarseoSmile Temp

Resina per la stampa 3D di corone e ponti, inlay, onlay e veneer temporanei.

1. Utilizzo previsto / Indicazione

VarseoSmile Temp è una resina fotopolimerizzabile, fluida, a base di esteri di acido metacrilico, per la realizzazione di corone e ponti, inlay, onlay e veneer provvisori.

2. Controindicazioni

Allergie note ad uno o più componenti. In caso di dubbi l'allergia dovrà essere chiarita ed esclusa sulla base di un test specifico già prima dell'applicazione di questo prodotto.

La resina VarseoSmile Temp non deve essere utilizzata per scopi diversi da lavori provvisori su corone e ponti. Qualsiasi variazione rispetto a quanto indicato nelle presenti istruzioni per l'uso può avere ripercussioni negative sulla qualità chimica e fisica di ciò che viene prodotto con VarseoSmile Temp.

3. Indicazioni di sicurezza

Il presente prodotto è fabbricato e testato in conformità ai più elevati standard qualitativi. Utilizzo riservato solo a personale specializzato. Per garantire una lavorazione successiva ottimale, si prega di leggere attentamente le informazioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso.

Per la manipolazione della resina liquida e di oggetti stampati non sottoposti a post-fotopolimerizzazione (oggetti allo "stato grezzo") sono valide le indicazioni di sicurezza e le precauzioni riportate nelle istruzioni per l'uso e nella scheda di sicurezza di questo prodotto.



4. Effetti collaterali e precauzioni

Precauzioni / protezione

Durante l'utilizzo di questo prodotto è obbligatorio indossare indumenti protettivi. Utilizzare occhiali protettivi e guanti in nitrile. Ulteriori informazioni sull'utilizzo del prodotto sono riportate sulla scheda di sicurezza e sono disponibili sul BEGO Download Center all'indirizzo www.bego.com. Non si può escludere che in casi rari possano insorgere reazioni individuali (ad es. intolleranze o reazioni allergiche) nei confronti dei singoli componenti. In questi casi l'utilizzatore in questione dovrebbe interrompere l'impiego del presente prodotto.



ATTENZIONE

- Indicazioni di pericolo come da scheda di sicurezza (MSDS)
- Provoca irritazioni cutanee.
- Può causare reazioni cutanee allergiche.
- Provoca grave irritazione oculare.
- Può irritare le vie respiratorie.
- Può essere nocivo per gli organismi acquatici, con effetti a lungo termine.

Indicazioni di sicurezza come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Evitare l'inalazione di sostanze nebulizzate/vapore/aerosol.
- Non disperdere nell'ambiente.
- Indossare guanti protettivi/indumenti protettivi/protezione per gli occhi/protezione per il viso.
- In caso di malessere contattare un CENTRO ANTIVELENI/medico.
- In caso di irritazione o eruzione cutanea: richiedere consulenza medica/assistenza medica.
- Se l'irritazione oculare persiste: richiedere consulenza medica/assistenza medica.
- Smaltire il contenuto/ il contenitore in conformità con le disposizioni locali e nazionali vigenti.

Contiene:
Prodotti di esterificazione di 4,4'-isopropilidene-difenolo, etossilato e 2-metilprop-2-enoico, vetro dentale silanizzato, formato metilbenzolo, ossido di difenil(2,4,6-trimetilbenzol)fosfina. Il contenuto totale di agenti di carica inorganici (dimensione delle particelle 0,7 µm) è del 30–50 in % di massa.

Nota: Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo a causa di un malfunzionamento deve essere segnalato al fabbricante e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

5. Avvertenze generali relative alla manipolazione

Fornitura

VarseoSmile Temp è disponibile nei colori A2 dentina, A3 dentina, C2 dentina in base alla scala cromatica VITA® classical e in un colore bleach BEGO in flaconi chiusi impermeabili alla luce.

Contenuto:

- REF 41022 = 500 g, A2 dentina
- REF 41024 = 500 g, C2 dentina
- REF 41102 = 250 g, A2 dentina
- REF 41104 = 250 g, C2 dentina
- REF 41023 = 500 g, A3 dentina
- REF 41026 = 500 g, BL dentina
- REF 41103 = 250 g, A3 dentina
- REF 41106 = 250 g, BL dentina

Nota: La disponibilità delle singole varianti di prodotto può variare da regione a regione. Le ultime informazioni sui prodotti sono disponibili sul sito Web BEGO.

Conservazione

Questo prodotto deve essere conservato nel flacone originale chiuso nella cartuccia a temperatura ambiente (circa 22 °C), al buio e in un luogo asciutto. La temperatura non deve superare i +28 °C né scendere al di sotto dei +4 °C! Rispettare la data di scadenza stampata.

Nota: i risultati preventivi non possono essere garantiti qualora vengano utilizzati materiali che hanno superato la data di scadenza o non vengano rispettate le condizioni di conservazione.

Gli oggetti stampati completamente induriti devono essere conservati a temperatura ambiente e protetti da fonti di luce.

6. Requisiti per la lavorazione

1. Progettazione

- File digitale di corona, inlay, onlay, veneer o ponti: formato STL

Nota:

- La durata di impiego dei restauri stampati è limitata a 12 mesi.
- Lunghezza max. della costruzione fino a 7 elementi.
- Elemento ponte max. larghezza di un molare!
- In fase di progettazione, rispettare i requisiti relativi agli spessori minimi delle pareti e alle sezioni trasversali dei connettori per restauri ultimati:

Corone, inlay, onlay e veneer

Spessore minimo della parete nell'area dei denti frontali	1,0 mm
Spessore minimo della parete nell'area dei denti laterali	1,0 mm

Ponti

Area dei denti frontali	Spessore minimo della parete per corone	1,0 mm
	Spessore minimo della parete per sezioni trasversali	12 mm ²
Area dei denti laterali	Spessore minimo della parete per corone	1,5 mm
	Spessore minimo della parete per sezioni trasversali	16 mm ²

2. Nesting e preparazione per la stampante

- Importazione di file STL
- Rotazione e posizionamento manuale/automatico
- Allineamento ottimale: allineamento orizzontale, piano occlusale alla piattaforma di costruzione
- Realizzazione manuale/automatica di strutture di supporto

3. Stampa

VarseoSmile Temp è stato verificato e convalidato in combinazione con diversi componenti di sistema (stampanti 3D, apparecchiature per la pulizia e per la post-fotopolimerizzazione). Siamo costantemente impegnati nell'acquisizione di nuove qualifiche. I componenti di sistema compatibili sono disponibili sul nostro sito <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Qui si prega di osservare anche le indicazioni relative alla piattaforma di costruzione e alla vasca per resina.

Di seguito viene riportato un elenco esemplificativo di stampanti 3D compatibili e relativo software operativo per la produzione additiva:

Stampante 3D compatibile

Modello di stampante 3D	Firmware della stampante	Software di nesting	Provider
Varseo	1.14 e successivi	BEGO	
Varseo L	1.02 e successivi	CAMCreator Print	
Varseo S	1.14 e successivi	Version 1.14 e successivi	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 e successivi		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



AVVERTENZA: è consentito utilizzare solo sistemi compatibili approvati da BEGO, compresi i parametri del materiale. In caso contrario sussiste un rischio elevato di produzione di prodotti inaffidabili e/o inutilizzabili potenzialmente pericolosi per la sicurezza dell'utilizzatore.

Nota: osservare le istruzioni d'uso e per la manutenzione del fabbricante dei componenti di sistema.

4. Strumenti, apparecchi e materiali necessari per la lavorazione successiva

- Spatola in acciaio inossidabile
- Bagno a ultrasuoni non riscaldato
- Soluzione di etanolo al 96 %
- Flacone vaporizzatore con soluzione di etanolo
- Disco separatore o tronchese a taglio laterale (per la rimozione della struttura di supporto)
- Sabbiatrice da 1,5 bar
- Lucidante da 50 µm (ad es. Perlblast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Lavorazione

Le seguenti istruzioni contengono dettagli per lo svolgimento di un workflow convalidato per il processo di stampa 3D con una stampante 3D compatibile.

La temperatura di lavorazione ideale di VarseoSmile Temp rientra nell'intervallo compreso tra 18 °C e 28 °C. Prima dell'utilizzo la resina deve essere omogenea. Prima del primo utilizzo agitare bene il flacone per circa due minuti. Durante il travaso prestare attenzione a esporre la resina per stampaggio alla luce del giorno il meno possibile. Se sulla superficie compare uno strato trasparente, mescolare la resina nella cartuccia/vasca per resina.

Per la lavorazione successiva (scelta della resina, parametri del materiale, configurazione del lavoro di stampa) nell'ambito del processo di stampa è necessario rispettare il manuale di istruzioni della rispettiva stampante.

Pulizia e preparazione per il post-indurimento

Al termine del processo di stampa, gli oggetti stampati vengono staccati dalla piattaforma di costruzione con l'aiuto della spatola. L'oggetto stampato deve essere pulito in due fasi con etanolo (96 %), ricorrendo a un bagno a ultrasuoni.

Precauzione: l'etanolo non deve essere mai versato direttamente nel bagno a ultrasuoni, ma deve essere sempre posto all'interno del contenitore consigliato (REF 19621) nel bagno a ultrasuoni riempito con acqua. Utilizzare un bagno a ultrasuoni antideflagrante.

1. Pulire l'oggetto stampato per **3 minuti** in una soluzione di etanolo (96 %) riutilizzabile utilizzando un bagno a ultrasuoni **non riscaldato**.

2. Dopo la pulizia preliminare, l'oggetto deve essere pulito completamente per **2 minuti** con una nuova soluzione di etanolo (96 %) utilizzando un bagno a ultrasuoni **non riscaldato**. A questo punto prelevare l'oggetto stampato dal bagno di etanolo e nebulizzare ulteriormente con etanolo (96 %) per eliminare completamente gli ultimi residui di resina.

Suggerimento: i residui di resina possono essere eliminati facilmente anche con un pennello imbevuto di etanolo (96 %).

Precauzione: non superare una durata complessiva della pulizia di 5 minuti in quanto si può danneggiare gli oggetti stampati (dilatazione dell'oggetto con etanolo).

Dopo la pulizia, l'oggetto stampato viene asciugato con aria compressa in presenza di un sistema di aspirazione. Se al termine dovesse essere ancora presente dei residui di resina liquida sulla superficie degli oggetti, per una rimozione completa si può spruzzare nuovamente etanolo (96 %) e asciugare di nuovo mediante soffiaggio.

Preparazione per il post-indurimento

- Staccare le strutture di supporto. A tale scopo si può utilizzare un disco separatore oppure una tronchese a taglio laterale.
- Rimuovere attentamente lo strato bianco della superficie dell'oggetto con il lucidante (ad es. BEGO Perlblast® micro, REF 46092/54302) applicando una pressione di sabbiatura max. di 1,5 bar.
- Controllare l'accoppiamento degli oggetti e rifinirli perfettamente: per la rifinitura e la contornatura possono essere utilizzate frese in carburo di tungsteno o mole diamantate.

Processo di post-indurimento

Le caratteristiche definitive dell'oggetto stampato dipendono dal processo di post-indurimento. Fare attenzione all'assegnazione del fotopolimerizzatore alla stampante 3D dei componenti di sistema approvati.

La post-fotopolimerizzazione dell'oggetto avviene senza modello; successivamente lasciare raffreddare finché al tatto l'oggetto non risulta freddo (3–5 minuti).

VarseoSmile Temp è stato verificato e convalidato in combinazione con diversi componenti di sistema (stampanti 3D, apparecchiature per la pulizia e per la post-fotopolimerizzazione). I componenti di sistema compatibili sono disponibili sul nostro sito <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>.

Di seguito viene riportato un elenco esemplificativo di apparecchiature di post-indurimento compatibili:

Post-fotopolimerizzazione

Stampante 3D	Fotopolimerizzatore	Cicli di fotopolimerizzazione	Informazioni aggiuntive
BEGO Varseo	BEGO-Ottoflash	2x 1.500 lampaggi	
BEGO Varseo L			Rivoltare l'oggetto tra un ciclo di fotopolimerizzazione e quello successivo.
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2x 90 secondi	
ASIGA MAX UV			

AVVERTENZA: è consentito utilizzare solo sistemi compatibili approvati da BEGO, compresi i parametri del materiale. In caso contrario sussiste un rischio elevato di produzione di prodotti inaffidabili e/o inutilizzabili potenzialmente pericolosi per la sicurezza dell'utilizzatore.

Nota: i tempi indicati valgono soltanto per apparecchiature sottoposte a regolare manutenzione che generano un'adeguata intensità luminosa.

* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.



Precauzione: Se si verifica un'interruzione durante il processo di post-indurimento a causa di un malfunzionamento, non si dovrebbe utilizzare l'oggetto stampato fino a che non si è indurito in seguito a un ciclo completo.

Fare riferimento al manuale di istruzioni per l'uso del fotopolimerizzatore per poter risolvere l'errore e successivamente ripetere il processo di post-indurimento con gli oggetti stampati.

Integrazione/riparazione di oggetti stampati

Eventuali punti difettosi (ad es. punti di contatto mancanti, rotture, ecc.) possono essere riempiti con la resina.

- Le zone da integrare vengono sabbiate con ossido di alluminio da 110 µm (ad es. Korox® 110, BEGO) con una pressione di 1,5 bar.
- Applicare una piccola quantità di VarseoSmile Temp sull'oggetto.
- Polimerizzare brevemente l'oggetto sotto la luce, ad es. per cinque lampi all'interno di BEGO Otoflash.
- Qualora sia necessario più materiale, applicare nuovamente VarseoSmile Temp sull'ultimo strato e polimerizzare ancora, ad es. per cinque lampi all'interno di BEGO Otoflash.
- La polimerizzazione finale dell'oggetto avviene come descritto nel paragrafo "Processo di post-indurimento" (vedere tabella).

Precauzione: l'oggetto può essere integrato/riparato solo all'esterno del cavo orale del paziente e da personale specializzato.

Lucidatura

Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura, evitare che l'oggetto si surriscaldi. Per ottenere la migliore qualità della superficie, eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

Suggerimento: Opzionalmente è possibile trattare la superficie degli oggetti con materiali di glasatura fotopolimerizzabili (ad es. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik o GC OPTIGLAZE*, GC). Rispettare le istruzioni per l'uso del fabbricante dei materiali di glasatura.

8. Pulizia presso il laboratorio odontotecnico e l'ambulatorio dentistico

Corone e ponti completamente induriti in VarseoSmile Temp possono essere puliti e disinfezati con facilità. È possibile procedere a una pulizia con vapore (ad es. con Triton SLA). È possibile anche effettuare una pulizia tramite immersione (ad es. con etanolo 96% o disinfezione dell'impronta MD 520*, ditta Dürr Dental). Rispettare le indicazioni del fabbricante.

9. Informazioni di lavorazione per il fissaggio

- Il provvisorio può essere lucidato fino a farlo diventare brillante utilizzando i comuni lucidanti per composito dell'ambulatorio dentistico.
- Il provvisorio finito può essere fissato con i cementi per provvisori comunemente reperibili sul mercato (ad es. Temp Bond NE*, ditta Kerr).
- La fotopolimerizzazione del restauro provvisorio cementato non influenza sulle proprietà della corona precedentemente realizzata.
- Rispettare le istruzioni per l'uso del materiale di fissaggio. Il restauro non richiede mordenzatura.
- La fotopolimerizzazione del restauro provvisorio cementato non influenza sulle proprietà della corona precedentemente realizzata.

10. Smaltimento

Il materiale separato e indurito (piastre di base, struttura di supporto) non è più utilizzabile. Il materiale indurito può essere smaltito tra i rifiuti domestici. La resina non consumata oppure l'etanolo utilizzato per la pulizia con conseguenti residui di resina devono essere smaltiti presso la locale azienda di smaltimento oppure presso il punto di raccolta sostanze nocive, fornendo l'indicazione della scheda di sicurezza.

11. Simboli sull'etichetta



Fabbricante



Marchio CE



Data di fabbricazione



Consultare le istruzioni per l'uso



Dispositivo medico



Utilizzare entro la data



Lotto



Attenzione



Numero di catalogo



Limiti della temperatura



Tenere lontano dalla luce



Utilizzo riservato a personale specializzato



Gebruiksaanwijzing

VarseoSmile Temp

Hars voor 3D-prints van tijdelijke kroon- en brugrestauraties, inlays, onlays en veneers.

1. Beoogd doeleind/indicatie

VarseoSmile Temp is een lichthardende, vloeibare kunststof op basis van methacryluuresters voor de vervaardiging van de kronen en bruggen, inlays, onlays en veneers.

2. Contra-indicaties

Bekende allergie voor een of meer van de bestanddelen. In geval van twijfel moet de allergie met een specifieke test worden onderzocht en uitgesloten voordat dit hulpmiddel wordt toegepast.

VarseoSmile Temp mag niet voor andere doeleinden worden gebruikt dan werkzaamheden aan provisorische kronen en bruggen. Iedere afwijking van deze gebruiksaanwijzing kan negatieve uitwerkingen hebben op de chemische en fysieke kwaliteit van kunststoffen die met VarseoSmile Temp zijn vervaardigd.

3. Veiligheidsaanwijzingen

Dit hulpmiddel wordt geproduceerd en getest volgens de hoogste kwaliteitsnormen. Het mag uitsluitend door vakkundig personeel worden gebruikt. Lees de informatie in deze gebruiksaanwijzing aandachtig door om een optimale verwerking te verkrijgen.

Voor de omgang met de vloeiente hars en niet-nabelichte geprinte objecten (objecten in de 'groene toestand') gelden de veiligheidsaanwijzingen en voorzorgsmaatregelen van de gebruiksaanwijzing en het veiligheidsinformatieblad van dit hulpmiddel.



4. Bijwerkingen en voorzorgsmaatregelen

Voorzorgsmaatregelen / bescherming

Het dragen van beschermende kleding bij de omgang met dit hulpmiddel is verplicht.

Gebruik een veiligheidsbril en nitrilhandschoenen. Meer informatie over het hanteren van het hulpmiddel vindt u in het veiligheidsinformatieblad en in het BEGO DownloadCenter op www.bego.com. Het valt niet helemaal uit te sluiten, dat in zeldzame gevallen individuele reacties (bijv. overgevoeligheid of allergische reacties) op afzonderlijke componenten kunnen optreden. In die gevallen dient dit hulpmiddel niet meer te worden gebruikt door de betreffende gebruiker.



WAARSCHUWING

- Gevaaraanduidingen volgens MSDS
- Veroorzaakt huidirritaties.
- Kan allergische huidreacties veroorzaken.
- Veroorzaakt ernstige oogirritatie.
- Kan de luchtwegen irriteren.
- Kan schadelijk zijn voor in het water levende organismen, met een langdurig effect.

- Veiligheidsaanwijzingen volgens MSDS
- Voorkom inademing van nevel/damp/aerosol.
- Voorkom dat het materiaal in het milieu terechtkomt.
- Draag veiligheidshandschoenen/beschermende kleding/oogbescherming/gezichtsbescherming.
- Neem bij misselijkheid contact op met het VERGIFTIGINGENINFORMATIECENTRUM / een arts.
- Bij huidirritatie of -uitslag: vraag advies aan een arts/medische hulp.
- Bij aanhoudende oogirritatie: vraag advies aan een arts/medische hulp.
- Voer de inhoud/verpakking volgens plaatelijke en landelijke voorschriften af naar een afvalcentrum.

Bevat:
verestersproducten van 4,4'-isopropyliden-difenol, geëthoxyleerd en 2-methylprop-2-eenzuur, gesilaniseerd tandglas, methylbenzoyleformaat, difenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) fosfinoxide. Het totale aandeel anorganische vulstoffen (partikelgrootte 0,7 µm) bedraagt 30–50 massaprocent.

Aanwijzing: Alle ernstige incidenten die in verband met het hulpmiddel als gevolg van een storing optreden, moeten worden gemeld aan de fabrikant en aan de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar de gebruiker en/of de patiënt is gevestigd.

5. Algemene aanwijzingen voor verwerking

Levering

VarseoSmile Temp wordt in lichtdichte en gesloten flessen geleverd in de kleuren A2 Dentin, A3 Dentin en C2 Dentin volgens het kleurensysteem VITA* Classical en een BEGO Bleach-kleur.

Inhoud:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Aanwijzing: De beschikbaarheid van afzonderlijke productvarianten kan per regio verschillen. De meest recente productinformatie vindt u op de BEGO-website.

Opslag

Bewaar dit hulpmiddel in de afgesloten originele fles of in de patroon op kamertemperatuur (ca. 22 °C), donker en droog. Zorg dat de omringende temperatuur niet lager dan +4 °C en niet hoger dan +28 °C wordt! Neem de houdbaarheidsdatum op de verpakking in acht.

Aanwijzing: De verwachte resultaten kunnen niet worden gegarandeerd bij het gebruik van materialen waarvan de houdbaarheidsdatum is overschreden of waarvan de opslagomstandigheden niet in acht zijn genomen.

De volledig uitgeharde printobjecten moeten bij kamertemperatuur worden bewaard en tegen lichtbronnen worden beschermd.

6. Vereisten voor verwerking

1. Design

- Digitaal bestand van kroon-, inlay-, onlay-, veneer- of brugrestauraties: STL-formaat

Aanwijzing:

- De draagduur van de geprinte restauraties is beperkt tot 12 maanden.
- De maximale lengte van een constructie is 7 elementen.
- De maximale breedte van een brugelement is de breedte van een molaar!
- Houd bij het ontwerp rekening met de eisen voor minimale wanddiktes en de doorsneden van verbindingsstukken voor voltooide restauraties:

Kronen, inlays, onlays en veneers

Minimale wanddiktes voor frontale elementen	1,0 mm
Minimale wanddiktes voor laterale elementen	1,0 mm

Bruggen

Frontale elementen	Minimale wanddikte kronen	1,0 mm
	Minimale doorsneden van verbindingsstukken	12 mm ²
Laterale elementen	Minimale wanddikte kronen	1,5 mm
	Minimale doorsneden van verbindingsstukken	16 mm ²

2. Nesting en voorbereiding voor het printen

- STL-bestandsimport
- Handmatige/automatische rotatie en plaatsing
- Optimale uitlijning: horizontale uitlijning, occlusaal vlak ten opzichte van het opbouwvlak
- Handmatig/automatisch genereren van ondersteunende structuren

3. Printen

VarseoSmile Temp is in combinatie met verschillende systeemcomponenten (3D-printers, reinigingsapparaten en nabelichters) geverifieerd en gevalideerd. Wij werken voortdurend aan verdere kwalificeringen. Deze compatibele systeemcomponenten vindt u op onze webpagina <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Lees hier ook de informatie over het opbouwvlak en de harsbak.

Een lijst met voorbeelden van compatibele 3D-printers en hun besturingssoftware voor de vervaardiging van additieven:

Compatibele 3D printers

3D-printermodel	Printerfirmware	Nesting-software	Aanbieder
Varseo	1.14 en nieuwier	BEGO	
Varseo L	1.02 en nieuwier	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 en nieuwier	Version 1.14 en nieuwier	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 en nieuwier		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

WAARSCHUWING: Er mogen uitsluitend door BEGO goedgekeurde compatibele systemen met de bijbehorende materialparameters worden gebruikt. Anders is er een groot risico dat onbetrouwbare en/of onbruikbare hulpmiddelen worden geproduceerd die de veiligheid van de gebruiker in gevaar kunnen brengen.

Aanwijzing: Neem de gebruiks- en onderhoudsinstructies van de fabrikant van de systeemcomponenten in acht.

4. Vereist gereedschap, instrumentarium en materiaal voor de afwerking

- Roestvrijstalen spatel
- Onverwarmd ultrasoonbad
- Ethanoloplossing 96 %
- Sproefles met ethanoloplossing
- Doorslijpschijf of zijsnijder (voor het verwijderen van de ondersteunende structuur)
- Straalinstallatie 1,5 bar
- Glastralmiddel 50 µm (bijv. Perlablaster® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Verwerking

De volgende aanwijzingen bevatten details van een gevalideerde workflow voor het 3D-printproces met een compatibele 3D-printer.

De ideale verwerkingsstemperatuur van VarseoSmile Temp ligt tussen 18–28 °C. Voord gebruik moet de hars homogeen zijn. Schud de fles vóór het eerste gebruik ca. twee minuten krachtig. Let er bij het overgieten op dat de printrhars zo kort mogelijk wordt blootgesteld aan daglicht. Meng de hars in de patroon/harsbak wanneer er op het oppervlak een transparante laag te zien is.

Volg voor de verdere verwerking (keuze van de hars, materiaalparameters, configureren van de printopdracht) in het kader van het printproces de gebruiksaanwijzing van de betreffende printer.

Reiniging en voorbereiding voor naharding

Nadat het printproces is voltooid, worden printobjecten met een spatel losgemaakt van het opbouwvlak. Het printobject moet in twee stappen worden gereinigd met ethanol (96 %) en met gebruik van een ultrasoonbad worden gereinigd.

Voorzorgsmaatregel: Vul het ultrasoonbad nooit rechtstreeks met ethanol maar plaats altijd de aanbevolen bak (REF 19621) in het met water gevulde ultrasoonbad. Er moet een ultrasoonbad met explosiebeveiliging worden gebruikt.

1. Reinig het printobject **3 min** in een voor hergebruik geschikte ethanoloplossing (96 %) met behulp van een **onverwarmd** ultrasoonbad.

2. Het vooraf gereinigde object moet **2 min** met een verse ethanoloplossing (96 %) volledig worden gereinigd met behulp van een **onverwarmd** ultrasoonbad. Vervolgens wordt het printobject uit het ethanolbad genomen en nogmaals met ethanol (96 %) bespoeld om de laatste harsresten volledig af te spoelen.

