

Gebruiksaanweisung saremco print CROWNTEC

1. Produktbeschreibung
saremco print CROWNTEC ist ein lichthärtender, fließfähiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylatauresten zur Herstellung von 3D-gedruckten permanenten Kronen, Inlays, Onlays und Veneers, provisorischen Kronen und Brücken und künstlichen Zähnen.

2. Zusammensetzung
BisEMA, dental glass (fälnanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Verwendungszweck
saremco print Produkte bieten leicht härtende 3D-druckbare Materialien auf Harzbasis für die Korrektur oder Rekonstruktion von funktionell beeinträchtigten natürlichen Gebissen (z.B. fehlende Zähne oder Zahndefekte) durch die Herstellung von individuellem 3D-gedrucktem Zahnersatz.

4. Indikation
Mit Hilfe der 3D-Drucker von ASIGA und Rapid Shape:

- Herstellung von definitiven Kronen, Inlays, Onlays und Veneers
- Herstellung von provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers
- Herstellung von künstlichen Zähnen zur nachfolgenden Eingliederung in eine Prothesen-Basis

5. Kontraindikation
Das Produkt bei bekannter Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe nicht anwenden. Im Zweifelsfall sollte eine mögliche Allergie mit Hilfe eines spezifischen Allergietests im Vorfeld der Applikation von **saremco print CROWNTEC** abgeklärt und ausgeschlossen werden.
saremco print CROWNTEC darf nicht für andere Zwecke als die in der Rubrik „Indikation“ angegebenen verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus **saremco print CROWNTEC** hergestellten Restaurationen haben.

6. Patientenempfehlung
saremco print CROWNTEC kann für alle Patienten ohne Einschränkung hinsichtlich ihres Alters oder Geschlechts angewendet werden.

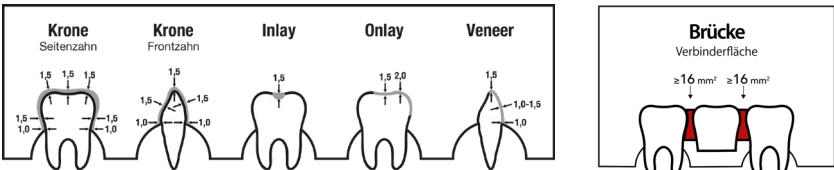
7. Anwender
Die Anwendung von **saremco print CROWNTEC** erfolgt durch den professionell in der Zahnmedizin ausgebildeten Anwender.

8. Nebenwirkungen
Einzelfälle von Allergien gegen Produkte mit ähnlicher Zusammensetzung sind beschrieben worden.

9. Wechselwirkungen
Keine bekannt.

10. Verarbeitungsschritte
Bitte beachten Sie auch die Fabrication Manual für ASIGA und Rapid Shape auf www.saremco.ch.

Für das am Computer modellierte Modell gelten folgende Hinweise:
Mindestwandstärke: Die folgende Darstellung zeigt die vorgegebenen Mindestwandstärken für die jeweilige Indikation. Die Wandstärken dürfen auch nach dem manuellen Beschleifen nicht unterschritten werden.



Werte in mm

Für provisorische Brücken gilt:
Verbinderfläche mindestens 16 mm².
Die Verbinderfläche sollte so groß wie möglich sein.
Für die physikalische Stabilität ist die Höhe des Verbinders wichtiger als die Breite. Eine Verdoppelung der Breite ergibt nur eine Verdoppelung der Festigkeit, während eine Verdoppelung der Höhe eine achtfache Festigkeit ergibt. Es werden daher ovale Verbinderflächen empfohlen.
Provisorische (Langzeit-)Brücken im nicht sichtbaren Backenzahnbereich in Form einer Schwebelücke (Seitenzahnbrücke) gestalten. Eine Schwebelücke sitzt nicht fest auf dem Kiefer, sondern bildet eine unterspülbare Fläche und kann deshalb optimal gereinigt werden.

10.1. Druckfile erstellen
Das Druckfile der gewünschten Restauration ist auf der hierfür vorgesehenen Software erstellen und in geeigneter Form dem Drucker zur Verfügung stellen. Dabei die Gebrauchsinformation der Software bzw. des Druckers beachten.

Wichtig: kommerziell erhältliche künstliche Zähne unterliegen möglicherweise einem Urheberrecht. Bei Verwendung der Druckfiles von solchen Zähnen müssen Urheberrechte berücksichtigt werden.

10.2. Drucken
Möglichst sauber arbeiten, da verschmutzte Behälter oder Maschinen zu Verformungen/Verfärbungen und damit zum Versagen der gedruckten Objekte führen.
Das flüssige Material kurz aufschütten und dann in den Behälter des 3D-Druckers gießen. Den Druckprozess starten, dabei den Drucker-Anweisungen folgen. Den für **saremco print CROWNTEC** vorgesehenen Parametersatz aus der Datenbank des Druckerherstellers herunterladen. Für die Drucker der Firma ASIGA gilt: Eine Arbeitstemperatur von 35 °C / 95°F ist einzuhalten. Für alle anderen Drucker wird empfohlen, sowohl den Drucker als auch das zu druckende Harz auf Betriebstemperatur zu bringen. Ein Kaltstart ist zu vermeiden.

Für die saremco Kompatibilitätsübersicht der offiziell validierten Geräte, scannen Sie den QR-Code mit der Kamera-app oder verwenden Sie Scan-Apps wie Lens (Google) oder QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Laden Sie die Kompatibilitätsübersicht (mit Mozilla Firefox oder Google Chrome) von der Homepage saremco.ch/de/download/instructions-for-use/ herunter. Schauen Sie unter Kompatibilitätsübersicht.



10.3. Reinigen
Nach Beendigung des Druckprozesses die Bauplattform aus der Maschine entfernen. Dabei wird das Tragen von Nitril-Handschuhen und Schutzbrille für den Arbeitsschritt des Entferns der Restauration aus dem Drucker und des nachfolgenden Reinigens empfohlen.
Die Bauplattform so auf Papier oder ein Tuch legen, dass die Druckobjekte nach oben zeigen. Die gedruckten Arbeiten mit einem geeigneten Instrument (Kitt-Messer) von der Plattform entfernen. Im Anschluss werden die Supportstrukturen abgetrennt. Hierzu kann entweder eine Trennschabe oder ein Seitenschneider genutzt werden.
Achtung: Lichthärtende Produkte vor starken Lichtquellen schützen.

10.3.1 Handreinigung
Um überschüssiges Material zu entfernen, die Druckobjekte solange mit einem alkoholgetränkten (96%) Tuch und eventuell einem Pinsel, der mit einer Alkohollösung getränkt ist, säubern, bis die Harzreste komplett entfernt sind. Dann mittels eines Luftbläses die Druckobjekte gründlich trocknen.

10.3.2 Reinigung mit saremco print CLEANING CONCENTRATE
Für eine noch einfachere Reinigung der gedruckten Objekte empfehlen wir die Verwendung des saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mischen Sie die Reinigungslösung gemäss den Anweisungen auf dem Produktetikett an. Nach dem Entfernen der Bauplattform können die gedruckten Arbeiten in einem Ultraschallbad mit der mit Wasser angemischten Reinigungslösung gereinigt werden. Führen Sie den Reinigungsprozess für 2 x 3 Minuten gemäss Anleitung durch, um sicherzustellen, dass alle Harzrückstände effektiv entfernt werden.
Bitte gemäss der Anleitung saremco print CLEANING CONCENTRATE arbeiten.

10.4. Fertigstellung der Druckobjekte
Optionaler Schritt 1: Die Oberfläche der Druckobjekte vorsichtig mit einem Glanzstrahlmittel abstrahlen. Das Tragen von Nitril-Handschuhen, Schutzbrille und Staubmaske ist für den Arbeitsschritt des Ausarbeitens empfohlen.
Optionaler Schritt 2: Ein Individualisieren der Objekte ist mittels Malfarben z. B. als paintart, möglich. Dabei die Gebrauchsinformation beachten.
Zum Erreichen der gewünschten Materialeigenschaften und Biokompatibilität müssen die vollständig gereinigten und getrockneten Druckobjekte nachgehärtet werden. Für die Endpolymerisation die Restauration in eine UV-Polymerisationsbox einsetzen. Hinweis: die Zeit der Aushärtung hängt stark von der Art der verwendeten Lampen / Polymerisationsbox ab. Die endgültigen Eigenschaften und auch die endgültige Farbe hängen vom Nachhärtungsprozess ab. Die Nachhärtung ist eine UV-Lichtbehandlung, um sicherzustellen, dass **saremco print**-Harze eine vollständige Polymerisation erhalten haben, das Restmonomer auf ein Minimum reduziert wurde und die höchsten mechanischen Eigenschaften erreicht wurden. Dies ist ein notwendiger Schritt, um ein biokompatibles Endprodukt zu erreichen. Es wird empfohlen, die Polymerisationseinheit „Signum HiLite Power“ von Heraeus Kulzer (2 x 180s) oder das Blitzlichtgerät „Ottoflash G171“ von NK-Optik (4000 Blitze) zu verwenden.

DE | Deutsch

den. Generell können alle Polymerisationsgeräte für lichthärtende Verblendwerkstoffe verwendet werden, solange sie einen Wellenlängenbereich von 320 - 500 nm abdecken. Geräte mit einer Blitzlampe lassen kürzere Belichtungszeiten gegenüber Geräten mit herkömmlichen Polymerisationslampen zu. Dabei immer die Gebrauchsanweisung der Hersteller der Polymerisationseinheit beachten. Die angegebenen Zeiten beziehen sich auf Lichtgeräte, die regelmässig gewartet und auf die Lichtintensität hin geprüft werden.

10.5. Befestigung
10.5.1. Befestigung der definitiven Kronen, Inlays, Onlays und Veneers
Im Fall von definitiven Einzelkronen ist die Innenseite der Kronen mit einem Sandstrahl (Al2O3, 110 µm) aufzuraufen. Danach wie gewohnt mit einem Komposit-Zement-Material definitiv befestigen. Zink-Phosphat-Zemente wie auch Glas-Ionomer-Zemente sind auf Grund der Porosität nur bedingt geeignet. Empfohlen werden die Befestigungs-Komposite Panavia 5 [Kuraray] und Vanolinik [voclar].

10.5.2. Befestigung der provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers
Das fertige Provisorium mit handelsüblichen provisorischen Zementen befestigen.

10.5.3. Verbinden von künstlichen Zähnen und Prothesen
a) Einsetzen der gedruckten künstlichen Zähne in eine gedruckte, vorgefertigte Prothesenbasis. Die Zahnbasisfläche der künstlichen Zähne beispielsweise mittels Sandstrahlen (Al2O3, 110 µm) anrauen, mit einem Primer und einem Befestigungsmaterial versehen und dann entsprechend der natürlichen Form in die Prothesenbasis einsetzen und auspolymerisieren. Alternativ kann auch **saremco print CROWNTEC** direkt als Befestigungsmaterial genutzt werden. Dazu eine kleine Menge Nitrilpulver auf die aufgerauten Stellen des künstlichen Zahnes geben, in die Prothesenbasis einsetzen, eventuell vorhandene Überschüsse entfernen und von allen Seiten jeweils mindestens 20 Sek. licht härten. Die Polymerisationslampe sollte dabei mindestens über eine Lichtleistung von 600 mW/cm² verfügen.
b) Anwenden einer klassischen Weiterverarbeitung wie z.B. die Gießtechnik mit Kaltpolymerisat nach vorherigem Anrauen der Zähne.

10.6. Finieren, Polieren
Die Restauration mit 40 µ und 12 µ Diamant-Bohrern ausarbeiten. Hochglanzpolieren mit Polierbürstchen, Polierdiscs, Strips oder Silikonpolierern.

11. Lagerung
Dieses Produkt vor starken Licht- und Wärmequellen schützen! Die empfohlene Lagertemperatur liegt zwischen 4°C und 28°C / 39°F und 82°F. Die Verpackung nach jedem Gebrauch schließen.

12. Chargennummer und Verfalldatum
Die Chargennummer dient der Identifizierung des Produktes bei Rückfragen. Dieses Produkt nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr verwenden.

13. Vorsichtsmassnahmen
Nur für zahnärztlichen/zahntechnischen Gebrauch. Für Kinder unerreichbar aufbewahren. Die Verwendung von Nitril-Handschuhen beim Arbeiten mit **saremco print CROWNTEC** wird bis zur Nachhärtung empfohlen. Handelsübliche medizinische Handschuhe bieten keinen wirksamen Schutz gegen den sensibilisierenden Effekt von Methacrylaten. Wenn das Produkt mit dem Handschuh in Berührung kommt, ziehen Sie den Handschuh aus und entsorgen Sie ihn, waschen Sie Ihre Hände sofort mit Wasser und Seife und ziehen Sie einen neuen Handschuh an. Suchen Sie bei einer allergischen Reaktion einen Arzt auf.

Es wird empfohlen, beim Polieren oder Entfernen von Kompositen immer mit einer Wasserkühlung zu arbeiten, eine gute Absaugung zu verwenden, das zahnärztliche Labor häufig zu lüften und für kleine Partikelgrößen Masken mit hoher Partikelfiltrationseffizienz zu tragen.

14. Notfallmassnahmen
Bei direktem Kontakt des ausunehärteten Materials mit der Mundschleimhaut mit Wasser abspülen. Bei Kontakt mit den Augen gründlich mit Wasser spülen und einen Augenarzt konsultieren.

15. Hygiene
Restaurationen, hergestellt aus **saremco print CROWNTEC**, sollten nicht mit chemischen Produkten gereinigt werden. Eine Wasser-Reinigung reicht aus. Die fertige gestellte Restauration kann - wenn nötig - mit Alkohol desinfiziert werden.

16. Garantie
Unsere Haftung beschränkt sich auf die Qualität unserer Produkte. Bei fehlerhafter Qualität eines Produktes wird nur dessen Wert ersetzt. Für weitere Schäden, namentlich solche, die wegen Nichtbefolgung der Gebrauchsanweisung oder anderer unsachgemässer Behandlung oder unzureichender Verwendung eines Produktes entstehen, wird jede Haftung abgelehnt. Es liegt in der Verantwortung des Verwenders, vor der Anwendung der Produkte zu prüfen, ob diese für den vorgesehenen Zweck geeignet sind. Er übernimmt ausdrücklich alle mit der Verwendung des Produktes verbundenen Risiken und trägt die alleinige Verantwortung für alle daraus entstehenden Schäden.

17. Herstellung / Vertrieb
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Schweiz
Tel: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

18. Herstellung / Vertrieb
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Schweiz
Tel: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Ausgabedatum dieser Gebrauchsanweisung: 07-2025 | D600219
Medizinprodukt der Klasse IIa



Instruction for use saremco print CROWNTEC

1. Product description
saremco print CROWNTEC is a light-curing, flowable polymer based on methacrylic acid ester for production of 3D-printed permanent crowns, inlays, onlays and veneers, temporary crowns and bridges and artificial teeth.

2. Composition
BisEMA, dental glass (fälnanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Intended use
saremco print products provide light-curing 3D printable resin-based materials for the correction or reconstruction of functionally compromised natural dentition (e.g. missing teeth or deficient teeth) by manufacturing of customized 3D-printed dental prostheses.

4. Indication
With the aid of the 3D-printing machine from ASIGA and Rapid Shape:

- Production of permanent crowns, inlays, onlays and veneers
- Production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers
- Production of artificial teeth for subsequent insertion into a denture base

5. Contra-indication
Do not use the product in case of a known allergy to one or more ingredients. In case of doubt, clarify and exclude a possible allergy with the help of a specific allergy test before using **saremco print CROWNTEC**.
saremco print CROWNTEC must not be used for any other purposes than those specified in the "Indication" section. Any deviation from this instruction for use may have negative effects on the chemical and physical quality of the restorations produced from **saremco print CROWNTEC**.

