

GB Instructions for use dima Print Model

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

The following instructions for use are intended for the user of dima Print Model as a material for dental situation models. This instruction for use provides also information about safety and environmental aspects; a safety datasheet is available on www.kulzer.com/downloads. In case more information is needed about the processing of dima Print Model material contact the Kulzer Service Hotline. Also see information at the end of this document. dima Print Model is a monomer based on acrylic esters for manufacturing of 3D-printed dental models. Suitable for printing situation models. dima Print Model shall be used in combination with cara Print 4.0.

2. Intended Use
dima Print Model is a monomer mixture based on acrylic esters for manufacturing situation models to be used in combination with cara Print 4.0 and HiLite power 3D.

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

4. Hazard & Precaution
Wear protection when handling dima Print Model. Protective glasses and nitrile gloves are advised. Information about the handling of the product can be found in the safety datasheet, which is available on www.kulzer.com/downloads.

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

6. Processing dima Print Model
We advise to use nitrile gloves when using dima Print Model until post-curing.

ES Instrucciones de uso dima Print Model

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

Las siguientes instrucciones de uso están destinadas al usuario de dima Print Model como material para modelos de situación dentales. Estas instrucciones de uso también facilitan información sobre aspectos de seguridad y medio ambiente; tiene a su disposición una ficha de datos de seguridad en www.kulzer.com/downloads. En caso de necesitar más información sobre el procesamiento del material dima Print Model, póngase en contacto con la línea de atención telefónica del servicio técnico de Kulzer. Asimismo, consulte la información que se incluye al final de este documento. dima Print Model es un monómero basado en ésteres acrílicos para la fabricación de modelados dentales impresos en 3D. Resulta adecuado para la impresión de todo tipo de modelos de situación. dima Print Model deberá utilizarse en combinación con cara Print 4.0.

2. Uso previsto
dima Print Model es una mezcla de monómeros basada en ésteres acrílicos para la fabricación de modelos de situación prevista para utilizarse en combinación con cara Print 4.0 y HiLite power 3D.

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

4. Riesgos y precauciones
Utilice protección al manipular dima Print Model. Se recomienda emplear gafas protectoras y guantes de nitrilo. Puede encontrarse información acerca de la manipulación del producto en la ficha de datos de seguridad, que se encuentra disponible en www.kulzer.com/downloads.

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

Before using dima Print Model, make sure to shake the product in the original packaging for approximately 5 minutes. Color deviations and print failures may occur when shaken insufficiently. Make sure that you work as clean as possible, dirty reservoirs or machines can cause deformation and therefore failure of the printed objects! Pour the liquid material in the reservoir of the 3D-printing machine. Follow the instructions for use for the 3D-printer to start the printer and the printing process. When the machine has finished its program remove the building platform from the machine as described in the instructions for use for the 3D-printer. Place the platform on some paper or cloth with the built jobs facing upwards. The printed jobs can now be removed from the platform using a plastic utility knife. Rinse the printed jobs twice with isopropanol to remove any excess material. Use an ultrasonic bath. Rinse the first time for 3 minutes, second time for 2 minutes. The second rinse must be carried out with clean isopropanol. Rinsing with alcohol solution must not take longer than 5 minutes, as this will cause defects in the printed job. After cleaning make sure the printed part is dry and free of solvent residues. Then place the printed jobs into the Kulzer HiLite power 3D for final polymerization. The final properties and also final color depend on the post-curing process. Post-curing is a blue-violet-light treatment to ensure that dima Print materials obtain full polymer conversion, through this the residual monomer content is reduced to a minimum and the highest mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a safe end-product. We strongly advice to use the Kulzer HiLite power 3D device.

Material	Total time (min.)	Post-curing device	Procedure
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Turn objects after 3 minutes

The times for the post-curing and the turning of the object must be strictly followed. Please notice that the light sources of the light polymerisation device and the printing machine need routine maintenance. Follow the instructions for the relevant device.