Tip: harsresten kunnen ook makkelijk worden verwijderd met een kwastje dat in ethanol (96 %) is gedoopt.

Voorzorgsmaatregel: De hele reiniging mag niet langer dan 5 minuten duren omdat de geprinte objecten anders aangetast kunnen worden (opzwelling van het object door ethanol).

Na de reiniging wordt het printobject met perslucht onder afzuiging gedroogd. Als er dan nog vloeibare hars op het oppervlak van het object is achtergebleven, kan dit door opnieuw afsproeien met ethanol (96 %) en weer perslucht volledig worden verwijderd.

Voorbereiding voor naharding

- Ondersteunende structuren verwijderen. Voor het verwijderen kan een doorslijpschijf of een zijsnijder worden gebruikt.
- Verwijder de witte laag op het oppervlak van het object voorzichtig met een glansstraalmiddel (bijv. BEGO Perlablaster® micro, REF 46092/54302) en een straaldruk van maximaal 1,5 bar.
- Controleer de pasvorm van objecten en werk deze helemaal af. Voor de afwerking en het aanbrengen van contouren kunnen hardmetaalzenen frozen of diamantslijpers worden gebruikt.

Nahardingsproces

De definitieve eigenschappen van het printobject zijn afhankelijk van het nahardingsproces. Neem de toewijzing van het lichthardingsapparaat aan de 3D-printer van de vrijgegeven systeemcomponenten in acht.

Licht het object na zonder model en laat het vervolgens afkoelen totdat het object koel aanvoelt (3–5 minuten).

VarseoSmile Temp is in combinatie met verschillende systeemcomponenten (3D-printers, reinigingsapparaten en nabelichters) geverifieerd en gevalideerd. Deze compatibele systeemcomponenten vindt u op onze webpagina <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Een lijst met voorbeelden van compatibele nahardingsapparaten:

Nabelichting

3D-printer	Lichthardingsapparaat	Belichtingscycli	Extra informatie
BEGO Varseo	BEGO-Ottoflash	2 x 1.500 flitsen	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 seconden	Object tussen de belichtingscycli draaien
ASIGA MAX UV			

WAARSCHUWING: Er mogen uitsluitend door BEGO goedgekeurde compatibele systemen met de bijbehorende materialparameters worden gebruikt. Anders is er een groot risico dat onbetrouwbare en/of onbruikbare hulpmiddelen worden geproduceerd die de veiligheid van de gebruiker in gevaar kunnen brengen.

Aanwijzing: De aangegeven tijden gelden alleen voor regelmatig onderhouden apparaten die de juiste lichtintensiteit bieden.



Voorzorgsmaatregel: Wanneer er zich een onderbreking voor doet als gevolg van een storing tijdens het nahardingsproces, mag het geprinte object niet worden gebruikt voordat een volledige uithardingscyclus is verstreken.

Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van het lichtuithardende apparaat voor aanwijzingen hoe de fout kan worden opgelost en herhaal daarna het nahardingsproces met de geprinte objecten.

Geprinte objecten aanvullen/repareren

Fouten (bijv. ontbrekende contactpunten, breuken, enz.) kunnen met de hars worden aangevuld.

- De aan te vullen delen worden met aluminiumoxide 110 µm (bijv. Korox® 110 van BEGO) bij een druk van 1,5 bar afgestraald.
- Breng een beetje VarseoSmile Temp aan op het object.
- Polymeriseer het object korte tijd onder licht, bijv. vijf flitsen in de BEGO Otoflash.
- Wanneer er meer materiaal moet worden aangebracht, brengt u opnieuw VarseoSmile Temp op de laagste laag aan en polymeriseert u dit opnieuw, bijv. met vijf flitsen in de BEGO Otoflash.
- De afsluitende polymerisatie van de objecten moet worden uitgevoerd zoals in het gedeelte 'Nahardingsproces' is beschreven (zie tabel).

! Voorzorgsmaatregel: Het object mag uitsluitend buiten de mond van de patiënt en door vakmensen worden aangevuld/gerepareerd.

Polijsten

Polijst het oppervlak van de objecten met puimsteen en polijstasta. Voorkom dat het object bij het polijsten oververhit raakt. De beste oppervlakkwaliteit wordt verkregen wanneer het polijsten plaatsvindt na de nabelichting.

Tip: Optioneel kan het oppervlak van de objecten worden behandeld met lichthardend glazuurmateriaal (bijv. Vita ENAMIC GLAZE* van Vita Zahnfabrik of GC OPTIGLAZE* van GC). Neem de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van het glazuurmateriaal in acht.

8. Reiniging in het tandheelkundig laboratorium en de tandartspraktijk

Volledig uitgeharde kronen en bruggen van VarseoSmile Temp kunnen eenvoudig worden gereinigd en gedesinfecteerd. De objecten kunnen worden gereinigd met stoom (bijv. met Triton SLA). Desinfectie in een dompelbad (bijv. ethanol 96 % of MD 520* afdrukdesinfectie van Dür Dental) is ook mogelijk. Neem de instructies van de fabrikant in acht.

9. Verwerkingsinstructies voor bevestiging

- De voorlopige versie kan tot hoogglans worden gepolijst met de gebruikelijke composiet-polijststiften in de tandartspraktijk.
- De voltooide voorlopige versie kan worden bevestigd met gangbaar tijdelijk cement (bijv. Temp BOND NE* van Kerr).
- Wanneer de daaropvolgende tijdelijke restauratie met composietcement op basis van methacrylaat bevestigd moet worden, wordt gebruik van eugenolvrij tijdelijk cement aanbevolen.
- Neem de gebruiksaanwijzing van het bevestigingsmateriaal voor composieten in acht. De restauratie hoeft niet te worden geëétst.
- De belichting van de gecementeerde tijdelijke restauratie is niet van invloed op de eigenschappen van de vooraf vervaardigde kroon.

10. Afvoer

Het uitgeharde en losgemaakte materiaal (onderplaat, ondersteunende structuur) kan niet meer worden gebruikt. Uitgehard materiaal kan bij het huisvuil worden weggegooid. Ongebruikte hars of voor reiniging gebruikt ethanol met bijbehorende harsresten kunnen bij het plaatseleke afvalstation of een centrale voor chemisch afval worden afgegeven met de informatie van het veiligheidsinformatieblad.

11. Symbolen op het etiket

	Fabrikant
	CE markering
	Productiedatum
	Gebruiksaanwijzing in acht nemen
	Houdbaar tot
	Let op
	Temperatuurlimiet
	itsluitend voor vakkundig personeel

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Instruções de utilização

VarseoSmile Temp

Resina para impressão 3D de restaurações de coroas e pontes temporárias, enchimentos, revestimentos e facetas.

1. Utilização prevista/indicação

A VarseoSmile Temp é um plástico fluido de fotopolimerização à base de ésteres de ácido de metacrílico para a criação de coroas e pontes provisórias, enchimentos, revestimentos e facetas.

2. Contraindicações

Alergia conhecida a um ou vários elementos constituintes. Em caso de dúvidas, a alergia deve ser esclarecida e excluída com base num teste específico antes da aplicação deste produto.

A VarseoSmile Temp não pode ser utilizada para um fim diferente dos trabalhos provisórios de coroas e pontes. Qualquer desvio destas instruções de utilização pode ter um efeito negativo na qualidade química e física dos plásticos fabricados com VarseoSmile Temp.

3. Instruções de segurança

Este dispositivo é produzido e verificado segundo os mais altos padrões de qualidade. Só pode ser usado por pessoal técnico. Para garantir o processamento posterior ideal, leia atentamente as informações contidas nestas instruções de utilização.

Para o manuseamento da resina líquida e de objetos impressos não expostos (objetos em "estado verde") aplicam-se as instruções de segurança e medidas de precaução das instruções de utilização e da ficha de dados de segurança deste dispositivo.



4. Efeitos secundários e prevenção

Prevenção/proteção

É obrigatório utilizar vestuário de proteção durante o manuseamento deste dispositivo.

Devem ser utilizados óculos de proteção e luvas de nitrilo. Pode consultar mais informações sobre o manuseamento do dispositivo na ficha de dados de segurança, que está disponível no BEGO DownloadCenter em www.bego.com. Em casos raros, não é possível excluir a possibilidade de ocorrência de reações individuais (p. ex. incompatibilidades ou reações alérgicas) a componentes específicos. Nesses casos, este dispositivo não deve continuar a ser utilizado pelo respetivo utilizador.



ATENÇÃO

- Indicações de perigo de acordo com a MSDS
- Causa irritações na pele.
- Pode causar reações alérgicas na pele.
- Causa irritação ocular grave.
- Pode causar irritação das vias respiratórias.
- Pode provocar efeitos nocivos duradouros nos organismos aquáticos.

Instruções de segurança de acordo com a MSDS

- Evitar a inalação de névoas/vapores/aerosóis.
- Evitar a libertação para o ambiente.
- Usar luvas de proteção/vestuário de proteção/ proteção ocular/proteção facial.
- Em caso de indisposição, contactar um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS/médico.
- Em caso de irritação ou erupção cutânea: obter aconselhamento médico/ayuda médica.
- Caso a irritação ocular persista: obter aconselhamento médico/ayuda médica.
- Eliminar o conteúdo/recipiente em conformidade com as disposições locais e nacionais relativas à eliminação.

Conteúdo:

Dispositivos de esterilização de 4,4'-isopropilideno-difenol, ácido etoxilado e ácido 2-metilprop-2-enoico, vidro dentário silanizado, metilbenzoformato, óxido de difenil(2,4,6-trimetilbenzoi)fosfina. A proporção total de massas de enchimento inorgânicas (tamanho de partícula 0,7 µm) é de 30–50% de massa.

Nota: Qualquer incidente grave ocorrido com o dispositivo devido a uma anomalia deve ser comunicado ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que os utilizadores e/ou doentes estão estabelecidos.

5. Indicações gerais relativas ao manuseamento

Fornecimento

A VarseoSmile Temp é fornecida nas cores A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, de acordo com o sistema de cores VITA® Classical, bem como cor BEGO Bleach em garrafas opacas e fechadas.

Volume de enchimento:

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| • REF 41022 = 500 g, A2 Dentin | • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin |
| • REF 41102 = 250 g, A2 Dentin | • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin |
| • REF 41023 = 500 g, A3 Dentin | • REF 41026 = 500 g, BL Dentin |
| • REF 41103 = 250 g, A3 Dentin | • REF 41106 = 250 g, BL Dentin |

Nota: A disponibilidade de variantes de produtos individuais pode diferir regionalmente. As informações mais recentes sobre os produtos podem ser encontradas no sítio web da BEGO.

Armazenamento

Este dispositivo deve ser armazenado na garrafa original fechada ou no cartucho à temperatura ambiente (aprox. 22 °C), num local escuro e seco. Deve assegurar-se que a temperatura não é inferior a +4 °C nem superior a +28 °C! A data de validade impressa deve ser respeitada.

Nota: Não é possível garantir os resultados esperados se forem utilizados materiais cuja data de validade tenha expirado ou cujas condições de armazenamento não tenham sido respeitadas.

Os objetos impressos completamente endurecidos têm de ser armazenados à temperatura ambiente e protegidos contra fontes de luz.

6. Requisitos de processamento

1. Design

- Ficheiro digital de restaurações de coroas, enchimentos, revestimentos, facetas ou pontes: formato STL

Nota:

- O tempo de utilização das restaurações impressas está limitado a 12 meses.
- Comprimento de construção máx. até 7 elementos.
- Um elemento de ponte máx. largura de um molar!
- No design devem ser respeitados os requisitos relativos às espessuras mínimas de parede e às áreas transversais de conectores para restaurações concluídas:

Coroas, enchimentos, revestimentos e facetas

Espessuras mínimas de parede na região dentária anterior	1,0 mm
Espessuras mínimas de parede na região dentária posterior	1,0 mm

Pontes

Região dentária anterior	Espessura mínima de parede para coroas	1,0 mm
	Área transversal mínima de conectores	12 mm ²
Região dentária posterior	Espessura mínima de parede para coroas	1,5 mm
	Área transversal mínima de conectores	16 mm ²

2. Nesting e preparação para a impressão

- Importação do ficheiro STL
- Rotação e posicionamento manual / automático
- Alinhamento ideal: alinhamento horizontal, nível de oclusão relativamente à plataforma de construção
- Produção manual / automática de estruturas de suporte

3. Imprimir

VarseoSmile Temp foi verificado e validado em combinação com diferentes componentes de sistema (impressoras 3D, aparelhos de limpeza e equipamentos de pós-endurecimento). Trabalhamos continuamente em mais qualificações. Os componentes de sistema compatíveis encontram-se no nosso website <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Respeite também aqui as indicações relativas à plataforma de construção e cubeta de resina.

Uma lista de exemplos de impressoras 3D compatíveis e o respetivo software de operação para o fabrico aditivo:

Impressoras 3D compatíveis

Modelo da impressora 3D	Firmware da impressora	Software de nesting	Provider
Varseo	1.14 e superior	BEGO	
Varseo L	1.02 e superior	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 e superior	Versão 1.14 e superior	
Varseo XS	2.6.8.24 e superior		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

AVISO: Só podem ser usados sistemas compatíveis, incluindo os parâmetros do material, autorizados pela BEGO. Caso contrário há um elevado risco de fabricar produtos não autorizados e/ou não utilizáveis que podem pôr em perigo a segurança do utilizador.

Nota: Siga as instruções de utilização e manutenção do fabricante dos componentes de sistema.

4. Ferramentas, equipamentos e materiais necessários para o pós-processamento

- Espátula de aço inoxidável
- Banho de ultrassons não aquecido
- Solução de etanol a 96 %
- Garrafa de pulverização com solução de etanol
- Disco de corte ou cortador lateral (para remover a estrutura de suporte)
- Equipamento de jateamento 1,5 bar
- Material abrasivo de vidro 50 µm (p. ex. Perlblast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

Nota: A disponibilidade de variantes de produtos individuais pode diferir regionalmente. As informações mais recentes sobre os produtos podem ser encontradas no sítio web da BEGO.

7. Processamento

As seguintes instruções contêm detalhes de um fluxo de trabalho validado para o processo de impressão 3D com uma impressora 3D compatível.

A temperatura de processamento ideal da VarseoSmile Temp situa-se no intervalo de temperaturas entre 18 e 28 °C. Antes da utilização a resina tem de estar homogénea. Antes da primeira utilização sacudir bem a garrafa durante aprox. dois minutos. Durante o transvasamento, deve-se tomar cuidado de expor a resina de impressão o mínimo possível à luz do dia. Misturar a resina no cartucho/cubeta de resina se for visível uma camada transparente na superfície.

Para o processamento posterior – seleção da resina, parâmetros do material, configuração da impressão – durante o processo de impressão, devem ser respeitadas as instruções de utilização da respetiva impressora.

Limpeza e preparação para o pós-endurecimento

No final do processo de impressão, os objetos impressos são soltos da plataforma de construção com a ajuda de uma espátula. O objeto impresso deve ser limpo em dois passos com etanol (96 %), utilizando um banho de ultrassons.

Medidas de precaução: Não encher o etanol diretamente no banho de ultrassons, mas sempre no recipiente recomendado (REF 19621) no banho de ultrassons cheio de água. Deve ser utilizado um banho de ultrassons com proteção contra explosão.

1. Limpar o objeto impresso durante 3 min numa solução de etanol (96 %) reutilizável com a ajuda de um banho de ultrassons não aquecido.

2. O objeto pré-limpo tem de ser completamente limpo durante 2 min com solução de etanol (96 %) fresca com a ajuda de um banho de ultrassons não aquecido. A seguir, o objeto impresso é retirado do banho de etanol e borradil adicionado com etanol (96 %) para eliminar completamente os últimos resíduos de resina.

Conselho: com a ajuda de um pincel embebido em etanol (96 %) também é possível eliminar facilmente os resíduos de resina.

Medidas de precaução: Não exceder o tempo total de limpeza de 5 minutos, caso contrário, pode ocorrer uma degradação (dilatação do objeto com etanol) dos objetos impressos.

Após a limpeza, o objeto impresso é seco com ar comprimido através de um dispositivo de aspiração. Se, no fim, ainda houver resina líquida adeada à superfície do objeto, esta pode ser eliminada por completo pulvрizando com etanol (96 %) e soprando novamente.

Preparação para o pós-endurecimento

- Separar as estruturas de suporte. Para a separação pode ser utilizado um disco de corte ou um cortador lateral.
- Remover com cuidado a camada branca da superfície do objeto com material abrasivo de vidro (p. ex. BEGO Perlblast® micro, REF 46092/54302) e numa pressão de jato máxima de 1,5 bar.
- Verificar os objetos quanto ao ajuste e concluir o acabamento: Para o acabamento e o contorno podem ser utilizadas fresas de metal duro ou abrasivos de diamante.

Processo de pós-endurecimento

As propriedades finais do objeto impresso dependem do processo de pós-endurecimento. Observar o alinhamento do equipamento de fotopolimerização relativamente à impressora 3D dos componentes do sistema aprovados.

A pós-exposição do objeto é feita sem modelo, a seguir, deixar arrefecer até se sentir o objeto frio (3–5 minutos).

VarseoSmile Temp foi verificado e validado em combinação com diferentes componentes de sistema (impressoras 3D, aparelhos de limpeza e equipamentos de pós-endurecimento). Os componentes de sistema compatíveis encontram-se no nosso website <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>.

Uma lista de exemplos de equipamentos de pós-endurecimento compatíveis:

Pós-exposição

Impressoras 3D	Equipamento de fotopolimerização	Ciclos de exposição	Informações adicionais
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1.500 flashes	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	Hilite-Power*	2 x 90 segundos	
ASIGA MAX UV			

AVISO: Só podem ser usados sistemas compatíveis, incluindo os parâmetros do material, autorizados pela BEGO. Caso contrário há um elevado risco de fabricar produtos não autorizados e/ou não utilizáveis que podem pôr em perigo a segurança do utilizador.

Nota: Os tempos indicados são válidos apenas para equipamentos com manutenção regular que fornecem uma intensidade de luz correspondente.



Medidas de precaução: Se ocorrer uma interrupção em consequência de uma anomalia durante o processo de pós-endurecimento, o objeto impresso não deve ser utilizado até ter endurecido sob um ciclo completo.

Consultar nas instruções de utilização do equipamento de fotopolimerização a forma como a falha pode ser resolvida e, de seguida, repetir o processo de pós-endurecimento com os objetos impressos.

Complementar/reparar objetos impressos

Os pontos com falha (p. ex. pontos de contacto em falta, quebras, etc.) podem ser complementados com resina.

- As áreas a serem complementadas são tratadas por jato com óxido de alumínio 110 µm (p. ex. Korox® 110, BEGO) a uma pressão de 1,5 bar.
- Aplicar um pouco de VarseoSmile Temp no objeto.
- Polimerizar o objeto durante pouco tempo sob luz, p. ex. cinco flashes no BEGO Otoflash.
- Se tiver de ser aplicado mais material, aplicar novamente VarseoSmile Temp na última camada e voltar a polimerizar com p. ex. cinco flashes no BEGO Otoflash.
- Efetuar a polimerização final dos objetos conforme descrito na secção "Processo de pós-endurecimento" (ver tabela).



Medidas de precaução: O objeto só pode ser complementado/reparado fora da boca do paciente e apenas por pessoal técnico.

Polimento

Polir a superfície dos objetos com pedra-pomes e pasta de polimento. Durante o polimento deve ser evitado o sobreaquecimento do objeto. A melhor qualidade da superfície é obtida através do polimento depois da pós-exposição..

Conselho: Opcionalmente, a superfícies dos objetos pode ser tratada com massas de esmalte de fotopolimerização (p. ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahntechnik ou GC OPTIGLAZE*, GC). Respeite as instruções de utilização do fabricante da massa de esmalte.

8. Limpeza no laboratório dentário e no consultório do dentista

As coroas e pontes totalmente endurecidas de VarseoSmile Temp podem ser limpas e desinfetadas facilmente. É possível uma limpeza através de evaporação (p. ex. com Triton SLA). Também é possível uma desinfecção em banho de imersão (p. ex. etanol 96 % ou desinfecção para impressões MD 520* da empresa Dürre Dental). Respeitar as indicações do fabricante.

9. Indicações de procedimentos para a fixação

- O componente provisório pode ser polido até um alto brilho com polidores de massas compostas normalmente utilizados no consultório.
- O componente provisório acabado pode ser fixado com cimento temporário disponível no mercado (p. ex. Temp Bond NE* da empresa Kerr).
- A exposição da restauração cimentada não tem qualquer influência nas propriedades da coroa anteriormente fabricada.
- Deverem ser respeitadas as instruções de utilização do material de fixação. Não é necessária uma fresagem química da restauração.
- A exposição da restauração cimentada não tem qualquer influência nas propriedades da coroa anteriormente fabricada.

10. Eliminação

O material endurecido é separado (placa de base, estrutura de suporte) não pode ser reutilizado. O material endurecido pode ser eliminado no lixo doméstico. A resina não utilizada ou o etanol utilizado na limpeza, juntamente com os resíduos de resina, devem ser eliminados na empresa de eliminação local ou num ponto de recolha de resíduos apropriado, indicando a ficha de dados de segurança.

11. Símbolos dos rótulos



Fabricante



Marca CE



Data de fabrico



Consultar instruções de utilização



Dispositivo médico



Data limite de utilização



Código de lote



Advertência



Número de referência



Limites de temperatura



Manter longe da luz sol



Apenas para pessoal técnico



Инструкция по применению

VarseoSmile Temp

Смола для 3D-печати временных коронок, мостовидных протезов, вкладок, накладок и виниров.

1. Назначение/показание

VarseoSmile Temp представляет собой жидкотекущую светоотверждаемую пластмассу на основе сложных эфиров метакриловой кислоты для изготовления временных коронок и мостовидных протезов, вкладок, накладок и виниров.

2. Противопоказания

Аллергия на один или несколько компонентов продукта. В случае сомнения необходимо выяснить этот вопрос еще до применения данного продукта, проведя специальный тест, чтобы исключить вероятность аллергии.

Смолу VarseoSmile Temp разрешается применять только для изготовления временных коронок и мостовидных протезов. Любое отклонение от данной инструкции по применению может негативно повлиять на химические и физические свойства пластмасс, изготовленных на основе VarseoSmile Temp.

3. Указания по технике безопасности

Данный стоматологический материал изготавливается и контролируется в соответствии с высочайшими стандартами качества. К работе с материалом допускается только квалифицированный персонал. Чтобы обеспечить оптимальные свойства материала для его дальнейшей обработки, внимательно ознакомьтесь с информацией, представленной в данной инструкции по применению.

Касательно обращения с жидкотекущей смолой и не подвергшимся постполимеризации напечатанными объектами (объектами в «сыром состоянии») действуют указания по безопасности и меры предосторожности, приведенные в инструкции по применению и паспорте безопасности данного стоматологического материала.



4. Побочные действия и профилактика

Профилактика/защита

При обращении с данным стоматологическим материалом обязательно использование защитной одежды.

Необходимо использовать защитные очки и нитриловые перчатки. Дополнительная информация о правильном обращении с продуктом содержится в паспорте безопасности и доступна в центре загрузок BEGO на сайте www.bego.com. Тем не менее, в редких случаях нельзя исключить возникновения индивидуальных реакций (например, реакций непереносимости или аллергических реакций) на отдельные компоненты материала. В этих случаях пользователю, подвергенному подобным реакциям, следует воздержаться от дальнейшей работы с материалом.



ОСТОРОЖНО

- Указания на опасности согласно паспорту безопасности химической продукции (MSDS)
- При попадании на кожу вызывает раздражение.
- При контакте с кожей может вызвать аллергическую реакцию.
- Вызывает серьезное раздражение глаз.
- Может вызывать раздражение дыхательных путей.
- Может вызвать долгосрочные вредные последствия для водных организмов.

Содержит:

Продукты этиерики-4-изопропенилпиденифенола, этиклированную и 2-метил-2-пропеновую кислоту, обработанное силиконом стоматологического стекло, метилбензоилформат, дифенил (2,4,6-три-метилбензоил) фосфиноксил. Общее содержание неорганических наполнителей (размер частиц 0,7 мкм) составляет от 30 до 50% от массы.

Указания по технике безопасности согласно паспорту безопасности химической продукции (MSDS)

- Избегать вдыхания тумана/пара/аэрозолей.
- Избегать попадания в окружающую среду.
- Использовать защитные перчатки/спецодежду/средства защиты глаз/лица.
- Обратиться в токсикологический центр/к врачу при плохом самочувствии.
- При раздражении кожи или появлении на ней сыпи: проконсультироваться с врачом/обратиться за помощью к врачу.
- Если раздражение глаз не проходит: проконсультироваться с врачом/обратиться к врачу.
- Утилизируйте содержимое/контейнер согласно местным и национальным предписаниям.

Примечание: Обо всех серьезных происшествиях, возникших в связи с неисправностью данного изделия, необходимо сообщать изготовителю, а также в компетентные органы по месту жительства пользователя и/или пациента.

5. Общие указания по обращению

Поставка

VarseoSmile Temp поставляется в оттенках A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, по цветовой шкале VITA® classical, а также в цвете BEGO Bleach в светонепроницаемых и закрытых бутылках.

Фасовка:

- REF 41022 = 500 г, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 г, A2 Dentin
- REF 41023 = 500 г, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 г, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 г, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 г, C2 Dentin
- REF 41026 = 500 г, BL Dentin
- REF 41106 = 250 г, BL Dentin

Примечание: доступность отдельных стоматологических материалов может отличаться в зависимости от региона. Актуальная информация о стоматологических материалах содержится на веб-сайте BEGO.

Хранение

Данный стоматологический материал необходимо хранить в закрытой оригинальной бутылке или в картридже при комнатной температуре (прибл. 22 °C) в темном и сухом месте. Необходимо следить, чтобы температура не опускалась ниже +4 °C и не поднималась выше +28 °C! Следует соблюдать срок годности, указанный на упаковке.