6. Patient target group
saremco print CROWNTEC is suitable for use in all patients without any age or gender restrictions.

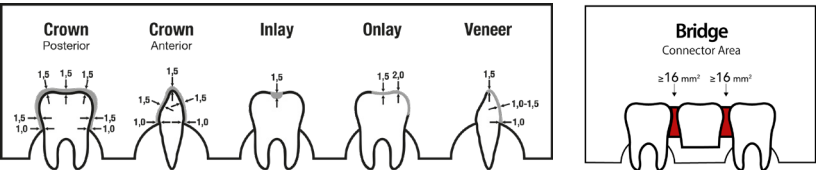
7. User
saremco print CROWNTEC should only be used by a professionally trained dental practitioner.

8. Side effects
In individual cases, contact allergies to products with similar composition have been described.

9. Interactions
None known.

10. Processing stages
Please also refer to the Fabrication Manual for ASIGA and Rapid Shape at www.saremco.ch.

The following instructions apply to the model modelled on the computer:
Minimum wall thickness: The following illustration shows the specified minimum wall thicknesses for the respective indication: the wall thickness must not be undercut even after manual grinding.
The following applies to temporary bridges:
connector area at least 16 mm².



values in mm

The connector area should be as large as possible.
For physical stability, the height of the connector is more important than the width. Doubling the width results in only doubling the strength, while doubling the height results in eight times the strength. Oval connector faces are recommended.

Design temporary (long-term) bridges in the non-visible molar region in the form of a floating bridge (posterior bridge). A floating bridge does not sit firmly on the jaw, but forms a surface that can be rinsed underneath and can therefore be optimally cleaned

10.1. Generating printing file
Generate the printing file of the desired restoration by using appropriate software (Composer) and deliver it suitable to the printer. Please observe the corresponding instruction for use of software and printer.

Important note: artificial teeth that are commercially available may be subject to copyright law. When using a print file of those teeth, copyright laws must be considered.

10.2. Printing
Work as clean as possible, as dirty reservoirs or machines can cause deformation/discoloration and therefore failure of the printed objects.

For saremco compatibility overview of officially validated devices, scan QR-Code using camera app or use scan apps such as Lens (Google) or QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Download the compatibility overview (use Mozilla Firefox or Google Chrome) from the homepage saremco.ch/en/download/instructions-for-use/ or Look under compatibility overview.



Briefly shake the liquid material and pour it into the reservoir of the 3D-printing machine. Start the printing process by following the instruction for use of the printer. Download the parameter set intended for **saremco print CROWNTEC** from the database of the printer manufacturer. For ASIGA printers, the following applies: A working temperature of 35°C/95°F must be maintained. For all other printers, it is recommended that both the printer and the resin be brought to operating temperature. A cold start should be avoided.

10.3. Cleaning
After the printing process is completed, remove the building platform from the machine. During removing the restoration and the following cleaning steps, wearing glove (nitrile gloves) and protective goggles are advised.
Place the platform on a piece of paper or cloth with the built jobs facing upwards. Remove the printed jobs from the platform by using a suitable instrument (putty knife). The support structures are then cut off. Either a cut-off wheel or a side cutter can be used to do this. To remove excess material, clean the printed job with an alcohol-soaked (96%) cloth and possibly a brush soaked in an alcohol solution until all resin remains are completely removed. Then dry the printed jobs thoroughly with an air syringe.
Warning: Protect light-curing products from strong light sources!

10.3.1 Handcleaning
To remove excess material, clean the print objects with an alcohol-soaked (96%) cloth and possibly a brush soaked in an alcohol solution until the resin residue has been completely removed. Then dry the printed objects thoroughly using an air blower.

10.3.2 Cleaning with saremco print CLEANING CONCENTRATE
For even easier cleaning of the printed objects, we recommend using the saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mix the cleaning solution according to the instructions on the product label. After removing the build platform, the printed work can be cleaned in an ultrasonic bath with the cleaning solution mixed with water. Carry out the cleaning process for 2 x 3 minutes according to the instructions to ensure that all resin residues are effectively removed. Please work according to the saremco print CLEANING CONCENTRATE instructions.

10.4. Finishing the printed jobs
Optional step 1: Carefully blast the surface of the print objects with a blast polishing material. Wearing nitrile gloves, protective goggles, and a dust mask is recommended for the finishing step.

Optional step 2: The objects can be individualized by means of stains, e.g., als paintart. Observe the instructions for use.

To achieve the desired material properties and biocompatibility, post-curing of the completely dried and cleaned printed objects is necessary. For final polymerization place the printed jobs in a UV-light box.
Note: time of curing depends greatly on type of lamps / lightbox used. The final properties and the final colour depend on the post-curing process. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that **saremco print** materials obtained full polymer conversion, the residual monomer is reduced to a minimum and the highest mechanical properties are achieved.
This procedure is a necessary step to attain a biocompatible end-product.
It is suggested to use the polymerization unit "Signum HiLite Power" from Heraeus Kulzer (2 x 180s) or the UV-Flash device "Ottoflash G171" from NK-Optik (4000 flashes). In general, all lightboxes for light-curing veneering materials can be used that cover a

EN | English

wavelength range of 320 - 500 nm.
Lightboxes with integrated flash light allow shorter exposure time compared to conventional lamps. Always follow the respective instruction of use of the polymerization unit. The times indicated refer to light curing units that are regularly maintained and tested for light intensity.

10.5. Fastening
10.5.1. Fastening the definitive crowns, inlays, onlays and veneers
In case of definitive single crowns, the inside of the crowns should be roughened with a sandblast (Al2O3, 110 µm). Then, as usual, fix it definitively with a composite cement material. Zinc-phosphate cements as well as glass-ionomer-cements are only of limited suitability due to their opacity. The fastening composites Panavia 5 [Kuraray] and Vario-link [voclar] are recommended.
10.5.2. Fastening the temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers
Fasten the finished transitional prosthesis with commercially available provisional cements.

10.5.3. Connecting of artificial teeth and prosthesis
a) Inserting the printed artificial teeth in a printed, prefabricated denture base. Roughen the base surface of the printed artificial teeth for example by sandblasting (Al2O3, 110 µm), apply a primer and a fixing material, insert in the prosthesis according to the natural shape and polymerize.
Alternatively, **saremco print CROWNTEC** can also be used directly as fixing material. Therefore put a small amount of material with a brush on the roughened teeth-surface of the artificial tooth, put it into the prosthesis, eliminate any excess material and light cure it from all sides for at least 20 seconds. The polymerization light should have at least a light output of 600 mW/cm².
b) Using a classical finishing procedure like the pouring method with cold cure resin after roughening the teeth.

10.6. Finishing, polishing
Fasten the restoration with 40 µ and 12 µ diamond burs. Polish to a high gloss using polishing brushes, polishing discs, strips or silicone polishers.

11. Storage
Protect this product from strong light and heat sources! The recommended storage temperature is between 4°C and 28°C / 39°F and 82°F. Close the package after each use.

12. Batch number and expiry date
The batch number is used to identify the product in case of queries. Do not use this product after the expiration date.

13. Precautionary measures
For dental use only. Keep out of reach of children. The use of nitrile gloves while working with **saremco print CROWNTEC** is recommended until post-curing. Commercially available medical gloves do not provide effective protection against the sensitising effect of methacrylates.
If the product comes into contact with the glove, remove the glove and dispose of it, wash your hands immediately with soap and water and put on a new glove. In case of an allergic reaction, consult a doctor. When polishing or removing composites, it is recommended to always use a water cooling system and a good extraction system, to ventilate the dental laboratory frequently and to wear masks with high particle filtration efficiency for small particle sizes.

14. Emergency measures
In case of direct contact of the uncured material with the oral mucosa, rinse with water. In case of contact with eyes, rinse thoroughly with water and consult an eye specialist.

15. Hygiene
Restorations made of **saremco print CROWNTEC** should not be cleaned with chemical products. Cleaning with water is sufficient. The finished restorations can - if necessary - be disinfected with an ethanol solution.

16. Warranty
Our liability is restricted to the quality of our products. In case of a product being of defective quality, only its value is replaced. For further damages, namely that caused by non-compliance with the instructions for use or other improper handling or inappropriate use of a product, any liability is rejected. It is the responsibility of the user to check, before using the products, whether they are suitable for the intended purpose. He expressly assumes all risks associated with using the product and is solely responsible for any resulting damages. Safety data sheets and technical data sheets are available on the website of SAREMCO Dental.

The Summary of Safety and Clinical Performance of SAREMCO Products can be found in the European database on medical devices (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>).

17. Production / distribution
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Switzerland
Tel: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Edited: 07-2025 | D600219
Class IIa medical devices



Mode d'emploi saremco print CROWNTEC

1. Description du produit
saremco print CROWNTEC est un polymère fluide photopolymérisable à base d'esters d'acide méthacrylique pour l'impression 3D de couronnes, inlays, onlays et facettes permanentes, couronnes et bridges temporaires et dents artificielles.

2. Composition
BisEMA, dental glass (filanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Objectif d'utilisation
Les produits saremco print fournissent des matériaux à base de résine imprimables en 3D et photopolymérisables pour la correction ou la reconstruction de la dentition naturelle fonctionnellement compromise (par exemple, des dents manquantes ou défectives) par la fabrication de prothèses dentaires personnalisées imprimées en 3D.

4. Indication
Avec l'aide de l'imprimante 3D de ASIGA et Rapid Shape:

1. Fabrication de couronnes, inlays, onlays et facettes permanentes
2. Fabrication de couronnes et bridges, inlays, onlays et facettes temporaires
3. Fabrication de dents artificielles, qui seront par la suite insérées dans une base de prothèse.

5. Contre-indication
En cas de suspicion de produit en cas d'allergie connue à l'un ou plusieurs de ses composants.

En cas de doute, vérifiez et excluez toute allergie potentielle grâce au test approprié avant l'utilisation de **saremco print CROWNTEC**. Le produit ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles spécifiées dans la section «Indication». Le non-respect de ce mode d'emploi peut affecter les caractéristiques chimiques et physiques des objets imprimés fabriqués à partir de **saremco print CROWNTEC**.

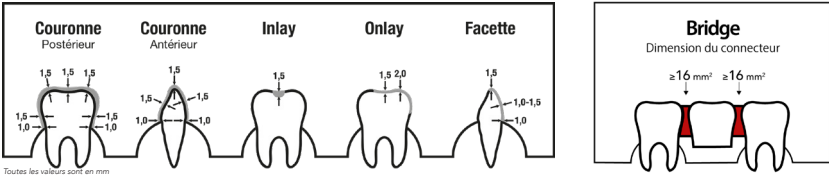
6. Groupe cible de patients
saremco print CROWNTEC peut être utilisé pour tous les patients, tous âges et sexes confondus.

7. Utilisateurs
L'utilisation de **saremco print CROWNTEC** est réservée aux utilisateurs ayant reçu une formation professionnelle en médecine dentaire.

8. Effets secondaires
Dans des cas isolés, des allergies de contact ont été décrites en présence de produits présentant une composition similaire.

9. Interactions
Aucune connue.

10. Phases de traitement
Veuillez également consulter le manuel de fabrication pour ASIGA et Rapid Shape à l'adresse www.saremco.ch. Les informations suivantes s'appliquent au modèle modélisé sur l'ordinateur.
Épaisseur de paroi minimale: L'illustration suivante montre les épaisseurs de paroi minimales spécifiées pour l'indication respectue.



L'épaisseur de paroi ne doit pas être déformée même après un meulage manuel.
Pour les bridges temporaires s'applique:
une zone de connexion d'au moins 16 mm².

La zone de connexion doit être aussi grande que possible. Pour la stabilité physique, la hauteur du connecteur est plus importante que la largeur. Doubler la largeur ne fait que doubler la force, alors que doubler la hauteur donne huit fois la force. Il est recommandé d'utiliser des connecteurs à faces ovales.
Concevoir des bridges provisoires (à long terme) dans la zone molaire non visible sous la forme d'un bridge flottant (bridge postérieur). Un bridge flottant ne repose pas fermement sur la mâchoire, mais forme une surface qui peut être rincée sous la dent et peut donc être nettoyée de manière optimale.

10.1. Génération du fichier d'impression
Générez le fichier d'impression de l'objet imprimé désiré pour la restauration en utilisant le logiciel adéquat (Composer) et soumettez-le dans le format approprié à l'imprimante. Veuillez respecter les instructions d'utilisation respectives des logiciels et imprimantes.

Important: certaines dents artificielles disponibles dans le commerce peuvent être soumises à des droits d'auteur. Lorsque vous utilisez un fichier stl d'une telle dent, veillez à ne pas enfreindre de propriété intellectuelle.

10.2. Impression
Commencez avec un matériel le plus propre possible. En effet, des réservoirs ou machines sales peuvent entraîner une déformation/décoloration et donc résulter en un objet imprimé inexploitable.
Secouez brièvement le liquide avant de le verser dans le réservoir de l'imprimante 3D. Lancez le processus d'impression en respectant les instructions d'utilisation de l'imprimante. Téléchargez le jeu de paramètres nécessaire pour **saremco print CROWNTEC** à partir de la base de données du fabricant de l'imprimante. Pour les imprimantes ASIGA, une température de travail de 35 °C / 95°F doit être maintenue. Pour toutes les autres imprimantes, il est recommandé d'amener l'imprimante et la résine à imprimer à la température de fonctionnement. Un démarrage à froid est à éviter.

Pour obtenir un aperçu de la compatibilité des appareils officiellement validés par saremco, scannez le QR-Code à l'aide de l'application appareil photo ou utilisez des applications de numérisation telles que Lens (Google) ou QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Téléchargez l'aperçu de compatibilité (utilisez Mozilla Firefox ou Google Chrome) à partir de la page d'accueil saremco.ch/fr/download/instructions-for-use/. Regardez sous l'aperçu de compatibilité.



10.3. Nettoyage
Une fois l'impression terminée, retirez la plate-forme de fabrication de l'appareil. Il est conseillé de porter des gants (en nitrile) et des lunettes de protection pour les étapes suivantes de retrait et de nettoyage de l'objet imprimé.
Placez la plate-forme sur une feuille de papier ou un linéaire, objets imprimés vers le haut. Retirez les objets imprimés de la plate-forme à l'aide d'un instrument adéquat (couteau à mastic). Par la suite, les structures de soutien seront dissociées. Pour ce faire, on peut utiliser soit un disque de coupe, soit un couteau latéral. Pour retirer la matière en excès, nettoyez l'objet imprimé grâce à un chiffon imbibé d'alcool (96%) et éventuellement une brosse trempée dans une solution alcoolique jusqu'à ce que les résidus de résine soient complètement éliminés. Puis séchez soigneusement la les objets imprimés grâce à une seringue à air.
Attention: Protégez les produits photopolymérisables des sources de lumière intenses!

10.3.1 Nettoyage manuel
Pour retirer la matière en excès, nettoyez les objets imprimés avec un chiffon imbibé d'alcool (96 %) et éventuellement une brosse trempée dans une solution alcoolique jusqu'à ce que les résidus de résine soient complètement éliminés. Séchez ensuite convenablement les objets imprimés à l'aide d'une soufflette à air.

10.3.2 Nettoyage avec le concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE
Pour faciliter le nettoyage des objets imprimés, nous vous recommandons d'utiliser le concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mélangez la solution de nettoyage conformément aux instructions figurant sur l'étiquette du produit. Après avoir retiré la plate-forme de fabrication, l'objet imprimé peut être nettoyé dans un bain à ultrasons avec la solution de nettoyage mélangée à de l'eau. Effectuez le processus de nettoyage pendant 2 x 3 minutes conformément aux instructions, afin de s'assurer que tous les résidus de résine ont été bien éliminés. Veuillez travailler conformément aux instructions du concentré saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Finition de l'objet imprimé
Étape optionnelle 1 : Sabler soigneusement la surface des objets imprimés avec un produit abrasif de polissage. Le port de gants en nitrile, de lunettes de sécurité et d'un masque anti-poussière est recommandé pour cette étape.