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

6. Procesamiento de dima Print Model
Recomendamos el uso de guantes de nitrilo durante el empleo de dima Print Model hasta su postratamiento. Antes de utilizar dima Print Model, asegúrese de agitar el producto en el envase original durante aproximadamente 5 minutos. Si el producto no se agita lo suficiente, pueden producirse desviaciones de color y errores de impresión. Asegúrese de que trabaja de la forma más limpia posible. La presencia de suciedad en los recipientes o las máquinas puede provocar deformaciones y, por lo tanto, errores en los objetos impresos. Vierta el material líquido en el recipiente de la máquina de impresión 3D. Siga las instrucciones de uso de la impresora 3D para poner en marcha la impresora e iniciar el proceso de impresión. Cuando la máquina haya finalizado su programa, retire la plataforma de fabricación de la máquina, tal como se describe en las instrucciones de uso de la impresora 3D. Coloque la plataforma sobre papel o un paño, con el trabajo de impresión hacia arriba. El trabajo de impresión puede retirarse en ese momento de la plataforma mediante una espátula de plástico. Aclare el trabajo de impresión dos veces con isopropanol para eliminar el exceso de material. Utilice un baño de ultrasonidos. Aclare durante 3 minutos la primera vez y durante 2 minutos la segunda. El segundo aclarado debe efectuarse con isopropanol limpio. El aclarado con una solución de alcohol no debe prolongarse más de 5 minutos, ya que esto provocaría defectos en el trabajo de impresión. Tras la limpieza, asegúrese de que la pieza impresa está seca y libre de residuos de disolvente. A continuación, coloque el trabajo de impresión en el Kulzer HiLite power 3D para su polimerización final. Las propiedades finales, así como su color definitivo, dependen del proceso de postratamiento. El postratamiento es un tratamiento con luz azul-violeta para garantizar que los materiales de dima Print consigan una conversión polimérica completa; gracias a esto, el contenido de monómero se reduce al mínimo y se logran las propiedades mecánicas más elevadas. Este procedimiento es un paso necesario para producir un producto final seguro. Recomendamos encarecidamente emplear el aparato Kulzer HiLite power 3D.

Material	Tiempo total (min)	Aparato de postratamiento	Procedimiento
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Gire los objetos tras 3 minutos

Los tiempos para el postcurado y el giro del objeto deben seguirse estrictamente. Tenga en cuenta que las fuentes de luz del aparato de polimerización y la máquina de impresión necesitan un mantenimiento de rutina de acuerdo con las instrucciones del dispositivo.

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

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

9. Cleaning
Polymerized dima 3D-printing materials should be cleaned with non-chemical products.

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

Dated: 2018-03

DE Gebrauchsanweisung dima Print Model

1. Einleitung
2. Beabsichtigte Verwendung
3. Kontraindikation
4. Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen
5. Lagerungsbedingungen, Ablaufdatum und Transport
6. Verarbeitung von dima Print Model
7. Weiterverarbeitung
8. Kunststoff- und Verpackungsabfall
9. Reinigung
10. Liefereinheiten

1. Einleitung
Die folgende Gebrauchsanweisung richtet sich an Anwender, von denen dima Print Model als Material für zahntechnische Situationsmodelle verwendet wird. Die Gebrauchsanweisung enthält außerdem Informationen zu Sicherheits- und Umweltaspekten. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf www.kulzer.com/downloads verfügbar. Sollten Sie weitere Informationen zur Verarbeitung von dima Print Model benötigen, wenden Sie sich bitte an die Kulzer Service-Hotline. Beachten Sie außerdem die Informationen am Ende dieses Dokuments. Bei dima Print Model handelt es sich um ein Monomer auf der Basis von Acrylestern zur Anfertigung von im 3D-Druckverfahren hergestellten Zahnmodellen. Geeignet zum Druck von Situationsmodellen. dima Print Model ist in Kombination mit cara Print 4.0 und HiLite power 3D zu verwenden ist.

2. Beabsichtigte Verwendung
Bei dima Print Model handelt es sich um ein Monomer auf der Basis von Acrylestern zur Anfertigung von Situationsmodellen, das in Kombination mit cara Print 4.0 und HiLite power 3D zu verwenden ist.

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

4. Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen
Beim Umgang mit dima Print Model Schutzausrüstung tragen. Eine Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind empfehlenswert. Informationen zum Umgang mit dem Produkt sind im Sicherheitsdatenblatt auf www.kulzer.com/downloads zu finden.