Примечание: ожидаемые результаты не могут быть гарантированы в случае, если используются материалы с истекшим сроком годности или хранившиеся без соблюдения требуемых условий хранения.

Полностью отвердевшие напечатанные объекты следует хранить при комнатной температуре в защищенном от света месте.

6. Требования к процессу работы

1. Дизайн

- Цифровая трехмерная модель для изготовления коронок, вкладок и накладок, виниров или мостовидных протезов: в формате STL

Примечание:

- Продолжительность ношения напечатанных реставраций ограничена сроком до 12 месяцев.
- Длина мостовидного протеза макс. до 7 единиц.
- Промежуточное звено должно быть не больше ширины моляра!
- При разработке модели следует соблюдать требования к минимальной толщине стенок и площади поперечного сечения соединителя для готовых реставраций:

Коронки, вкладки, накладки и виниры

Минимальная толщина стенок для передних зубов	1,0 мм
Минимальная толщина стенок для боковых зубов	1,0 мм

Мостовидные протезы

Область передних зубов	Минимальная толщина стенок коронок	1,0 мм
	Минимальная площадь поперечного сечения соединителя	12 мм ²
Область боковых зубов	Минимальная толщина стенок коронок	1,5 мм
	Минимальная площадь поперечного сечения соединителя	16 мм ²

2. Компоновка в АП и подготовка к печати

- Импортирование данных в формате STL
- Поворачивание и размещение вручную/автоматически
- Переориентация детали до оптимального положения: в горизонтальной плоскости, соответствие окклюзионной плоскости по отношению к платформе построения
- Генерирование структур поддержек вручную/автоматически

3. Печать

Материал VarseoSmile Temp прошел проверку и валидацию в сочетании с различными компонентами системы (3D-принтер, устройства для очистки и устройства для постполимеризации). Мы непрерывно работаем над получением дальнейших квалификаций. Переучень совместимых системных компонентов можно посмотреть на нашем веб-сайте: <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Не забудьте также ознакомиться с указаниями касательно платформы построения и винтиками для смолы.

Примеры совместимых 3D-принтеров для аддитивного производства и соответствующее рабочее программное обеспечение:

Совместимые 3D-принтеры

Модель 3D-принтера	Версия встроенного программного обеспечения принтера	Программное обеспечение для компоновки в АП	Поставщик ПО
Varseo	1.14 или более поздняя		
Varseo L	1.02 или более поздняя	BEGO CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 или более поздняя	Версия 1.14 или выше	
Varseo XS	2.6.8.24 или более поздняя		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Допускается использование только одобренных BEGO и совместимых систем и параметров материалов. В противном случае существует высокий риск получения ненадежных и/или непригодных к применению стоматологических изделий, которые могут поставить под угрозу безопасность пользователя.

Примечание: Соблюдайте указания в отношении надлежащей эксплуатации и технического обслуживания, приведенные в соответствующих инструкциях от изготовителя компонентов системы.

4. Инструменты, оборудование и материалы, необходимые для последующей обработки

- Шпатель из нержавеющей стали
- Ультразвуковая ванна без подогрева
- Раствор этанола 96 %» ог «Этанол, раствор 96 %
- Распыльник с раствором этанола
- Сепарационный диск или кусачки-бокорезы (для удаления поддержек)
- Пескоструйный аппарат 1,5 бар
- Материал для глянцевой полировки 50 мкм (например, Perlablast® micro, BEGO, кат.№ 46092/54302)

7. Использование

Ниже приводится подробное описание валидированной рабочей процедуры 3D-печати с использованием совместимого 3D-принтера.

Оптимальная температура обработки смолы VarseoSmile Temp составляет от 18 до 28 °C. Перед применением смола должна иметь однородную консистенцию. Перед первым использованием следует хорошо взболтать смолу в течение прибл. 2 минут. Во время перевивания необходимо следить за тем, чтобы смола для печати как можно меньше подвергалась воздействию дневного света. Если на ее поверхности появился прозрачный слой, то материал следует перелить в картридж/баночку для смолы и перемешать до однородного состояния.

Для дополнительных параметров обработки, настраиваемых в рамках процесса печати, таких как выбор смолы, параметры материалов, конфигурация задания печати, необходимо соблюдать инструкцию по эксплуатации соответствующего 3D-принтера.

Чистка и подготовка к постполимеризации

После завершения процесса печати необходимо при помощи шпателя отделить напечатанные объекты от платформы построения. Напечатанные объекты необходимо в два этапа очистить при помощи этанола (96 %) с использованием ультразвуковой ванны.

Меры предосторожности:

никогда не заливайте этанол непосредственно в ультразвуковую ванну. Сперва залейте этанол в рекомендуемую рабочую емкость (REF 19621), а затем поместите ее в заполненную водой ультразвуковую ванну. Необходимо использовать ультразвуковую ванну взрывобезопасного исполнения.

1. Очищайте напечатанный объект в течение 3 минут в многоразовом растворе этанола (96 %) в неподогреваемой ультразвуковой ванне.

2. Для полного завершения процесса необходимо очищать предварительно очищенный напечатанный объект при помощи свежеприготовленного раствора этанола (96 %) в течение 2 минут в неподогреваемой ультразвуковой ванне. Затем напечатанный объект извлекается из раствора этанола и дополнительно опрыскивается этанолом (96 %), чтобы полностью смыть последние остатки смолы.

Совет: остатки смолы легко удаляются с помощью смоченной в этаноле (96 %) кисточки.

Меры предосторожности:

Не превышайте общую продолжительность очистки, (5 минут), так как в противном случае возможно повреждение напечатанных объектов (набухание объекта под воздействием этанола).

После очистки напечатанный объект сушится при помощи скатого воздуха под вытяжкой. Если после этого на поверхности объекта остается жидкая смола, ее можно полностью удалить посредством повторного обрызгивания этанолом (96 %) и повторной обдувки.

Подготовка к постполимеризации

- Отделите поддержки. Для отделения можно использовать сепарационный диск или кусачки-бокорезы.
- Осторожно удалите с поверхности объекта белый слой путем пескоструйной обработки с материалом для глянцевой полировки (например, BEGO Perlablast® micro, кат.№ 46092/54302) при давлении струи не более 1,5 бар.
- Проконтролируйте надлежащую посадку объектов и произведите окончательную обработку: для придания необходимого размера, формы и рельефа поверхности можно использовать твердоославные фрезы или алмазный абразивный инструмент.

Процесс постполимеризации

Окончательные свойства напечатанного объекта зависят от процесса постполимеризации. Убедитесь в совместимости полимеризационной лампы с 3D-принтером и разрешенными системными компонентами.

Процесс постполимеризации объекта осуществляется без использования модели. По его завершении объекту дают остыть (в течение 3–5 мин), пока он не станет прохладным на ощупь.

Материал VarseoSmile Temp прошел проверку и валидацию в сочетании с различными компонентами системы (3D-принтер, устройства для очистки и устройства для постполимеризации). Перечень совместимых системных компонентов можно посмотреть на нашем веб-сайте: <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Примеры совместимых устройств для постполимеризации:

Постполимеризация

3D-принтер	Полимеризационная лампа	Количество циклов фотополимеризации	Дополнительная информация
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1500 вспышек	
BEGO Varseo L			Переворачивать объект между циклами фотополимеризации
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 секунд	
ASIGA MAX UV			

11. Символы на этикетке

	Изготовитель		Знак «CE»
	Дата изготовления		Обратитесь к инструкции по применению
	Медицинское изделие		Годен до
	Код партии		Осторожно! Обратитесь к инструкции по применению
	Номер по каталогу		Ограничение температуры от Пределы температуры
			Только для специалистов
	Не допускать воздействия солнечного света		

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Допускается использование только одобренных BEGO и совместимых систем и параметров материалов. В противном случае присутствует высокий риск получения ненадежных и/или непригодных к применению стоматологических изделий, которые могут поставить под угрозу безопасность пользователя.

Примечание: Указанное время касается только регулярно обслуживаемых приборов, обеспечивающих надлежащую интенсивность света.

Меры предосторожности: Если в результате неисправности в процессе постполимеризации произошла остановка, то напечатанный объект не разрешается использовать до тех пор, пока не будет проведен полноценный цикл фотополимеризации.

Обратитесь к инструкции по эксплуатации полимеризационной лампы, чтобы выявить надлежащие меры и устранить неполадки, после этого повторите процесс постполимеризации напечатанного объекта.

Доработка/ремонт печатных объектов

Дефекты (например, отсутствующие контактные пункты, сколы, трещины и т.д.) могут быть скомпенсированы путем доработки смолой.

- Выполните пескоструйную обработку поверхностей, которые подлежат доработке, оксидом алюминия с размером зерен 110 мкм (например, Korox® 110, BEGO) и давлением струи 1,5 бар.
- Нанесите небольшое количество VarseoSmile Temp на объект.
- Выполните короткую фотополимеризацию материала 5 вспышками BEGO Otoflash.
- Если нанесенного материала оказалось недостаточно, и необходима доработка, то вновь нанесите VarseoSmile Temp поверх последнего слоя и полимеризуйте 5 вспышками BEGO Otoflash.
- Окончательная полимеризация объекта выполняется как описано в разделе «Процесс постполимеризации» (см. таблицу).

Меры предосторожности: Доработку/ремонт объекта разрешается осуществлять только за пределами ротовой полости пациента и только квалифицированному персоналу.

Полировка

Отшлифуйте поверхность объектов пемзой и полировальной пастой. Во время полировки не допускайте перегрева объекта. Наилучшее качество поверхности достигается при полировке после постполимеризации.

Совет: в качестве альтернативы возможна обработка поверхностей объекта при помощи свето-отверждаемой глазури (например, Vita ENAMIC GLAZE®, Vita Zahnfabrik или GC OPTIGLAZE®, GC). Соблюайте указания инструкции по применению от изготовителя глазирующего материала.

8. Очистка в зуботехнической лаборатории и стоматологической клинике

Полностью затвердевшие коронки и мостовидные протезы из VarseoSmile Temp легко поддаются очистке и дезинфекции очищаются и дезинфицируются. Возможна очистка аром (например, с помощью Triton SLA). Также возможна дезинфекция методом погружения в ванну (например, с использованием этанола 96 % или готового раствора для дезинфекции слепков MD 520® фирмы Dürr Dental). Соблюдайте указания изготовителя.

9. Указания в отношении фиксации реставрации

- Временный протез можно отполировать до блеска с помощью широко применяемых в стоматологической практике полировочных насадок для композитных материалов.
- Готовый временный протез можно фиксировать с помощью стандартных цементов для временной фиксации (например, Temp Bond NE* фирмы Kerr).
- Постполимеризация зацементированной временной реставрации не оказывает никакого влияния на свойства ранее изготовленной коронки.
- Необходимо соблюдать инструкцию по применению материала для фиксации зубных протезов. Протравливание реставрации не требуется.
- Постполимеризация зацементированной временной реставрации не оказывает никакого влияния на свойства ранее изготовленной коронки.

10. Утилизация

Затвердевший и отделенный материал (опорная пластина, поддержки) нельзя использовать повторно. Затвердевший материал можно утилизировать вместе с бытовыми отходами. Неизрасходованную смолу или использованный для очистки этапол с остатками смолы необходимо утилизировать через местное утилизирующее предприятие или соответствующий пункт приема вредных веществ с указанием паспорта безопасности.



Manufacturer
Изготовитель

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Данный знак является фирменным наименованием/зарегистрированной торговой маркой компаний, которая не входит в группу компаний BEGO.

Инструкция за употреба

Смола за 3D принтиране на временни корони и мостови конструкции, инлеи, онлеи и винири.

1. Предназначение / Показания

VarseoSmile Temp е фотополимеризираща, течива пластмаса на базата на естери на метакриловата киселина за изработване на временни корони и мостове, инлеи, онлеи и винири.

2. Противопоказания

Известни алергии към една или няколко съставки. В случай на съмнение алергията трябва да се уточни и изключи въз основа на специфичен тест още преди прилагането на продукта.

VarseoSmile Temp не трябва да се използва за други цели, освен за изработка на временни корони и мостове. Всяко отклонение от тази инструкция за употреба може да има отрицателни ефекти върху химичните и физичните свойства на изработените от VarseoSmile Temp пластмаси.

3. Указания за безопасност

Този продукт се произвежда и проверява по най-високи стандарти за качество. Трябва да се използва само от специалисти. За гарантиране на оптимална по-нататъшна обработка прочетете внимателно информацията, съдържаща се в тази инструкция за употреба.

За работата с течната смола и непостпопимеризирани принтирани обекти (обекти в „суворо състояние“) важат указанията за безопасност и предпазните мерки в инструкцията за употреба и информационния лист за безопасност на този продукт.



4. Страницни ефекти и предпазни мерки

Профилактика/Задържка

Носенето на защитно облекло при боравене с този продукт е задължително. Трябва да се използват защитни очила и нитрилови ръкавици. Допълнителна информация за боравенето с продукта се съдържа в информационния лист за безопасност и в разположение в BEGO DownloadCenter на уеб сайта www.bego.com. Не може да се изключи възможността в редки случаи да се появят индивидуални реакции (напр. неподносимости или алергични реакции) към отделни компоненти. В такива случаи този продукт не трябва да се използва от съответния потребител.



ВНИМАНИЕ

- Предупреждения за опасност съгласно ИЛБ на материала
- Предизвиква дразнене на кожата.
- Може да причини алергични кожни реакции.
- Предизвиква сериозно дразнене на очите.
- Може да дразни дихателните пътища.
- Може да причини дълготраен времен ефект за водните организми.

Указания за безопасност съгласно ИЛБ на материала

- Избягвайте вдишване на мъгла/пара/аерозол.
- Избягвайте изпускане в околната среда
- Използвайте предпазни ръкавици/предпазно облекло/предпазни очила/предпазна маска за лице.
- При неразположение се обадете на ЦЕНТЪР ПО ТОКСИКОЛОГИЯ /лекар.
- При появя на дразнене или обрив на кожата: Потърсете медицински съвет/помощ.
- При продължително дразнене на очите: Потърсете медицински съвет/помощ.
- Предайте съдържанието/съда за отпадъци съгласно местните и националните разпоредби.

Указание: Всички възможности във връзка с изделието сериозни инциденти по-ради неправилно функциониране трябва да се съобщават на производителя и компетентния орган на държавата членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

5. Общи указания за боравене

Доставка

VarseoSmile Temp се доставя в цветовете A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin съгласно цветовата система VITA® classical, както и в цвят BEGO Bleach в непропускаща светлина и затворени флашки.

Разфасовка:

- REF 41022 = 500 g, A2 дентин
- REF 41102 = 250 g, A2 дентин
- REF 41023 = 500 g, A3 дентин
- REF 41103 = 250 g, A3 дентин
- REF 41024 = 500 g, C2 дентин
- REF 41104 = 250 g, C2 дентин
- REF 41026 = 500 g, BL дентин
- REF 41106 = 250 g, BL дентин

Указание: Разполага се със стартови варианти на продукта може да е регионално различна. Съответно най-новата продуктова информация ще намерите на уеб страницата на BEGO.

Съхранение

Този продукт трябва да се съхранява в затворения оригинален флашон или в картишка при стайна температура (около 22 °C), на тъмно и сухо място. При това трябва да се внимава температурата да не пада под +4 °C и да не превиши +28 °C! Трябва да се взема предвид печата с датата за минимален срок на годност.

Указание: Очакватите резултати не могат да бъдат гарантирани, ако се използват материали с изтекъл минимален срок на годност или ако условията на съхранение не се спазват.

Напълно полимеризирани принтирани обекти трябва да се съхраняват при стайна температура и да се предпазват от източници на светлина.

6. Изисквания за обработка

1. Дизайн

- Дигитален файл на възстановяване с корона, инлей, онлей, фасета или мост: формат STL

Указание:

- Продължителността на носене на отпечатаните възстановявания е ограничена до 12 месеца.
- Дължината на конструкцията трябва да е максимум до 7 елемента.
- Ширината на един мостов елемент трябва да е максимум колкото ширината на един монар!
- При дизайна вземете под внимание изискванията относно минималните дебелини на стените и площите на напречните сечения на съединителите за готови възстановявания:

Корони, инлеи, онлеи и винири

Минимални дебелини на стените на областта на предните зъби	1,0 mm
Минимални дебелини на стените в областта на страничните резци	1,0 mm

Мостове

Област на предните зъби	Минимална дебелина на стените на корони	1,0 mm
	Минимална площ на напречното сечение на съединители	12 mm ²
Област на страничните резци	Минимална дебелина на стените на корони	1,5 mm
	Минимална площ на напречното сечение на съединители	16 mm ²

2. Нестинг и подготовка за принтиране

- Импротиране на файл STL
- Ръчно/автоматично завъртане и позициониране
- Оптимално ориентиране: хоризонтално разполагане, оклузулна равнина към платформата на конструкцията
- Ръчно/автоматично генериране на поддържащи конструкции

3. Принтиране

VarseoSmile Temp е верифициран и вализиран в комбинация с различни системни компоненти (3D принтер, уреди за почистване и уреди за допълнително експониране). Работим постоянно за допълнителни квалификации. Съвместимите системни компоненти ще намерите на нашия уеб сайт

<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Моля, вземете под внимание и данните относно платформата на конструкцията и ваниката за смола.

Примерен списък на съвместими 3D принтери и техния работен софтуер за адитивна изработка:

Съвместими 3D принтери

Модел на 3D принтера	Фърмуер за принтера	Софтуер за нестинга	Доставчик
Varseo	1.14 и по-висока версия	BEGO	
Varseo L	1.02 и по-висока версия	CAMCreator Print, версия 1.14 и по-висока	BEGO
Varseo S	1.14 и по-висока версия		
Varseo XS	2.6.8.24 и по-висока версия	ASIGA Composer	ASIGA
ASIGA MAX UV	2018-09-03		



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Трябва да се използват само одобрени от BEGO съвместими системи, включително параметрите на материалите. В противен случай съществува висок риск от изработка на неадекватни и/или неизползвани изделия, които могат да застрашат безопасността на потребителите.

Указание: Следвайте инструкциите за употреба и поддръжка на производителя на системните компоненти.

4. Необходими инструменти, уреди и материали за допълнително обработване

- Шпатула от висококачествена стомана
- Неотопляема ултразвукова вана
- Етаполов разтвор 96 %
- Спрей с етаполов разтвор
- Отрезен диск или страничен резач (за отстраняване на поддържащата конструкция)
- Пясъкоструен апарат 1,5 bar
- Полиращ абразив 50 µm (напр. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Употреба

Следващите инструкции съдържат подробности относно вализирана работна последователност за процеса на 3D принтиране със съвместим 3D принтер. Идеалната температура за обработване на VarseoSmile Temp се намира в температурния диапазон между 18–28 °C. Преди използване смолата трябва да се разтърска добре в продължение на около две минути. При преливането трябва да се следи за възможно най-кратко излагане на смолата за принтиране на дневна светлина. Размесете смолата в картишка/ваничка за смола, ако по повърхноста се забелязва прозрачен слой.

За по-нататъшната работа – избор на смола, параметри на материала, настройка на задачата за принтиране – в рамките на процеса на принтиране трябва да се следва ръководството за потребителя на съответния принтер.

Почистване и подготовка за допълнителна полимеризация

След завършване на процеса на принтиране принтирани обекти се отделят от платформата на конструкцията с помощта на шпатула. Принтирания обект трябва да се почисти на две стъпки с етапон (96 %) с помощта на ултразвукова вана.

Предпазна мярка: Никога не наливайте етапон директно в ултразвукова вана, а винаги в пропорчания съд (REF 19621), който се поставя в напълнена с вода ултразвукова вана. Трябва да се използва защата от експлозия ултразвукова вана.

1. Почиствете принтирания обект в продължение на 3 min в етапон разтвор (96 %) за многократна употреба с помощта на ултразвукова вана без поддръжане.

2. Предварително почистваният обект трябва да се почисти цялостно в продължение на 2 min с пресен етапон разтвор (96 %) с помощта на ултразвукова вана без поддръжане. След това принтираният обект се изважда от етапоновата вана и допълнително се напълнява с етапон (96 %), за да се отмият изцяло последните остатъци от смола.

Съвет: Остатъци от смола могат лесно да се отстрани също и с помощта на напоена с етапон (96 %) четка.

Предпазна мярка: Не превишавайте общата продължителност на почистването от 5 минuti, тъй като в противен случай е възможно повреждане (набъбване на обекта с етапон) на принтирани обекти.

След почистването принтираният обект се изсушава посредством състен въздух под аспирация. Ако след това на повърхността на обекта все още остава течна смола, тя може да се отстрани напълно чрез повторно напръскване с етапон (96 %) и повторно издуване.

Подготовка за допълнителна полимеризация

- Отделете поддържащите конструкции. За отделянето може да се използа отрезен диск или страничен резач.
- Внимателно отстраняйте белия слой върху повърхността на обекта с полиращ абразив (напр. BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) и максимално наплягане на струата от 1,5 bar.
- Проверете прилагането на обектите и ги обработете окончателно: за финиране и контуриране могат да се използват търдосплавни фрези или динамични шлифовъчни накрайници.

Процес на допълнителна полимеризация

Окончателните свойства на принтирания обект зависят от процеса на допълнителна полимеризация. Моля, проверете съвместимостта на апарата за фотополимеризация с 3D принтера на разрешените системни компоненти.

Допълнителното експониране на обекта се извършва без модел, след това обектът се оставя да се охлади, докато се усеща хладен на пипане (3–5 минути).

VarseoSmile Temp е верифициран и вализиран в комбинация с различни системни компоненти (3D принтер, уреди за почистване и уреди за допълнително експониране). Съвместимите системни компоненти ще намерите на нашия уеб сайт

<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Примерен списък на съвместими уреди за допълнителна полимеризация:

Допълнително експониране

3D принтер	Апарат за фотополимеризация	Цикли на експониране	Допълнителна информация
BEGO Varseo	BEGO-Otovflash	2 x 1500 проблясъка	
BEGO Varseo L			Обръщайте обекта между циклите на експониране
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 секунди	
ASIGA MAX UV			

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Трябва да се използват само одобрени от BEGO съвместими системи, включително параметрите на материалите. В противен случай съществува висок риск от изработка на неадекватни и/или неизползвани изделия, които могат да застрашат безопасността на потребителите.

Указание: Посточените времена важат само за редовно поддържани уреди, осигуряващи съответен интензитет на светлината.

* Този знак е фирмено наименование/регистрирана търговска марка на предприятие, което не принадлежи към групата предприятия BEGO.



Предпазна мярка: NB случай на прекъсване по време на процеса на допълнителна полимеризация отпечатаният обект не трябва да се използва, докато не се полимеризира в рамките на пълен цикъл.

Направете справка в ръководството за потребителя на фотополимеризиращия уред за начина на отстраняване на грешката и след това повторете процеса на допълнителна полимеризация с отпечатаните обекти.

Попълване/репариране на принтирани обекти

Дефекти (напр. липсващи контактни точки, счупвания и т.н.) могат да се попълнят със смола.

- Областите за попълване се обработват пясъко斯特руйно с алюминиев оксид 110 µm (напр. KoroX® 110, BEGO) при налягане 1.5 bar.
- Нанесете малко количество VarseoSmile Temp върху обекта.
- Полимеризирайте обекта за кратко под светлина, напр. с лет проблясъка в BEGO Otoflash.
- Ако трябва да се нанесе по-голямо количество материал, нанесете относно VarseoSmile Temp върху последния слой и полимеризирайте повторно напр. с лет проблясъка в BEGO Otoflash.
- Окончателна полимеризация на обектите се извършва, както е описано в раздел „Процес на допълнителна полимеризация“ (вж. таблицата).

! Предпазна мярка: Обектът трябва да се попълва/репарира само извън устата на пациента и от специалист.

Полиране

Полирайте повърхността на обектите с пемза и полираща паста. При полирането трябва да се избяга прегравиране на обекта. Най-добро качество на повърхността се постига чрез полиране след допълнителното експониране.

Съвет: Опционално повърхността на обектите може да се обработи с фотополимеризиращи глазури маси (напр. Vita ENAMIC GLAZE®, Vita Zahnfabrik или GC OPTIGLAZE®, GC). Следвайте инструкцията за употреба на производителя на глазурната маса.

8. Почистване в дентални лаборатории и зъболекарски кабинети

Напълно втвърдени корони и мостове от VarseoSmile Temp могат лесно да се почистват и дезинфекцират. Възможно е почистване чрез обработване с пара (напр. с Triton SLA). Възможна е също дезинфекция в потапяща баня (напр. етанол 96% или дезинфектант за отпечатъци MD 520* на фирма Dürig Dental). Следвайте указанията на производителя.

9. Указания за фиксиране

- Временната конструкция може да се полира до огледален блясък с обичайните за зъболекарските кабинети полиращи накрайници за композити.
- Готовата времenna конструкция може да се фиксира с обикновени временни цименти (напр. Temp Bond NC* на фирма Kerr).
- Ако впоследствие временната конструкция трябва да се фиксира с цимент за композити на базата на метакрилат, се препоръчва използването на безевгандолови временни цименти.
- Инструкцията за употреба на материала за фиксиране на композити трябва да се слават. Ецвън на възстановяването не е необходимо.
- Експонирането на циментираниот временно възстановяване не влияе върху свойствата на изработената преди това корона.

10. Изхвърляне

Втвърденият и отделен материал (опорна плочка, поддържаща конструкция) не могат да се използват повторно. Втвърденият материал може да се изхвърли в битовите отпадъци. Неизразходената смола и използваният за почистване етанол с остатъци от смола трябва да се предадат на местната фирма за изхвърляне на отпадъци или подходящ приемен пункт за вредни вещества, като се посочи информационният лист за безопасност.