Étape optionnelle 2 : Les objets peuvent être personnalisés à l'aide de teintures, par exemple de la marque els paintart. Respectez le mode d'emploi.
Pour obtenir les propriétés matérielles et la biocompatibilité désirées, il est nécessaire de post-polymériser les objets imprimés complètement secs et propres. Pour la polymérisation finale, placez les objets imprimés dans un caisson à UV.
Remarque : le temps de polymérisation est fortement tributaire des lampes / caisson lumineux utilisés. Les propriétés et la couleur finale dépendent

du processus de post-polymérisation. La post-polymérisation est un traitement à la lumière UV assurant la polymérisation complète des produits **saremco print**. Les monomères résiduels sont ainsi réduits au minimum et les propriétés mécaniques optimales réalisées. Cette procédure est une étape nécessaire pour obtenir un produit final biocompatible.
Il est recommandé l'unité de polymérisation « SignumHiLite Power » de la marque HeraeusKulzer (2 x 180w) ou le périphérique à flashes UV « Ofotflash G171 » de la marque NK-Optik (4000 flashes). En général, tous les caissons lumineux pour les matériaux de recouvrement de post-polymérisation d'une longueur d'onde de 320 à 500 nm peuvent être utilisés.
Les caissons lumineux à lumière flash intégrée permettent un temps d'exposition réduit par rapport aux lampes conventionnelles. Suivez toujours les instructions d'utilisation respectives de l'unité de polymérisation employée. Les durées indiquées se rapportent à des unités de photopolymérisation qui font l'objet d'entretiens périodiques et dont l'intensité lumineuse est testée de manière régulière.

10.5. Fixation
10.5.1. Fixation des couronnes, inlays, onlays et facettes permanentes
Dans le cas de couronnes individuelles permanentes, l'intérieur des couronnes doit être rendu rugueux avec un sablage (Al2O3, 110 µm). Ensuite, comme d'habitude, fixez-les avec un matériau de ciment composite. Les ciments zinc-phosphate ainsi que les ciments verre ionomère ne sont que d'une utilité limitée en raison de leur opacité. Les composites de fixation Panavia 5 [Kuraray] et Variolink [Ivoclar] sont recommandés.

10.5.2. Fixation des couronnes et bridges, inlays, onlays et facettes temporaires
Fixez le provisoire fini avec du ciment provisoire disponible dans le commerce.

10.5.3. Connecter la dent artificielle et la prothèse
a) Insérez la dent artificielle imprimée dans une prothèse préfabriquée imprimée. Rendez la surface de la dent artificielle imprimée rugueuse, par exemple par sablage (Al2O3, 110 µm), appliquez des produits d'apprêt (primer) et de fixation, puis insérez la dent artificielle dans la prothèse pour obtenir une forme naturelle et polymériser. Vous pouvez également utiliser **saremco print CROWNTEC** directement comme produit de fixation. Pour ce faire, déposez une petite quantité de produit avec une brosse sur la surface rugueuse de la dent artificielle, placez la dent dans la prothèse, retirez l'excédent de produit et photopolymérisez tous ses côtés durant au moins 20 secondes. La puissance de la lumière de photopolymérisation doit être d'au moins 600 mW/cm².
b) Utilisez une procédure de finition classique comme la méthode d'enrobage par résine de polymérisation à froid après avoir rendu la dent rugueuse.

10.6. Finition, polissage
Préparer l'objet imprimé à l'aide de fraises diamantées 40 µ et 12 µ. Polir jusqu'à un fini brillant à l'aide de brosses de polissage, de disques de polissage, de bandes ou de polissoirs en silicone.

11. Stockage
Protéger ce produit des sources de lumière et de chaleur intenses! Il est recommandé de stocker le produit entre 4°C et 28°C / 39°F et 82°F. Fermez le paquet après chaque utilisation.

12. Numéro de lot et date d'expiration
Le numéro de lot sert à identifier le produit en cas de question. Ne pas utiliser les produits après la date d'expiration.

13. Mesures de précaution
Uniquement à usage dentaire. Ne pas laisser à la portée des enfants. Le port de gants en nitrile jusqu'à la post-polymérisation est recommandé pour les travaux avec **saremco print CROWNTEC**.

Les gants médicaux disponibles dans le commerce n'offrent pas une protection suffisante contre l'effet sensibilisant des méthacrylates. Si le produit entre en contact avec le gant, retirez le gant et le mettre au rebut, se laver immédiatement les mains à l'eau et au savon et enfiler un nouveau gant. En cas de doute, consulter un médecin. Lors du polissage ou du retrait de composite, il est recommandé de toujours utiliser un système de refroidissement par eau et un système d'évacuation de matière, afin de ventiler le laboratoire dentaire comme il se doit et de porter des masques avec une efficacité de filtration élevée pour les particules fines.

14. Mesures d'urgence
En cas de contact direct de la substance non polymérisée avec la muqueuse orale, rincer à l'eau. En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau et consulter un ophtalmologiste.

15. Hygiène
Les objets imprimés composés de **saremco print CROWNTEC** ne doivent pas être nettoyés avec des produits chimiques. Un nettoyage à l'eau suffit. Si nécessaire, l'objet imprimé finalisé peut être désinfecté à l'aide d'une solution d'éthanol.

16. Garantie
Notre responsabilité est limitée à la qualité de nos produits. Si un produit s'avère de qualité déficiente, seule sa valeur sera remplacée. Nous déclinons toute responsabilité pour d'autres dégâts, notamment ceux dus au non-respect du mode d'emploi ou à la manipulation incorrecte ou à l'utilisation non conforme d'un produit. Avant d'utiliser les produits, il incombe à l'utilisateur de vérifier s'ils sont adaptés à la finalité visée. Lui seul assume tous les risques associés à l'utilisation du produit et porte l'entière responsabilité d'éventuels dégâts pouvant en résulter. Les fiches de données de sécurité et les données techniques sont disponibles sur la page d'accueil de SAREMCO Dental.

Vous trouverez des rapports sommaires sur la sécurité et la performance clinique de SAREMCO produits dans la banque de données européenne sur les dispositifs médicaux (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Production / distribution
SAREMCO Dental AG
Geverbestrass 4
CH-9445 Rebstein / Suisse
Tél: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Edition: 07/2025 | D600219
Dispositif médical de classe IIa



Istruzioni per l'uso saremco print CROWNTEC

1. Descrizione del prodotto
saremco print CROWNTEC è un composto fluido fotopolimerizzabile a base di estere di acido metacrilico indicato per la produzione tramite stampa 3D di corone, inlays, onlays e faccette permanenti, corone e ponti temporanei e denti artificiali.

2. Composizione
BisEMA, dental glass (filanized), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Uso previsto
I prodotti saremco print forniscono materiali fotopolimerizzabili a base di resina stampabili in 3D per la correzione o la ricostruzione di denti naturali funzionalmente compromessi (ad esempio, denti mancanti o denti difettosi) mediante la produzione di protesi dentali personalizzate stampate in 3D.

4. Indicazioni
Tramite l'utilizzo della stampante 3D di ASIGA e Rapid Shape:

1. Produzione di corone, inlays, onlays e faccette permanenti
2. Produzione di corone e ponti, inlays, onlays e faccette temporanee
3. Produzione di denti artificiali per successivo inserimento nella base della protesi

5. Controindicazioni
Non utilizzare in caso di allergia nota a uno o più componenti del prodotto.
In caso di dubbio, prima di utilizzare **saremco print CROWNTEC** escludere una possibile allergia eseguendo test allergologici specifici.

saremco print CROWNTEC non può essere usato per finalità diverse da quelle specificate nella sezione "Indicazioni". Ogni utilizzo diverso da quello indicato in queste istruzioni per l'uso può avere effetti negativi sulla qualità chimica e fisica degli oggetti stampati prodotti con **saremco print CROWNTEC**.

6. Target di pazienti
saremco print CROWNTEC può essere impiegato per il trattamento di tutti i pazienti senza alcuna limitazione per quanto riguarda età o sesso.

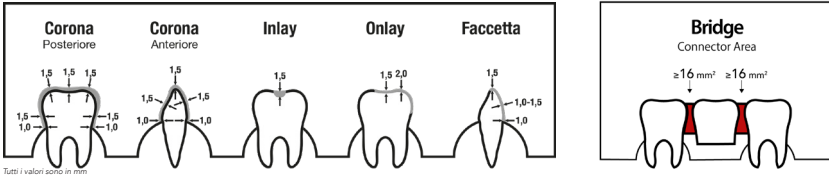
7. Utilizzatore
L'applicazione di **saremco print CROWNTEC** deve essere effettuata da un utilizzatore con una formazione professionale in odontoiatria.

8. Effetti collaterali
In casi individuali, sono state osservate allergie da contatto con prodotti di composizione simile.

9. Interazioni
Sconosciute.

10. Fasi di lavorazione
Si prega di fare riferimento anche al Manuale di fabbricazione per ASIGA e Rapid Shape su www.saremco.ch.

Le seguenti informazioni si applicano al modello modellato sul computer:
Spessore minimo della parete: La seguente illustrazione mostra gli spessori minimi della parete specificati per la rispettiva indicazione. Lo spessore delle pareti non deve essere tagliato anche dopo la rettifica manuale.



Per i ponti provvisori si applica:
area del connettore di almeno 16 mm².
L'area del connettore dovrebbe essere la più grande possibile.
Per la stabilità fisica, l'altezza del connettore è più importante della larghezza. Raddoppiando la larghezza si raddoppia solo la forza, mentre raddoppiando l'altezza si ottiene otto volte la forza. Le superfici ovali dei connettori sono quindi raccomandate.
Progettare ponti temporanei (a lungo termine) nella regione dei molari non visibili sotto forma di ponte galleggiante (ponte posteriore). Un ponte galleggiante non si appoggia saldamente alla mascella, ma forma una superficie che può essere risciacquata al di sotto e può quindi essere pulita in modo ottimale.

10.1. Generare il file di stampa
Generare il file di stampa per gli oggetti stampati richiesti utilizzando il software adeguato (Composer) e inviarlo alla stampante. Seguire le istruzioni fornite per l'utilizzo del software e della stampante.

Nota Importante: i denti artificiali disponibili in commercio potrebbero essere protetti da copyright. Nell'utilizzo del file per la stampa di denti artificiali, è necessario tener conto delle leggi sul copyright.

10.2. Stampa
Si consiglia di lavorare in maniera più pulita possibile: serbatoi e stampanti sporche possono portare a deformazioni e alterazioni del colore e quindi a un fallimento del processo di stampa.
Iniziare brevemente il materiale liquido e versarlo nel serbatoio della stampante 3D. Iniziare il processo di stampa seguendo le istruzioni per l'uso della stampante. Scaricare il set di parametri per **saremco print CROWNTEC** dal database del produttore della stampante. Per le stampanti ASIGA: si deve mantenere una temperatura di lavoro di 35 °C / 95°F. Per tutte le altre stampanti si raccomanda di portare a temperatura di esercizio sia la stampante che la resina da stampare. Evitare le partenze a freddo.

Per una panoramica della compatibilità saremco dei dispositivi ufficialmente convalidati, scansionare il codice QR utilizzando l'applicazione della fotocamera o utilizzare applicazioni di scansione come Lens (Google) o QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Scaricare la panoramica di compatibilità (utilizzare Mozilla Firefox o Google Chrome) dalla homepage saremco.ch/fr/download/instructions-for-use/. Cercare la voce Panoramica della compatibilità.



10.3. Pulizia
Dopo il completamento del processo di stampa, rimuovere la piattaforma dalla stampante. Durante la rimozione degli oggetti stampati e le successive fasi di pulizia, si consiglia di indossare guanti (in nitrile) e occhiali protettivi.
Posizionare la piattaforma su della carta o tessuto con gli oggetti stampati rivolti verso l'alto. Rimuovere gli oggetti stampati dalla piattaforma utilizzando uno strumento adeguato (patato). Successivamente, tagliare le strutture di supporto. A questo scopo si può usare sia un disco da taglio che una tronchese laterale. Per rimuovere il materiale in eccesso, pulire gli oggetti stampati con un panno imbevuto di alcol (96%) e possibilmente una spazzola imbevuta di soluzione alcolica fin quando tutti i resti in resina sono completamente rimossi. Asciugare gli oggetti stampati con cura tramite una siringa d'aria.
Avvertenze: Proteggere i prodotti fotopolimerizzabili da forti fonti di luce!

10.3.1 Pulizia a mano
Per rimuovere il materiale in eccesso, pulire gli oggetti stampati con un panno imbevuto di alcol (96%) e possibilmente una spazzola imbevuta di soluzione alcolica fin quando tutti i resti di resina sono completamente rimossi. Quindi, asciugare gli oggetti stampati con un soffiatore.

10.3.2 Pulizia con il saremco print CLEANING CONCENTRATE
Per una pulizia degli oggetti stampati ancora più facile, si consiglia il saremco print CLEANING CONCENTRATE. Miscelare la soluzione detergente secondo le istruzioni riportate sull'etichetta del prodotto. Dopo aver rimosso la piattaforma, l'oggetto stampato può essere pulito in bagno a ultrasuoni con la soluzione detergente miscelata ad acqua. Ripetere la procedura di pulizia due volte, per tre minuti ciascuna, secondo le istruzioni per garantire la rimozione di tutti i resti di resina.
Operare secondo le istruzioni fornite con il saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Terminare la produzione degli oggetti stampati
Fase opzionale 1: Sabbiatura accuratamente la superficie degli oggetti stampati con materiale lucidante. Per questa fase si raccomanda di indossare guanti in nitrile, occhiali di sicurezza e una maschera antipolvere.

Fase opzionale 2: gli oggetti possono essere personalizzati con colori come els paintart. Osservare le istruzioni per l'uso.

Per raggiungere le proprietà materiali desiderate e la biocompatibilità, è necessario effettuare il post-curing degli oggetti stampati, una volta completamente asciutti e puliti. Per la polimerizzazione finale, inserire i denti artificiali in un fotopolimerizzatore a raggi UV.

Attenzione: il tempo di fotopolimerizzazione dipende dal tipo di lampade/dispositivi utilizzati. Le proprietà e il colore finale dipendono dal processo di post-curing. Il post-curing è un trattamento a raggi UV che garantisce che i materiali di **saremco print** abbiano raggiunto totale polimerizzazione. Il monomero residuo è ridotto al minimo e così si ottengono le migliori proprietà meccaniche. La procedura è una fase necessaria per ottenere un prodotto finale biocompatibile.

IT | Italiano

Si consiglia l'utilizzo dell'unità di polimerizzazione "Signum HiLite Power" di Heraeus Kulzer (2 x 180w) o del dispositivo UV "Ofotflash G171" di NK-Optik (4000 flash). In generale, possono essere utilizzati tutti i dispositivi UV per la fotopolimerizzazione di materiali di rivestimento con una lunghezza d'onda tra i 320 e 500 nm. I fotopolimerizzatori con lampade flash integrate permettono di diminuire i tempi di esposizione rispetto a quelli con lampade tradizionali. Si ricorda di seguire le sempre le istruzioni per l'uso dell'unità di polimerizzazione. I tempi indicati si riferiscono a unità di fotopolimerizzazione sottoposte a regolare manutenzione e test di intensità luminosa.