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

FR Mode d'emploi dima Print Model

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

1. Introduction
Le mode d'emploi suivant est destiné aux utilisateurs du matériau dima Print Model utilisé pour l'impression de modèles de situation dentaires. Ce mode d'emploi comporte également des informations portant sur la sécurité et l'environnement. Une fiche de données de sécurité est disponible sur www.kulzer.com/downloads. Pour toute information complémentaire sur l'utilisation du matériau dima Print Model, veuillez contacter le service d'assistance téléphonique de Kulzer. Vous trouverez également des informations à la fin de ce document. dima Print Model est un monomère composé d'esters acryliques, destiné à la fabrication de modèles dentaires imprimés en 3D. Il convient à l'impression de modèles de situation. dima Print Model doit être utilisé en association avec l'imprimante 3D cara Print 4.0.

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

3. Contre-indications
dima Print Model doit être utilisé exclusivement pour la production de modèles de situation. Le non-respect de ce mode d'emploi peut nuire à la qualité chimique et physique de dima Print Model. En cas d'allergie, contacter un médecin.

4. Dangers et mesures de précaution
Porter des protections lors de la manipulation de dima Print Model. Le port de lunettes de protection et de gants en nitrile est recommandé. Pour plus d'informations sur la manipulation du produit, consulter la fiche de données de sécurité disponible à l'adresse : www.kulzer.com/downloads.

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

IT Istruzioni per l'uso dima Print Model

1. Introduzione
2. Uso previsto
3. Controindicazioni
4. Rischi e precauzioni
5. Condizioni di conservazione, data di scadenza e trasporto
6. Lavorazione di dima Print Model
7. Finitura
8. Rifiuti di materiale plastico e imballaggi
9. Pulizia
10. Confezioni

1. Introduzione
Le seguenti istruzioni per l'uso sono destinate agli utilizzatori dima Print Model come materiale per modelli e di manufatti di situazioni dentali. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono anche le informazioni relative a sicurezza e aspetti ambientali; una scheda di sicurezza è disponibile su www.kulzer.com/downloads. In caso di necessità di ulteriori informazioni sulla lavorazione del materiale di dima Print Model, contattare il servizio di assistenza telefonica di Kulzer. Consultare anche le informazioni riportate alla fine di questo documento. dima Print Model è un monomero basato su esteri acrilici per la produzione di modelli dentali stampati in 3D. Idoneo per la stampa di tutti i tipi di modelli e di manufatti di situazioni. dima Print Model deve essere utilizzato in combinazione con cara Print 4.0.

2. Uso previsto
dima Print Model è una miscela monomerica basata su esteri acrilici per la produzione di modelli e di manufatti di situazioni da utilizzare in combinazione con cara Print 4.0 e HiLite power 3D.

3. Controindicazioni
dimma Print Model non deve essere utilizzato per alcuno scopo diverso da quello di realizzare forme modelli e di manufatti di situazioni. Qualsiasi deviazione da queste istruzioni per l'uso può produrre effetti negativi sulla qualità chimica e fisica di dima Print Model. In caso di reazione allergica, contattare un medico.

4. Rischi e precauzioni
Indossare una protezione quando si manipola dima Print Model. Sono consigliati occhiali protettivi e guanti in nitrile. Le informazioni relative alla manipolazione del prodotto si trovano nella scheda di sicurezza che è disponibile su www.kulzer.com/downloads.