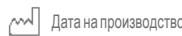
11. Символи на етикета



Производител



Маркировка CE



Дата на производство



Да се слава инструкцията за употреба



Медицинско изделие



Годен до



Партида



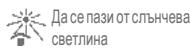
Внимание



Артикулен номер



Ограничение на температурата



Да се пази от слънчева светлина



Само за специалисти

* Този знак е фирмено наименование/регистрирана търговска марка на предприятие, което не принадлежи към групата предприятия BEGO.



Manufacturer
Изготовител

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

VarseoSmile Temp

Návod k použití

VarseoSmile Temp

Pryskyřice pro 3D tisk provizorních (dočasných) korunkových a můstkových náhrad, inlejí, onlejí a fazet.

1. Účel použití/indikace

VarseoSmile Temp je světlém tuhnoucí, zatékavá plastická hmota na bázi esterů kyselin metakrylové ke zhotovení provizorních korunek a můstku, inlejí, onlejí a fazet.

2. Kontraindikace

Známá alergie na jednu nebo více složek výrobku. V případě pochybností by se již před aplikací tohoto výrobku měla alergie zjišťovat a vyložit pomocí specifického testu. VarseoSmile Temp se nesmí používat k jiným účelům, než jsou práce na provizorních korunkách a můstcích. Jakákoliv odchylka od tohoto návodu k použití může mít negativní účinky na chemickou a fyzikální kvalitu plastických hmot zhotovených z VarseoSmile Temp.

3. Bezpečnostní pokyny

Tento výrobek se vyrábí a testuje podle nejpřísnějších standardů kvality. Může jej používat pouze kvalifikovaný personál. Aby bylo zajištěno optimální další zpracování, přečtěte si prosím pečlivě informace obsažené v tomto návodu k použití.

Pro manipulaci s tekutou pryskyřicí a vytíštěnými objekty, které nebyly světlém dotvrzeny (objekty v „surovém stavu“), platí bezpečnostní pokyny a preventivní opatření uvedené v návodu k použití a bezpečnostním lístu tohoto výrobku.



4. Vedlejší účinky a preventivní opatření

Prevence/ochrana

Při zacházení s tímto výrobkem je předepsáno nošení ochranného oděvu. Je nutno používat ochranné brýle a nitrilové rukavice. Další informace o manipulaci s výrobkem lze najít v bezpečnostním lístu a jsou k dispozici v BEGO DownloadCenter na adrese www.bego.com. Nelze vyloučit, že ve vzácných případech se mohou vyskytnout individuální reakce (např. nesnášenlivost nebo alergické reakce) na jednotlivé komponenty. V takových případech by příslušný uživatel už neměl tento výrobek používat.



VAROVÁNÍ

Obsahuje:

Esterifikáční výrobky z 4,4'-izopropylidendi-fenolu, ethoxylovanou a 2-methyl-2-propenovou kyselinou, silanizo-vaný dentální sklo, methyl-benzoyl-formát, difenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) fosfinoxid. Celkový podíl anorga-nických pliv (vellkost částic 0,7 µm) činí 30–50 hmotnostních %.

Upozornění: Všechny závažné příhody způsobené poruchou, které se vyskytnou v souvislosti s tímto výrobkem, je nutno ohlásit výrobcu a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém uživatel a/nebo pacient sídlí.

5. Všeobecné informace o manipulaci

Dodávání

VarseoSmile Temp se dodává v odstínech A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin podle klasického barevného systému VITA® classical a v odstínu BEGO Bleach v neprůsvitných a uzavřených láhvích.

Objem náplně:

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| • REF 41022 = 500 g, A2 Dentin | • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin |
| • REF 41102 = 250 g, A2 Dentin | • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin |
| • REF 41023 = 500 g, A3 Dentin | • REF 41026 = 500 g, BL Dentin |
| • REF 41103 = 250 g, A3 Dentin | • REF 41106 = 250 g, BL Dentin |

Upozornění: Dostupnost jednotlivých variant výrobku se může regionálně lišit. Nejnovější informace o výrobku naleznete na webových stránkách společnosti BEGO.

Skladování

Tento materiál se musí skladovat v uzavřené originální láhvi nebo v kartuší při pokojové teplotě (cca. 22 °C), na tmavém a suchém místě. Přitom je nutno dbát na to, aby teplota neklesla pod +4 °C a nepřekročila +28 °C! Je nutno dodržovat natištěné datum minimální trvanlivosti.

Upozornění: Očekávané výsledky nelze zaručit, jestliže se použijí materiály, jež překročily datum použitelnosti, nebo jestliže nejsou dodrženy podmínky skladování. Zcela vytvrzené vytíštěné objekty se musí skladovat při pokojové teplotě a chránit před zdroji světla.

6. Požadavky na zpracování

1. Návrh

- Digitální soubor náhrad – korunek, inlejí, onlejí, fazet nebo můstku; formát STL

Upozornění:

- Doba nošení tištěných náhrad je omezena na 12 měsíců.
- délka konstrukce max. do 7 článků.
- Článek můstku max. jedné šířky moláru!
- Při návrhu dodržujte požadavky na minimální tloušťku stěn a průze-vé plochy spojovacích prvků u zhotovených náhrad:

Korunky, inleje, onleje a fazety

Minimální tloušťka stěny v oblasti předních Zubů 1,0 mm

Minimální tloušťka stěny v oblasti zadních Zubů 1,0 mm

Můstky

Oblast předních Zubů Minimální tloušťka stěny korunek 1,0 mm

Minimální plocha průzeu spojovacího prvku 12 mm²

blast zadních Zubů Minimální tloušťka stěny korunek 1,5 mm

Minimální plocha průzeu spojovacího prvku 16 mm²

2. Vnoření a příprava na tisk

- Import souboru STL
- Ruční/automatické otáčení a umísťování
- Optimální využívání: horizontální vyrovnaní, okluzní rovina ke konstrukční platformě
- Ruční/automatické zhotovení podpůrných struktur

3. Tisk

Materiál VarseoSmile Temp byl ověřen a validován v kombinaci s různými komponentami systému (3D tiskárna, čističi zařízení a zařízení pro následný osvit). Neustále pracujeme na dalších kvalifikacích. Kompatibilní komponenty systému najdete na našich webových stránkách <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Vezměte zde prosím na vědomí také údaje o konstrukční platformě a zásobníku na pryskyřici.

Ukázkový seznam kompatibilních 3D tiskáren a jejich provozního softwaru pro additivní výrobu:

Kompatibilní 3D tiskárny

Model 3D tiskárny	Firmware tiskárny	Nesting software	Poskytovatel
Varseo	1.14 a vyšší		
Varseo L	1.02 a vyšší	BEGO	
Varseo S	1.14 a vyšší	CAMCreator Print	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 a vyšší		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

VAROVÁNÍ: Smí se používat pouze kompatibilní systémy schválené společností BEGO, včetně parametrů materiálu. Jinak hrozí vysoké riziko výroby nespolehlivých a/nebo nepoužitelných výrobků, které mohou ohrozit bezpečnost uživatele.

Upozornění: Říďte se pokyny k použití a k údržbě od výrobce komponent systému.

4. Potřebné nástroje, přístroje a materiály pro následné zpracování

- Spachtle z ušlechtilé oceli
- Neohřívána ultrazvuková lázeň
- 96% roztok etanolu
- Láhev s rozprašovačem s roztokem etanolu
- Řezací kotouč nebo boční štípací kleště (k odstranění podpůrné struktury)
- Otryskávací přístroj 1,5 bar
- Leštící prostředek 50 µm (např. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Zpracování

Následující pokyny obsahují podrobnosti validovaného pracovního postupu pro proces 3D tisku kompatibilní 3D tiskárou.

Ideální teplota pro zpracování VarseoSmile Temp je v rozmezí 18–28 °C. Před použitím musí být pryskyřice homogení. Před prvním použitím láhev priblížně 2 minuty důkladně protřepávejte. Při přelévání je nutno dbát na to, aby tisková pryskyřice byla vystavena dennímu světlu jen co nejkratší dobu. Jestliže je na povrchu viditelná průhledná vrstva, pryskyřici v kazetě/zásobníku na pryskyřici promíchejte.

Při dalším zpracování – volbě pryskyřice, parametrů materiálu, nastavení tiskové úlohy – v rámci procesu tisku se řídte návodom k obsluze příslušné tiskárny.

Čištění a příprava na následné vytvrzení

Po dokončení tisku se vytíštěné objekty pomocí špachtle uvolní od platformy. Vytíštěný objekt je třeba ve dvou krocích očistit etanolem (96%) s pomocí ultrazvukové lázně.

Preventivní opatření: Etanol nikdy nelijte přímo do ultrazvukové lázně, nýbrž vždy ho umístěte v doporučené nádobě (REF 19621) do ultrazvukové lázně naplněné vodou. Je nutno použít ultrazvukovou lázeň odolnou proti výbuchu.

1. Vytíštěný objekt čistěte po dobu 3 minut v opakovatelném roztoku etanolu (96%) s pomocí nevyhřívané ultrazvukové lázně.

2. Předčítěný objekt se musí po dobu 2 minuty důkladně čistit čerstvým roztokem etanolu (96%) s pomocí nevyhřívané ultrazvukové lázně. Následně se vytíštěný objekt vymje s etanolové lázní a dodatečně postříká etanolem (96%), aby se úplně opráhly poslední zbytky pryskyřice.

Tip: Zbytky pryskyřice se také mohou snadno odstranit pomocí štětce namočeného v etanolu (96%).

Preventivní opatření: Neprekročte celkovou dobu čištění 5 minut, protože jinak může dojít k poškození (nabobtnání) objektu etanolem (96%) vytíštěného objektu.

o výčistení se vytíštěný objekt vysuší stlačeným vzduchem, pod odsávacím zařízením. Jestliže potom ještě ulpívá na povrchu objektu tekutá pryskyřice, může se kompletně odstranit novým postříkáním etanolem (96%) a novým vysušením.

Příprava na následné vytvrzení

- Oddělte podpůrné struktury. K oddělení lze použít buď řezný kotouč, nebo boční štípací kleště.
- Bílou vrstvu na povrchu objektu opatrně odstraňte pomocí otryskávacího leštícího prostředku (např. BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) a s maximálním tlakem otryskávání 1,5 bar.
- Zkontrolujte „padnutí“ objektu a kompletně je dokončete: k dokončování a konturování lze použít tvrdkovkové frézy nebo diamantové brusné nástroje.

Proces následného vytvrzení

Definitivní vlastnosti vytíštěného objektu závisí na procesu konečného vytvrzování. Dodržujte přířazení přístroje pro vytvrzování světlem k 3D tiskárně schválených systémových komponent.

Následný osvit objektu se provádí bez modelu, pak se objekt nechá chladnout, dokud nebude chladný na dotek (3–5 minut).

Materiál VarseoSmile Temp byl ověřen a validován v kombinaci s různými komponentami systému (3D tiskárna, čističi zařízení a zařízení pro následný osvit). Kompatibilní komponenty systému najdete na našich webových stránkách <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Ukázkový seznam kompatibilních přístrojů pro následné vytvrzení:

Následní osvit

3D tiskárna	Přístroj pro vytvrzování	Cykly osvitu	Další informace
BEGO Varseo	BEGO-Ottoflash	2 x 1.500 záblesků	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			Mezi cykly osvit objekt obráte
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 sekund	
ASIGA MAX UV			

VAROVÁNÍ: Smí se používat pouze kompatibilní systémy schválené společností BEGO, včetně parametrů materiálu. Jinak hrozí vysoké riziko výroby nespolehlivých a/nebo nepoužitelných výrobků, které mohou ohrozit bezpečnost uživatele.

Upozornění: Uvedené časy platí pouze pro přístroje s pravidelnou údržbou, které zajišťují odpovídající intenzitu světla.

Preventivní opatření: Dojde-li během procesu následného vytvrzování k přerušení způsobenému poruchou, nesmí se vytíštěný objekt použít, dokud nebude vytvrzen v celém cyklu.

V návodu k obsluze zařízení pro vytvrzování světlem si vyhledejte, jak lze chybou vyřešit, a pak s vytíštěnými objekty zapojujte proces následného vytvrzování.



Objekten Doplnění/oprava vytištěných objektů

Vadná místa (např. chybějící styčné body, praskliny atd.) lze doplnit pryskyřicí.

- Oblasti, které je třeba doplnit, se otryskávají oxidem hlinitým 110 µm (např. Korox® 110, BEGO) při tlaku 1,5 bar.
- Na objekt se nanese trochu materiálu VarseoSmile Temp.
- Objekt se po krátkou dobu polymerizuje světlem, např. pěti záblesky ze zařízení BEGO Otoflash.
- Jestliže je nutno nanést více materiálu, naneste materiál VarseoSmile Temp znovu na poslední vrstvu a znova ho polymerizujte např. pěti záblesky ze zařízení BEGO Otoflash.
- Konečná polymerace objektů se provádí, jak je popsáno v oddílu „Proces následného vytváření“ (viz tabulka).

 **Preventivní opatření:** Objekt smí doplňovat/opravovat pouze kvalifikovaní pracovníci a pouze mimo ústní dutinu pacienta.

Leštění

Povrch objektů leštěte pemzou a leštící pastou. Při leštění je třeba zabránit přehřátí objektu. Nejlepší kvality povrchu se dosáhne leštěním po následném osvítu.

Tip: Případně lze povrch objektů zpracovat pomocí světlem tuhnoucích glazur (např. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik nebo GC OPTIGLAZE*, GC). Řídte se návodem k použití od výrobce glazur.

8. Čištění v zubní laboratoři a v zubní ordinaci

Zcela vytvářené korunky a můstky z materiálu VarseoSmile Temp lze snadno čistit a dezinfikovat. Je možné parní čištění (např. s použitím Triton SLA). Rovněž je možná dezinfekce v ponoforací lázni (např. etanol 96% nebo dezinfekční prostředek pro otisky MD 520* firmy Dür Dental). Dodržujte pokyny výrobce.

9. Pokyny ke zpracování pro upevnění

- Provisorní náhrada se může leštit na vysoký lesk s použitím leštících nástrojů, které jsou v zubní ordinaci běžně k dispozici pro leštění kompozitů.
- Hotová provizorní náhrada se může připevnit s použitím běžně dostupných provizorních cementů (např. Temp Bond NE* firmy Kerr).
- Pokud se má následná dočasná náhrada připevnit kompozitním cementem na bázi metakrylatu, doporučujeme použít provizorní cementy bez eugenolu.
- Je nutné dodržovat návod k použití upevnovacího materiálu pro kompozity. Leptání náhrady není zapotřebí.
- Osvít cementované dočasné náhrady nemá vliv na vlastnosti předtím zhotovené korunky.

10. Likvidace

Vytvářený a oddělený materiál (základní deska, podpůrné struktury) už nelze použít. Vytvářený materiál je možné zlikvidovat jako domovní odpad. Nespotřebovanou pryskyřici nebo etanol použijte k čištění, který obsahuje zbytky pryskyřice, je nutno podle údajů bezpečnostního listu zlikvidovat prostřednictvím místní společnosti zabývající se likvidací odpadu nebo příslušného sběrného místa nebezpečného odpadu.

11. Symboly na etiketě

 Výrobce

 Označení CE

 Datum výroby

 Čtěte návod k použití

 Zdravotnický prostředek

 Použití do data

 Šarže

 Pozor

 Číslo výrobku

 Teplotní rozsah

 Chránit před slunečním zářením

 Pouze pro odborné pracovníky



VarseoSmile Temp

Brugsanvisning

VarseoSmile Temp

Harpiks til 3D-print af midlertidige kroner og broer, inlays, onlays og veneers.

1. Anvendelsesformål/indikation

VarseoSmile Temp er et lyshærende kunststof med flydeevne på basis af methakrylyester med fremstilling af provisoriske kroner og broer, inlays, onlays og veneers.

2. Kontraindikationer

Kendt allergi over for et eller flere indholdsstoffer. I tvivlstilfælde bør allergien udredes og udelukkes ved hjælp af en specifik test allerede inden applikation af dette produkt.

VarseoSmile Temp må ikke anvendes til andre formål end provisorisk krong- og broarbejde. Enhver afvigelse fra denne brugsanvisning kan have negative påvirkninger på den kemiske og fysiske kvalitet af kunststoffer, der er fremstillet af VarseoSmile Temp.

3. Sikkerhedshenvisninger

Dette produkt fremstilles og kontrolleres iht. de højeste kvalitetsstANDARDER. Det må kun bruges af et fagudlært personale. Læs informationerne i denne brugsanvisning omhyggeligt for at sikre den optimale videre bearbejdning.

Ved håndtering af den flydende harpiks og ikke efterbelyste printede objekter (objekter i "grøntstånd") gælder sikkerhedsanvisningerne og forebelygsesanvisningerne i brugsanvisningen og sikkerhedsdatabladet for dette produkt.



4. Bivirkninger og forholdsregler

Forebyggelse/beskyttelse

Det er foreskrevet, at der skal bæres beskyttelsestøj ved håndtering af dette produkt.

Anvend beskyttelsesbriller og nitrilhandsker. Yderligere informationer om håndtering af produktet findes i sikkerhedsdatabladet og er til rådighed i BEGO DownloadCenter på www.bego.com. Det kan ikke udelukkes, at der i sjældne tilfælde kan optræde individuelle reaktioner (f.eks. overfølsomhed eller allergiske reaktioner) over for enkelte komponenter. I disse tilfælde bør produktet ikke længere anvendes af den pågældende bruger.



ADVARSEL

Faresætninger iht. MSDS

- Forårsager hudirritationer.
- Kan forårsage allergiske hudreaktioner.
- Forårsager alvorlig øjenirritation.
- Kan forårsage irritation af luftvejene.
- Kan forårsage langvarige skadelige virkninger for vandlevende organismer.

Indholder:

Esterificeringsprodukter af 4,4'-isopropylidendifenol, ethoxylater og 2-methylprop-2-ensyre, silaniseret dentalglas, methylbenzylformat, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl)phosphinoxid. Samlet andel af uorganiske fyldstoffer (partikelstørrelse 0,7 µm) udgør 30 til 50 masse-%.

Bemærk: alle alvorlige hændelser, der er inddræftet i forbindelse med produktet på grund af en fejlfunktion, bør indberettes til fabrikanten og den kompetente myndighed i den medlemsstat, hvor brugeren og/eller patienten er etableret.

5. Generelle informationer vedrørende håndtering

Levering

VarseoSmile Temp leveres i farverne A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, iht. VITA® Classical farvesystemet og i en BEGO Bleach farve, i lystætte og lukkede flasker.

Påfyldningsmængde:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Bemærk: Tilgængeligheden af de enkelte produktvarianter kan variere fra region til region. De aktuelle produktinformationer kan findes på BEGOS website.

Opbevaring

Dette produkt skal opbevares i den lukkede originalflaske eller i patronen ved rumtemperatur (ca. 22 °C), mørkt og tørt. Sørg for, at temperaturen ligger mellem +4 °C og +28 °C! Overhold den påtrykte dato for mindste holdbarhed.

Bemærk: de forventede resultater kan ikke garanteres, hvis der anvendes materialer, hvor dato for mindste holdbarhed er blevet overskredet, eller hvis opbevaringsbetingelser ikke overholdes.

De komplet gennemhærdede printobjekter skal opbevares ved rumtemperatur og beskyttes mod lyskilder.

6. Bearbejdningskrav

1. Design

- Digital fil af krone, inlay, onlay, veneer eller broer: STL-format

Bemærk:

- Anvendelsestiden for de printede restaureringer er begrænset til 12 måneder.
- Konstruktionslængde maks. op til 7 elementer.
- Et broelement maks. en molarbredde!
- Ved designet overholder kravene til min. vægttykker og tværnitsflader for forbindelsesstykker til færdige restaureringer.

Kroner, inlays, onlays og veneers

Minimale vægttykker i fortændernes område	1,0 mm
Minimale vægttykker i kindtændernes område	1,0 mm

Broer

Fortændernes område	Minimal vægttykke krone	1,0 mm
	Minimal tværnitsflade for forbindelsesstykke	12 mm ²
Sidetændernes område	Minimal vægttykke krone	1,5 mm
	Minimal tværnitsflade for forbindelsesstykke	16 mm ²

2. Nesting og forberedelse til print

- STL-filimport
- Manuel/automatisk drejning og placering
- Optimal orientering: horizontal orientering, okklusionsniveau til byggepladen
- Manuel/automatisk fremstilling af supportstrukture

3. Printning

VarseoSmile Temp er blevet verificeret og valideret i kombination med forskellige systemkomponenter (3D-printer, rengøringsredskaber og efterbelysning). Vi arbejder kontinuerligt på yderligere kvalificeringer. De kompatible systemkomponenter findes på vores hjemmeside <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Se her også oplysningerne om byggeplatform og harpikskar.

En liste med eksempler på kompatible 3D-printere og disse driftssoftware til en additiv fremstilling:

Kompatible 3D printere

3D-printermodel	Printer firmware	Nesting-software	Leverandør
Varseo	1.14 og senere versioner		
Varseo L	1.02 og senere versioner	BEGO CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 og senere versioner	version 1.14 og senere	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 og senere versioner		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



ADVARSEL: der må kun bruges systemer, der er godkendt af BEGO, sammen med materialeparametrene. I modsats fald er der en høj risiko for fremstilling af upålidelige og/eller ubrugelige produkter, som kan udgøre en fare for brugerens sikkerhed.

Bemærk: overhold systemkomponentfabrikantens brugs- og vedligeholdelsesanvisninger.

4. Påkrævet værkøj, udstyr og materialer til efterbehandling

- Spatel i rustfrit stål
- Uopvarmet ultralydsbad
- Ethanolopløsning 96 %
- Sprøjteflaske med ethanolopløsning
- Skærskive eller skevbider (for at fjerne supportstrukture)
- Sandblæsningsenhed 1,5 bar
- Glanslibemiddel 50 µm (f.eks. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092 / 54302)

7. Bearbejdning

De følgende anvisninger indeholder detaljer for et valideret workflow til 3D-printprocessen med en kompatibel 3D-printer.

Den ideelle bearbejdningstemperatur for VarseoSmile Temp ligger i temperaturområdet mellem 18 til 28 °C. Harpiksen skal være homogen før brugen. Ryst flasken godt i ca. 2 minutter inden første anvendelse. Ved omfyldning skal du være opmærksom på, at printharpiksen kun udsættes for dagslys så kortvarigt som muligt. Bland harpiksen i patronen/harpikskarret, hvis der kan ses et transparent lag på overfladen.

Til den videre bearbejdning – valg af harpiks, materialeparameter, klargøring af printorden – i forbindelse med printprocessen følges brugsanvisningen for den pågældende printer.

Rengøring og forberedelse til efterhærdning

Efter afslutning af printprocessen løsnes printobjekterne fra byggepladen ved hjælp af en spartel. Printobjektet bør rengøres i to trin med ethanol (96 %) ved hjælp af et ultralydsbad.

Forholdsregler: fyld aldrig ethanol direkte i ultralydsbadet, men stil det altid i den anbefalede beholder (REF 19621) ned i ultralydsbadet med vand. Der skal anvendes et eksplosionssikret ultralydsbad.

1. Rengør printobjektet i 3 min i en ethanol-opløsning (96 %), der kan anvendes flere gange, ved hjælp af et **uopvarmet** ultralydsbad.

2. Det forrensede objekt skal rengøres komplet i 2 min med frisk ethanol-opløsning (96 %) ved hjælp af et **uopvarmet** ultralydsbad. Derefter tages printobjekter ud af ethanolbadet og sprayes med ethanol (96 %) for at skyde de sidste harpiksrester helt af.

Tip: ved hjælp af en pensel gennemvædt med ethanol (96 %) er det ligeledes let af fjerne harpiksrester.

Forholdsregler: overskrid ikke rengøringens samlede tid på 5 minutter, da det printede objekt ellers kan blive påvirket (kvældning af objektet med ethanol).

Efter rengøringen tøres printobjekten under en udsugning ved hjælp af trykluft. Hvis der derefter stadig sidder flydende harpiks på objekts overflade, kan den fjernes helt ved fornyet sprayning med ethanol (96 %) og fornyet afblæsning.

Forberedelse til efterhærdning

- Fjern supportstrukturene. Til fjernelse kan der enten anvendes en skærskive eller en skevbider.
- Fjern forsigtigt det hvide lag på objektoverfladen vha. sandstråling med glanslibemiddel (f.eks. BEGO Perlablast® micro, REF 46092 / 54302) og maksimalt stråletryk på 1,5 bar.
- Kontrollér, at objekterne passer, og udfør den endelige bearbejdning; ved bearbejdning og konturering kan der anvendes hårdmetallfræsere eller diamantslibeskiver.

Efterhærdningsproces

Printobjekts endelige egenskaber er afhængige af efterhærdningsprocessen. Vær opmærksom på lyshærdningsapparatets placering i forhold til 3D-printeren for de frigivne systemkomponenter.

Efterbelysningen af objektet sker uden model, lad det derefter afkøle, indtil objektet føles koldt (3 til 5 minutter).

VarseoSmile Temp er blevet verificeret og valideret i kombination med forskellige systemkomponenter (3D-printer, rengøringsredskaber og efterbelysning). De kompatible systemkomponenter findes på vores hjemmeside <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>.

En liste med eksempler på kompatible efterhærdningsapparater:

Efterbelysning

3D-printer	Lyshærdnings-apparat	Belysningscykler	Ekstra informationer
BEGO Varseo			
BEGO Varseo L	BEGO-Otoflash	2 x 1.500 blitz	
BEGO Varseo S			Vend objektet mellem belysningscyklerne
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 sekunder	
ASIGA MAX UV			

ADVARSEL: der må kun bruges systemer, der er godkendt af BEGO, sammen med materialeparametrene. I modsats fald er der en høj risiko for fremstilling af upålidelige og/eller ubrugelige produkter, som kan udgøre en fare for brugerens sikkerhed.