10.5. Fissaggio
10.5.1. Fissaggio di corone, inlays, onlays e faccette permanenti
Nel caso di corone singole permanenti, l'interno delle corone deve essere irruvidito con una sabbiatura (Al2O3, 110 µm). Quindi, come al solito, fissarle con un materiale composito di cemento. I cementi al zinco-fosfato e i cementi vetro-ionomerici hanno solo un'adeguatezza limitata a causa della loro opacità. Si raccomandano i composti di fissaggio Panavia 5 [Kuraray] e Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Fissaggio di corone e ponti, inlays, onlays e faccette temporanee
Fissare il provvisorio finito con cementi temporanei disponibili in commercio.

10.5.3. Connessione tra denti artificiali e protesi
a) Inserire i denti artificiali stampati in una base protesi stampata prefabbricata. Irruvidire la superficie di base dei denti artificiali stampati attraverso, ad esempio, un processo di sabbiatura (Al2O3, 110 µm), applicare un primer e del materiale di fissaggio, inserire nella protesi secondo la sua forma naturale e polimerizzare. In alternativa, **saremco print CROWNTEC** può essere utilizzato direttamente come materiale di fissaggio. A questo scopo, tramite una spazzola, mettere una piccola quantità del materiale sulla superficie irruvidita del dente artificiale, inserire il dente nella protesi, eliminare tutto il materiale in eccesso e fotopolimerizzare su tutti i lati per almeno 20 secondi. La luce di polimerizzazione deve avere un'intensità di almeno 600 mW/cm².
b) Seguire una procedura finale classica, ad esempio l'applicazione di resina autopolimerizzante a freddo dopo aver irruvidito i denti.

10.6. Finitura, lucidatura
Rifinire gli oggetti stampati con frese diamantate da 40 µ e 12 µ. Lucidare a specchio con spazzole per lucidatura, dischi per lucidatura, strisce o con lucidanti in silicone.

11. Conservazione
Tenere questo prodotto lontano da forti fonti di luce e di calore!
Si consiglia di conservare il prodotto tra i 4°C e i 28°C / tra i 39°F e i 82°F. Chiudere la confezione dopo ogni utilizzo.

12. Numero di lotto e data di scadenza
Il numero di lotto è utilizzato al fine di identificare il prodotto per qualsiasi questione. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

13. Misure cautelari
Solo per uso dentale. Tenere fuori dalla portata dei bambini. Si raccomanda di utilizzare guanti in nitrile per maneggiare **saremco print CROWNTEC** fino alla fase di post-curing. I guanti per uso medico disponibili in commercio non proteggono in maniera efficace dall'effetto sensibilizzante dei metacrilati. Se il prodotto entra in contatto con il guanto, rimuoverne il guanto e smaltirlo, lavarsi immediatamente le mani con acqua e sapone e indossare un nuovo guanto. In caso di reazione allergica consultare il medico.

Durante la lucidatura o la rimozione dei composti, si raccomanda di utilizzare sempre un sistema di raffreddamento ad acqua e un buon sistema di aspirazione per ventilare spesso lo studio dentistico nonché di indossare maschere filtranti ad alta efficienza per le particelle di piccole dimensioni.

14. Misure di emergenza
In caso di contatto diretto del materiale non polimerizzato con la mucosa orale, sciacquare con acqua. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare con acqua abbondante e consultare un oculista.

15. Igiene
Gli oggetti stampati prodotti tramite **saremco print CROWNTEC** non devono essere puliti con prodotti chimici. La pulizia con acqua è sufficiente. Il restauro, una volta terminata, può essere disinfettata con una soluzione di etanolo, se necessario.

16. Garanzia
La nostra responsabilità è limitata alla qualità dei prodotti. Se il prodotto è difettoso, la sostituzione copre solamente il valore corrispondente. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per altri danni, in particolare per quelli causati dall'inservanza delle istruzioni per l'uso, da altre manipolazioni improprie o dall'uso inappropriato del prodotto. È responsabilità dell'utente verificare, prima di usare il prodotto, che sia adeguato alla sua destinazione d'uso. L'utente assume tutti i rischi connessi all'utilizzo del prodotto e assume la responsabilità esclusiva per eventuali danni che ne derivino. Schede dati sicurezza e dati tecnici sono disponibili sul sito web di SAREMCO.
Resoconti sommari sulla sicurezza e le prestazioni cliniche di SAREMCO prodotti sono disponibili nella banca dati europea dei dispositivi medici (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Produzione / distribuzione
SAREMCO Dental AG
Geverbestrass 4
CH-9445 Rebstein / Svizzera
Tél: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Modificato: 07-2025 | D600219
Dispositivo medico di classe IIa



Instrucciones de uso

saremco print CROWNTEC

1. Descripción del producto
saremco print CROWNTEC es un polímero fotopolimerizable fluido a base de éster de ácido metacrilato para la producción impresos en 3D de coronas, inlays, onlays y carillas permanentes, coronas y puentes temporales y dientes artificiales.

2. Composición
 BisEMA, dental glass (falanizado), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Uso preventivo
 Los productos saremco print proporcionan materiales fotopolimerizables a base de resina para la corrección o reconstrucción de la dentición natural funcionalmente comprometida (por ejemplo, dientes perdidos o deficientes) mediante la fabricación de prótesis dentales personalizadas impresas en 3D.

4. Indicaciones
 Con la ayuda de la máquina de impresión 3D de ASIGA y Rapid Shape:
 1. Producción de coronas, inlays, onlays y carillas permanentes.
 2. Producción de coronas y puentes, inlays, onlays y carillas temporales.
 3. Producción de dientes artificiales para su posterior inserción en la base de la dentadura.

5. Contraindicaciones
 No utilice el producto en caso de alergia conocida a uno o más ingredientes.
 Si tiene alguna duda, aclare el asunto y excluya una posible alergia con la ayuda de una prueba de alergia específica antes de usar **saremco print CROWNTEC**.
saremco print CROWNTEC no debe utilizarse para ningún otro fin a los especificados en la sección "Indicaciones". Si no se cumplen estas instrucciones de uso es posible que se produzcan efectos adversos en la calidad química y física de los trabajos impresos producidos por **saremco print CROWNTEC**.

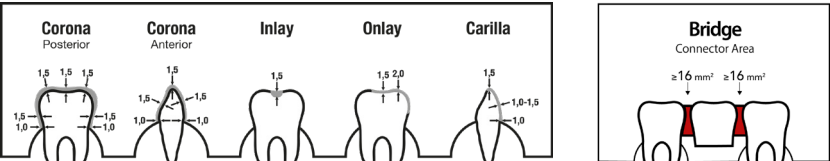
6. Pacientes destinatarios
saremco print CROWNTEC puede emplearse en todo tipo de pacientes, sin limitaciones de edad o sexo.

7. Usuario
 La aplicación de **saremco print CROWNTEC** debe llevarla a cabo un usuario profesional cualificado y formado en odontología.

8. Efectos secundarios
 En casos particulares, se han descrito alergias de contacto a productos de composición similar.

9. Interacciones
 Se desconocen.

10. Etapas del proceso
 Consulte también el manual de fabricación de ASIGA y Rapid Shape en www.saremco.ch.
 La siguiente información se aplica al modelo modelado en la computadora:
 Espesor mínimo de pared: La siguiente ilustración muestra los espesores mínimos de pared especificados para la indicación respectiva. El grosor mínimo de la pared debe respetarse incluso después del rectificado manual.
 Lo siguiente se aplica a los puentes temporales:
 área del conector de al menos 16 mm².



El área del conector debe ser lo más grande posible.
 Para la estabilidad física, la altura del conector es más importante que la anchura. Al duplicar la anchura sólo se duplica la fuerza, mientras que al duplicar la altura se multiplica por ocho. Por lo tanto, se recomiendan las superficies de los conectores ovales.
 Diseñar puentes provisionales (a largo plazo) en la región molar no visible en forma de puente flotante (puente posterior). Un puente flotante no se asienta firmemente sobre la mandíbula, sino que forma una superficie que se puede enjuagar por debajo y, por tanto, se puede limpiar de forma óptima.

10.1. Generación del archivo de impresión
 Genere el archivo de impresión de la restauración de los trabajos impresos deseados utilizando el software adecuado (Composer) y entréguelo apto para la impresora. Respete las instrucciones correspondientes para el uso del software y la impresora.

Importante: los dientes artificiales comerciales disponibles pueden estar sujetos a la ley de protección de datos de su país. El archivo STL de tales dientes se deben tener en cuenta las leyes de derechos de autor.

10.2. Impresión
 Trabaje de la manera más limpia posible, ya que los depósitos o las máquinas sucias pueden provocar deformaciones o decoloración algo que, a su vez, puede ocasionar errores en los trabajos impresos.
 Agite brevemente el material líquido y viértalo en el depósito de la máquina de impresión 3D. Inicie el proceso de impresión siguiendo las instrucciones de uso de la impresora. Descargue el juego de parámetros destinado a **saremco print CROWNTEC** de la base de datos del fabricante de la impresora. Si utiliza una impresora de ASIGA deberá mantener una temperatura de trabajo de 35 °C / 95 °F. En todas las demás impresoras deberá asegurarse de que tanto la impresora como la resina a imprimir alcancen la temperatura de funcionamiento. Hay que evitar el arranque en frío.

Para ver la compatibilidad de los dispositivos validados oficialmente por saremco, escanea el código QR con la aplicación de la cámara o utiliza aplicaciones como Lens (Google) o QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Descargue el resumen de compatibilidad (utilice Mozilla Firefox o Google Chrome) desde la página de inicio saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Busque en la vista general de compatibilidad...



10.3. Limpieza
 Una vez finalizado el proceso de impresión retire la plataforma de creación de la máquina. Durante la extracción de los trabajos impresos, así como durante los siguientes pasos de limpieza, se recomienda el uso de guantes (guantes de nitrilo) y gafas protectoras.
 Coloque la plataforma sobre un trozo de papel o tela con los trabajos realizados hacia arriba. Retire los trabajos impresos de la plataforma utilizando un instrumento adecuado (espátula). Posteriormente, se cortan las estructuras de soporte. Para ello se puede utilizar un disco de corte o un cortador lateral. Para eliminar el exceso de material, limpie el trabajo impreso con un paño empapado en alcohol (96%) y, eventualmente, con un cepillo empapado en una solución alcohólica hasta que todos los restos de resina se hayan eliminado por completo. A continuación, seque los trabajos impresos a fondo con una jeringa de aire.
Advertencia: proteja los productos fotopolimerizables de fuentes de luz intensas!

10.3.1 Limpieza manual
 Para eliminar el exceso de material, limpie los objetos impresos con un paño empapado en alcohol (96 %) y, preferiblemente, con un cepillo empapado en una solución alcohólica hasta haber eliminado el residuo de resina por completo. Luego, seque muy bien los objetos impresos con un soplador de aire.

10.3.2 Limpieza con saremco print CLEANING CONCENTRATE
 Para limpiar objetos impresos aún más fácilmente, recomendamos usar saremco print CLEANING CONCENTRATE. Mezcle la solución de limpieza según las instrucciones en la etiqueta del producto. Después de retirar la plataforma de impresión, el objeto impreso se puede limpiar en un baño de ultrasonidos con la solución de limpieza mezclada con agua. Lleve a cabo el proceso de limpieza durante 2 o 3 minutos según las instrucciones para asegurarse de que no quede ningún residuo de resina. Siga las instrucciones de saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Acabado de los trabajos impresos
 Paso opcional 1: Realice un pulido de la superficie de los objetos impresos con un producto abrasivo. En este paso, se recomienda usar guantes de nitrilo, gafas de seguridad y una máscara antipolvo.
 Paso opcional 2: Los objetos se pueden personalizar utilizando modificadores de color, por ejemplo, el pigmento. Observe las instrucciones de uso. Para lograr las propiedades del material y la biocompatibilidad deseadas, es necesario el postcurado de los objetos impresos completamente secos y limpios. Para la polimerización final, coloque los trabajos impresos en una caja de luz ultravioleta. Nota: el tiempo de curado depende en gran medida del tipo de lámparas/caja de luz utilizada(s). Las propiedades finales y el color final dependen del proceso de postcurado. El postcurado es un tratamiento con luz ultravioleta que garantiza que los materiales de **saremco print** obtengan una conversión polimérica completa, que el monómero residual se reduzca al mínimo y que se logren las más altas propiedades mecánicas. Este procedimiento es un paso necesario para lograr un producto final biocompatible. Se recomienda utilizar la unidad de polimerización «Signum HiLite Power» de Heraeus Kulzer (2 x 180s) o el dispositivo de

ES | Español

flash «Ofotflash G171» de NK-Optik (4000 flashes). En general, se pueden utilizar todas las cajas de luz para materiales de recubrimiento fotopolimerizables que cubren un rango de longitud de onda de 320 a 500 nm. Las cajas de luz con luz de flash integrada permiten un tiempo de exposición más corto en comparación con las lámparas convencionales. Siga siempre las instrucciones de uso de la unidad de polimerización. Los tiempos indicados se refieren a unidades de fotopolimerización que se someten a un mantenimiento regular y en las que se comprueba la intensidad de la luz.

10.5. Fijación
10.5.1. Fijación de las coronas, inlays, onlays y carillas permanentes
 En caso de coronas individuales permanentes, el interior de las coronas debe ser rugoso con un chorro de arena (Al2O3, 110 µm). Luego, como de costumbre, fíjelo con un material compuesto de cemento. Los cementos de fosfato de zinc y los cementos de ionómero de vidrio solo tienen una idoneidad limitada debido a su opacidad. Se recomiendan los compuestos de fijación Panavia 5 (Kuraray) y Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Fijación de las coronas y puentes, inlays, onlays y carillas temporales
 Fíje el acabado temporal con cementos temporales disponibles comercialmente.

10.5.3. Conexión de dientes artificiales y prótesis
 a) Insertar los dientes artificiales impresos en una base de dentadura prefabricada e impresa. Raspe la superficie de la base de los dientes artificiales impresos, por ejemplo, mediante chorro de arena (Al2O3, 110 µm), aplique un primer y un material de fijación, inserte en la prótesis de acuerdo con la forma natural y polimerice. Alternativamente, **saremco print CROWNTEC** también se puede utilizar directamente como material de fijación. Por lo tanto, coloque una pequeña cantidad de material con un cepillo en la superficie áspera del diente artificial, colóquelo en la prótesis, elimine el exceso de material y fotopolimerice por todos los lados durante al menos 20 segundos. La lámpara de polimerización debe tener una potencia luminosa mínima de 600 mW/cm².
 b) Usar un procedimiento de acabado clásico como el método de vertido con resina de curado en frío después de raspar los dientes.

10.6. Acabado y pulido
 Prepare el trabajo impreso con fresas de diamante de 40 µ y 12 µ. Pulir hasta lograr un brillo intenso utilizando cepillos de pulir, discos de pulir, tiras de pulir o pulidores de sílica.

11. Almacenamiento
 ¡Proteja este producto de la luz fuerte y de las fuentes de calor! La temperatura de almacenamiento recomendada es de entre 4°C y 28°C / 39°F y 82°F. Cierre el paquete después de cada uso.

12. Número de lote y fecha de caducidad
 El número de lote se utiliza para identificar el producto en caso de consultas. No use este producto pasada su fecha de caducidad.

13. Medidas preventivas
 Solo para uso dental. Mantener fuera del alcance de los niños. Hasta la fase de postcurado se recomienda el uso de guantes de nitrilo mientras se trabaja con **saremco print CROWNTEC**. Los guantes médicos comercialmente disponibles no ofrecen una protección eficaz contra el efecto de sensibilización de los metales. Si el producto entra en contacto con el guante, quítelo y deséchelo, lávese las manos con agua y jabón de inmediato y póngase un guante nuevo. En el caso de que se produzca una reacción alérgica, consulte con un médico. Al pulir o extraer composites se recomienda utilizar siempre un sistema de refrigeración por agua y un buen sistema de extracción para poder ventilar el laboratorio dental con frecuencia, asimismo se recomienda utilizar máscaras con una alta eficiencia en filtración de partículas para tamaños de partículas pegajosas.