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

6. Verarbitung von dima Print Model
Wir raten bei der Verwendung von dima Print Model bis zur Nachhärtung die Verwendung von Nitrilhandschuhen. Vor der Verwendung von dima Print Model das Produkt in der Originalverpackung für etwa 5 Minuten schütteln. Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen und Druckfehler auftreten. Die Arbeitsumgebung muss so sauber wie möglich sein. Verschmutzte Behälter oder Maschinen können zu Verformungen und somit zum Versagen des gedruckten Objekts führen! Das flüssige Material in den Behälter des 3D-Druckers gießen. Der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers folgen, um den Drucker einzuschalten und den Druckvorgang zu starten. Sobald der Druckvorgang abgeschlossen ist, die Plattform wie in der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers beschrieben entfernen. Die Plattform auf ein Stück Papier oder Stoff stellen, wobei das Modell nach oben zeigt. Das gedruckte Objekt kann jetzt mit einem Kunststoffspachtel von der Plattform gelöst werden. Das gedruckte Objekt zwei Mal mit Isopropanol spülen und überschüssiges Material entfernen. Ein Ultraschallbad verwenden. Beim ersten Mal 3 Minuten und beim zweiten Mal 2 Minuten spülen. Der zweite Spülvorgang muss mit reinem Isopropanol durchgeführt werden. Das Spülen sollte maximal 5 Minuten dauern, da das gedruckte Objekt sonst beschädigt wird. Nach dem Reinigen darauf achten, dass das gedruckte Objekt trocken und frei von Lösungsmittelrückständen ist. Das gedruckte Objekt im Anschluss zur abschließenden Polymerisation in das Kulzer HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgerät stellen. Die endgültigen Eigenschaften und die endgültige Farbe hängen vom Nachhärtungsprozess ab. Bei der Nachhärtung handelt es sich um eine Behandlung mit violett-blauem Licht, um bei dima Druckmaterialien die vollständige Polymerumwandlung zu gewährleisten. Hierdurch werden der Restmonomergehalt auf ein Minimum reduziert und die besten mechanischen Eigenschaften erzielt. Dieses Verfahren ist ein notwendiger Schritt, um ein sicheres Endprodukt zu erhalten. Wir raten dringend zur Verwendung des Kulzer HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgeräts.

Material	Gesamtzeit (Min.)	Nachhärtungsgerät	Verarbeitung
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Objekte nach 3 Minuten umdrehen

Die Zeiten für die Nachhärtung und das Wenden des Objektes sind unbedingt einzuhalten. Die Lichtquellen des Lichtpolymerisationsgeräts und der Drucker müssen gemäß den Geräteanweisungen regelmäßig gewartet werden.

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

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

9. Reinigung
Polymerisiertes dima 3D-Druckmaterial sollte mit nichtchemischen Produkten gereinigt werden.

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

Stand: 2018-03

teur et de l'imprimante doit être effectué conformément au mode d'emploi de chaque appareil.

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

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

9. Nettoyage
Les matériaux d'impression 3D polymérisés dima doivent être nettoyés à l'aide de produits non chimiques.

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

Mise à jour de l'information : 2018-03

stampante devono essere sottoposte a ordinaria manutenzione seguendo le istruzioni del dispositivo.

7. Finitura
Rimuovere qualsiasi struttura di supporto e completare i prodotti se necessario, utilizzando metodi e strumenti odontoiatrici convenzionali. È possibile che si verifichino differenze di sfumatura del colore dovute alla produzione in lotti della materia prima e al prodotto, oppure al fatto che la confezione originale non è stata agitata adeguatamente prima dell'uso o ancora a una post-polimerizzazione insufficiente.

8. Rifiuti di materiale plastico e imballaggi
Il prodotto dima Print Model nella sua forma polimerizzata non è dannoso per l'ambiente. Il materiale di scarto residuo allo stato liquido deve essere consegnato presso un punto di raccolta per materiali chimici di scarto.

9. Pulizia
I materiali da stampa 3D dima polimerizzati devono essere puliti con prodotti non chimici.

10. Confezioni
Il prodotto dima Print Model è disponibile nei seguenti formati: 1.000 gr.

Aggiornamento al: 2018-03

I tempi per la post-polimerizzazione e la rotazione dell'oggetto devono essere rigorosamente seguiti. Notare che le fonti luminose del dispositivo di luce di polimerizzazione e la

Gebruiksaanwijzing dima Print Model

- Inleiding**
- Beoogd doel**
- Contra-indicatie**
- Gevaren en voorzorgsmaatregelen**
- Opslagcondities, vervaldatum en transport**
- dima Print Model verwerken**
- Afwerking**
- Plastic en verpakkingsafval**
- Reiniging**
- Levereenheden**

1. Inleiding
De volgende gebruiksaanwijzing is bedoeld voor gebruikers van dima Print Model die het materiaal toepassen voor dentale situatie-modellen. Deze gebruiksinstructie geeft eveneens informatie over veiligheids- en milieu-aspecten. Een veiligheidsinformatieblad is beschikbaar op www.kulzer.com/downloads. Als meer informatie nodig is over de verwerking van dima Print Model-materiaal, neemt u contact op met de servicehotline van Kulzer. Zie ook de informatie aan het einde van dit document. dima Print Model is een monomeer op basis van acrylesters voor de productie van 3D geprinte dentale modellen. Geschikt voor het printen van situatiemodellen. dima Print Model dient te worden gebruikt in combinatie met cara Print 4.0.