Bemærk: De angivne tider gælder kun for regelmæssigt vedligeholdte enheder, der yder en tilsvarende lysintensitet.

Forholdsregler: hvis der på grund af en fejlfunktion opstår en afbrydelse under efterhærdningsprocessen, bør det printede objekt ikke anvendes, før det er gennemhærdet under en komplet cyklus.

Læs i lyshærdningsapparatets betjeningsvejledning, hvordan fejlen kan afhjælpes, og gentag derefter efterhærdningsprocessen med de printede objekter.

Supplering/reparation af printede objekter

Fejl (f.eks. manglende kontaktpunkter, brud osv.) kan fyldes med harpiks.

- Områder, der skal suppleres, sandblæses med aluminiumoxid 110 µm (f.eks. Korox® 110, BEGO) ved 1,5 bar tryk.
- Påfør en smule VarseoSmile Temp på objektet.
- Polymeriser objektet kort tid under lys, fem blitz i BEGO Otoflash.
- Hvis der skal påføres mere materiale, skal du på ny påføre VarseoSmile Temp på det sidste lag og polymerisere på ny med f.eks. fem blitz i BEGO Otoflash.
- Afsluttende polymerisering af objekterne sker som beskrevet i afsnittet "Efterhårdningsproces" (se tabellen).

 **Forholdsregler:** objektet må kun suppleres/repareres uden for patientens mund og kun af et fagudlært personale.

Polering

Polér objekternes overflade med pimpsten og poleringspasta. Ved poleringen skal der undgås en overophedning af objektet. Den bedste overfladekvalitet opnås ved polering efter efterbelysningen.

Tip: der er mulighed for at behandle objekternes overflade med lys-hårdende glasurmasser (f.eks. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik eller GC OPTIGLAZE*, GC). Overhold brugsanvisningen fra glasurmas-sefabrikanten.

8. Rengøring i dentallaboratorium og tandlægeklinik

Komplet gennemhærdede kroner og broer af VarseoSmile Temp kan rengøres og desinficeres. Rengøring vha. afdampning (f.eks. med Triton SLA) er mulig. En desinfektion i dyppebad (f.eks. ethanol 96 % eller MD 520* aftryksdesinfektion firmaet Dürр Dental) er ligeledes mulig. Overhold fabrikantens specifikationer.

9. Forarbejdningshenvisninger til fastgørelse

- Provisoriet kan poleres til højglans med de normale kompositpole-rere på en tandlægeklinik.
- Det færdige provisorium kan fastgøres med almindelige provisoriske cementtyper (f.eks. Temp Bond NE* firmaet Kerr).
- Skal den efterfølgende temporære erstatning fastgøres med met-hækylatbaseret kompositcement, anbefales anvendelsen af eugen-olfrí provisoriske cementtyper.
- Overhold fastgørelsесmaterialets brugsanvisning for kompositten. Restaureringen skal ikke ættes.
- Belysning af cementeret temporær restaurering påvirker ikke den forinden fremstillede krones egenskaber.

10. Bortskaffelse

Det gennemhærdede og afskárne materiale (bundplade, supportstruk-tur) kan ikke anvendes igen. Gennemhærdet materiale kan bortskaffes i husholdningsaffaldet. Ikke opbrugt harpiks eller ethanol, der er ble-vet anvendt til rengøring og indeholder harpiksrester, skal bortskaffes på det lokale bortskaffelsessted eller et tilsvarende sted, der modta-ger skadelige stoffer under angivelse af sikkerhedsdatabladet.

11. Etiketsymboler

 Fabrikant	 CE CE-mærkning
 Fremstillingsdato	 Overhold brugsanvisningen
 Medicinsk udstyr	 Anvendes inden
 Charge	 Forsiktig
 Artikelnummer	 Temperaturbegrænsning
 Beskyttes mod sollys	 Kun til fagpersonale

* Dette tegn er en handelsbetegnelse/et registreret varemærke for en virksomhed, der ikke er en del af BEGO virksomhedsgruppen.

VarseoSmile Temp

Οδηγίες χρήσης

VarseoSmile Temp

Ρητίνη για την τρισδιάστατη εκτύπωση προσωρινών αποκαταστάσεων στεφανών και γεφυρών, ενθέτων, επενθέτων και επικαλύψεων.

1. Προβλεπόμενη χρήση/ενδείξεις

Το προϊόν VarseoSmile Temp είναι φωτοπολυμερέζιμενο, ρευστό συνθετικό υλικό με βάση εστέρες του μεθακρυλικού οξείας για την κατασκευή προσωρινών στεφανών και γεφυρών, ενθέτων, επενθέτων και όψεων.

2. Αντενδείξεις

Γνωστή αλλεργία σε ένα ή περισσότερα συστατικά. Σε περιπτώσεις αμφιβολίας θα τρέπεται να πρέπει να διερευνηθεί και να αποκλειστεί η αλλεργία με βάση ειδική δοκιμασία πριν από τη χρήση αυτού του προϊόντος.

Το προϊόν VarseoSmile Temp δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιείται για άλλους σκοπούς εκτός των εργασιών προσωρινών στεφανών και γεφυρών. Κάθεται απόκλιση από τις παρούσες δογήνες χρήσης μπορεί να υποβαθμίσει τη χημική και τη φυσική ποιότητα των παραγόμενων με το προϊόν VarseoSmile Temp συνθετικών υλικών.

3. Υποδείξεις ασφαλείας

Το προϊόν αυτό πράγεται και ελέγχεται με βάση υψηλά πρότυπα ποιότητας. Επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από ειδικευμένο προσωπικό. Προκειμένου να διασφαλίζεται η ζέλιση περαιτέρω επεξεργασία, μελετήστε επιμελώς τις πληροφορίες που περιλαμβάνονται στις παρούσες οδηγίες χρήσης.

Για τον χειρισμό της ρευστής ρητίνης και για μη συμπληρωματικά φωτοπολυμερισμένα εκτυπωμένα αντικείμενα (αντικείμενα στην «πράσινη κατάσταση») ισχύουν οι υποδείξεις ασφαλείας και οι προφυλάξεις των οδηγών χρήσης και του δελτίου δεδομένων ασφαλείας αυτού του προϊόντος.



4. Ανεπιθύμητες ενέργειες και προφυλάξεις

Προφύλαξη/προστασία

Η χρήση προστατευτικής ενδυμασίας κατά τον χειρισμό αυτού του προϊόντος είναι επιθετική.

Πρέπει να χρησιμοποιούνται γυαλιά προστασίας και γάντια νιτρίλου. Περισσότερες πληροφορίες για τον χειρισμό του προϊόντος παρέχονται στο δελτίο δεδομένων ασφαλείας και είναι διαθέσιμες στο κέντρο λήψης αρχείων BEGO DownloadCenter στη διεύθυνση www.bego.com. Δεν μπορεί να αποκλειστεί η εκδήλωση σε σπανίες περιπτώσεις, ανάλογα με το άτομο, αντιδρασης (π.χ. δυσανέξεις ή αλλεργικών αντιρράσεων) σε μεμονωμένα συστατικά. Σε αυτές τις περιπτώσεις, ο εκάστοτε χρήστης πρέπει να διακόψει τη χρήση αυτού του προϊόντος.



ΠΡΟΣΟΧΗ

- Υποδείξεις κινδύνου σύμφωνα με το ΔΔΑ
- Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος.
- Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.
- Προκαλεί σοβαρό οφθαλμικό ερεθισμό.
- Μπορεί να προκαλέσει ερεθισμό της αναπνευστικής οδού.
- Επιβλαβές για τους υδρόβιους οργανισμούς με μακροχρόνιες επιπτώσεις.

- Υποδείξεις ασφαλείας σύμφωνα με το ΔΔΑ
- Αποφεύγετε να αναπνέετε σταγονίδια/ ατμούς/ εκενέφωμα.
- Να αποφεύγεται η ελευθέρωση στο περιβάλλον.
- Να φοράτε προστατευτικά γάντια/ προστατευτικά ενδύματα/ μέσα απομήκης προστασίας για τα μάτια/ το πρόσωπο.
- Καλέστε το KΕΝΤΡΟ ΔΗΜΗΤΡΙΑΣΕΩΝ/ γιατρό, εάν αισθανθείτε αδιαθεσία.
- Εάν παρατηρείτε ερεθισμός του δέρματος ή εμφανίστε εξάνθημα: Συμβουλευθείτε/ Επικεφθείτε γιατρό.
- Εάν δεν υποχωρεί ο οφθαλμικός ερεθισμός: Συμβουλευθείτε/ Επικεφθείτε γιατρό.
- Παραδίδετε το περιεχόμενο/ περιέκτη για διάθεση σύμφωνα με τους τοπικούς και διεθνείς κανονισμούς.

Περιέχει:
προϊόντα εστεροποιητής 4,4'-ισοπροπολιδενδροφαινόλης, αιθεξυλιωμένα και 2-μεθυλοπροπ-2-ενού, σιλανοποιημένο αδονιπατρικό γυαλί, μυρμηκικό μεθυλοβενζούλο, διφαινυλο(2,4,6-τριμεθυλοβενζούλο) φωσφοριζέδιο.
Το συνολικό ποσοστό ανόργανων πληρωτικών υλικών (μέγεθος σωματιδίων 0,7 μμ) ανέρχεται σε 30–50% κατά βάρος.

Υπόδειξη: Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με το τεχνολογικό προϊόν και οφείλεται σε δισαλειτούργια πρέπει να αναφέρεται στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης ή/και ο ασθενής.

5. Γενικές υποδείξεις για το χειρισμό Παράδοση

Το προϊόν VarseoSmile Temp παραδίδεται στα χρώματα A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin σύμφωνα με το χρωματικό σύστημα VITA* Classical και ένα χρώμα του BEGO Bleach, σε αδιαπερατές από το φως και σφραγισμένες φιάλες.

Ποσότητα πλήρωσης:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Υπόδειξη: Η διαθεσιμότητα των διαφόρων τύπων προϊόντων ενδέχεται να διασφέρει από περιοχή σε περιοχή. Μπορείτε να βρείτε τις πιο πρόσφατες πληροφορίες προϊόντων στον ιστότοπο της BEGO.

Αποθήκευση

Ο προϊόντος πρέπει να αποθηκεύεται στη σφραγισμένη αυθεντική φιάλη ή στη φύσιγγα, σε θερμοκρασία περιβάλλοντος (περίπου 22 °C), σε σκοτεινό και στεγνό χώρο. Πρέπει να λαμβάνεται μέριμνα, ώστε να αποκλείεται θερμοκρασία κάτω των +4 °C και άνω των +28 °C! Πρέπει να λαμβάνεται υπόψη η εκτυπωμένη ημερομηνία λήξης.

Υπόδειξη: Τα αναμενόμενα αποτελέσματα δεν μπορούν να διασφαλιστούν εάν χρησιμοποιούνται υλικά των οποίων η ημερομηνία ελάχιστης διαπροσιμότητας έχει παρέλθει ή όταν δεν τηρούνται οι συνήθεις αποθήκευσης.

Τα πλήρως προσαρμογμένα εκτυπωμένα αντικείμενα πρέπει να αποθηκεύονται σε θερμοκρασία δύωματου και να προστατεύονται από φωτεινές πηγές.

6. Απαιτήσεις επεξεργασίας

1. Σχεδιασμός

- Ψηφιακό αρχείο αποκατάστασης με στεφάνη, ένθετο, επένθετο, όψης ή γέφυρα: Μορφότυπο STL

Υπόδειξη:

- Η διάρκεια χρήσης των εκτυπωμένων αποκαταστάσεων είναι περιορισμένη σε 12 μήνες.
- Μέγ. μήκος κατασκευής έως 7 τεμάχια.
- Ένα τεμάχιο της γέφυρας είναι το πολύ ένα πλάτος γομφίου!
- Κατά τον σχεδιασμό προετοίσεις ελάχιστου πάχους τοιχωμάτων και διατομής συνδέσμων των έτοιμων αποκατάστασεων:

Στεφάνες, ένθετα, επένθετα και επικαλύψεις

Ελάχιστο πάχος τοιχώματος στην πρόσθια περιοχή 1,0 mm

Ελάχιστο πάχος τοιχώματος στην οπίσθια περιοχή 1,0 mm

Γέφυρες

Πρόσθια περιοχή	Ελάχιστο πάχος τοιχώματος στεφανών 1,0 mm
	Ελάχιστη επιφάνεια διατομής συνδέσμων 12 mm²
Οπίσθια περιοχή	Ελάχιστο πάχος τοιχώματος στεφανών 1,5 mm
	Ελάχιστη επιφάνεια διατομής συνδέσμων 16 mm²

2. Ένθεση και προετοιμασία για εκτύπωση

- Εισαγωγή αρχείου STL
- Χειρωνακτή/ αυτόματη στροφή και τοποθέτηση
- Βέλτιστος προσανατολισμός: ορίζοντιος προσανατολισμός, μαστικοί επιπέδοι προς πλατφόρμα κατασκευής
- Χειρωνακτή/ αυτόματη κατασκευή υποστηρικτικών δομών

3. Εκτύπωση

Το VarseoSmile Temp επιταληθύπηκε και επικυρώθηκε σε συνδυασμό με διάφορα στοιχεία συστήματος (εκτυπωτή 3D, εξοπλισμό καθαρισμού και πρόσθετου φωτοπολυμερισμού). Εργάζεται σε διαρκώς για πρόσθετες πιστοποιήσεις. Μπορείτε να βρείτε τα συμβατά στοιχεία συστήματος στην ιστοσελίδα μας <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Λάβετε υπόψη σχετικά τα στοιχεία για την πλατφόρμα κατασκευής και το δοχείο ρητίνης.

Ένας παραδειγματικός κατάλογος συμβατών εκτυπωτών 3D και του λογισμικού λειτουργίας τους για την πρόσθετη κατασκευή:

Συμβατοί εκτυπωτές 3D

Μοντέλο εκτυπωτή 3D	Υλικολογισμικό εκτυπωτή	Λογισμικό ένθετος	Πάροχος
Varseo	1.14 και μεταγενέστερη	BEGO	
Varseo L	1.02 και μεταγενέστερη	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 και μεταγενέστερη	έκδοση 1.14 και μεταγενέστερη	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 και μεταγενέστερη	μεταγενέστερη	
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο εγκεκριμένα από την BEGO συμβατά συστήματα, συμπεριλαμβανόμενων των παραμέτρων υλικού. Διαφορετικά υφίσταται υψηλός κίνδυνος παραγωγής αναβοτήσιων ή/και άρχοντων προϊόντων που θα μπορούσαν να θέσουν σε κίνδυνο την ασφάλεια του χρήστη.

Υπόδειξη: Ακολουθείτε τις οδηγίες χρήσης και συντήρησης του παραγώγου των στοιχείων του συστήματος.

4. Απαιτούμενα εργαλεία, εξοπλισμός και υλικά για τη μετεπεργασία

- Σπάτουλα ανοξείδωτου χάλυβα
- Μη θερμαινόμενο λουτρό υπερήχων
- Διάλυμα αιθανόλης 96%
- Φιάλη ψεκασμού με διάλυμα αιθανόλης
- Δίσκος κοπής ή κόφτης (για την απομάκρυνση της δομής)
- Εξόπλισμος αμμοβολής 1,5 bar
- Σπλήνωτικό μέσο αμμοβολής 50 μμ (π.χ. Perlblast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

5. Επεξεργασία

Οι ακόλουθες οδηγίες περιέχουν πληροφορίες μιας επικυρωμένης ρητίνης προστασίας εκτύπωσης 3D με αιθυλική αλκοόλη 96%.

Η ιανική θερμοκρασία επεξεργασίας του VarseoSmile Temp κυμαίνεται στην περιοχή 18–28 °C. Η ρητίνη πρέπει να είναι ομοιογενής πριν από τη χρήση. Πριν από την πρώτη χρήση, ανακινήστε καλά τη φιάλη για περίπου δύο λεπτά. Κατά τη μετάθεση πρέπει να δινεθεί προστικό στην περιοχή στης έκθεσης της ρητίνης εκτύπωσης στο φύσιγγα στην πέραση της ρητίνης στην περιοχή στην οπίσθια περιοχή. Αναδεύτε τη ρητίνη στην πέραση της ρητίνης στην περιοχή στην οπίσθια περιοχή.

Καθαρισμός και προετοιμασία για την πρόσθετη σκλήρυνση

Μετά την ολοκλήρωση της διαδικασίας εκτύπωσης, τα εκτυπωμένα αντικείμενα αποστρώνται από την πλατφόρμα κατασκευής με τη βοήθεια σπάτουλας. Το εκτυπωμένο αντικείμενο πρέπει να καθαριστεί σε δύο στάδια με αιθυλική αλκοόλη (96%) και χρήση λουτρού υπερήχων.

2. Το προκαθαρισμένο αντικείμενο πρέπει να καθαριστεί εντελώς για 2 λεπτά με φρέσκο διάλυμα αιθυλικής αλκοόλης (96%) με χρήση μη θερμαινόμενου λουτρού υπερήχων. Στη συνέχεια, το εκτυπωμένο αντικείμενο αφαιρείται από το λουτρό αιθυλικής αλκοόλης και ψεκάζεται επιπρόσθια με αιθυλική αλκοόλη (96%) για την ολοκλήρωση της κατασκευής.

Συμβουλή: Με τη βοήθεια ενός εμποτισμένου σε αιθυλική αλκοόλη (96%) πινέλου μπορείτε να αφαιρέσετε εύκολα τα καταλοίπων της ρητίνης.

Προφύλαξη: Για την καθαρισμό δεν πρέπει να υπερβαίνετε την αιθυλική αλκοόλη (96%) με χρήση μη θερμαινόμενου λουτρού υπερήχων.

3. Καθαρίστε το εκτυπωμένο αντικείμενο για 3 λεπτά σε επαναχρησιμοποίηση διάλυμα αιθυλικής αλκοόλης (96%) με χρήση μη θερμαινόμενου λουτρού υπερήχων. Στη συνέχεια, το εκτυπωμένο αντικείμενο πρέπει να δινεθεί επιπρόσθια με αιθυλική αλκοόλη (96%) με χρήση λουτρού υπερήχων.

4. Το προκαθαρισμένο αντικείμενο πρέπει να καθαριστεί εντελώς για 2 λεπτά με φρέσκο διάλυμα αιθυλικής αλκοόλης (96%) με χρήση μη θερμαινόμενου λουτρού υπερήχων. Στη συνέχεια, το εκτυπωμένο αντικείμενο αφαιρείται από το λουτρό αιθυλικής αλκ

Διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης

Οι οριστικές ιδιότητες του εκτυπωμένου αντικειμένου εξαρτώνται από τη διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης. Προσέξτε την αντιστοίχηση της συσκευής φωτοπολυμερισμού στον εκτυπωτή 3D των εγκεκριμένων στοιχείων συστήματος.

Η πρόσθετη έκθεση του αντικειμένου γίνεται χωρίς μοντέλο. Στη συνέχεια, αφήστε το αντικείμενο να κρυώσει, έως ότου να είναι δροσερό στην αφή (3–5 λεπτά).

To VarseoSmile Temp επαληθεύτηκε και επικυρώθηκε σε συνδυασμό με διάφορα στοιχεία συστήματος (εκτυπωτή 3D, εξοπλισμό καθαρισμού και πρόσθετου φωτοπολυμερισμού). Μπορείτε να βρείτε τα συμβατά στοιχεία συστήματος στην ιστοσελίδα μας <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Παραδειγματικός κατάλογος συμβατών συσκευών πρόσθετης σκλήρυνσης:

Πρόσθετη έκθεση

Εκτυπωτής 3D	Συσκευή φωτο-πολυμερισμού	Κύκλοι έκθεσης	Πρόσθετες πληροφορίες
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1.500 παλμοί φωτός	
BEGO Varseo L			Αναστρέψτε το αντικείμενο μεταξύ των κύκλων έκθεσης
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 δευτερόλεπτα	
ASIGA MAX UV			

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο εγκεκριμένα από την BEGO συμβατά συστήματα, συμπεριλαμβανομένων των παραμέτρων υλικού. Διαφορετικά υφίσταται υψηλός κίνδυνος παραγωγής αναξιόπιστων ή/και άχρηστων προϊόντων που θα μπορούσαν να θέσουν σε κίνδυνο την ασφάλεια του χρήστη.

Υπόδειξη: Τα αναφέρομενα διαστήματα ισχύουν μόνο για τις τακτικά συντηρούμενες συσκευές που αποδίδουν την αντίστοιχη ένταση φωτισμού.

Προφύλαξη: Σε περίπτωση που λόγω δυσλειτουργίας προκύψει διακοπή κατά την πρόσθετη σκλήρυνση, το εκτυπωμένο αντικείμενο δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί, έως την σκλήρυνσή του σε πλήρη κύκλο σκλήρυνσης.

Ανατρέξτε στις οδηγίες χρήσης της συσκευής σκλήρυνσης για το πώς μπορεί να αντιμετωπίσει το σφάλμα και επαναλάβετε τη διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης με τα εκτυπωμένα αντικείμενα.

Συμπλήρωση/επισκευή εκτυπωμένων αντικειμένων

Τυχόν ατέλειες (π.χ. ελλιπή σημεία επαφής, θραύσεις κλπ.) μπορούν να συμπληρωθούν με ρητίνη.

- Οι περιοχές που πρέπει να συμπληρωθούν αμμοβολούνται με οξείδιο του αλουμινίου 110 μμ (π.χ. Korox® 110, BEGO) με πέση 1,5 bar.
- Εφαρμόστε μικρή ποσότητα VarseoSmile Temp στο αντικείμενο.
- Φωτοπολυμερίστε για σύντομο χρόνο το αντικείμενο, π.χ. με πέντε παλμούς στο BEGO Otoflash.
- Εάν απαιτείται περισσότερο υλικό, εφαρμόστε εκ νέου VarseoSmile Temp στο τέλευτα στρώμα και πολυμερίστε ξανά, π.χ. με πέντε παλμούς στο BEGO Otoflash.
- Ο τελικός πολυμερίσμος πραγματοποιείται όπως περιγράφεται στην ενότητα «Διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης» (βλ. πίνακα).

Προφύλαξη: Το αντικείμενο επιτρέπεται να συμπληρώνεται/επισκευάζεται μόνο έξω από το στόμα του ασθενή και μόνο από ειδικευμένο προσωπικό.

Στίλβωση

Στιλβώστε την επιφάνεια των αντικειμένων με ελαφρότερα και λειαντική πάστα. Κατά τη στίλβωση πρέπει να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του αντικειμένου. Η βελτιστη ποιότητη επιφάνειας επιτυγχάνεται με στίλβωση μετά τον πρόσθετο φωτοπολυμερισμό.

Συμβουλή: Προσαρτικά, η επιφάνεια των αντικειμένων μπορεί να υποβληθεί σε επεξεργασία με φωτοπολυμερίζομενα υλικά εφυάλωσης (π.χ. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ή GC OPTIGLAZE*, GC). Λάβετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης που παρέχει ο κατασκευαστής του υλικού εφυάλωσης.

8. Καθαρισμός στο οδοντοτεχνικό εργαστήριο και στο οδοντικό ατρείο

Οι πλήρως πολυμερισμένες στεφάνες και γέφυρες από VarseoSmile Temp μπορούν να καθαριστούν και να απολυμανθούν με εύκολο τρόπο. Παρέχεται η δυνατότητα καθαρισμού εξόπιστω (π.χ., με Triton SLA). Επίσης παρέχεται η δυνατότητα απολύμανσης σε λουτρό εμβάπτισης (π.χ., αιθυλική αλκοόλη 96% ή απολύμανση αποτυπωμάτων MD 520* της εταιρείας Dürr Dental). Λαμβάνετε υπόψη τις πληροφορίες του κατασκευαστή.

9. Υποδείξεις επεξεργασίας για τη στερέωση

- Η προσωρινή κατασκευή μπορεί να στιλβωθεί σε υψηλό βαθμό στίλβωσης με τα συνήθη για το οδοντιατρείο στιλβωτικά μέσα για σύνθετα.
- Η έτοιμη προσωρινή κατασκευή μπορεί να στερεωθεί με προσωρινές κόλλες του εμπορίου (π.χ., Temp Bond NE* της εταιρείας Kerr).
- Εάν η μεταγενέστερη οριστική αποκατάσταση πρόκειται να στερεωθεί με κονία σύνθετων μεθακρυλικού τύπου, συνιστάται η χρήση προσωρινής κονίας χωρίς ευγενόλη.
- Πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι οδηγίες χρήσης του υλικού στερέωσης για σύνθετα. Δεν απαιτείται αδροποίηση της αποκατάστασης.
- Ο φωτοπολυμερισμός της συγκολλημένης με κονία μόνιμης αποκατάστασης δεν έχει καμία επίπτωση στις ιδιότητες της προηγουμένως κατασκευασμένης στεφάνης.

10. Απόρριψη

Το πολυμερισμένο και αποκομένο υλικό (πλάκα πυθμένα, υποστρικτική δομή) είναι άχρηστο.

Το πολυμερισμένο υλικό μπορεί να απορριφθεί στα οικιακά απορρίμματα. Η αρχηγημοποίηση ρητίνη ή αιθυλική αλκοόλη που χρησιμοποιήθηκε για τον καθαρισμό και περιέχει τα σχετικά κατάλοιπα ρητίνης πρέπει να παραδίδονται στον τοπικό φορέα διάθεσης αποβλήτων ή σε ανάλογο σημείο παραλαβής επιβλαβών υλικών με αναφορά του δελτίου δεδομένων ασφαλείας.