14. Medidas de emergencia
 En caso de contacto directo del material no curado con la mucosa oral, enjuagar con agua. En caso de contacto con los ojos, enjuagar con abundante agua y consultar a un oftalmólogo.

15. Higiene
 Los trabajos impresos de **saremco print CROWNTEC** no deben limpiarse con productos químicos. Limpiarlos con agua es suficiente. De ser necesario, lo trabajo impreso terminado se puede desinfectar con una solución de etanol.

16. Garantía
 Nuestra responsabilidad se limita a la calidad de nuestros productos. En caso de que un producto sea de calidad deficiente, solo se sustituye su valor. En caso de producirse daños adicionales, en concreto, aquellos causados por no respetar las instrucciones de uso, por el manejo inapropiado o por el uso inadecuado de un producto, no se asumirá ningún tipo de responsabilidad. Es responsabilidad del usuario comprobar si los productos son adecuados para el uso previsto antes de utilizarlos. El usuario asume expresamente todos los riesgos relacionados con el uso del producto y asume la responsabilidad exclusiva por cualquier daño causado como resultado del mismo. Las fichas de datos de seguridad y los datos técnicos están disponibles en la página de inicio de SAREMCO. Los resúmenes sobre seguridad y rendimiento clínico del SAREMCO productos están disponibles en la base de datos europea sobre productos sanitarios (EUDAMED)–<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>.

17. Producción / distribución
 SAREMCO Dental AG
 Gewerbestrasse 4
 CH-9445 Rebstein / Suiza
 Tel: +41 (0) 71 775 80 90
 Fax: +41 (0) 71 775 80 99
 info@saremco.ch
 www.saremco.ch

Editado: 05-2025 | D600219
 Dispositivo médico de Clase IIa



Gebruiksaanwijzing

saremco print CROWNTEC

1. Productbeschrijving
saremco print CROWNTEC is een lichtuithardend, vloeibaar polymeer op basis van esters van methacrylzuur voor het vervaardigen van permanente kronen, inlays, onlays en finier, tijdelijke kronen en bruggen en kunsttanden met een 3D-printer.

2. Samenstelling
 BisEMA, dental glass (falanizado), pyrogenic silica, catalysts, inhibitors.

3. Beoogd gebruik
 saremco print producten leveren lichthardende 3D-printbare materialen op basis van vloeibare of reconstructie van functioneel aangepaste natuurlijke gebitsdelen (bv. ontbrekende tanden of gebrekkige tanden) door de vervaardiging van op maat gemaakte 3D-geprinte tandprothesen.

4. Indicatie
 Met behulp van de 3D-printer van ASIGA en Rapid Shape:
 1. Vervaardiging van permanente kronen, inlays, onlays en finier
 2. Vervaardiging van tijdelijke kronen en bruggen, inlays, onlays en finier
 3. Vervaardiging van kunsttanden voor plaatsing in een prothesebasis.

5. Contra-indicaties
 Gebruik het product niet als u een bekende allergie heeft voor een of meerdere bestanddelen.
 Voor in geval van twijfel een specifieke allergietest uit om mogelijke allergieën uit te sluiten voordat u **saremco print CROWNTEC** gebruikt.
saremco print CROWNTEC mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan die vermeld in de sectie "Indicatie". Als u van deze gebruiksaanwijzing afwijkt, kan dit nadelige gevolgen hebben voor de chemische en fysieke kwaliteit van restauraties vervaardigd van **saremco print CROWNTEC**.

6. Patiëntendoelgroep
saremco print CROWNTEC kan voor alle patiënten zonder beperking ten aanzien van leeftijd of geslacht worden gebruikt.

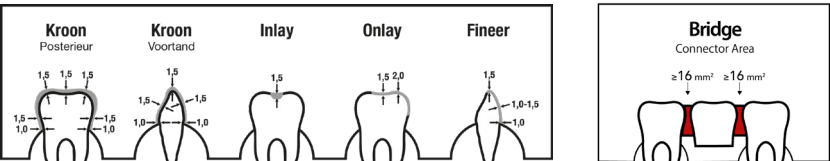
7. Gebruiker
saremco print CROWNTEC wordt toegepast door professioneel in de tandheelkunde opgeleide gebruikers.

8. Bijwerkingen
 In individuele gevallen zijn contactallergieën voor producten met een gelijkwaardige samenstelling gemeld.

9. Wisselwerkingen
 Geen bekend.

10. Gebruiksaanwijzingen
 Raadpleeg ook de Fabrication Manual voor ASIGA en Rapid Shape op www.saremco.ch.

De volgende instructies zijn van toepassing op het model dat op de computer is gedefinieerd:
 Minimale wanddikte: de volgende afbeelding toont de opgegeven minimale wanddikte voor de respectieve indicatie. De wanddikte mag zelfs na handmatig slijpen niet worden ondergraven. Voor voorlopige bruggen geldt het volgende: connectorgebied minimaal 16 mm².
 Het aansluitgebied moet zo groot mogelijk zijn.



Voor de fysieke stabiliteit is de hoogte van de connector belangrijker dan de breedte. Verdubbeling van de breedte verduubelt alleen de kracht, terwijl verdubbeling van de hoogte acht keer zoveel kracht geeft. Daarom worden ovale connectoroppervlakken aanbevolen.
 Ontwerp tijdelijke (langdurige) bruggen in het niet-zichtbare gebied van de kiezen in de vorm van een zwevende brug (posterieure brug). Een zwevende brug zit niet stevig op de kaak, maar vormt een oppervlak waar onder gespoeld kan worden en dat dus optimaal gereinigd kan worden.

10.1. Een printbestand maken
 Gebruik de juiste software (3D-software) om een printbestand van de gewenste tandrestauratie te maken en stuur het bestand naar de printer. Zie de bijbehorende gebruiksaanwijzingen van de software en printer.

Belangrijk: In de handel verkrijgbare kunsttanden kunnen auteursrechtelijk beschermd zijn. Let bij gebruik van een STL-bestand van dergelijke tanden op de auteursrechten.

10.2. Printen
 Werk zo schoon mogelijk; vuile reservoirs of apparaten kunnen leiden tot vervormingen/verkleuringen en daarmee fouten in de geprinte objecten.
 Schud de vloeistof kort en giet de vloeistof in het reservoir van de 3D-printer. Volg de gebruiksaanwijzing van de printer om het printproces te starten. Download de volledige gebruiksaanwijzing voor **saremco print CROWNTEC** uit de databank van de printerfabrikant. Voor ASIGA-printers: Er moet een werkteemperatuur van 35 °C / 95 °F worden aangehouden. Voor alle andere printers wordt aanbevolen om zowel de printer als de te printen hars op bedrijfstemperatuur te brengen. Een koudte start moet worden vermeden.

Voor een saremco-compatibiliteitsoverzicht van officieel gevalideerde apparaten scant u de QR-code met de camera-app of gebruikt u scan-apps zoals Lens (Google) of QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Download het compatibiliteitsoverzicht (gebruik Mozilla Firefox of Google Chrome) van de homepage saremco.ch/nl/download/instructies-voor-gebruik/. Kijk onder compatibiliteitsoverzicht.



10.3. Reinigen
 Verwijder het bouwplatform uit de printer als het printproces klaar is. Het wordt aangeraden om (nitril-)handschoenen en een veiligheidsbril te dragen tijdens het verwijderen van de restauraties en tijdens de daaropvolgende reinigingsstappen. Zet het bouwplatform op een stuk papier of doek met de geprinte materialen boven. Verwijder de geprinte materialen van het bouwplatform met een daarvoor geschikt instrument (plamuums). Verwijder vervolgens de draagstructuren. Hiervoor kan zowel een slijpschijf als een zijknijptang worden gebruikt. Reinig de geprinte materialen met een in alcohol (96%) gedrenkt doekje en eventueel een borstel met alcoholoplossing tot alle harsresten volledig zijn verwijderd. Droog de geprinte materialen vervolgens grondig met een luchtspuit.
Waarschuwing: Bescherm lichtuithardende producten tegen sterke lichtbronnen!

10.3.1 Handmatig reinigen
 Reinig de geprinte objecten met een in alcohol (96%) gedrenkt doekje en eventueel een borstel met alcoholoplossing tot de harsresten volledig zijn verwijderd. Droog de geprinte objecten vervolgens grondig met een luchtspuit.

10.3.2 Reinigen met saremco print CLEANING CONCENTRATE
 Voor een nog eenvoudigere reiniging van de geprinte objecten raden we aan saremco print CLEANING CONCENTRATE te gebruiken. Meng de reinigingsoplossing volgens de instructies op het productetiket. Na het verwijderen van het bouwplatform kan het geprinte werk worden gereinigd in een ultrasoon bad met de reinigingsoplossing gemengd met water. Voer het reinigingsproces twee keer drie minuten uit volgens de instructies om ervoor te zorgen dat alle harsresten effectief worden verwijderd. Werk volgens de instructies van saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. De geprinte materialen afwerken
 Optionele stap 1: Stral het oppervlak van de geprinte materialen voorzichtig met een glanstraalmiddel. Het dragen van nitril handschoenen, een veiligheidsbril en een stofmasker wordt voor deze bewerkingstap aanbevolen.

Optionele stap 2: Voor het individualiseren van de materialen kunnen kleurnuances worden aangebracht, bijvoorbeeld met els paintart. Neem de gebruiksaanwijzing in acht.

Om de gewenste materiaaleigenschappen en biocompatibiliteit te bereiken, moeten de volledig droge en schone geprinte materialen worden nagehard. Plaats de geprinte materialen in een uv-lichtbak voor polymerisatie.
 Opmerking: de nahardings tijd is sterk afhankelijk van het soort lampen/lichtbak dat wordt gebruikt. De uiteindelijke eigenschappen zijn afhankelijk van de naharding. Naharden is een behandeling met uv-licht om ervoor te zorgen dat de **saremco print**-materialen volledig worden gepolymeriseerd, de hoeveelheid restmonomeren tot een minimum wordt beperkt en de hoogste mechanische eigenschappen worden bereikt.

Deze procedure is essentieel voor het behalen van een biocompatibel eindproduct. Het was aanbevolen de polymerisatie van Signum HiLite Power van Heraeus Kulzer (2 x 180s) of de uv-lichtlamp Ofotflash G171 van NK-Optik (4000 lichtflitsen) te gebruiken. Alle lichtbakken voor lichtuithardende vaneer-materialen met een golf lengte bereik van 320-500 nm kunnen worden gebruikt.
 Lichtbakken met een geïntegreerde flitslamp zorgen voor een kortere belichtingstijd

NL | Nederlands

dan conventionele lampen. Volg altijd de gebruiksaanwijzing van de polymerisatielamp. De aangegeven tijden hebben betrekking op de licht uithardings apparaatuur die regelmatig wordt onderhouden en getest op lichtintensiteit.

10.5. Bevestiging
10.5.1. Bevestiging van de definitieve kronen, inlays, onlays en finier
 In het geval van definitieve enkele kronen, moet de binnkant van de kronen worden opgeruwd met een zandstraal (Al2O3, 110 µm). Bevestig het vervolgens zoals gewoonlijk met een composietcement-materiaal. Zinkfosfaatcementen evenals glasionmeercementen zijn slechts beperkt geschikt vanwege hun opaciteit. De bevestigingscomposieten Panavia 5 (Kuraray) en Variolink [Ivoclar] worden aanbevolen.

10.5.2. Bevestiging van de tijdelijke kronen en bruggen, inlays, onlays en finier
 Bevestig de afgewerkte tijdelijke met in de handel verkrijgbare tijdelijke cementen.

10.5.3. De kunsttanden aan een prothese verbinden
 a) Plaatsing van de geprinte kunsttanden in een vooraf geprinte prothesebasis. Ruw het oppervlak voor de prothesebasis van de geprinte kunsttanden op, bijvoorbeeld door zandstralen (Al2O3, 110 µm), breng een primer en hechtmateriaal aan, plaats de tanden in de prothese (volg de natuurlijke vorm) en polymeriseer.
saremco print CROWNTEC kan ook rechtstreeks als hechtmateriaal worden gebruikt. Doe hiervoor met een borstel een kleine hoeveelheid op het opgeruwd oppervlak van de kunsttand, plaats de tand in de prothese, verwijder eventueel overtollig materiaal en laat de tand van alle kanten minimaal 20 seconden uitharden met licht. De polymerisatielamp moet een lichtopbrengst hebben van minstens 600 mW/cm².
 b) Volgens een klassieke afwerkprocedure, zoals de gietmethode met koudhardende hars na het opruwen van de tanden.

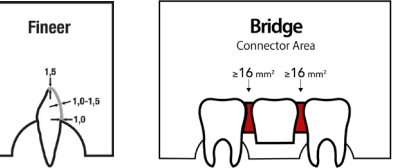
10.6. Afwerken, polijsten
 Prepareer de restauratie met diamantbollen van 40 µ en 12 µ. Hoogglans polijsten met polijstborstels, polijstschijven, strips of polijstmiddelen op siliconebasis.

11. Bewaren
 Bescherm de product tegen sterke licht- en hittebronnen!
 De aanbevolen bewaar temperatuur is tussen 4°C en 28°C / 39°F en 82°F. Sluit de verpakking na elk gebruik.

12. Batchnummer en vervaldatum
 Het batchnummer wordt gebruikt voor identificatie van het product bij vragen. Gebruik dit product niet na de vervaldatum.

13. Voorzorgsmaatregelen
 a) Plaatsing van de geprinte kunsttanden in een vooraf geprinte prothesebasis. Ruw het oppervlak voor de prothesebasis van de geprinte kunsttanden op, bijvoorbeeld door zandstralen (Al2O3, 110 µm), breng een primer en hechtmateriaal aan, plaats de tanden in de prothese (volg de natuurlijke vorm) en polymeriseer.
saremco print CROWNTEC kan ook rechtstreeks als hechtmateriaal worden gebruikt. Doe hiervoor met een borstel een kleine hoeveelheid op het opgeruwd oppervlak van de kunsttand, plaats de tand in de prothese, verwijder eventueel overtollig materiaal en laat de tand van alle kanten minimaal 20 seconden uitharden met licht. De polymerisatielamp moet een lichtopbrengst hebben van minstens 600 mW/cm².
 b) Volgens een klassieke afwerkprocedure, zoals de gietmethode met koudhardende hars na het opruwen van de tanden.

14. Noodmaatregelen
 Bij rechtstreeks contact van het ongeharde materiaal met het mondslimvlies: met water uitspoelen.



Bij contact met de ogen: grondig spoelen met water en een oogarts raadplegen.
15. Hygiëne
 Restauraties die zijn vervaardigd van **saremco print CROWNTEC** mogen niet worden gereinigd met chemische producten. Reiniging met water is afdoende. Indien nodig kan de afgewerkte restauratie worden gedisinfecteerd met een ethanoloplossing.

16. Garantie
 Onze aansprakelijkheid is beperkt tot de kwaliteit van onze producten. Als de kwaliteit van een product onvoldoende is, wordt alleen de waarde van het product vervangen. Wij aanvaarden geen aansprakelijkheid voor overige schade, d.w.z. schade veroorzaakt door niet-naleving van de gebruiksaanwijzing, overig onjuist gebruik of onbedoeld gebruik van een product.
 Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om voor gebruik van de producten te controleren of de producten geschikt zijn voor het beoogd gebruik. De gebruiker aanvaardt uitdrukkelijk alle risico's die zijn verbonden aan het gebruik van het product en is volledig aansprakelijk voor eventuele schade voortvloeiend uit het gebruik. De veiligheidsinformatiebladen en technische gegevens zijn beschikbaar op de startpagina van SAREMCO. Beknopte verslagen over Europese en klinische prestaties van SAREMCO producten zijn opgeslagen in de Europese databank voor medische hulpmiddelen (EUDAMED)–<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>.