2. Beoogd doel
dima Print Model is een mengsel van monomeren op basis van acrylesters voor de productie van situatiemodellen en dient te worden gebruikt in combinatie met cara Print 4.0 and HiLite power 3D.

3. Contra-indicatie
dima Print Model mag niet worden gebruikt voor enige andere doeleinden dan situatie-modellen. Elke afwijking van deze gebruiksinstructie kan negatieve gevolgen voor de chemische en fysieke kwaliteit van dima Print Model hebben. In het geval van een allergische reactie, neemt u contact op met een arts.

4. Gevaren en voorzorgsmaatregelen
Drag bescherming bij het hanteren van dima Print Model. Veiligheidsbri en nitrilhandschoenen worden geadviseerd. Informatie over de hantering van het product is te vinden op het veiligheidsinformatieblad, dat beschikbaar is op www.kulzer.com/downloads.

5. Opslagcondities, vervaldatum en transport
Bewaar het product in de oorspronkelijke verpakking bij kamertemperatuur op een droge en donkere plek, bij een temperatuur van niet meer dan 25°C (77°F). Sluit de verpakking na elk gebruik. De vervaldatum van het product staat vermeld op het productetiket. Als de vervaldatum is overschreden, is het product niet langer gegarandeerd wat de behandeling betreft. Stel het product niet bloot aan UV-licht en vocht.

6. dima Print Model verwerken
Wij adviseren het gebruik van nitrilhandschoenen bij het gebruik van dima Print Model tot na de napolymerisatie.
Schud, voordat u dima Print Model gaat gebruiken, het product goed heen en weer in de oorspronkelijke verpakking gedurende circa 5 minuten. Bij onvoldoende schudden kunnen kleurafwijkingen en printfouten optreden. Zorg voor een zo schoon mogelijke omgeving bij de verwerking. Vuile reservoirs of machines kunnen tot vervorming leiden en daardoor tot mislukken van de geprinte objecten!
Giet het vloeibare materiaal in het reservoir van de 3D-printer. Volg de instructies voor gebruik van de 3D-printer om de printer en het printproces te starten. Als de machine zijn programma heeft voltooid, verwijder u het platform van de machine zoals beschreven in de instructies voor gebruik van de 3D-printer. Plaats het platform op een vel papier of op een doek met de gebouwde onderdelen naar boven gericht. De geprinte onderdelen kunnen nu met behulp van een plastic plamurnes van het platform worden verwijderd.
Spoel de geprinte onderdelen tweemaal met isopropanol om eventueel overtollig materiaal te verwijderen. Gebruik een ultrasoon bad.
Spoel de eerste keer gedurende 3 minuten en de tweede keer gedurende 2 minuten. De tweede keer moet worden gespoeld met schone isopropanol. Het afspoelen met een alcoholoplossing mag niet langer dan 5 minuten duren, aangezien andere defecten in de geprinte onderdelen optreden. Controleer na de reiniging of het geprinte onderdeel droog en vrij van oplosmiddelresten is. Plaats vervolgens de geprinte onderdelen in de Kulzer HiLite power 3D voor de uiteindelijke polymerisatie. De definitieve eigenschappen, alsmede de definitieve kleur, zijn afhankelijk van het napolymerisatieproces. Napolymerisatie is een behandeling met blauwviolet licht die waarborgt dat dima Print-materialen volledig polymeriseren. Hierdoor wordt het restmonomeergehalte tot een minimum beperkt en worden de beste mechanische eigenschappen verkregen.
Deze procedure is een noodzakelijke stap bij het produceren van een veilig eindproduct. Wij adviseren dringend gebruik te maken van het Kulzer HiLite power 3D-instrument.

Material	Totale tijd (min.)	Napolymerisatie apparaat	Procedure
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Draai objecten na 3 minuten om

De uithardings- en draaitijden van het object moeten strikt in acht worden genomen. Houd er rekening mee dat de lichtbron van het lichtpolymerisatie apparaat en de printer regelmatig onderhoud nodig hebben volgens de instructies van het apparaat.