11. Σύμβολα ετικετών

	Κατασκευαστής		Σήμα CE
	Ημερομηνία κατασκευής		Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης
	Ιατροτεχνολογικό προϊόν		Ημερομηνία λήξης
	Παρτίδα		Προσοχή
	Αριθμός προϊόντος		Όρια θερμοκρασίας
	Να προστατεύεται από τις ηλιακές ακτίνες		Αποκλειστικά για ειδικευμένο προσωπικό

* Αυτό το σύμβολο είναι μια εμπορική ονομασία/ένα εμπορικό σήμα/επωνύμια μιας επιχείρησης που δεν ανήκει στον όμιλο επιχειρήσεων BEGO.



Ettevaatusabinõu: kui järelkõvastumisprotsessi ajal tekib katkestus toimivushäre töötu, siis ei tohiks prinditud objekti kasutada, kuni see on täieliku tsükli käigus kõvastunud.
Vaadake valguskõvastusseadme kasutusjuhendist järele, kuidas viga lahendada saab, ning korrake seejärel järelkõvastusprotsessi prinditud objektidega.

Prinditud objektide täiendamine / parandamine

Vigaseid kohti (nt puuduvaid kontakt punkte, rebendeid jne) saab täiendada polümeeril abil.

- Täiendamist vajavad piirkondi töödeldakse alumiiniumoksidi joaga, 110 µm (nt Korox® 110, BEGO), rõhuga 1,5 bar.
- Kandke objektile pisut materjali VarseoSmile Temp.
- Polümeriseerige objekti lühikest aega valguse all, nt viis välku seadmes BEGO Otoflash.
- Kui peab rohkem materjali peale kandma, siis kandke viimase kihi peale uuesti materjali VarseoSmile Temp ja polümeriseerige seda uuesti nt viie välgu abil seadmes BEGO Otoflash.
- Objektide lõplik polümerisatsioon toimub nii, nagu on kirjeldatud lõigus „Järelkõvastumisprotsess“ (vt tabelit).

! Ettevaatusabinõu: objekti tohib täiendada / parandada ainult väljaspool patsiendi suud ja erialase personali poolt.

Poleerimine

Poleerige objektide pealispinda pimsskivi ja poleerimispasta abil. Poleerimisel tuleb vältida objekti ülekuumenemist. Parim pealispinna kvaliteet saavutatakse poleerimisega pärast järelvalgustamist.

Nõuanne: valikuliselt võib objektide pealispinda töödelda valguskõvastuvate glasuurmasside abil (nt Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik või GC OPTIGLAZE*, GC). Järgige glasuurmasside tootja kasutusjuhendit.

8. Puhastamine hambalaboris ja hambaristi praksises

Materjalist VarseoSmile Temp valmistatud täielikult kõvastunud kroone ning sildu saab lihtsasti puhastada ja desinfiteerida. Võimalik on puhastus aurustumise teel (nt seadmega Triton SLA). Samuti on võimalik desinfiteerimine suukeldamisvannis (nt 96 % etanooliga või jäljendite desinfiteerimisvahendiga MD 520* firmalt Dürr Dental). Järgige tootja andmeid.

9. Töötlemisjuhised kinnitamiseks

- Ajutise restauratsiooni võib körglääkele poleerida hambaristi praksise jaoks tavapärase komposiidi poleerijatega.
- Valmis ajutise restauratsiooni saab kinnitada saadavalolevate ajutiste tsementide abil (nt Temp Bond NE* firmalt Kerr).
- Kui järgnevalt taetakse ajutise restauratsiooni kinnitamiseks kasutada metakrūlaadi baasil valmistatud komposiiditsementi, siis on soovitatav kasutada eugenoolivabu ajutisi tsemente.
- Tuleb järgida komposiitiide kinnitusmaterjali kasutusjuhendit. Restauratsiooni söövitamine ei ole vajalik.
- Tsementeeritud ajutise restauratsiooni valgustamine ei avalda mõju eelnevalt valmistatud krooni omadustele.

10. Jäätmekäitus

Kõvastunud ja äralöigatud materjali (alusplati, tugikonstruktsiooni) ei saa enam edasi kasutada. Kõvastunud materjali jäätmekäitluse võib teha koos olmejäätmetega. Kasutamata polümeeril või puhastamiseks kasutatud polümeerijääkidega etanooli jäätmekäitus tuleb teha kohaliku jäätmekäitleja või vastava ohtlike jäätmete vastuvõtu punkti juures, näidates ära ohutuskaardi.

11. Etiketil kasutatud sümbolid

Tootja	CE-märgis
Valmistamiskuuupäev	Järgida kasutusjuhendit
Meditsiiniseade	Kõlblikkusaeg
Partii	Ettevaatust
Artikli number	Temperatuuri piirväärtus
Kaitsta päikesekiirguse eest	Ainult kutsealaseks kasutamiseks

* See märk on ettevõtte kaubanduslik nimetus / registreeritud kaubamärk, mis ei kuulu BEGO äriühingute gruppi.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

! **Mjera opreza:** Ako zbog neispravnosti dođe do prekida tijekom postupka naknadnog stvrdnjavanja, ispisani predmet ne bi se trebao upotrebljavati sve dok se ne stvrne u potpunom ciklusu. Pogledajte u upute za uporabu uređaja za stvrdnjavanje svjetlom kako može doći do greške, a zatim s ispisanim predmetima ponovite postupak naknadnog stvrdnjavanja.

Dopunjavanje/popravak ispisanih predmeta

Nedostaci (npr. kontaktne točke koje nedostaju, pukotine itd.) mogu se nadopuniti smolom.

- Područja koja treba nadopuniti pjeskare se aluminijevim oksidom 110 µm (npr. KoroX® 110, BEGO) pod tlakom od 1,5 bar.
- Na predmet nanesite malo VarseoSmile Temp.
- Polimerizirajte predmet kratko vrijeme pod svjetlom, pet bljeskova u BEGO Otoflash.
- Ako se mora nanjeti više materijala, ponovo nanesite VarseoSmile Temp na posljednji sloj i ponovo ga polimerizirajte s pet bljeskova u BEGO Otoflash-u.
- Predmeti se zatim polimeriziraju kako je opisano u odjeljku „Postupak naknadnog stvrdnjavanja“ (vidi tablicu).

! **Mjera opreza:** Predmet se smije dopunjavati/popravljati samo izvan usta pacijenta i to smije izvoditi samo stručno osoblje.

Poliranje

Površinu predmeta ispolirajte kamenom plovućem ili pastom za poliranje. Pri poliranju trebate izbjegavati pregrijavanje predmeta. Najbolja kvaliteta površine postiže se poliranjem nakon naknadnog osvjetljavanja.

Savjet: Opcijski se površina predmeta može obraditi svjetlom stvrdnjavajućim masama za glaziranje (npr. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ili GC OPTIGLAZE*, GC). Obratite pozornost na upute za uporabu proizvođača masa za glaziranje.

8. Čišćenje u zubnom laboratoriju i stomatološkoj praksi

Potpuno stvrdnute krunice i mostovi od proizvoda VarseoSmile Temp mogu se jednostavno očistiti i dezinficirati. Moguće je čišćenje i isparavanjem (npr. pomoću Triton SLA). Osim toga, moguća je i dezinfekcija u kupci uranjanjem (npr. etanol 96 % ili MD 520* dezinfekcija otiska tvrlike Dürr Dental). Pridržavajte se informacija proizvođača.

9. Upute za obradu za pričvršćivanje

- Provizorij se može ispolirati do visokog sjaja za stomatološku praksu uobičajenim svrdlom za poliranje kompozita.
- Gotov provizorij može se pričvrstiti uobičajenim privremenim cementima (npr. Temp Bond NE* tvrtke Kerr).
- Ako se zatim privremeni nadomjestak treba pričvrstiti kompozitnim cementom na metakrilatnu bazu, preporučuje se uporaba privremenih cemenata koji ne sadrže eugenol.
- Obratite pozornost na upute za uporabu materijala za pričvršćivanje kompozita. Jetkanje restauracije nije potrebno.
- Osvjetljavanje cementirane privremene restauracije ne utječe na svojstva prethodno izrađene krunice.

10. Odlaganje

Stvrdnuti i odvojeni materijal (donja pločica, potorna struktura) ne može se dalje upotrebljavati. Stvrdnuti materijal može se zbrinuti s kućanskim otpadom. Neupotrijebljena smola ili etanol upotrijebljen za čišćenje s odgovarajućim ostacima smole trebaju se zbrinuti kod lokalnog poduzeća za zbrinjavanje otpada ili u odgovarajućem prijemnom centru za štetne tvari navodeći sigurnosno-tehnički list.

11. Simboli na etiketi



Proizvođač



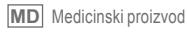
CE znak



Datum proizvodnje



Obratite pozornost na upute za uporabu



Medicinski proizvod



Upotrijebiti do



Serija



Pozor



Kataloški broj



Ograničenje temperature



Zaštititi od sunčeve svjetlosti



Rx ONLY Samo za stručno osoblje

* Ovaj je simbol naziv poduzeća/registrirani zaštitni znak poduzeća koje ne pripada grupi BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Óvintézkedés: Ha az utólagos kikeményítési folyamat során meghibásodás miatt fennakadás történik, a nyomtatott tárgyat nem szabad felhasználni, amíg az egy teljes ciklus alatt ki nem keményedik.

A hiba elhárítására vonatkozó utasításokért olvassa el a fénykeményítő készülék kezelési útmutatóját, majd ismételje meg az utólagos kikeményítési folyamatot a nyomtatott tárgyakkal.

Nyomtatott tárgyak feltöltése /javítása

A hiányzó részek (pl. hiányzó érintkezési pontok, törések stb.) feltölthetők gyantával.

- A feltöltendő területeket 110 µm-es alumínium-oxiddal (pl. Korox® 110, BEGO), 1,5 bar nyomáson lefűvjük.
- Vigyen fel egy kis VarseoSmile Temp terméket a tárgyra.
- A tárgyat rövid ideig fény alatt, pl. öt felvillanással polimerizálja a BEGO Otoflash készülékben.
- Ha több anyagot kell felvinni, vigye fel újra a VarseoSmile Temp terméket az utolsó rétegre és polimerizálja újra pl. öt felvillanással a BEGO Otoflash készülékben.
- A tárgyak végző polimerizációja az „Utókeményítési folyamat” című részben leírtak szerint történik (lásd a táblázatot).

! **Óvintézkedés:** A tárgy csak a páciens száján kívül és szakcéppelt személyzet által tölthető fel/javítható.

Polírozás

A tárgyak felületét horzsakővel és polírozó pasztával polírozza. Polírozás közben kerülje a tárgy túlmelegedését. A legjobb felületminőség az utóvilágítást követő polírozással érhető el.

Tipp: Opcionálisan a tárgyak felületét fényre keményedő kémiail glazúrmasszával (pl. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik vagy GC OPTIGLAZE*, GC) is lehet kezelni. Kövesse a kémiail glazúrmassza gyártójának használati útmutatóját.

8. Tisztítás a fogászati laboratóriumban és a fogorvosi rendelőben

A VarseoSmile Temp felhasználásával készült teljesen kikeményített koronák és hidak könnyen tisztíthatók és fertőtleníthetők. Gözsziszítés (pl. a Triton SLA használatával) is lehetséges. Merülőfürdő alkalmazásával történő fertőtlenítés (pl. 96 %-os etanolal vagy a Dürr Dental Co. MD 520* lenyomat-fertőtlenítőjével) szintén lehetséges. Tartsa be a gyártó utasításait.

9. A rögzítésre vonatkozó feldolgozási utasítások

- Az ideiglenes fogpótlást magas fényűvé lehet polírozni a fogorvosi gyakorlatban alkalmazott kompozit polírozók használatával.
- Az elkészült ideiglenes fogpótlás rögzítését a kereskedelemben kapott ideiglenes cementekkel (például Temp Bond NE*, a Kerr-től).
- Ha a későbbi ideiglenes helyreállítást metakrilát alapú kompozit cementtel kívánják elvégezni, eugenol-mentes átmeneti cement használata ajánlott.
- A kompozit rögzítő anyag használati útmutatóját be kell tartani. A fogpótlás maratására nincs szükség.
- A cementált ideiglenes fogpótlás megvilágítása nem befolyásolja a korábban elkészített korona tulajdonságait.

10. Ártalmatlanítás

A kikeményített és leválasztott anyag (alaplemez, tartószerkezet) már nem használható a továbbiakban. A kikeményített anyag a háztartási hulladékkel együtt ártalmatlanítható. A felhasználálati gyantát, valamint a tisztítás során alkalmazott etanolit, a hozzá tartozó gyantamaradékokkal együtt a helyi hulladékkezelő társaságnál vagy a megfelelő szennyezőanyag-átvételi ponton kell ártalmatlanítani, a biztonsági adatlap mellékelésével.

11. Címke szimbólumok

	Gyártó		CE-jelölés
	Gyártás dátuma		Kövesse a használati utasítást
	Orvostechnikai eszköz		Lejáratú dátum
	Gyártási téteszám		Vigyázat
	Katalógusszám		Hőmérsékleti értékhatár
	Napfénnyel védve tartandó		Kizárolag szakemberek általi használatra

* Ez a szimbólum egy olyan cégi üzleti neve/bejegyzett védjegye, amely nem tartozik a BEGO vállalatcsoporthoz.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

⚠️ Atsargumo priemonė: Jeigu dėl funkcinio sutrikimo nutraukiamas papildomas kietinimo procesas, atspausdinto objekto nenaudokite, kol jis nesukietės iki galo.
Kietinimo lempos naudojimo instrukcijoje paskaitykite, kaip galima pašalinti klaidą, o tuomet papildomą kietinimo procesą pakartokite atspausdintiems objektams.

Spausdintų objekto korekcija

Defektines vietas (pvz., trūkstamus salyčio taškus, įtrūkimus ir pan.) galima užpildyti derva.

- Koreguojamomos sritims taikykite abrazyvinę apdailą aluminio oksidu 110 µm (pavyzdžiu, „Korox® 110“, BEGO), esant 1,5 bar slėgiui.
- Objektą padenkite nedideliu „VarseoSmile Temp“ sluoksniu.
- Objekta trumpai polimerizuokite šviesoje penkiomis blykštėmis „BEGO Otoflash“.
- Jeigu reikia padengti storesniu medžiagos sluoksniu, ant paskutinio sluoksnio dar kartą užtepkite „VarseoSmile Temp“ ir polimerizuokite dar kartą, pvz., penkiomis blykštėmis „BEGO Otoflash“.
- Baigiamoji objekto polimerizacija atliekama kaip aprašyta skirsnyje „Papildomas kietinimo procesas“ (žr. lentelę).

⚠️ Atsargumo priemonė: Objekta užpildyti ir pataisyti ne paciento burnoje gali tik kvalifikuotas personalas.

Poliravimas

Objekty paviršių poliruokite pemza ir poliravimo pasta. Poliruodami stebėkite, kad objektas neperkaistu. Geriausia paviršiaus kokybė pasiekiamama poliruojant po papildomos ekspozicijos.

Patarimas: Pasirinktinai objekty paviršius galima apdoroti ir šviesoje kietėjančiomis glazūromis (pavyzdžiu, „Vita ENAMIC GLAZE“, „Vita Zahnfabrik“ arba GC OPTIGLAZE*, GC). Vadovaukitės glazūros gamintojo naudojimo instrukcija.

8. Valymas dantų laboratorijoje ir stomatologijos kabinete

Visiškai suklečėjė vainikėliai ir titeliai, pagaminti iš „VarseoSmile Temp“, valomi ir dezinfekuojami paprastai. Juos galima valyti garinant (pvz., su „Triton SLA“). Taip pat galima dezinfekuoti panardinimo vonelėje (pvz., 96% etanoliu arba „MD 520“ Fa. Dür Dental“ spaudinimo objekty dezinfekcijai skirtu prietaisu). Laikykites gamintojo nurodymų.

9. Atpdrojimo nurodymai pritvirtinimo reikmėms

- Laikinus danties pakaitalus galima nupoliruoti iki blizgesio kompozitinėmis poliravimo priemonėmis, kurios paprastai naudojamos stomatologijos kabinetuose.
- Paruoštus laikinus danties pakaitalus galima sucementuoti komerciniaisiais laikinaisiais cementais (pvz., „Temp Bond NE“ Fa.Kerr).
- Jei vėlau laikinieji dantų pakaitalai turi būti cementuojami metakrilato pagrindu pagamintu kompozitiniu cementu, rekomenduojama naudoti laikinuosius cementus be eugenolio.
- Privaloma vadovautis kompozitinių tvirtinimo medžiagų naudojimo instrukcija. Nėra būtinės danties pakaitalų ėsdinimas.
- Cementuoto laikinoko danties pakaitalo eksponavimas neturi jatkos anksčiau pagaminto vainikėlio savybėms.

10. Šalinimas

Sukietėjusių ir atskirtų medžiagų (pagrindo plokščių, atraminių konstrukcijų) tollau naudoti negalima. Sukietėjusias medžiagas galima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis.

Nepanaudotą dervą arba valymui panaudotą etanolį su atitinkamais dervos likučiais reikia šalinoti vietinėje atliekų šalinimo įmoneje arba atitinkamoje pavojingų atliekų surinkimo vietoje, nurodytoje saugos duomenų lape.

11. Etiketės simboliai

	Gamintojas		CE ženklas
	Pagaminimo data		Laikytis naudojimo instrukcijos
	Medicinos priemonė		Tinka naudoti iki
	Partija		Dėmesio
	Artikolo numeris		Temperatūros ribojimas
	Saugoti nuo saulės šviesos		Tik kvalifikuotam personalui

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com





Piesardzības pasākums: Ja nepareizas darbības dēļ papildu cietēšanas procesā rodas darbības pārtraukums, izdrukāto priekšmetu nedrīkst izmantot, līdz tas ir sacietējis pilnā ciklā.

Gaismas cietēšanas ierīces lietošanas instrukcijā izlasiet, kā iespējams novērst klūdu, un tad atkārtojet papildu cietināšanas procesu ar izdrukātajiem priekšmetiem.

Izdrukāto objektu papildināšana/labošana

Trūkstošās vietas (piemēram, trūkstošās saskares vietas, tiltus u.c.) var papildināt ar sveķiem.

- Papildināmās vietas tiek apstarotas ar alumīnija oksīdu 110 µm (piemēram, Korox® 110, BEGO) pie 1.5 bāru spiediena.
- Uz objekta uzlieciet mazliet VarseoSmile Temp.
- Šai brīdi polimerizējiet objektu zem gaismas, piemēram, pieci zibšņi ierīcē BEGO Otoflash.
- Ja nepieciešams uzlikt vairāk materiāla, uz pēdējās kārtas no jauna uzlieciet VarseoSmile Temp un vēlreiz polimerizējiet, piemēram, ar pieciem zibšņiem ierīcē BEGO Otoflash.
- Noslēdošā objektu polimerizācija tiek veikta tā, kā izklāstīts sadaļā „Pēccietēšanas process” (sk. tabulu).



Piesardzības pasākums: Objektu drīkst papildināt/labot tikai ārpus pacienta mutes un to drīkst veikt tikai kvalificēts personāls.

Pulēšana

Nopelējiet objektu virsmu ar pumeku un pulēšanas pastu. Veicot pulēšanu, nepieļaujiet objekta pārkaršanu. Vislabākā virsmas kvalitāte tiek iegūta, veicot pulēšanu pēc apstrādes ar gaismu.

Ieteikums: Pēc izvēles objektu virsmas var arī apstrādāt ar gaismā cietējošām glazēšanas masām (piemēram, Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik vai GC OPTIGLAZE*, GC). Nemiet vērā glazēšanas masu ražotāja lietošanas pamācībā sniegtās norādes.

8. Tīrišana zobu tehnikas laboratorijā un zobārstniecības praksē
Pilnīgi sacietējušus kropus un tiltus no VarseoSmile Temp var vienkārši tīrīt un dezinficēt. Ir iespējama tīrišana ar iztvaicēšanu (piem., ar Triton SLA). Tāpat pastāv dezinfekcijas iespēja legremdejot (piem., 96 % etanolā vai MD 520* nos piedumu dezinfekcija, firma "Dürr Dental"). Ievērojiet ražotāja sniegtos norādījumus.

9. Apstrādes norādījumi par piestiprināšanu

- Provizorisko objektu var noplēt līdz spīdumam ar zobārstniecības praksēs parasti izmantotajiem kompozītu pulētājiem.
- Gatavo provizorisko objektu var piestiprināt, izmantojot tirdzniecībā pieejamos pagaidu cementus (piem., Temp Bond NE*, firma "Kerr").
- Ja vēlākais pagaidu objekts tiek stiprināts ar kompozītcementu uz metakrilīta bāzes, ieteicams izmantot pagaidu cementus bez eugenola klātbūtnes.
- Jāievēro kompozīta piestiprināšanas materiāla lietošanas pamācībā sniegtās norādes. Restaurācijas kodināšana nav nepieciešama.
- Cementētās pagaidu restaurācijas apstrāde ar gaismu nekādi neietekmē iepriekš sagatavotā kroņa īpašības.

10. Utilizācija

Sacietējušās un atdalītais materiāls (pamatnes plātnē, balsta konstrukcija) nav paredzēts atkārtotai lietošanai. Sacietējušo materiālu drīkst izmest sadzīves atkritumos. Neizlietotie sveki vai tīrišanai izmantotais etanolš ar atbilstošām sveķu atliekām ir jāutilizē vietējā utilizācijas uzņēmumā vai jānodod kaitīgo vielu pieņemšanas punktā, pievienojot datu drošības lapu.

11. Simboli uz etiketēm



Ražotājs



CE markējums



Ražošanas datums



Izlietot līdz pamācību



Medicīniskā ierīce



Izlietot līdz



Partija



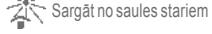
Uzmanību



Artikula numurs



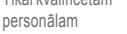
Temperatūras ierobežojums



Sargāt no saules stariem



Rx ONLY



Tikai kvalificētam personālam

* Šī zīme ir tāda uzņēmuma apzīmējums/reģistrēts zīmols, kurš nepieder pie BEGO uzņēmumu grupas.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

Instrukcja używania

VarseoSmile Temp

Żywica do druku 3D tymczasowych koron i mostów, wkładów i nakładek koronowych oraz licówek.

1. Przewidziane zastosowanie/Wskazania

VarseoSmile Temp to utwardzany światłem, płynny kompozyt na bazie estrów kwasu metakrylowego do wytwarzania tymczasowych koron i mostów, wkładów i nakładów koronowych oraz licówek.

2. Przeciwwskazania

Stwierdzona alergia na jeden lub kilka składników materiału. W razie wątpliwości, ewentualną alergię należy potwierdzić lub wykluczyć wykonując odpowiedni test jeszcze przed zastosowaniem wyrobu.

Materiał VarseoSmile Temp nie może być stosowany do celów innych niż wykonywanie tymczasowych koron i mostów. Każde odstępstwo od niniejszej instrukcji używania może mieć negatywny wpływ na chemiczne i fizyczne właściwości kompozytów wytwarzanych z VarseoSmile Temp.

3. Wskazówki bezpieczeństwa

Wyrób jest wytwarzany i kontrolowany zgodnie z najwyższymi standardami jakości. Wyrób może być stosowany wyłącznie przez specjalistycznego personel. W celu zapewnienia jego właściwego przetwarzania, należy starannie zapoznać się z informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji używania.

W zakresie postępowania z płynną żywicą i wydrukowanymi obiekty mi niepodnamedy polimeryzacji (obiekty w postaci negowej) obowiązują wskazówki bezpieczeństwa i środki ostrożności zawarte w instrukcji używania oraz karcie charakterystyki wyrobu.



4. Działania niepożądane i środki ostrożności

Profilaktyka/Ochrona

Podczas stosowania wyrobu wymagane jest użycie odzieży ochronnej.

Należy stosować okulary ochronne i rękawiczki nitrylowe. Dodatkowe informacje dotyczące postępowania z wyrobem można znaleźć w karcie charakterystyki oraz pobrać z BEGO DownloadCenter pod adresem www.bego.com. Nie można wykluczyć możliwości wystąpienia rzadkich indywidualnych reakcji na poszczególne składniki (np. nietolerancji lub reakcji alergicznych). W takich przypadkach dany użytkownik powinien zaprzestać używania wyrobu.



UWAGA

- Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia zg. z kartą charakterystyki
 - Działa drażniącą na skórę.
 - Może powodować reakcję alergiczną skóry.
 - Działa silnie drażniącą na oczy.
 - Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.
 - Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych.

- Zwroty wskazujące środki ostrożności zg. z kartą charakterystyki
 - Unikać wdychania mgły/oparów/aerozolu wyrobu.

Zawiera:
Produkty estryfikacji 4,4'-izopropylidenodi-fenolu, etoksylowanego i kwasu 2-metylpropo-2-enowego, silanizowane szkło stomatologiczne, mierwcza metylenbenzolu, iłnefenol(2,4,6-trimetylobenzol)ofosfiny. Łączna zawartość wypełniaczów nieorganicznych (wielkość części 0,7 μm) wynosi 30–50% wag.

Wskazówka: Wszelkie poważne incydenty związane z wyrobem, wynikające z jego wadliwego działania, należy zgłaszać producentowi oraz właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik i/lub pacjent ma miejsce zamieszkania.

5. Ogólne wskazówki dotyczące postępowania z wyrobem

Zakres dostawy

Materiał VarseoSmile Temp oferowany jest w odcieniach A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin zg. z kolorem VITA® classical oraz w kolorze BEGO Bleach i dostarczany w światłoszczelnych, zamkniętych butelkach.