17. Productie / distributie
 SAREMCO Dental AG
 Gewerbestrasse 4
 CH-9445 Rebstein / Zwitserland
 Tel: +41 (0) 71 775 80 90
 Fax: +41 (0) 71 775 80 99
 info@saremco.ch
 www.saremco.ch

Bewerkt: 05-2025 | D600219
 Medisch hulpmiddel klasse IIa



Manual de instruções

saremco print CROWNTEC

1. Descrição do produto

saremco print CROWNTEC é um material sintético fluido fotopolimerizável à base de éster metacrilico, para o fabrico de coroas impressas a 3D, inlays, onlays e veneers, coroas e pontes provisórias e dentes artificiais.

2. Composição

BiEhMA, vidro dental (falanizante), sílica coloidal pirogenada, catalisadores, inibidores.

3. Utilização prevista

Os produtos da Saremco print fornecem materiais à base de resina imprimíveis em 3D de fotopolimerização para a correção ou reconstrução de denteção natural comprometida a nível funcional (por ex., dentes em falta ou dentes deficientes) fabricando próteses dentárias personalizadas impressas em 3D.

4. Indicações

Com a impressora 3 D da ASIGA e Rapid Shape:

- Produção de coroas definitivas, inlays, onlays e veneers
- Produção de coroas provisórias e pontes, inlays, onlays e veneers
- Produção de dentes artificiais para posterior incorporação numa base de prótese

5. Contraindicações

O produto não deve ser utilizado em caso de alergia conhecida a um ou mais dos componentes. Em caso de dúvida, uma eventual alergia deve ser esclarecida e excluída, recorrendo a um teste de alergia específico, antes da aplicação de **saremco print CROWNTEC**. O **saremco print CROWNTEC** não pode ser usado para outros fins que não os estabelecidos na secção „Indicações“. Qualquer desvio destas instruções pode ter efeitos na qualidade química e física das restaurações realizadas com **saremco print CROWNTEC**.

6. Grupo-alvo de pacientes

Grande pode ser aplicado em todos os pacientes sem limitações em virtude da sua idade ou sexo.

7. Utilizador

A aplicação de Grandio é realizada pelo utilizador com formação profissional em medicina dentária.

8. Efeitos secundários

Foram descritos casos isolados de alergia a produtos com uma composição semelhante.

9. Interação

Desconhecida.

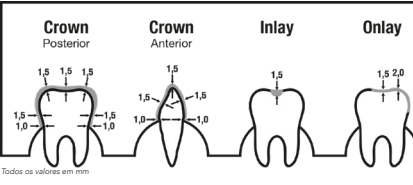
10. Fases do processo

Deve consultar também o Manual de Fabrico da ASIGA e Rapid Shape, disponível em [www.saremco.ch](#). O modelo em 3D criado pelo utilizador, aplicam-se as seguintes informações: espessura mínima da parede: a ilustração abaixo mostra as espessuras mínimas da parede para a respetiva indicação. As espessuras da parede não devem ser ultrapassadas, mesmo depois da retificação manual.

Para pontes provisórias:

Superfície de ligação mínima 16 mm2.

A superfície de ligação deve ser o maior possível. Para a estabilidade física, a altura do conector é mais importante do que a largura. Duplicar a largura significa duplicar a estabilidade, enquanto duplicar a altura significa oito vezes mais estabilidade.



Por isso se recomendam superfícies de ligação em formato oval.

Criação de pontes (de longo prazo) provisórias na região molar não visíveis sob a forma de uma ponte com dente flutuante (ponte nos dentes posteriores). Uma ponte com dente flutuante não assenta firmemente sobre o maxilar; em vez disso, forma uma superfície cuja parte inferior pode ser lavada e permite, assim, uma limpeza ideal.

10.1. Criar os ficheiros de impressão

Crie o ficheiro de impressão da restauração pretendida com o software fornecido e disponibilize-o para a impressora. Para tal, deve ter em conta as instruções de utilização do software e da impressora.

Importante: os dentes artificiais disponíveis no mercado podem estar sujeitos a direitos de autor. A utilização dos ficheiros de impressão desses dentes deve ter em conta os direitos de autor.

10.2. Imprimir

Deve trabalhar de forma limpa, dado que recipientes ou máquinas com sujidade causam deformação/descoloração e, por conseguinte, objetos impressos com falhas. Agite o material líquido por breves instantes e, de seguida, verta-o no recipiente da impressora 3D. Inicie o processo de instrução de acordo com as instruções da impressora. Transfira o conjunto de parâmetros destinado ao **saremco print CROWNTEC** da base de dados do fabricante da impressora. Para as impressoras da empresa ASIGA são aplicáveis: mantenha uma temperatura de funcionamento de 35°C / 95°F. Para todas as outras impressoras, recomendamos que tanto a impressora, como a resina a ser impressa devem estar à temperatura de funcionamento. Evitar iniciar a frito.

Para uma visão geral da compatibilidade saremco de dispositivos oficialmente validados, digitalizar o QR-Code utilizando a aplicação da câmara ou utilizar aplicações de digitalização como Lente (Google) ou QR-Code-Scanner (Equipa QR SCAN). Descarregar a síntese de compatibilidade (Equipa Mozilla Firefox ou Google Chrome) da página [saremco.ch/en/download/instructions](#) para uso/. Veja em visão geral de compatibilidade.



10.3. Limpar

Quando o processo de impressão estiver concluído, remova a plataforma da máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de nitrilo e óculos de proteção para retirar a restauração da impressora e para a limpeza subsequente. Coloque a plataforma de construção sobre papel ou um pano, para que os objetos de impressão fiquem voltados para cima. O trabalho impresso deve ser retirado com um instrumento adequado (espátula). Depois, as estruturas de suporte são retiradas. Para tal, utilizar um disco de corte ou um cortador lateral. Para remover o excesso de material, limpe os objetos impressos com um pano embebido em álcool (96%), se necessário, um pincel com uma solução de álcool, até remover completamente os resíduos de resina. De seguida, com um soprador de ar, sear muito bem os objetos de impressão.

Atenção: os produtos fotopolimerizáveis devem ser protegidos de fontes de luz fortes.

10.3.1 Limpeza manual

Para remover o material em excesso, limpe os objetos impressos com um pano embebido em álcool (96%) e possivelmente uma escova embebida numa solução de álcool até que todos os resíduos de resina tenham sido completamente removidos. Em seguida, seque completamente os objetos impressos utilizando um soprador de ar.

10.3.2 Limpeza com saremco print CLEANING CONCENTRATE

Para uma limpeza ainda mais fácil dos objetos impressos, recomendamos a utilização do saremco print CLEANING CONCENTRATE. Misture a solução de limpeza de acordo com as instruções na etiqueta do produto. Após remover a plataforma de construção, os trabalhos impressos podem ser limpos num banho ultrassónico com a solução de limpeza misturada com água. Execute o processo de limpeza por 2 x 3 minutos, de acordo com as instruções para garantir que todos os resíduos de resina são eficazmente removidos.

Trabalhe sempre em conformidade com as instruções do saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Finalização dos objetos de impressão

Passo opcional 1: a superfície dos objetos de impressão deve ser tratada com um jato de pérolas de vidro.

Recomenda-se a utilização de luvas de nitrilo e óculos de proteção e máscara anti-poeira para a fase de acabamento.

Passo opcional 2: a personalização dos objetos é possível através de stains, por ex., eis paintart. Neste caso, ter em atenção as instruções. Para assegurar as propriedades dos materiais e a biocompatibilidade pretendida, os objetos de impressão totalmente limpos e secos têm de ser fotopolimerizados. Para a polimerização final, colocar a restauração numa caixa de polimerização UV.

Nota: o tempo de polimerização depende muito do tipo de lâmpada e da caixa de polimerização utilizada. As propriedades e a cor finais dependem do processo de polimerização. A pós-polimerização é um tratamento de luz UV, para assegurar que as resinas de impressão Saremco receberam uma polimerização completa, que os monómeros residuais foram reduzidos ao mínimo e que foram conseguidas as propriedades médicas. Trata-se de uma fase necessária para a biocompatibilidade do produto final. Recomenda-se a utilização da unidade de polimerização „Signum Hi-Lite Power“ de Heraeus Kulzer (2 x 180u) ou o aparelho „Otoflash G171“ da NK-Optik (4000 flash). Normalmente, também é possível utilizar aparatos de polimerização para materiais de veneer, desde que tenham uma gama de comprimentos de onda de 320 - 500 nm. Os aparelhos com uma lâmpada de flash permitem tempos de exposição mais curtos, em comparação com os dispositivos com lâmpadas de polimerização convencional. Deve seguir as instruções do fabricante da unidade de polimerização.

PT | Português

Os tempos indicados referem-se a unidades de fixação por luz que são regularmente mantidas e testadas quanto à intensidade luminosa.

10.5. Fixação

10.5.1. Fixação de coroas, inlays, onlays e veneers definitivos

Em caso de coroas individuais definitivas, o lado interior da coroa deve ser tratado com um jato de ar (AI203, 110 µm). Depois fixar definitivamente, como habitualmente, com um material de cimento composto. Os cimentos de fosfato de zinco, bem como os cimentos de ióniômero de vidro são apenas parcialmente adequados, devido à opacidade. Recomendase os compostos de fixação Panavia 5 (Kuraray) e Variolink II (Vocoar).

10.5.2. Fixação de coroas e pontes provisórias, inlays, onlays e veneers

Fixe o modelo provisório pronto com os habituais cimentos para produtos provisórios.

10.5.3. Ligação de dentes e próteses artificiais

a) Colocação dos dentes artificiais impressos numa num base de prótese preparada para o efeito. Lixe a superfície da base dos dentes artificiais com um jato de areia (AI203, 110 µm) aplique um primário e um material de fixação e depois insira os dentes na base e polimerize. Como alternativa, é também possível utilizar **saremco print CROWNTEC** diretamente como material de fixação. Aplique uma pequena quantidade com um pincel nos espaços dos dentes artificiais, coloque na base da prótese, remova o excesso e polimerize de todos os lados no mínimo durante 20 segundos. A lâmpada de polimerização deve ter uma potência de luz mínima de 600 mW/cm².
b) Utilização de uma técnica de trabalho clássica de fundição com polimerização a frio, depois de lixar os dentes com o jato de areia.

10.6. Acabar, polir

Acabe a restauração com brocas de diamante com 40 µ e 12 µ. Deve polir com escovas de alto brilho, discos de polimento, fitas ou polidores de silicone.

11. Armazenamento

Este produto deve ser protegido de fontes de luz e calor fortes! A temperatura recomendada situa-se entre os 4°C e os 28°C / 39°F e 82°F. Fechar a embalagem após cada utilização.

12. Número de lote e data de validade

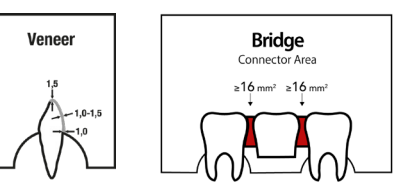
O número de lote destina-se à identificação do produto em caso de questões. Este produto não deve ser utilizado depois de terminado o prazo de validade.

13. Precauções

Destina-se apenas a uso / técnica dental. Manter afastado de crianças. Durante os trabalhos com **saremco print CROWNTEC** até à fase de pós-polimerização usar sempre luvas de nitrilo. As habituais luvas médicas disponíveis não oferecem qualquer proteção contra o efeito de sensibilização dos metalcrátalis. Se o produto entrar em contacto com as luvas, descarta-las e descarta-las, lavar as mãos imediatamente com água e sabão e usar luvas novas. Em caso de reação alérgica, consultar o médico. Durante o polimento ou remoção de compostos, recomenda-se o trabalho com arefrecimento a água, a utilização de uma boa aspiração, ventilar o laboratório com frequência e a utilização de máscaras com elevada eficiência de filtragem de partículas de pequenas dimensões.

14. Medidas em caso de emergência

Se o material não polimerizado entrar em contacto com a mucosa oral, limpar com água. Em caso de contacto com os olhos, lavar bem com água e consultar um oftalmologista.



15. Higiene

As restaurações feitas com **saremco print CROWNTEC** não devem ser limpas com produtos químicos. Basta uma limpeza com água. A restauração pronta pode, se necessário, ser desinfetada com álcool.

16. Garantia

A nossa responsabilidade limita-se à qualidade dos nossos produtos. Em caso de um problema de qualidade de um produto, é apenas substituído o respetivo valor. No que diz respeito a outros danos, nomeadamente os que são resultantes de não cumprimento das instruções ou outros procedimentos de manuseamento ou uso indevido de um produto, rejeitamos qualquer responsabilidade. É da responsabilidade do utilizador confirmar se o produto é adequado ao fim previsto, antes da utilização do mesmo. O utilizador assume todos os riscos associados à utilização do produto e assume total responsabilidade pelos danos resultantes da utilização do mesmo.

Na página principal da SAREMCO Dental encontram-se as folhas de dados de segurança e dos dados técnicos.

Os resumos de segurança e desempenho clínico de estão disponíveis na base de dados europeia sobre dispositivos médicos (EUDAMED - <https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>).

17. Fabrico / Vendas
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Sulcia
Tel.: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Data de publicação destas instruções: 07-2025 | D600219
Dispositivo médico da classe IIa



Odhgiese χρήσης

saremco print CROWNTEC

1. Περιγραφή προϊόντος

O **saremco print CROWNTEC** είναι ένα φωτασκληρυνόμενο, ρέον πολυμερές με βάση τα εστέρα μετacrílico, para o fabrico de coroas impressas a 3D, inlays, onlays e veneers, coroas e pontes provisórias, dentes artificiais e próteses dentárias personalizadas impressas em 3D.

2. Σύνθεση

BiEhMA, odontικό γυαλί (αλανοσιαιμένο), πυρεταγόνο πυρίτιο, καταλύτες, αναστολείς.

3. Προβλεπόμενη χρήση

Το προϊόν της saremco print παρέχουν φωτοπολυμερίζεµενα τριδιστάτα εκτυπωµένα υλικά βασισµένα σε ρητίνη για τη διόρθωση ή την ανακατασκευή λειτουργικών υποβιβασµένων φυσικών οδοντοστοιχιών (π.χ. ελλειπόντων δοντία ή ελλιπή δοντία) µε την κατασκευή προπροσµεµένων οδοντικών προβλεσών µε τριδιστάτη εκτύπωση.

4. Ενδεδιη

Με τη βοήθεια της µηχανής τριδιστάτης εκτύπωσης από την ASIGA και το Rapid Shape:

- Παραγωγή µόνιµων στεφάνων, ενθέτων, επενθεµάτων και καπλσµάδων
- Παραγωγή προσωρινών στεφάνων και γεφυρών, ενθέτων, επενθεµάτων και όψεων
- Παραγωγή τεχνητών δοντιών για επακόλουθη εισαγωγή σε βάση οδοντοστοιχίας

5. Αντενδείξη

Μη χρησιµοποιείτε το προϊόν σε περίπτωση γνωστής αλλεργίας σε ένα ή περισσότερα συστατικά.

Σε περίπτωση αµφιβολίας, διεκρινίστε και αποκλείστε µια πιθανή αλλεργία µε τη βοήθεια ενός συγκεκριµένου τεστ αλλεργίας πριν χρησιµοποιήσετε το **saremco print CROWNTEC**. Το **saremco print CROWNTEC** δεν πρέπει να χρησιµοποιείται για άλλους σκοπούς εκτός από αυτούς που καθορίζονται στην ενότητα «Ενδεδιη». Οποιαδήποτε απόκλιση από αυτήν την οδηγία χρήσης µπορεί να έχει αρνητικές επιπτώσεις στη χηµική και φυσική ποιότητα των αποκαταστάσεων που παράγονται από την **saremco print CROWNTEC**.