7. Afwerking
Verwijder eventuele steunstructuren en werk objecten zo nodig af met behulp van conventionele dentale methoden en instrumenten. Verschillen in kleurnuance kunnen optreden als gevolg van productie in batches van het basismateriaal en product of als gevolg van onvoldoende schudden van de oorspronkelijke verpakking vóór gebruik of onvoldoende napolymerisatie.

8. Plastic en verpakkingsafval
Het product dima Print Model in zijn gepolymeriseerde vorm is niet schadelijk voor het milieu. Resten van afvalmateriaal in vloeibare vorm dienen te worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor chemisch afval.

9. Reiniging
Gepolymeriseerde dima 3D-printmaterialen moeten met niet-chemische producten worden gereinigd.

10. Levereenheden
Het product dima Print Model is beschikbaar in de volgende verpakkingsgrootte: 1000 gr.

Status: 2018-03

Bruksanvisning dima Print Model

- Introduktion**
- Avsedd användning**
- Kontraindikation**
- Risker och försiktighetsåtgärder**
- Lagringsvillkor, utgångsdatum och transport**
- Bearbeta dima Print Model**
- Slutföra**
- Plast- och förpackningsavfall**
- Rengöring**
- Leveransenheter**

1. Introduktion
Följande bruksanvisningar är avsedda för användaren av dima Print Model som ett material för dentala situationen modeller. Denna bruksanvisning innehåller även information om säkerhets- och miljöaspekter. Ett säkerhetsdatablad är tillgängligt på www.kulzer.com/downloads. Om mer information behövs om bearbetning av dima Print Model-materia, kontakta Kulzer Service Hotline. Mer information finns även i slutet av detta dokument. dima Print Model är en monomer som är baserad på akrylestrar för tillverkning av 3D-avtryck av situationen modeller. Lämpligt för att bygga upp alla typer av dentala modeller. dima Print Model ska användas i kombination med cara Print 4.0.

2. Avsedd användning
dima Print Model är en monomerblandning som är baserad på akrylestrar för tillverkning av situationen modeller som ska användas i kombination med cara Print 4.0 och HiLite power 3D.

3. Kontraindikation
dima Print Model bör inte användas för något annat ändamål än för situationen modeller. Alla avvikelser från denna instruktion kan få negativa följder på den kemiska och fysiska kvaliteten för dima Print Model. I händelse av en allergisk reaktion, kontakta läkare.

4. Risker och försiktighetsåtgärder
Använd skydd vid hantering av dima Print Model. Skyddsglasögon och nitrilhandskar rekommenderas. Information om hantering av produkten finns i säkerhetsdatabladet som är tillgängligt på www.kulzer.com/downloads.

5. Lagringsvillkor, utgångsdatum och transport
Förvara produkten i originalförpackningen vid rumstemperatur i ett torrt och mörkt utrymme, inte varmare än 25°C (77°F). Förslut förpackningen efter varje användning. Utgångsdatum för produkten anges på produktmärkningen. Om utgångsdatum överskrids, garanteras inte längre produkten för behandling. Utsätt inte produkten för UV-ljus och fukt.

6. Bearbeta dima Print Model
Vi rekommenderar användning av nitrilhandskar vid användning av dima Print Model tills det hårdat.
Före användning av dima Print Model, se till att skaka produkten i originalförpackningen i cirka 5 minuter. Färgavvikelser och misslyckat avtryck kan uppstå om det inte skakas tillräckligt.

Se till att du arbetar så rent som möjligt. Smutsiga behållare eller maskiner kan ge upphov till deformation och därmed misslyckade avtryck.

Håll det flytande materialet i behållaren till 3D-avtrycksmaskinen. Följ bruksanvisningen för 3D-skrivaren för att starta skrivaren och avtrycksprocessen. När maskinen har avslutat sitt program avlägsnas avtrycksplattformen från maskinen enligt beskrivningen i bruksanvisningen till 3D-skrivaren. Placera plattformen på lite papper eller en duk med avtrycken vända uppåt. Avtrycken kan nu avlägsnas från plattformen med en plastikttniv.
Skölj de avtrycken två gånger med isopropanol för att avlägsna överflödigt material. Använd ett ultraljudsbad. Skölj första gången i 3 minuter, den andra gången i 2 minuter. Den andra sköljningen måste utföras med ren isopropanol. Sköljning med alkohollösning får inte ta längre tid än 5 minuter eftersom det kan leda till att avtrycken blir defekta. Se efter rengöringen till att avtrycket är torrt och fritt från lösningsmedelsrester. Placera därefter avtrycket i Kulzer HiLite power 3D för slutgiltig polymerisering. De slutliga egenskaperna och även den slutgiltiga färgen är beroende av processen efter härdning. Behandlingen efter härdning är en blå-violett ljusbehandling som säkerställer att dima Print-materialen uppnår fullständig polymerkonvertering genom att restinnehållet av monomer reduceras till ett minimum och de bästa mekaniska egenskaperna uppnås.
Denna procedur är ett nödvändigt steg för att producera en säker slutprodukt. Vi rekommenderar användning av enheten Kulzer HiLite power 3D.