Pojemność:

- nr kat. 41022 = 500 g, A2 Dentin
- nr kat. 41024 = 500 g, C2 Dentin
- nr kat. 41102 = 250 g, A2 Dentin
- nr kat. 41104 = 250 g, C2 Dentin
- nr kat. 41023 = 500 g, A3 Dentin
- nr kat. 41026 = 500 g, BL Dentin
- nr kat. 41103 = 250 g, A3 Dentin
- nr kat. 41106 = 250 g, BL Dentin

Wskazówka: Dostępność poszczególnych wariantów produktu może się różnić w zależności od regionu. Poszczególne najaktualniejsze informacje o produkcie znajdują się na stronie internetowej BEGO.

Przechowywanie

Wyrób należy przechowywać w zamkniętej oryginalnej butelce lub w kartuszu, w temperaturze pokojowej (ok. 22 °C), w zaciemnionym i suchym miejscu. Nie należy dopuszczać do spadku temperatury poniżej +4 °C oraz przekroczenia temperatury +28 °C! Należy przestrzegać daty minimalnej trwałości nadrukowanej na opakowaniu.

Wskazówka: Nie można zagwarantować oczekiwanych rezultatów, jeżeli stosowane materiały przekroczyły datę minimalnej trwałości lub jeżeli nie przestrzega się warunków przechowywania.

Wydrukowane obiekty, po całkowitym utwardzeniu, przechowywać w temperaturze pokojowej i chronić przed źródłami światła.

6. Wymagania dotyczące obróbki

1. Design

- Plik z cyfrowym projektem uzupełnienia w postaci koron, wkładów i nakładów koronowych, licówek lub mostów: Format STL
- Wskazówka:**
 - Czas użytykowania wydrukowanych uzupełnień jest ograniczony do 12 miesięcy.
 - Długość konstrukcji do maks. 7 członów.
 - Jeden człon mostu może mieć szerokość maks. jednego zęba trzonowego!
 - W projekcie należy uwzględnić wymagania dotyczące minimalnych grubości ściany i przekrojów poprzecznych łączników dla wykonanych uzupełnień:

Korony, wkłady i nakłady koronowe oraz licówki

Minimalna grubość ściany w obszarze zębów przednich	1,0 mm
Minimalna grubość ściany w obszarze zębów bocznych	1,0 mm

Mosty

Obszar zębów przednich	Minimalna grubość ściany w przypadku koron	1,0 mm
	Minimalna powierzchnia przekroju poprzecznego łącznika	12 mm ²
Obszar zębów bocznych	Minimalna grubość ściany w przypadku koron	1,5 mm
	Minimalna powierzchnia przekroju poprzecznego łącznika	16 mm ²

2. Nesting i przygotowanie do druku

- Import plików STL
- Ręczne/automatyczne obracanie i pozycjonowanie
- Optymalne ustawienie: poziomo, powierzchnia okluczająca przy platformie konstrukcyjnej
- Ręczne/automatyczne wytwarzanie elementów podtrzymujących

3. Drukowanie

VarseoSmile Temp został przebadany i dopuszczony do stosowania w kombinacji z różnymi elementami systemu (drukarka 3D, myjki i polimeryzatory). Nieustannie pracujemy nad dopuszczeniem doświadczalnych urządzeń. Wykaz kompatybilnych elementów systemu znajduje się na naszej stronie internetowej pod adresem <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/> Prosimy przestrzegać również danych dotyczących platformy konstrukcyjnej i wianień na żywicy.

Wykaz przykładowych kompatybilnych drukarek 3D oraz oprogramowania operacyjnego do wytwarzania addycyjnego:

Kompatybilne drukarki 3D

Model drukarki 3D	Oprogramowanie sprzętowe drukarki	Oprogramowanie do nestingu	Dostawca
Varseo	ver. 1.14 i wyższa	BEGO	
Varseo L	ver. 1.02 i wyższa	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	ver. 1.14 i wyższa	ver. 1.14 i wyższa	
Varseo XS	2.6.8.24 i wyższa	ASIGA Composer	ASIGA
ASIGA MAX UV	2018-09-03		

OSTRZEŻENIE: Z wyrobem można stosować wyłącznie kompatybilne systemy zatwierdzone przez BEGO oraz dostosowane do parametrów materiału. W przeciwnym wypadku istnieje wysokie ryzyko wytwarzania wadliwych oraz/lub nieprzydatnych wyrobów mogących zagrażać bezpieczeństwu użytkownika.

Wskazówka: Należy przestrzegać instrukcji używania i konserwacji producenta elementów systemu.

4. Narzędzia, urządzenia i materiały potrzebne do obróbki wykończeniowej

- Szpatułka ze stali nierdzewnej
- Nieogrzewana myjka ultradźwiękowa
- Roztwór etanolu 96 %
- Butelka ze spryskiwaczem z roztworem etanolu
- Tarcza do cięcia lub szczypce tnące boczne (do usuwania elementów podtrzymujących)
- Plaskarka 1,5 bar
- Piasek do polerowania 50 μm (np. Perlblast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Obróbka

Poniższe instrukcje zawierają szczegółowe informacje na temat zatwierdzony sposobu postępowania dla procesu druku 3D za pomocą kompatybilnej drukarki 3D.

Ideálna temperatura obróbki wyrobu VarseoSmile Temp mieści się w zakresie 18–28 °C. Przed zastosowaniem żywica musi mieć jednorodną konstytucję. Przed pierwszym użyciem należy silnie potrząsać butelką przez mniej więcej 2 minuty. Podczas przelewania należy maksymalnie ograniczyć ekspozycję żywicy na światło dziennego. Jeżeli na powierzchni wyrobu widoczna jest transparentna warstwa, należy wymieszać żywicę w kartuszu/waniencie.

Odnośnie dalszych etapów obróbki w ramach procesu druku – wybora żywicy, parametrów materiału, tworzenia zleceń druku – należy przestrzegać instrukcji używania stosowanej drukarki.

Oczyszczanie i przygotowanie do ostatecznego utwardzania

Po zakończeniu druku oddać wydrukowane obiekty od platformy konstrukcyjnej za pomocą szpatułki. Dwukrotnie oczyścić wydrukowany obiekt etanolem (96 %) przy użyciu myjki ultradźwiękowej.

Środkи ostrożności: Etanolu nie należy wlać bezpośrednio do myjki ultradźwiękowej, lecz zawsze wstawiąć w zalecanym pojemniku (nr. kat. 19621) do myjki ultradźwiękowej wypełnionej wodą. Stosowana myjka ultradźwiękowa musi być zabezpieczona przed wybuchem.

1. Wydrukowany obiekt czyścić przez 3 min. w roztworze etanolu (96 %) wielokrotnego użytku, przy użyciu nienagranej myjki ultradźwiękowej.

2. Wstępnie oczyszczony obiekt poddać ostatecznemu czyszczeniu przez 2 min. w świeżym roztworze etanolu (96 %), przy użyciu nienagranej myjki ultradźwiękowej. Wyjąć obiekt z roztworu i dodatkowo spryskać go etanolem (96 %) w celu całkowitego usunięcia ostatecznych pozostałości żywicy.

Porada: Za pomocą pędzelka zwiłzonego etanolem (96 %) można również w łatwy sposób usunąć pozostałości żywicy.

Środkи ostrożности: Nie należy przekraczać łącznego czasu czyszczenia wynoszącego 5 minut, ponieważ w przeciwnym wypadku może dojść do uszkodzenia (spęczenia pod wpływem etanolu) wydrukowanych obiektów.

Po czyszczeniu osuszyć drukowany obiekt sprężonym powietrzem, pod wyciągiem. Jeżeli na powierzchni obiektu znajduje się jeszcze płynna żywica, można ją usunąć poprzez powtórnego spryskanie etanolem (96 %) i osuszenie sprężonym powietrzem.

Przygotowanie do ostatecznego utwardzania

- Odciąć elementy podtrzymujące. Do odcinania można użyć tarczy do cięcia lub szczypiec tnących bocznych.
- Ostrożnie usunąć białą warstwę z powierzchni obiektu piaskiem do polerowania (np. BEGO Perlblast® micro, REF 46092/54302) przy maksymalnym ciśnieniu 1,5 bar.
- Skontrolować obiekty pod kątem dopasowania i opracować je: do opracowania i konturowania można użyć frezów węglowych lub diamentowych narzędzi szlifierskich.

Proces ostatecznego utwardzania

Finalne właściwości drukowanego obiektu są zależne od procesu jego ostatecznego utwardzenia. Należy zwrócić uwagę na przypisanie polimeryzatora do drukarki 3D wchodzącej w skład zatwierdzonego systemu.

Utwardzać obiekt bez modelu, następnie pozostawić do schłodzenia do momentu, gdy obiekt będzie chłodny w dotyku (3–5 Minut).

VarseoSmile Temp został przebadany i dopuszczony do stosowania w kombinacji z różnymi elementami systemu (drukarka 3D, myjki i polimeryzatory). Wykaz kompatybilnych elementów systemu znajduje się na naszej stronie internetowej pod adresem <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

* Znak ten stanowi nazwę handlową/zarejestrowany znak towarowy przedsiębiorstwa nie należącego do grupy przedsiębiorstw BEGO.

Wykaz przykładowych kompatybilnych polimeryzatorów:

Ostateczne utwardzanie

Drukarka 3D	Polimeryzator	Cykły naświetlania	Informacje dodatkowe
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1500 błysków	
BEGO Varseo L			Obrócić obiekt pomiędzy cyklami naświetlania
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 sekund	
ASIGA MAX UV			

OSTRZEŻENIE: Z wyrokiem można stosować wyłącznie kompatybilne systemy zatwierdzone przez BEGO oraz dostosowane do parametrów materiału. W przeciwnym wypadku istnieje wysokie ryzykotworzenia wadliwych oraz/lub nieprzydatnych wyrobów mogących zagrażać bezpieczeństwu użytkownika.

Wskazówka: Podane czasy obowiązują wyłącznie dla regularnie konserwowanych urządzeń o odpowiednim natężeniu światła.

Środki ostrożności: W przypadku, gdy z powodu wadliwego działania dojdzie do przerwy w procesie ostatecznego utwardzania, nie należy używać wydrukowanego obiektu do czasu przeprowadzenia pełnego cyklu utwardzania.

Należy sprawdzić w instrukcji użycia polimeryzatora, w jaki sposób można usunąć błąd, a następnie powtórzyć proces ostatecznego utwardzania z wydrukowanymi obiektałami.

Uzupełnianie/naprawa wydrukowanych obiektów

Ewentualne braki (np. brak punktów stycznych, złamania itp.) można uzupełnić żywicą.

- Obszary wymagające uzupełnienia należy wypiąskować tlenkiem glinu o ziarnistości 110 µm (np. Korox® 110, BEGO) pod ciśnieniem 1,5 bar.
- Nanieść na obiekt niewielką ilość wyrobu VarseoSmile Temp.
- Krótko polimeryzować obiekt światłem w urządzeniu BEGO Otoflash, stosując serię pięciu błysków.
- Jeżeli występuje konieczność zastosowania większej ilości materiału, należy ponownie nanieść VarseoSmile Temp na ostatnią warstwę i spolimeryzować urządzeniem BEGO Otoflash, ponownie stosując serię pięciu błysków.
- Ostateczna polimeryzacja obiektów odbywa się zgodnie z opisem w punkcie „Proces ostatecznego utwardzania” (zob. tabela).

Środki ostrożności: Uzupełnienia/naprawy obiektu mogą być przeprowadzane wyłącznie poza jamą ustną pacjenta oraz wyłącznie przez specjalistyczny personel.

Polerowanie

Wypolerować powierzchnię obiektów pumeksem i pastą poleską. Podczas polerowania należy unikać przegrzania obiektu. Najlepszą jakość powierzchni uzyskuje się poprzez polerowanie po ostatecznej polimeryzacji.

Porada: Opcjonalnie można pokryć powierzchnię obiektów światłoulwardzalną glazurą (np. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik, lub GC OPTIGLAZE*, GC). Należy przestrzegać instrukcji użycia udostępnionej przez producenta glazury.

8. Czyszczenie w pracowni protetycznej i gabinecie stomatologicznym

W pełni utwardzone korony i mosty z materiału VarseoSmile Temp można łatwo czyścić i dezynfekować. Czyszczenie można przeprowadzić przy użyciu pary wodnej (np. za pomocą urządzenia Triton SLA). Możliwa jest również dezynfekcja zanurzeniowa (np. w 96% etanolu lub roztworze do dezynfekcji wycisków MD 520* firmy Dürр Dental). Przestrzegać zaleceń producenta.

9. Informacje dotyczące mocowania

- Uzupełnienia tymczasowe można polerować na wysoki połysk standardowymi polerkami do kompozytów dostępnymi w gabinecie stomatologicznym.
- Gotowe uzupełnienia tymczasowe mogą być mocowane za pomocą powszechnie dostępnych cementów tymczasowych (np. Temp Bond NE* firmy Kerr).
- Jeżeli planowane uzupełnienia tymczasowe ma zostać zamocowane cementem kompozytowym na bazie metakrylanów, zaleca się stosowanie cementów tymczasowych nie zawierających eugenolu.
- Należy przestrzegać instrukcji użycia materiału mocującego do kompozytów. Wytrawianie uzupełnienia nie jest konieczne.
- Naświetlanie zacementowanego uzupełnienia tymczasowego nie ma wpływu na właściwości wykonanej wcześniej korony.

10. Unieszkodliwienie

Utwardzony lub oddzielony materiał (płytki podstawowe, elementy podtrzymujące) nie nadaje się do ponownego użycia. Utwardzony materiał może być usuwany łącznie z odpadami komunalnymi. Nie-wykorzystaną żywicę lub etanol używany do czyszczenia i zawierającą pozostałości żywicy należy unieszkodzić poprzez przekazanie do miejscowego przedsiębiorstwa utylizacji odpadów lub właściwego punktu zbiórki substancji niebezpiecznych, z dodaniem karty charakterystyki.

11. Symbole umieszczone na etykiecie

	Wytwórca		Oznakowanie CE
	Data produkcji		Zajrzyj do instrukcji użycia
	Wyrób medyczny		Użyć do daty
	Kod partii		Ostrzeżenie
	Numer katalogowy		Dopuszczalna temperatura
	Trzymać z dala od światła słonecznego		Wyłączne do użytku profesjonalnego

* Znak ten stanowi nazwę handlową/zarejestrowany znak towarowy przedsiębiorstwa nie należącego do grupy przedsiębiorstw BEGO.

Compleierea/repararea obiectelor imprimante

Defectele (de ex. lipsa punctelor de contact, rupturi) pot fi completate cu rășină.

- Zonele de completat se sablează cu oxiid de aluminiu 110 µm (de ex. Korox® 110, BEGO) la o presiune de 1,5 bar.
- Se aplică o cantitate mică de VarseoSmile Temp pe obiect.
- Obiectul se polimerizează pentru scurt timp sub lampă, de ex. cinci impulsuri în BEGO Otoflash.
- În cazul în care trebuie aplicat mai mult material, aplicați din nou VarseoSmile Temp pe ultimul strat și polimerizați din nou, de ex. cu cinci impulsuri în BEGO Otoflash.
- Polimerizarea finală a obiectelor se realizează conform descrierii din secțiunea „Procesul de post-solidificare“ (vezi tabelul).

 **Măsură de precauție:** Obiectul poate fi completat/reparat doar în afara cavitații bucale a pacientului, de către personal de specialitate.

Lustruire

Se lustruiește suprafața obiectelor cu piatrăponce și pastă de lustruit. La lustruire se va evita supraîncălzirea obiectului. Calitatea optimă a suprafetei se obține prin lustruire după post-polimerizare.

Recomandare: Optional, suprafața obiectelor poate fi tratată cu glazuri fotopolimerizabile (de ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik sau GC OPTIGLAZE*, GC). Respectați instrucțiunile de utilizare ale producătorului de materiale pentru glazuri.

8. Curățarea în laboratorul de tehnică dentară și în cabinetul stomatologic

Coroanele și punctile solidificate definitiv din VarseoSmile Temp pot fi curățate și dezinfecțiate definitiv. O curățare cu abur (de ex. cu Triton SLA) este posibilă. De asemenea este posibilă dezinfecțarea în baie de imersie (de ex. etanol 96% sau dezinfecție pentru amprente MD 520* de la firma Dürerr Dental). Respectați indicațiile producătorului.

9. Instrucțiuni de prelucrare pentru fixare

- Restaurările provizorii pot fi lustruite definitiv cu substanțe obișnuite de lustruire pentru compozit până la luciu final.
- Restaurările provizorii finisate pot fi fixate cu cimenturi provizorii (de ex. Temp Bond NE* firma Kerr).
- Dacă restaurarea temporară trebuie fixată cu ciment compozit pe bază de metacrilat, se recomandă utilizarea cimenturilor provizorii fără conținut de eugenol.
- Trebuie respectate instrucțiunile de utilizare specifice materialului de fixare pentru materiale compozite. Decaparea restaurării nu este necesară.
- Polimerizarea restaurării cimentate, temporare, nu are nici o influență asupra proprietăților coroanei produse anterior.

10. Eliminare

Materialul solidificat și separat (placă de bază, structură de susținere) nu se reutilizează. Materialul solidificat poate fi eliminat împreună cu deșeurile menajere. Rășina neutilizată sau etanolul utilizat pentru curățare, împreună cu resturile de rășină, trebuie predate la un centru local de salubritate sau la un centru de colectare a substanțelor toxice, împreună cu fișa cu instrucțiuni de securitate.

11. Simboluri pe etichetă

 Producător

 Marcaj CE

 Data fabricației

 A se urma instrucțiunile de utilizare

 Dispozitiv medical

 A se utiliza până la data

 Lot

 Atenție

 Cod articol

 Limită de temperatură

 A se feri de lumina soarelui

 Doar pentru personalul de specialitate

* Aceast simbol reprezintă o denumire comercială/o marcă înregistrată a unei companii care nu face parte din grupul de firme BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Preventívne opatrenie: Ak z dôvodu nesprávneho fungovania dôjde k prerušeniu procesu vytvrdzovania, vytlačený objekt nepoužívajte, kým nedôjde k jeho vytvrdneniu v rámci kompletného cyklu.

V návode na obsluhu zariadenia na vytvrdzovanie svetlom vyhľadajte informácie o možnom riešení chyby a následne opakujte proces vytvrdzovania s vytlačenými objektmi.

Scelenie / oprava vytlačených objektov

Chybne miesta (napr. chýbajúce dotykové body, praskliny atď.) je možné sceliť živicou.

- Scelované miesta opieskujte oxidom hlinitým 110 µm (napr. Korox® 110, BEGO) pri tlaku 1,5 bar.
- Naneste na objekt trochu prípravku VarseoSmile Temp.
- Objekt krátko polymerizujte pod svetlom, napr. piatimi zábleskmi v BEGO Otoflash.
- Ak sa musí naniest viac materiálu, znova naneste prípravok VarseoSmile Temp na poslednú vrstvu a opäť ho polymerizujte napr. piatimi zábleskmi v BEGO Otoflash.
- Finálna polymerizácia objektov sa realizuje podľa opisu v odseku „Proces vytvrdzovania“ (pozri tabuľku).

Preventívne opatrenie: Objekt smie sceľovať / opravovať výlučne odborný personál, a to mimo úst pacienta.

Leštenie

Povrch objektov vyleštite pemzou a leštiacou pastou. Pri leštení predchádzajte prehrňaniu objektu. Najlepšia kvalita povrchu sa dosiahne leštením po záverečnom osvetení.

Tip: Voliteľne sa môže povrch objektov ošetriť svetlom tuhnúcimi glazúrovými hmotami (napr. Vita ENAMIC GLAZE®, Vita Zahnfabrik alebo GC OPTIGLAZE®, GC). Dodržiavajte návod na použitie od výrobcu glazúrovej hmoty.

8. Čistenie v stomatologickom laboratóriu a stomatologickej ordinácii

Kompletné vytvrdnuté korunky a mostik vyrobené zo živice VarseoSmile Temp je možné jednoducho čistiť a dezinfikovať. Je možné čistenie odparovaním (napr. pomocou Triton SLA). Rovnako je možná dezinfekcia v ponormom kúpeľi (napr. etanol 96% alebo výrobok MD 520* na dezinfekciu odťačkov od spoločnosti Dürerr Dental). Dodržiavajte údaje výrobcu.

9. Pokyny pre spracovanie na účely upevnenia

- Provízorne konštrukcie je možné vyleštiť na vysoký lesk prostredníctvom leštiacich materiálov na kompozity bežne dostupných pre stomatologickej ordinácie.
- Hotové provízorne konštrukcie je možné upevniť bežne dostupnými provízórmymi cementami (napr. Temp Bond NE* od spoločnosti Kerr).
- Ak sa má následná dočasná náhrada upevniť kompozitným cementom na báze metakrylátu, potom sa odporúča použitie provízorných cementov bez obsahu eugenolu.
- Dodržiavajte návod na použitie fixačného materiálu pre kompozity. Leptanie rekonštrukcie nie je potrebné.
- Osvietenie dočasnej rekonštrukcie upevnenej cementom nemá žiadny vplyv na vlastnosti predtým vyhotovenej korunky.

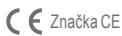
10. Likvidácia

Vytvrdnutý a oddelený materiál (spodná doska, podporná štruktúra) nie je viac použiteľný. Vytvrdnutý materiál je možné zlikvidovať s domovým odpadom. Nespotrebovaný materiál alebo etanol použitý na čistenie s príslušnými zvyškami živice sa musia zlikvidovať prostredníctvom miestnej likvidačnej prevádzky alebo zodpovedajúceho zberného miesta škodlivých látok s odovzdaním karty bezpečnostných údajov.

11. Symboly na etikete



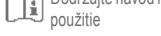
Výrobca



Značka CE



Dátum výroby



Dodržujte návod na použitie



Zdravotnícka pomôcka



Použite do



Šarža



Pozor



Číslo výrobku



Teplotné obmedzenie



Chráňte pred slnečným svetlom



Iba pre odborný personál

Dopolnjevanje/popravljanje natisnjениh izdelkov

Mesta z napakami (npr. manjkajoče stične točke, lome itn.) je mogoče dopolnjevati s smolo.

- Deli, ki jih je treba dopolniti, se peskajo z aluminijevimi oksidom 110 µm (npr. Korox® 110, BEGO) s tlakom 1,5 bara.
- Na objekt nanesite nekaj VarseoSmile Temp.
- Objekt za kratek čas polimerizirajte pod svetlobo, npr. pet bliskov v BEGO Otoflash.
- Če je treba nanesti več materiala, ponovno nanesite VarseoSmile Temp na zadnjo plast in ponovno polimerizirajte s petimi bliški v BEGO Otoflash.
- Zaključna polimerizacija objektov poteka, kot je opisano v delu »Postopki strevanja« (glejte tabelo).

 **Previdnostni ukrep:** Objekt se sme dopolnjevati in popravljati le zunaj bolnikovih ust in to sme opravljati le strokovno usposobljeno osebje.

Poliranje

Površino objektov polirajte s plovcem ali polirno pasto. Pri poliranju preprečite pregrevanje objekta. Najboljšo kvaliteto površine dosežete s poliranjem po osvetljevanju.

Nasvet: Neobvezno je mogoče površino objektov obdelati z glazurnimi masami zasvetlobno strevanje (npr. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ali GC OPTIGLAZE*, GC). Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca glazurnih mas.

8. Čiščenje v dentalnem laboratoriju in zobozdravstveni ordinaciji

Popolnoma strijene krone in mostički iz VarseoSmile Temp se lahko enostavno očistijo in dezinficirajo. Čiščenje s pomočjo uparjevanja (npr. s Triton SLA) je mogoče. Dezinfekcija v potopni kopeli (npr. etanol 96% ali MD 520° dezinfekcija odpisa, podjetje Dürr Dental) je prav tako mogoča. Upoštevajte navedbe proizvajalca.

9. Napotki za obdelavo za pritrdirtev

- Provizorji je mogoče s pomočjo kompozitnih polirnih naprav, običajnih v zobozdravstvenih ordinacijah, polirati do visokega sjaja.
- Končan provizorij se lahko pritrdi z običajnimi začasnimi cementi (npr. Temp Bond NE*, podjetje Kerr).
- V primeru, da se bo začasna oskrba pritrdirla s kompozitnim cementom na osnovi metakrilata, priporočamo uporabo provizoričnih cementov brez evgenola.
- Upoštevajte navodila za uporabo pritrililnega materiala za kompozite. Jedkanje restavracije ni potrebno.
- Osvetljevanje cementirane začasne restavracije nima vpliva na lastnosti predhodno izdelane krone.

10. Odstranjevanje

Strjen in odstranjen material (spodnja plošča, podporne strukture) ni primeren za ponovno uporabo. Strjen material se lahko odloži med gospodinjske odpadke. Neuporabljeno smolo ali etanol, ki je bil uporabljen za čiščenje in vsebuje ostanke smole, je potrebno ob navedbi varnostnega lista predati lokalnemu podjetju za ravnanje z odpadki ali ustreznemu zbirališču nevarnih odpadkov.

11. Simboli na etiketi

 Proizvajalec	 CE-oznaka
 Datum izdelave	 Upoštevajte navodila za uporabo
 Medicinski pripomoček	 Uporabno do
 Šarža	 Pozor
 Številka artikla	 Omejitev temperature
 Zaščititi pred sončno svetlobo	 Samo za strokovno osebje

* Ta znak je poslovna oznaka/registrirana znamka podjetja, ki ni del poslovne skupine BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

Bruksanvisning

VarseoSmile Temp

Harts för 3D-utskrift av temporära kron- och broproteser, inlays, onlays och skalfasader.

1. Avsett ändamål/indikation

VarseoSmile Temp är en ljushårdande och flytande plast baserad på metakrylatsyraestrar för tillverkning av provisoriska kronor och broar, inlays, onlays och skalfasader.