6. Στοιχειώµενη οµάδα ασθενών

saremco print CROWNTEC µπορεί να χρησιµοποιηθεί για όλους τους ασθενείς χωρίς περιορισμό αναφορικά µε την ηλικία ή το φύλο τους.

7. Χρήσηση

Η εφαρµογή του **saremco print CROWNTEC** πραγµατοποιείται από χρήσητε µε επαγγελµατική εκπαίδευση στην οδοντιατρική.

8. Παρενέργειες

Σε µικροµέγεθος περιπτώσεις, έχουν περιγραφεί αλλεργίες εξ επαφής σε προϊόντα παρόμοιας σύνθεσης.

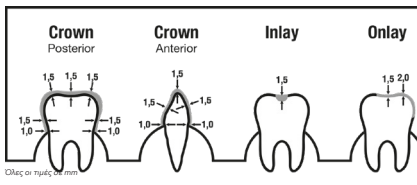
9. Αλληλεπιδράσεις

Καμία γνωστή.

10. Στάδια επεξεργασίας

Ανατρέξτε επίσης στο Εγχειρίδιο Κατασκευής για ASIGA και Rapid Shape στη διεύθυνση [www.saremco.ch](#).

Ο ακόλουθος οδηγός ισχύουν για το µοντέλο που υπολογίζεται: Ελάχιστος πάχος τοιχώµατος: Η ακόλουθη εικόνα δείχνει τα καθορισµένα ελάχιστα πάχη τοιχώµατος για την αντίστοιχη ένδεδιη: το πάχος τοιχώµατος δεν πρέπει να είναι χαµηλότερο ακούµη και µετά από χειρωνακτική λείανση.



Ta ακόλουθη ισχύουν για τις προσωρινές γέφυρες: περιοχή σύνδεσης τουλάχιστον 16 mm2.

Η περιοχή του συνδετήρα πρέπει να είναι όσο το δυνατόν μεγαλύτερη. Για φυσική αφαίρεση, το ύψος του συνδετήρα είναι πιο σημαντικό από το πλάτος. Ο διαστασιολογός του πλάτους έχει ως αποτέλεσμα ένα διαστασιολογό της ανατομής, ενώ ο διαστασιολογός του ύψους οδηγεί σε οπτικά/άλλα ανοχή. Συνιστώνται οβάλ επιφάνειες σύνδεσης. Σχεδιασμός προσωρινών (µακροπρόθεσµων) γεφυρών στη µη ορατή περιοχή των τραπεζιτών µε τη µορφή κρεµοστήσης γέφυρας (πλευρική γέφυρα δοντιού). Η κρεµοστή γέφυρα δεν κόβεται σταθερά στη σιγαύνα, αλλά σχηµατίζεται µια επιφάνεια που πλένεται και εποµένως µπορεί να καθαριστεί σε βέλτοστο βαθμό.

10.1. Δημιουργία αρχείου εκτύπωσης

Δημιουργήστε το αρχείο εκτύπωσης της επιθυμητής αποκατάστασης χρησιµοποιώντας κατάλληλο λογισµικό (Compuser) και διαβάστε το στον εκτυπωτή σε κατάλληλη µορφή. Παρακολουθείτε να τηρήσετε τις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης του λογισµικού και του εκτυπωτή.

Σηµαντική σηµείωση: τα τεχνητά δόντια που διατίθενται στο εµπόριο ενδέχεται να υπόκεινται στη νοµοθεσία περί πνευµατικών δικαιωµάτων. Όταν χρησιµοποιείτε ένα αρχείο εκτύπωσης αυτών των δοντιών, πρέπει να λαβώνονται υπόψη οι νόµοι περί πνευµατικών δικαιωµάτων.

10.2. Εκτύπωση

Εργαστείτε όσο το δυνατόν πιο καθαρά, καθώς βρώµακα δοχεία ή µηχανήµατα µπορεί να προκαλέσουν παραµορφωµή/ αποκαρµατισµό και συνεπώς αστοχία των εκτυπωµένων αντικειµένων. Ανακινήστε σύντοµα το υγρό υλικό και ρίξτε το στη δεξιάµενη της µηχανής τριδιστάτης εκτύπωσης. Εξοικειωθείτε τη διαδικασία εκτύπωσης ακολουθώντας τις οδηγίες χρήσης του εκτυπωτή. Κάντε λίγη µη συνόλου παραµετρών που προορίζεται για το **saremco print CROWNTEC** από τη βάση δεδοµένων του κατασκευαστή του εκτυπωτή. Για τους εκτυπωτές ASIGA, ισχύουν τα ακόλουθα: Πρέπει να διατηρείται θερμοκρασία εργασίας 35°C/95°F. Για όλους τους άλλους εκτυπωτές, συνιστάται η θερμοκρασία λειτουργίας τόσο του εκτυπωτή όσο και της ρητίνης. Η κρύα εκκίνηση πρέπει να αποφευχθεί.

Για επακόλουθη της συµβατότητας saremco των επίσηµα επικυρωµένων συσκευών, σαρρώστε το QR-Code χρησιµοποιώντας την εφαρµογή της κίµαρως ή χρησιµοποιώντας εφαρµογές οάρωσης όπως το Lens (Google) ή το QR Code-Scanner (QR SCAN Team). Κατεβάστε την επακόλουθη συµβατότητας (χρησιµοποιήστε τον Mozilla Firefox ή το Google Chrome) από την αρχική σελίδα [saremco.ch/en/download/instructions](#) for use/. Ανατρέξτε στην επακόλουθη συµβατότητας.



10.3. Καθαρισμός

Αφού ολοκληρωθεί η διαδικασία εκτύπωσης, αφαιρέστε την πλατφόρµα του κατασκευής από το µηχάνισµο.

Κατά την αφαίρεση της αποκατάστασης από τον εκτυπωτή και τον επακόλουθο καθαρισμό, συνιστάται να φοράτε γάντια νιτρίλι και προστατευτικό γυαλά. Τοποθετήστε την πλατφόρµα κατασκευής σε ένα κοµάτι χαρτί ή ύφασµα, έτσι ώστε το αντικείµενο εκτύπωσης να είναι στραµµένα προς τα επάνω. Αφαιρέστε τις εκτυπωµένες εργασίες από την πλατφόρµα χρησιµοποιώντας ένα κατάλληλο εργαλείο (µαχαίρι). Στη συνέχεια διαχωρίζονται οι δοµές στήλης. Για να γίνει αυτό, µπορεί να χρησιµοποιηθεί είτε ένας τροχός κόπης είτε ένας πλάγιος κόπτης. Για να αφαιρέσετε την περίσσεια υλικού, καθαρίστε τα εκτυπωµένα αντικείµενα µε ένα πανό εµποτισµένο µε οινόπνευµα (96%) και πιθανώς ένα πινέλο εµποτισµένο σε διάλυµα οξολικής µέχρη να αφαιρείται τελείως όλα τα υπολείµµατα ρητίνης. Στη συνέχεια στεγνώστε καλά τα εκτυπωµένα αντικείµενα χρησιµοποιώντας ένα ψυκτήρη αέρα.
Προσοχή: Προστατέψτε τα προϊόντα φωτοπολυµερισµού από ισχυρά ηγής φωτάκι!

10.3.1 Καθαρισμός στο χέρι

Gια να αφαιρέσετε υλικό που περιστέλλει, καθαρίστε το αντικείµενο εκτύπωσης µε ένα πανό εµποτισµένο µε οινόπνευµα (96%) και µε µια βούρτσα εµποτισµένη σε διάλυµα οινόπνευµα, µέχρη να αφαιρείται πλήρως το υπολείµµατα ρητίνης. Κατόπιν στεγνώστε τα εκτυπωµένα αντικείµενα προσεκτικά µε έναν ανεµιστήρα.

10.3.2 Καθαρισμός µε saremco print CLEANING CONCENTRATE

Για ακόµη ευκολότερο καθαρισμό των εκτυπωµένων αντικειµένων, συνιστούµε τη χρήση του saremco print CLEANING CONCENTRATE. Αναµίξτε το διάλυµα καθαρισµού σύµφωνα µε τις οδηγίες που αναγράφονται στην επέκτα του προϊόντος. Μετά την αφαίρεση της πλατφόρµας κατασκευής, το εκτυπωµένο έργο µπορεί να καθαριστεί σε λιγυρό υπερχωρό µε το διάλυµα καθαρισµού αναµεµιγµένο µε νερό. Πραγµατοποιήστε τη διαδικασία καθαρισµού για 2 x 3 λεπτά σύµφωνα µε τις οδηγίες για να συµφυεστεί επί αποµακρυνόµενα αποτελεσµατικά όλα τα υπολείµµατα ρητίνης. Παρακολουθείτε να ακολουθήσετε τις οδηγίες του saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Ολοκλήρωση των εκτυπωµένων εργασιών

Προσπεράτε βήµα 1: Αδειάστε προσεκτικά την επιφάνεια των αντικειµένων εκτύπωσης µε ένα υλικό στίβλσµα. Συνιστάται η χρήση γενικών υγρών, προστατευτικών γυαλά και µάσκας σκόνης για το τελικό στάδιο. Προσπεράτε βήµα 2: Τα αντικείµενα µπορούν να εξετασµεκευτούν µε κεκδές, π.χ. π.χ. εις paintart. Τηρήστε τις οδηγίες χρήσης.

Gια να επιτευχθούν οι επιθυµητές ιδιότητες του υλικού και η βισυµβτότητα, είναι απαραίτητη η µετα-σκληρύνση των πλήρως αποδερµένων και καθαρισµένων

εκτυπωµένων αντικειµένων. Για τον τελικό πολυµερισμό τοποθετήστε τις εκτυπωµένες εργασίες σε κοτύµη µε υπερωδά ακτινοβολία. Σηµείωση: ο χρόνος σκληρύνσης εξαρτάται σε µεγάλο βαθμό από τον τύπο των χρησιµοποιούµενων λαµπηρών/φωταυτοβελίων. Οι τελικές ιδιότητες από το τελικό χρώµα εξεργούνται από τη διαδικασία µετα-σκληρύνσης. Η µετα-σκληρύνση (post-curing) είναι µια επεξεργασία µε υπερωδά ακτινοβολία για να διασφαλιστεί ότι το υλικό εκτύπωσης saremco λαβώνουν πλήρη µετατροπή πολυµερισµού, το υπολείπενο µονοµερές µειώνεται στο ελάχιστο και επιτυγχάνονται οι υψηλότερες µηχανικές ιδιότητες. Αυτή η διαδικασία είναι ένα απαραίτητο βήµα για την επίτευξη ενός βιοσυμβατού τελικού προϊόντος. Προσέκτεται η χρήση της µονάδας πολυµερισµού «Signum Hi-Lite Power» της Heraeus Kulzer (2 x 180u) ή της συσκευής UV-Flash x Otoflash G171 της NK-Optik (4000 φλας). Γενικά, όλες οι µονάδες πολυµερισµού µπορούν να χρησιµοποιηθούν για υλικά επεκλύµνης µε φωτασκλήρυνση, εφόσον καλύπτουν εύρος µήκους κύµατος 320 - 500 nm.

Τα φωτασκβήµατα (Lightbox) µε ενσωµατωµένο φως φλας επιτρέπουν µικρότερο χρόνο έκθεσης σε σκληρνή µε τους συμβατικούς λαµπητήρες. Ακολουθείτε πάντα τις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή της µονάδας πολυµερισµού. Οι χρόνοι που υποδεικνύονται αναφέρονται σε µονάδες φωτοπολυµερισµού που συντηρούνται τακτικά και ελέγχονται για την ένταση φωτός.

10.5. Στερέωση

10.5.1. Στερέωση των οριστικών στεφάνων, ενθέτων Inlays, επενθεµάτων Onlays και καπλσµάδων Veneers.

Σε περίπτωση οριστικών µονών στεφάνων, το εσωτερικό των στεφάνων θα πρέπει να τραχυνέται µε αµµοβολή (AI203, 110 µ m). Στη συνέχεια, όπως συνήθως, το στερεώµενο οριστικό µε ένα σύνθετο ταµενισόδεσ υλικό. Το ταµένιο µεσοδεργίον-φωτασκληρότικό καθώς και το υαλο-ιονοµερί ταµένιο είναι περιορισµένων µονών υλικού στερέωσης λόγω της οδοντοµηχανικής τους. Συνιστώνται τα σύνθετα στερεώσης Panavia 5 (Kuraray) και Variolink II (Vocoar).

10.5.2. Στερέωση των προσωρινών στεφάνων και γεφυρών, ενθέτων, επενθεµάτων και καπλσµάδων
Στερεώστε την τελική µεταβητική πρόσθεση µε προσωρινά ταµένιο που διατίθενται στο εµπόριο.

10.5.3. Σύνδεση τεχνητών δοντιών και προσθετική
α) Τοποθετήστε των εκτυπωµένων τεχνητών δοντιών σε τυµωµένη, προκατασκευασµένη βάση οδοντοστοιχίας. Εξοχώνωση της επιφάνειας της βάσης των εκτυπωµένων τεχνητών δοντιών, για παραδερµία µε αµµοβολή (AI203, 110 µ m), εφαρµογή ενός σαταρού και ενός υλικού στερέωσης, εισαγωγή στην

Návod na použitie saremco print CROWNTEC

- Popis výrobku**
saremco print CROWNTEC je svetlom tuhnucci, tekutý polymér na báze esteru kyseliny metakrylovej na výrobu 3D tlačných trvalých korúnok, inlejev, onlejev a faziet, dočasných korúnok a mostíkov a umelých zubov.
- Zloženie**
BisEMA, dentálne sklo (silanizované), pyrogénny oxid kremičitý, katalyzátory, inhibitory.
- Zamýšľané použitie**
Tlačové výrobky **saremco print CROWNTEC** sú poskytujú 3D materiály vytvrdzované svetlom na báze živice na konečnú alebo rekonštrukčnú funkčnú narušeného prirodzeného chrupu (napr. chýbajúce zuby alebo nedostatočné zuby) výrobu 3D tlačných zubných protéz na mieru.
- Indikácia**
Pomocou 3D-tlačiarne od ASIGA a Rapid Shape:
1. Výroba trvalých korúnok, inlejev, onlejev a faziet
2. Výroba dočasných korúnok a mostíkov, inlejev, onlejev a faziet
3. Výroba umelých zubov na následné vloženie do základu protézy

5. Kontraindikácie
Nepoužívajte výrobok v prípade známej alergie na jednu alebo viacero zložiek. V prípade pochybností pred použitím **saremco print CROWNTEC** ujasnite a vylúčte možnú alergiu pomocou špecifického testu na alergiu. **saremco print CROWNTEC** sa nesmie používať na žiadne iné účely než sú tie, ktoré sú uvedené v časti „Indikácia“. Akákoľvek odchýlka od tohto návodu na použitie môže mať negatívny vplyv na chemickú a fyzikálnu kvalitu náhrad vyrobených z **saremco print CROWNTEC**.

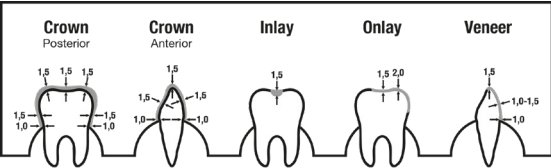
6. Cieľová skupina pacientov
saremco print CROWNTEC je možné používať pri všetkých pacientov bez obmedzenia veku alebo pohľavia..