Material	Total tid (min)	Efterhärdnings-enhet	Procedur
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Vänd föremålen efter 3 minuter

Tiderna för efterhärдningen och objektets vridning måste följas strikt. Lägg märke till att ljuskällorna av enheten för ljus polymerisering och avtrycksmaskinen behöver rutinunderhåll enligt enhetsinstruktionerna.

7. Slutföra
Avlägsna eventuella stöd och slutför jobben vid behov, med användning av konventionella dentala metoder och instrument. Skillnader i färgnyans kan uppträda på grund av produktion av råmaterial och produkter i batcher, på grund av otillräcklig skakning av originalförpackningen före användning eller otillräcklig efterhärдning.

8. Plast- och förpackningsavfall
Produkten dima Print Model är i sin polymeriserade form inte skadlig för miljön. Restavfallsmaterial i flytande form bör lämnas till en uppsamlingspunkt för kemiskt avfall.

Instrukcja obsługi dima Print Model

- Wprowadzenie**
- Przeznaczenie**
- Przeciwwskazania**
- Zagrożenia i środki ostrożności**
- Warunki podczas przechowywania, termin ważności i transport**
- Obrobka materiału dima Print Model**
- Wykańczanie**
- Odpady plastikowe i opakowania**
- Czyszczenie**
- Jednostki dostępne w sprzedaży**

1. Wprowadzenie
Poniższa instrukcja obsługi przeznaczona jest dla użytkowników dima Print Model stosowanego jako materiał do modeli sytuacyjnych stomatologicznych. Niniejsza instrukcja użytkowania zawiera także informacje dotyczące kwestii bezpieczeństwa i ochrony środowiska; karta charakterystyki jest dostępna na stronie www.kulzer.com/downloads. Dodatkowe informacje na temat obróbki materiału dima Print Model można uzyskać, kontaktując się z infolinią firmy Kulzer. Należy również zapoznać się z informacjami zamieszczonymi na końcu niniejszego dokumentu. Materiał dima Print Model jest monomerem na bazie estrów akrylowych służącym do wytwarzania modeli stomatologicznych w technologii druku 3D. Może być stosowany do drukowania wszystkich typów modeli sytuacyjnych. Materiał dima Print Model powinien być używany w połączeniu z urządzeniem cara Print 4.0.

2. Przeznaczenie
Materiał dima Print Model jest mieszaną monomerów, opartą na bazie estrów akrylowych, służącą do wytwarzania modeli sytuacyjnych. Powinien być używany w połączeniu z urządzeniem cara Print 4.0 oraz HiLite power 3D.

3. Przeciwwskazania
Materiału dima Print Model nie można stosować do celów innych niż modele sytuacyjnych. Wszelkie odchylenia od tej instrukcji użytkowania mogą mieć negatywny wpływ na właściwości chemiczne i fizyczne materiału dima Print Model. W przypadku wystąpienia reakcji alergicznej należy skontaktować się z lekarzem.

4. Zagrożenia i środki ostrożności
Podczas obchodzenia się z materiałem dima Print Model należy nosić środki ochrony osobistej. Zaleca się stosowanie okularów ochronnych i rękawic nitylowych. Informacje dotyczące obchodzenia się z produktem można znaleźć w karcie charakterystyki dostępnej na stronie www.kulzer.com/downloads.