2. Kontraindikationer

Känd allergi mot något av innehållet. Vid tveksamheter bör allergin undersökas och uteslutras med hjälp av ett specifikt test redan innan denna produkt används.

VarseoSmile Temp får inte användas för andra ändamål än för provisoriska kron- och broar. Alla avvikelser från denna bruksanvisning kan ha negativa följer för den kemiska och fysikaliska kvaliteten på de plaster som tillverkas av VarseoSmile Temp.

3. Säkerhetsanvisningar

Denna produkt tillverkas och testas enligt högsta kvalitetsstandarder. Den får endast användas av fackpersonal. För att säkerställa en optimal värde bearbetning ska informationen i denna bruksanvisning läsas igenom noga.

För hantering av den flytande hartsen och utskrivna objekt som inte har ljushårdats (objekt i "grönt tillstånd") gäller säkerhetsanvisningarna och försiktighetsåtgärderna i bruksanvisningen och i säkerhetsdatablådet för denna produkt.



4. Biverkningar och försiktighetsåtgärder

Förebyggande åtgärder/skydd

Skyddsklädsel måste användas vid hantering av denna produkt. Skyddsglasögon och nitrilhandskar ska användas.

Mer information om hantering av produkten finns i säkerhetsdatablådet samtidigt i BEGO DownloadCenter på www.bego.com. Det går inte att utesluta att individuella reaktioner (t.ex. intolerans eller allergisk reaktion) mot enskilda komponenter kan uppkomma i sällsynta fall. I sådana fall ska denna produkt inte längre användas av användaren i fråga.



Observera

Faroangivelser enligt MSDS

- Orsakar hudirritationer.
- Kan orsaka allergisk hudreaktion.
- Orsakar svåra ögonirritationer.
- Kan orsaka irritation i luftvägarna.
- Kan ge skadliga långtidseffekter på vattenlevande organismer.

Säkerhetsanvisningar enligt MSDS

- Undvik inandning av dimma/ånga/aerosol.
- Undvik utsläpp till miljön.
- Använd skyddshandskar/skyddskläder/skyddsglasögon/ansiktsskydd.
- Kontakta GIFTINFORMATIONSCENTRALEN/läkare vid obehag.
- Vid irritation eller utslag på huden: Sök läkarhjälp.
- Vid bestående ögonirritation: Sök läkarhjälp.
- Innehållet/behällaren lämnas till godkänd tillverkare för avfallsanläggning i enlighet med lokala och nationella föreskrifter.

Innehåller:
Företringsprodukter av 4,4'-isopropyliden-difenol, etoxylerad och 2-metylprop-2-ensyra, silaniserat dentalglas, methylbenzoylformat, difenyl(2,4,6-trimetylbenzoyl)fotoinoxid. Total andel organiska fyllmaterial (partikelstorlek 0,7 µm) uppgår till 30 viktprocent.

Observera: Alla allvarliga tillbud som inträffar på grund av en fel-funktion i samband med denna produkt ska rapporteras till tillverkaren och den behöriga myndigheten i den medlemsstat där användaren och/eller patienten är etablerad.

5. Allmänna anvisningar rörande hantering

Leverans

VarseoSmile Temp levereras i färgerna A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, enligt färgsystemet VITA® Classical, samt i en BEGO Bleach-färg i ljusfärg och förslutna flaskor.

Fyllvolym:

- REF 4102 = 500 g, A2 Dentin • REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin • REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin • REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin • REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Observera: Tillgängligheten för enskilda produktvarianter kan skilja sig åt regionalt. Aktuell produktinformation finns på BEGO:s webbplats.

Förvaring

Denna produkt ska förvaras i den förslutna originalflaskan eller i patronen vid rumstemperatur (ca 22 °C), mörkt och torrt. Säkerställ därvid att temperaturen inte underskrider +4 °C och inte överskrider +28 °C! Observera den tryckta datummärkningen.

Observera: De förväntade resultaten kan inte garanteras om material används vars hållbarhetsdatum har överskröts, eller om förvaringsvillkoren inte har uppfyllts.

De fullständigt härdade utskriftsobjekten måste förvaras vid rumstemperatur och skyddas mot ljuskällor.

6. Krav för bearbetningen

1. Design

- Fil för kronor, inlays, onlays, skalfasader eller broproteser: STL-format

Observera:

- Användningstiden för de utskrivna restaurationerna är begränsad till 12 månader.
- Konstruktionslängd max. 7 leder.
- En brodel får vara max. en molarbröd!
- Vid designen ska kraven på minimal väggjocklek och kopplingarnas tvärsnittsytör för färdiga restaurationer observeras:

Kronor, broar, onlays och skalfasader

Minimal väggjocklek framtandsområdet 1,0 mm

Minimal väggjocklek kindtandsområdet 1,0 mm

Broar

Framtandsområde Minimal väggjocklek kronor 1,0 mm

Minimal tvärsnittsytा koppling 12 mm²

Kindtandsområde Minimal väggjocklek kronor 1,5 mm

Minimal tvärsnittsytा koppling 16 mm²

2. Nesting och förberedelse inför utskrift

- STL-filimport
- Manuell/automatisk rotation och placering
- Optimal orientering: horisontell orientering, ocklusionsnvå mot konstruktionsplattformen
- Manuell/automatisk generering av stödstrukturer

3. Utskrift

VarseoSmile Temp verifieras och valideras i kombination med olika systemkomponenter (3D-skrivare, rengöringsenheter och efterhårdare). Vi arbetar ständigt med ytterligare kvalifikationer. En översikt över de kompatibla systemkomponenterna finns på vår webbplats <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Observera även uppgifterna om konstruktionsplattformen och hartstråget.

En lista med exempel på kompatibla 3D-skrivare och dess program för additiv tillverkning:

Kompatibla 3D-skrivare

3D-skrivarmodell	Firmware skrivare	Nesting-programvara	Leverantör
Varseo	1.14 eller högre	BEGO	
Varseo L	1.02 eller högre	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 eller högre	Version 1.14 eller högre	
Varseo XS	2.6.8.24 eller högre		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

VARNING: Endast av BEGO godkända kompatibla system inklusive materialparametrar får användas. Annars finns det hög risk att opålitliga och/eller obrukbara produkter tillverkas som kan innebära en säkerhetsrisk för användaren.

Observera: Följ instruktionerna för användning och underhåll från tillverkaren av systemkomponenterna.

4. Verktyg, utrustning och material som krävs för efterbearbetningen

- Spatel av rostfritt stål
- Uppvärmt ultraljudsbadt
- Etanollösning 96 %
- Sprayflaska med etanollösning
- Kapskiva eller avbitare (för att lossa stödstrukturen)
- Blästerapparat 1,5 bar
- Blästermedel 50 µm (t.ex. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

5. Bearbetning

Följande anvisningar innehåller detaljerad information om ett validerat arbetsflöde för 3D-utskriftsprocessen med en kompatibel 3D-skrivare.

Den idealna hanteringstemperaturen för VarseoSmile Temp är 18–28 °C. Hartsen måste vara homogen innan den används. Skaka flaskan väl i ca två minuter inför första användningen. Se vid omflyttningen till att tryckhartsen utsätts för dagsljus under en så kort tid som möjligt. Blanda i hartsen i patronen/hartstråget när ett transparent skikt syns på ytan.

För vidare hantering – val av harts, materialparametrar, konfigurering av utskriften – inom ramen för utskriftsprocessen ska bruksanvisningen till respektive skrivare följas.

Rengöring och förberedelse inför efterhårdning

Efter avslutad utskriftsprocess lossas utskriftsobjekten från konstruktionsplattformen med hjälp av en spatel. Utskriftsobjekten måste rengöras i två steg med etanol (96 %) i ultraljudsbadt.

Försiktighetsåtgärd: Fyll aldrig på etanol direkt i ultraljudsbadt utan fyll på det i den rekommenderade behållaren (REF 19621) i det med vatten fyllda ultraljudsbadtet. Använd ett explosionsskyddat ultraljudsbadt.

1. Rengör utskriftsobjekten i 3 min i en återanvändbar etanollösning (96 %) med hjälp av ett ej uppvärmt ultraljudsbadt.

2. Det förrengjorda objektet måste rengöras helt i 2 min med färsk etanollösning (96 %) med hjälp av ett ej uppvärmt ultraljudsbadt. Därefter tas utskriftsobjekten upp ur etanolbadet och sprayas med ytterligare etanol (96 %) för att skölja bort kvarvarande hartsrester helt.

Tips: Hartsrester kan även avlägsnas med hjälp av en pensel in-dränkt i etanol (96 %).

Försiktighetsåtgärd: Hela rengöringsprocessen bör inte överstiga 5 minuter eftersom de utskrivna objekten då kan påverkas negativt (objekten sväller med etanol).

Efter rengöring torkas utskriftsobjekten med hjälp av tryckluft under en utsugningsanordning. Om flytande harts fortfarande finns kvar på objekten ytta kan denna avlägsnas helt genom att sprayas en gång till med etanol (96 %) och därefter torkas.

Förberedelse inför efterhårdning

- Ta bort stödstrukturer. Detta kan göras med en kapskiva eller en avbitare.
- Ta försiktig bort det vita skiktet på objektytan med ett blästermedel (t.ex. BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) och ett maximalt blästertryck på 1,5 bar.
- Kontrollera objektens passform och slutför bearbetningen och kontureringen.

Efterhårdningsprocess

Utskriftsobjekten sluttar egenskaper beror på efterhårdningsprocessen. Observera ljushårdarens tilldelning till 3D-skrivaren för de godkända systemkomponenterna.

Efterhårdning av objekten sker utan modell. Låt objekten sedan svalna tills det känns svalt (3–5 minuter).

VarseoSmile Temp verifieras och valideras i kombination med olika systemkomponenter (3D-skrivare, rengöringsenheter och efterhårdare). En översikt över de kompatibla systemkomponenterna finns på vår webbplats <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>.

En lista med exempel på kompatibla efterhårdningsapparater:

Efterhårdning

3D-skrivare	Ljushårdare	Exponeringsscykler	Ytterligare information
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2x 1 500 blixtar	
BEGO Varseo L			Vänd objekten mellan exponeringsscyklerna
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2x 90 sekunder	
ASIGA MAX UV			

VARNING: Endast av BEGO godkända kompatibla system inklusive materialparametrar får användas. Annars finns det hög risk att opålitliga och/eller obrukbara produkter tillverkas som kan innebära en säkerhetsrisk för användaren.

Observera: Angivna tider gäller endast regelbundet underhållna apparater som garanterar motsvarande ljusintensitet.

Försiktighetsåtgärd: Om en avbrott uppstår på grund av en felfunktion under efterhårdningsprocessen får det utskrivna objektet inte användas förrän det har härdats under en fullständig cykel.

Se bruksanvisningen till ljushårdaren för information om hur felet kan åtgärdas, och upprepa därefter efterhårdningen av de utskrivna objekten.

* Denna märkning är en företagsbeteckning/ett registrerat varumärke som tillhör ett företag som inte ingår i koncernen BEGO.

Ifyllnad / reparation av utskrivna objekt

Felaktiga ställen (t.ex. saknade kontaktpunkter, sprickor osv.) kan fyllas i med hartsen.

- De områden som ska fyllas i blästras med aluminiumoxid 110 µm (t.ex. Korox® 110, BEGO) vid 1,5 bar tryck.
- Applicera lite VarseoSmile Temp på objektet.
- Polymerisera objektet med ljus under en kort tid, t.ex. fem blixtar i BEGO Otoflash.
- Om mer material måste användas, applicera VarseoSmile Temp en gång till på det sista skiktet och polymerisera det igen med t.ex. fem blixtar i BEGO Otoflash.
- Avslutande polymerisering av objekten sker enligt beskrivningen i avsnitt "Efterhårdningsprocess" (se tabell).

 **Försiktighestsåtgärd:** Objekten får endast fyllas i/repareras utanför patientens mun och av fackpersonal.

Polering

Polera objekts ytor med pimpsten och polerpasta. Undvik att överhettta objektet vid poleringen. Optimal ytktalitet uppnås om poleringen sker efter efterhårdningen.

Tips: Objekts ytor kan även behandlas med ljushårdande glasyrmassa (t.ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik eller GC OPTIGLAZE*, GC). Följ bruksanvisningen från tillverkaren av glasyrmassan.

8. Rengöring i dentallaboratorier och på tandläkarmottagningar

Fullständigt hårdade kronor och broar av VarseoSmile Temp kan enkelt rengöras och desinficeras. Ångrengöring (t.ex. med Triton SLA) är möjlig. Desinficering i nedräckningsbad (t.ex. etanol 96% eller MD 520* avtrycksdesinficering från Dürr Dental) är också möjlig. Observera tillverkarens uppgifter.

9. Anvisningar för förberedelse av infästning

- Den provisoriska konstruktionen kan poleras till högglans med komposit-polerare som vanligen används på tandläkarmottagningar.
- Den färdiga konstruktionen kan fästas med vanliga provisoriska cement (t.ex. Temp Bond NE* från Kerr).
- Om den temporära protesen ska fästas med kompositcement på metakrylatbas rekommenderas användning av eugenofria provisoriska cement.
- Observera bruksanvisningen till fästmaterialet för komposit. Etsning av restaurerationen är inte nödvändigt.
- Exponering av den cementerade temporära restaurerationen påverkar inte egenskaperna hos den tillverkade kronan.

10. Avfallshantering

Det hårdade och separerade materialet (basplatta, stödstruktur) kan inte återanvändas. Hårdat material kan hanteras som hushållssopor. Vanvärd harts eller etanol som används för rengöringen och innehåller hartsrester ska lämnas till kommunens återvinningscentral eller till en anläggning för farligt avfall. Bifoga säkerhetsdatabladet.

11. Symboler på etiketten

	Tillverkare		CE-märkning
	Tillverkningsdatum		Beakta bruksanvisningen
	Medicinteknisk produkt		Används före
	Batchkod		Observera
	Artikelnummer		Temperaturbegränsning
	A se feri de lumina soarelui		Endast för fackpersonal

* Denna märkning är en företagsbeteckning/ett registrerat varumärke som tillhör ett företag som inte ingår i koncernen BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

使用说明

VarseoSmile Temp

用于 3D 打印临时牙冠和牙桥修复体、嵌体、高嵌体和瓷贴面的树脂。

1. 预期用途/适应症

VarseoSmile Temp 是一种光固化、可流动的甲基丙烯酸酯塑料，用于制造临时牙冠和牙桥、嵌体、高嵌体和瓷贴面。

2. 禁忌症

已知对一种或多种成分的过敏。如有疑问，应在使用本产品前根据特定的测试明确并排除过敏。

VarseoSmile Temp 不得用于除临时牙冠和牙桥作业以外的其它用途。任何违反本使用说明的行为可能会对由 VarseoSmile Temp 制造的塑料的化学和物理质量产生负面影响。

3. 安全说明

本产品根据最高的质量标准生产和经过测试。只允许专业人员使用。为了确保最佳的后续加工，请您仔细阅读本使用说明中包含的信息。

对于液态树脂和未经光固化后处理的打印对象（处于“绿色状态”的对象）的处理，适用本产品的使用说明书和安全数据表的安全和预防注意事项。

CE 0197

4. 副作用和预防措施

预防/保护

在处理本产品时必须穿防护服。应使用护目镜和丁腈手套。有关如何处理本产品的更多信息，可查阅安全数据表，并可从 BEGO DownloadCenter (www.bego.com) 获取。但是不排除有个别情况下对个别成分有个体反应（如不相容或过敏反应）。在这种情况下，相应用户应不再使用本产品。

根据材料安全性数据表 (MSDS) 的危险说明

- 引起皮肤刺激。
- 可能引起皮肤过敏反应。
- 引起严重的眼睛刺激。
- 可能刺激呼吸道。
- 可能对水生生物有害并具有长期影响。

根据材料安全性数据表 (MSDS) 的安全说明

- 避免吸入雾/蒸气/气溶胶。
- 避免释放到环境中。

穿戴防护手套/防护服/护目镜/防护面具。

- 如果感觉不适，请呼叫中毒咨询中心/医生。
- 如果出现皮肤刺激或皮疹：寻求医疗建议/治疗。
- 如果眼睛刺激持续存在：寻求医疗建议/治疗。
- 按照当地和国家法规将内容物/容器废弃处理。

提示：所有由产品故障造成的严重事故，都应报告给制造商和用户和/或患者所在成员国的主管部门。

5. 一般操作说明

供货

VarseoSmile Temp 提供 VITA^{*} Classical 经典比色系统的 A2 牙本质色、A3 牙本质色、D2 牙本质色以及 BEGO 漂白色，材料包装避光且密封完整。

填充量：

- REF 41102 = 250 g, A2 牙本质色
- REF 41022 = 500 g, A2 牙本质色
- REF 41103 = 250 g, A3 牙本质色
- REF 41023 = 500 g, A3 牙本质色
- REF 41104 = 250 g, C2 牙本质色
- REF 41024 = 500 g, C2 牙本质色
- REF 41124 = 250 g, BL 牙本质色
- REF 41114 = 500 g, BL 牙本质色

提示：个别产品品种的供应情况可能因地区而异。最新产品信息可以在 BEGO 网站上找到。

储存

本产品应在密封的原包装瓶或料筒中，储存在室温（约 22°C）、黑暗和干燥的环境下。必须注意，不得低于 +4°C，并且不得超过 +28°C！必须遵守包装上印刷的失效期。

提示：如果使用了超过最佳使用期限的材料，或者没有遵守储存条件，则不能保证预期结果。

完全固化的打印对象必须储存在室温下，并避免受到光线照射。

6. 加工要求

1. 设计

• 牙冠、嵌体、高嵌体、瓷贴面或牙桥修复体的数字文件：STL 格式

提示：

- 印刷修复体的佩戴期限为 12 个月。
- 设计长度最多 7 段牙桥。
- 一段牙桥最长相当于臼齿宽度！
- 在设计过程中，须注意对成品修复体最小壁厚和连接杆截面积的要求：

牙冠和牙桥、嵌体、高嵌体和瓷贴面

前牙区域的最小壁厚	1,0 mm
后牙区域的最小壁厚	1,0 mm

牙桥

前牙区域	牙冠最小壁厚 连接杆最小横截面面积	1,0 mm 12 mm ²
后牙区域	牙冠最小壁厚 连接杆最小横截面面积	1,5 mm 16 mm ²

2. 嵌套和打印准备

- STL 文件导入
- 手动/自动旋转和定位
- 最佳对齐：水平对齐、咬合面与打印平台对齐
- 手动/自动生成支撑结构

3. 打印

VarseoSmile Temp 已经与诸多系统组件（3D 打印机、清洁设备和后曝光处理机）配合通过了检验和验证。我们将不断努力获取更多资质认可。兼容系统组件可以在我们的网站上查找：<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/> 此处也请注意打印平台和树脂槽规格。

用于增材制造的兼容 3D 打印机及其操作软件的示例列表：

兼容型 3D 打印机

3D 打印机机型	打印机固件	嵌套软件	供应商
Varseo	1.14 及以上	BEGO	
Varseo L	1.02 及以上	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 及以上	版本：1.14 及以上	
Varseo XS	2.6.8.24 及以上		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

警告：只允许使用经 BEGO 批准的兼容系统，并须遵守相关材料参数。否则将有高度风险生产出不可靠和/或无法使用的产品，从而危害到用户安全。

提示：另请遵循系统组件制造商的使用说明和维护说明。

4. 后续处理所需的工具、设备和材料

- 不锈钢铲刀
- 无加热功能的超声波浴
- 96% 乙醇溶液
- 装有乙醇溶液的喷雾瓶
- 切割砂轮或切边钳（用于拆除支撑结构）
- 1.5 bar 喷砂装置
- 50 μm 喷砂材料（例如 Perlablast[®] micro, BEGO, REF 46092/54302）

7. 加工

以下说明为使用兼容型 3D 打印机进行 3D 打印过程中经过验证的工作流程详情。

VarseoSmile Temp 的理想加工温度范围为 18 – 28°C 之间。使用前必须将树脂摇匀。首次使用前，请充分振荡包装瓶约 2 分钟。转移时，请注意打印树脂在日光下的暴露时间应尽可能短。如果料筒/树脂槽中的树脂表面可见一透明层，请搅拌。

为了接下来的加工（选择树脂、材料参数、设置打印作业），在打印过程中必须遵循相应打印机的使用说明。

清洁和后固化准备

完成打印过程后，利用刮铲将打印对象从打印平台上卸下。应使用超声波浴槽分两步用乙醇（96%）清洁打印对象。

预防措施：切勿将乙醇直接倒入超声波浴槽中，而是应始终用推荐的容器（REF 19621）将其倒入装有水的超声浴槽中。应使用防爆的超声浴。

1. 利用未加热的超声波浴，在可重复使用的乙醇溶液（96%）中清洁打印对象 3 分钟。

2. 必须使用未加热的超声波浴，在新鲜乙醇溶液（96%）中将预清洁的对象彻底清洁 2 分钟。然后将打印对象从乙醇浴槽中取出，再次喷洒乙醇（96%），以完全冲洗掉最后的树脂残留物。

建议：也可以使用湿润了乙醇（96%）的刷子轻松的清除树脂残留物。

预防措施：清洁的总时间请勿超过 5 分钟，否则打印对象可能会因此受损（打印对象被乙醇膨胀）。

清洁后，使用压缩空气进行抽吸，使打印对象干燥。之后，如果液态树脂还粘附在打印对象表面上，则可以通过再次喷洒乙醇（96%）和重新吹干将其完全清除。

后固化工作的准备

• 切断支撑结构。在切断时，可以使用切割砂轮或切边钳。

• 使用喷砂材料（如 BEGO Perlablast[®] micro, REF 46092/54302）和 1.5 bar 的最大喷砂压力，小心地去除对象表面的白层。

• 检查打印对象是否匹配并将其完全地加工：可使用硬质合金铣头或金刚石磨具进行精加工和轮廓加工。

后固化过程

打印对象的最终特性取决于后固化过程。请注意光固化机与获许可的系统组件 3D 打印机的对应关系。对对象进行后曝光无需模具，然后待其冷却，直至对象手感发凉（3 – 5 分钟）。

VarseoSmile Temp 已经与诸多系统组件（3D 打印机、清洁设备和后曝光处理机）配合通过了检验和验证。兼容系统组件可以在我们的网站上查找：<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

兼容后固化设备的示例列表：

后曝光

3D 打印机	光固化机	曝光周期	其他信息
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1500 次闪光	
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 秒	
ASIGA MAX UV			

警告：只允许使用经 BEGO 批准的兼容系统，并须遵守相关材料参数。否则将有高度风险生产出不可靠和/或无法使用的产品，从而危害到用户安全。

提示：所给定的时间仅适用于达到相应光强度、定期维护保养的设备。

预防措施：如果在后固化过程由于出现故障而发生中断，则不应使用该印刷物体，直到印刷物体在一个完整周期下完成固化。

请参考光固化机使用说明书，了解如何解决该故障，然后用打印好的物体重复后固化过程。

修补/修复打印对象

缺失部位（如缺失的接触点、断裂部位等）可使用树脂修补。

- 使用 110 μm 氧化铝颗粒（如 Korox[®] 110, BEGO）在 1.5 bar 压力下对待修补部位喷砂。
- 在对象上涂抹少许 VarseoSmile Temp。
- 将对象短时间暴露在光线下（例如在 BEGO Otoflash 中闪光五次）以聚合。
- 如果必须涂布更多材料，请在最后一层上重新涂布 VarseoSmile Temp 然后重新聚合（例如在 BEGO Otoflash 中闪光五次）。
- 对象的最终聚合过程如“后固化过程”一节所述（见表）。

预防措施：对象只允许在患者口腔之外由专业人员修补/修复。

* 此符号是不属于 BEGO 集团的企业的商业名称/注册商标。

抛光

用浮石和抛光膏抛光对象表面。在抛光时应避免对象过热。在后曝光之后进行抛光，达到最佳的表面质量。

建议：也可选择使用光固化釉料（如 Vita ENAMIC GLAZE*，Vita Zahnfabrik 或 GC OPTIGLAZE*，GC）来处理对象表面。遵守釉料制造商的使用说明书。

8. 在牙科技工室和牙科诊所的清洁

VarseoSmile Temp 制成的、完全固化的牙冠和牙桥可以很方便地清洁和消毒。可以通过蒸发（例如，使用 Triton SLA）进行清洁。也可以在浸浴槽（例如 Dürr Dental 公司的 96% 乙醇或 MD 520* 印模消毒液）中进行消毒。遵守制造商说明。

9. 固位加工说明

- 可以使用牙科诊所中常用的复合抛光机将临时修复体抛光为高光泽。
- 可以使用市面上常见的临时骨水泥（例如 Kerr 公司的 Temp Bond NE*）固定最终修复体。
- 如果要利用基于甲基丙烯酸甲酯的复合骨水泥固定临时修复体，建议使用不含丁香酚的临时骨水泥。
- 必须遵守复合材料用固位材料的使用说明。修复体无需酸蚀处理。
- 对粘接的临时修复体进行曝光，不会影响先前所制成牙冠的特性。

10. 废弃处理

经过固化和分离的材料（基板，支撑结构）不得再使用。经过固化的材料可以当作生活垃圾废弃处理。根据安全数据表的说明，未使用的树脂或用于清洁树脂残留物的乙醇必须通过当地废物处置机构或危险废物收集点进行废弃处理。

11. 标签符号



生产商



CE 认证标志



制造日期



遵守使用说明书



MD 医疗设备



有效期



LOT 批号



注意



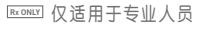
REF 货号



温度限制



避免日晒



仅适用于专业人员

* 此符号是不属于 BEGO 集团的企业的商业名称/注册商标。



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com