5. Warunki podczas przechowywania, termin ważności i transport
Produkt przechowywać w oryginalnym opakowaniu w temperaturze pokojowej, w suchym i ciemnym miejscu, w temperaturze nieprzekraczającej 25°C (77°F). Zamknąć opakowanie po każdym użyciu. Termin ważności produktu jest podany na etykiecie produktu. W przy-

padku przekroczenia terminu ważności nie gwarantuje się skuteczności leczenia z zastosowaniem produktu. Nie narażać na działanie promieni ultrafioletowych ani wilgoci.

6. Obróbka materiału dima Print Model
Zalecamy, aby nosić rękawice nitylowe podczas obchodzenia się z materiałem dima Print Model aż do etapu dotwardzania.
Przed użyciem materiału dima Print Model należy przez około 5 minut wstrząsać produkt w oryginalnym opakowaniu. W przypadku niedokładnego wstrząśnięcia mogą wystąpić odchylenia kolorystyczne i wady wydruku. Należy pamiętać, aby podczas pracy zachować najwyższy możliwy poziom czystości; brudne zbiorniki lub urządzenia mogą powodować odkształcenia, które z kolei przyczyniają się do powstawania wad drukowanych obiektów!
Napełnić zbiornik drukarki 3D płynnym materiałem. Uruchomić drukarkę i rozpocząć proces drukowania zgodnie z instrukcją użytkowania drukarki 3D. Po zakończeniu wykonywania programu przez drukarkę wyjąć platformę roboczą z urządzenia zgodnie z instrukcją użytkowania drukarki 3D. Położyć platformę na arkuszu papieru lub tkaninie wydrukami skierowanymi do góry. Wydruki można teraz zdjąć z platformy przy użyciu szpachelki plastikowego.
Przepłukać dwukrotnie wydruki izopropanolem, aby usunąć nadmiar materiału. Użyć łaźni ultradźwiękowej. Włączyć pierwsze płukanie na 3 minuty, a drugie płukanie — na 2 minuty. Drugie płukanie należy wykonać przy użyciu czystego izopropanolu. Płukanie przy użyciu roztworu alkoholu nie powinno trwać dłużej niż 5 minut, ponieważ mogłoby spowodować powstanie wad na wydruku. Po oczyszczeniu wydruku upewnić się, że jest całkowicie suchy i wolny od pozostałości rozpuszczalników. Następnie umieścić wydruki w urządzeniu Kulzer HiLite power 3D do końcowej polimeryzacji. Ostateczne właściwości oraz kolor zależą od procesu dotwardzania. Dotwardzanie polega na naświetlaniu promieniami niebiesko-fioletowe światło w celu uzyskania pełnej konwersji polimerów w materiałach dima Print. Podczas tego procesu pozostała zawartość monomerów zostaje zmniejszona do minimum przy uzyskaniu najlepszych właściwości mechanicznych. Procedura ta jest niezbędnym etapem do wytworzenia bezpiecznego produktu końcowego. Zdecydowanie zalecamy użycie urządzenia HiLite power 3D firmy Kulzer.

Material	Łączny czas (min)	Urządzenie do dotwardzania	Procedura
dima Print Model	6	HiLite power 3D	Obrócić obiekty po 3 minutach

Należy bezwzględnie przestrzegać czasu utwardzania i obrotów przedmiotu. Należy pamiętać, że źródła światła do lekkiego urz-

dzenia do polimeryzacji i drukarka wymagają przeprowadzania konserwacji okresowej zgodnie z instrukcjami użytkowania urządzeń.

7. Wykańczanie
W razie konieczności usunąć wszelkie podpory i wykończyć wydruki przy użyciu tradycyjnych metod i przyrządów stomatologicznych. Różnice w kolorystyce mogą wystąpić w zależności od partii surowca i produktu, w wyniku niedokładnego wstrząśnięcia oryginalnego opakowania przed użyciem bądź też niedostatecznego dotwardzania.

8. Odpady plastikowe i opakowania
Produkt dima Print Model w spolimeryzowanej postaci jest nieszkodliwy dla środowiska. Pozostałości płynnego materiału należy dostarczyć do punktu zbiórki odpadów chemicznych.

9. Czyszczenie
Spolimeryzowane materiały dima służące do wykonywania wydruków w technologii 3D należy czyścić środkami niechemicznymi.

10. Jednostki dostępne w sprzedaży
Produkt dima Print Model jest dostępny w następujących rozmiarach opakowań: 1000 g

Wersja: 2018-03