7. Používatel'
Prípravok **saremco print CROWNTEC** majú používať profesionálni absolventi zubného lekárstva...

8. Nežiaduce účinky
V jednotlivých prípadoch boli popísané kontaktné alergie na výrobky podobného zloženia.

9. Interakcie
Nie sú žiadne.

10. Fázy spracovania
Pozrite si tiež Výrobnú príručku pre ASIGA a Rapid Shape na www.saremco.ch. Nasledujúce pokyny platia pre model vymodelovaný na počítači: Minimálna hrúbka steny: Na nasledujúcom obrázku sú uvedené minimálne hrúbky steny pre príslušné označenie: hrúbka steny nesmie byť podhraná ani po ručnom brúsení. Pre dočasné mostíky platí: plocha konektora najmenej 16 mm². Plocha konektora by mala byť čo najväčšia. Pre fyzickú stabilitu je výška konektora dôležitejšia ako šírka. Zdvojnásobenie šírky má za následok iba zdvojnásobenie pevnosti, zatiaľ čo zdvojnásobenie výšky má za následok osemsásobnú pevnosť. Odporúčajú sa oválne spojovacie plochy. Vytvorenie provízií (dlhodobých) mostíkov v časti s molármi, ktoré nie je viditeľná vo forme tzv. plávajúcej mostík bez dotyku s dňanom (mostík zavieseny na susediacich zuboch). Tzv. plávajúci mostík nie je pevne usadený na čelusti, takže vzniká medzera medzi mostíkom a čelustou, ktorú je možné vypláchnuť a zároveň optimálne vyčistiť pod mostíkom.



Všetky hodnoty v mm

10.1. Vygenerovanie tlačového súboru
Vytvorte tlačový súbor požadovanej náhrady pomocou vhodného softvéru (Composer) a dodajte ho vhodný do tlačiarne. Dodržujte príslušné pokyny na používanie softvéru a tlačiarne.

Dôležité upozornenie: umelé zuby, ktoré sú komerčne dostupné, môžu podliehať autorským zákonom. Pri použití tlačového súboru týchto zubov je potrebné vziať do úvahy zákony o autorských právh.

10.2. Tlač
Pracujte čo najčistejšie, pretože špinavé zariadenie alebo stroje môžu spôsobiť deformačnú/zmenu farby, a tým aj zlyhanie tlačných predmetov. Tekutú materiálu pretrepte a nalejte do zásobníka 3D-tlačiarne. Spustíte proces tlače podľa pokynov na používanie tlačiarne. Stiahnite si sadu parametrov určenú pre **saremco print CROWNTEC** z databázy výrobcu tlačiarne. Pre tlačiarne ASIGA platí nasledovné: Musí byť udržiavaná pracovná teplota 35 °C/95 °F. Pri všetkých ostatných tlačiarňach sa odporúča zahriať tlačiareň aj živicu na prevádzkovú teplotu. Treba sa vyhnúť studenému štartu.

Pre prehľad o kompatibilitie oficiálne schválených zariadení naskenujte QR-kód pomocou aplikácie fotoaparátu alebo použite aplikácie na skenovanie, ako napríklad Lens (Google) alebo QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Prehľad kompatibility si stiahnite (použite Mozilla Firefox alebo Google Chrome) z domovskej stránky saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Pozrite sa do ďalšieho prehľadu kompatibility.



10.3. Čistenie
Po dokončení procesu tlače vyberte stavebnú plošinu zo stroja. Počas odstraňovania náhrady a nasledujúcich krokov čistenia sa odporúča nosiť rukavice (nitrilové rukavice) a ochranné okuliare. Umiestnite plošinu na kus papiera alebo handričku so zabudovanými úlohami smerom nahor. Odstráňte vytlačené úlohy z platformy pomocou vhodného nástroja (špičatka). Nosnú konštrukciu sa potom odrežú. Na to je možné použiť buď rezač kotúč alebo bočnú frézu. Ak chcete odstrániť prebytočný materiál, vyčistite vytlačený úlohu hadríčkou namočenou v alkohole (96 %) a prípadne kefou namočenou v alkoholovom roztoku, kým sa úplne neodstránia všetky zvyšky živice. Potom vytlačené úlohy dôkladne osušte vzduchovou striekačkou.
Upozornenie: Výrobky vytvrdzujúce svetlom chránite pred silnými zdrojmi svetla!

10.3.1 Ručné čistenie
Ak chcete odstrániť prebytočný materiál, očistite vytlačené predmety handričkou namočenou v alkohole (96 %), prípadne štetcom namočeným v alkoholovom roztoku, kým zvyšky živice úplne neodstránite. Potom vytlačené predmety dôkladne vysušte pomocou fenu.

10.3.2 Čistenie s čistiacim koncentrátom saremco print CLEANING CONCENTRATE
Na ešte jednoduchšie čistenie vytlačených predmetov odporúčame použiť čistiaci prostriedok saremco print CLEANING CONCENTRATE. Čistiaci roztok zmiešajte podľa pokynov na etikete výrobku. Po odstránení stavebnej platformy môžete vytlačené dielo vyčistiť v ultrazvukovom kúpeľi s čistiacim roztokom zmiešaným s vodou. Čistenie vykonávajte 2 x 3 minúty podľa pokynov, aby ste zabezpečili účinné odstránenie všetkých zvyškov živice. Pracujte podľa pokynov na čistenie prípravkom saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Dokončenie tlačných úloh
Voliteľný krok 1: Opätne otryskajte povrch predmetov tlače leštiacim materiálom. Pri dokončovacom kroku sa odporúča nosiť nitrilové rukavice, ochranné okuliare a proti-prachovú masku. Voliteľný krok 2: Predmety môžu byť individualizované pomocou lažúr, napr. els paintart. Dodržujte návod na použitie.

Na dosiahnutie požadovaných materiálových vlastností a biokompatibilitý je potrebné dodatočne vytvrdzovanie úplne vysušených a vyčistených vytlačených predmetov. Na konečnú polymerizáciu umiestnite vytlačené úlohy do UV lightboxu. Poznámka: čas vytvrdzovania značne závisí od typu použitých lúčů / lightboxov. Konečné vlastnosti a konečná farba závisia od procesu dodatočného vytvrdzovania. Dodatočné vytvrdzovanie je úprava UV žiarením, aby sa zabezpečilo, že tlačové materiály Saremco dosiahnu úplnú konečnú polymerizáciu, zvyškový monomér sa zníži na minimum a dosiahnu sa najvyššie mechanické vlastnosti. Tento postup je nevyhnutným krokom na dosiahnutie biokompatibilného konečného produktu. Odporúča sa použiť polymerizačnú jednotku „Signum Hiltite Power“ od Heraeus Kulzer (2 x 180) alebo UV zábleskové zariadenie „Ctoflash G171“ od NK-Optik (4000 zábleskov). Vo všeobecnosti možno použiť všetky lightboxy pre svetlom tuhnuce fasetovacie materiály, ktoré pokrývajú rozsah vlnových dĺžok 320 – 500 nm.

Lightboxy s integrovaným zábleskovým svetlom umožňujú kratší expozičný čas v porovnaní s bežnými lampami. Vždy dodržujte príslušný návod na použitie polymerizačnej jednotky. Uvedené časy sa vzťahujú na jednotky na vytvrdzovanie svetlom, ktoré sú pravidelne udržiavané a testované z hľadiska intenzity svetla.

10.5. Upevnenie
10.5.1. Upevnenie definitívnych korúnok, inlejev, onlejev a faziet
V prípade definitívnych jednotlivých korúnok je potrebné vnútro korúnok zdrsniť pieskovinami (A1Z03, 110 µm). Potom, ako obvykle, definitívne zaľufte kompozitným ce-

mentovým materiálom. Zinko-fosfátové cementy, ako aj skloionomérne cementy sú pre svoju nepriehľadnosť vhodné len obmedzene. Odporúčajú sa sipevňovacie kompozity Panavia 5 (Kuraray) a Variolink (Ivoclar).

10.5.2. Upevnenie dočasných korúnok a mostíkov, inlejev, onlejev a faziet
Hotový prechodný protézou upevnite komerčne dostupnými províziími cementmi.

10.5.3. Spojenie umelých zubov a protéz
a) Vloženie vytlačených umelých zubov do vytlačeného, prefabrikovaného základu protézy. Základný povrch vytlačených umelých zubov zdrsňte napríklad pieskovaním (A1Z03, 110 µm), naneste primer a fixačný materiál, vložte do protézy podľa prirodzeného tvaru a polymerizujte. Alternatívne možno **saremco print CROWNTEC** použiť aj priamo ako upevňovací materiál.

Na zdrsnený povrch zubov umelého zuba preto pomocou kefy naneste malé množstvo materiálu, vložte ho do protézy, odstráňte prebytočný materiál a vytvrdzte svetlom zo všetkých strán aspoň 20 sekund. Polymerizačné svetlo by malo mať svetelný výkon aspoň 600 mW/cm². b) Klasickým dokončovacím postupom, ako je metóda nalievania živicu vytvrdzovanou za studena po zdrsnení zubov.

10.6. Dokončenie, leštenie
Prípravte náhradu pomocou 40 µ a 12 µ diamantových fréz. Vyleštíte do vysokého lesku pomocou leštiacich kefiek, leštiacich kotúčů, páskov alebo silikonových leštičiek.

11. Skladovanie
Tento výrobok chráňte pred silným svetlom a zdrojmi tepla! Odporúčaná skladovacia teplota je medzi 4 °C a 28 °C / 39 °F a 82 °F. Po každom použití obal zaverte.

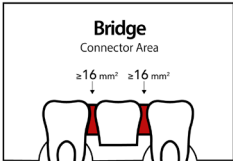
12. Číslo šarže a dátum expirácie
Číslo šarže sa používa na identifikáciu produktu v prípade otázok. Nepoužívajte tento výrobok po dátume expirácie.

13. Preventívne opatrenia
Len na dentálne použitie. Uchovávajte mimo dosahu detí. Pri práci s **saremco print CROWNTEC** sa až do dodatočného vytvrdnutia odporúča používať nitrilové rukavice. Komerčne dostupné lekárske rukavice neposkytujú účinnú ochranu pred senzibilizujúcou účinkom metakrylátov. Ak sa výrobok dostane do kontaktu s rukavicou, odstráňte rukavicu a zlikvidujte ju, ihneď si umyte ruky mydlom a vodou a nasadte si novú rukavicu. V prípade alergickej reakcie sa poraďte s lekárom. Pri leštení alebo odstraňovaní kompozitov sa odporúča vždy používať vodný chladiaci systém s dobrý extrakčným systém, často vetrat žubné laboratórium a nosiť masky s vysokou účinnosťou filtrácie častíc pre častice malej veľkosti.

14. Núdzové opatrenia
V prípade priameho kontaktu nevytvrdnutého materiálu so sliznicou ústnej dutiny opláchnite vodou. V prípade kontaktu s očami tieto dôkladne vypláchnite vodou a poraďte sa s očným lekárom.

15. Hygiena
Náhrady vyrobené z **saremco print CROWNTEC** by sa nemali čistiť chemickými prípravkami. Postupujte čistenie vodou. Hotové náhrady je možné v prípade potreby dezinfikovať etanolovou roztokom.

16. Záruka
Naša zodpovednosť sa obmedzuje na kvalitu našich výrobkov. V prípade, že výrobok má chybnú kvalitu, nahrádza sa len jeho hodnota.



Návod k použití saremco print CROWNTEC

1. Popis produktu
saremco print CROWNTEC je svetlom tuhnucci, tekutý polymer na bázi esteru kyseliny metakrylovej pro výrobu 3D tíšných permanentních korunek, inlejev, onlejev a fazet, dočasných korunek a můstků a umělých zubů.

2. Složení
BisEMA, dentální sklo (silanizované), pyrogenní oxid křemičitý, katalyzátory, inhibitory.

3. Určéní použití
Produkty saremco print nabízí světlem trzněné materiály na bázi pryskyřice pro 3D tisk určené ke korekci nebo rekonstrukci funkčně narušeného přirozeného chrupu (např. chybějící zuby nebo zuby s nedostatky) výrobu 3D tíšných zubních protéz na míru.

4. Indikace Pomocí 3D tiskárny od ASIGA a Rapid Shape:
1. výroba permanentních korunek, inlejev, onlejev a fazet
2. výroba dočasných korunek a můstků, inlejev, onlejev a fazet
3. výroba umělých zubů po následné vložení do základu protézy

5. Kontraindikace
Nepoužívejte přípravek v případě známé alergie na jednu nebo více složek. V případě pochybností před použitím přípravku **saremco print CROWNTEC** objasněte a vylučte možnou alergii pomocí specifického alergického testu. **saremco print CROWNTEC** nesmí být použitý pro žádné jiné účely, než které jsou uvedeny v části „Indikace“. Jakákoli odchýlka od tohoto návodu k použití může mít negativní vliv na chemickou a fyzikální kvalitu náhrad vyrobených z **saremco print CROWNTEC**.

6. Cílová skupina pacientů
saremco print CROWNTEC lze použít pro všechny pacienty bez omezení věku nebo pohlavi

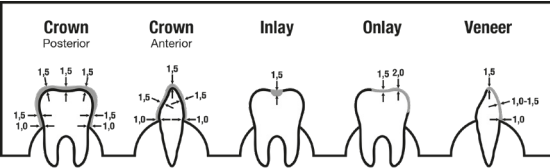
7. Uživatel
Aplikaci produktu **saremco print CROWNTEC** provádí uživatel odborně vzdělaný v oboru zubního lékařství.

8. Nežádoucí účinky V jednotlivých případech byly popsány kontaktní alergie na přípravky podobného složení.

9. Interakce
Nejsou známy.

10. Fáze zpracování
Viz také Manuál výroby pro ASIGA a Rapid Shape na www.saremco.ch. Pro model modelovaný na počítači platí následující pokyny: Minimální tloušťka stěny: Následující obrázek ukazuje stanovené minimální tloušťky stěny pro příslušnou indikaci: tloušťka stěny nesmí být nižší ani po ručním brúsení.

Pro dočasné mostíky platí: spojovací plocha minimálně 16 mm². Spojovací plocha by měla být co největší. Pro fyzickou stabilitu je výška konektoru důležitější než šířka. Zdvójnásobení šířky má za následek pouze zdvojnasobení pevnosti, zatímco zdvojnasobení výšky má za následek zosmnásobení pevnosti. Doporučují se oválné spojovací plochy. Vytvoření provízií (dlouhodobých) můstků ve skryté části se stolicími ve formátak zvaného „zavěšeného můstku“ (můstek zavěšený za sousední zuby).



Všetky hodnoty v mm

Zavěšení můstek není pevně usazen na čelisti, takže vzniká medzera mezi můstkem a čelistí, kterou je možné vypláchnout a tím i optimálně vyčistit prostor pod můstkem.

10.1. Vygenerování tiskového souboru
Soubor Pomocí vhodného softwaru (Composer) vygenerujte tiskový soubor požadované obnovy a doodejte jej do tiskárny. Dodržujte odpovídající návod k použití softwaru a tiskárny.

Důležité poznámka: Umělé zuby, které jsou komerčně dostupné, mohou podléhat autorskému zákonu. Při použití tiskového souboru těchto zubů je třeba vzít v úvahu autorská práva.

10.2. Tisk
Pracujte co nejčistěji, protože špinavé zariadenie alebo stroje mohou způsobit deformaci / změnu barvy, a tím i selhání vytisknutých objektů. Krátce protřeptejte tekutý materiál a nalijte jej do zásobníku 3D tiskárny. Spustíte proces tisku podle pokynů k použití tiskárny. Stáhněte si sadu parametrů určenou pro CROWNTEC z databáze výrobce tiskárny. Pro tiskárny ASIGA platí následující: Musí být udržována pracovní teplota 35 °C. U všech ostatních tiskárn se doporučuje zahřít tiskárnu i pryskyřici na provozní teplotu. Je třeba se vyvarovat studeného startu.

Pro přehled o kompatibilitě oficiálně schválených zařízení naskenujte QR-kód pomocí aplikace fotoaparátu nebo použijte skenovací aplikaci, jako je Lens (Google) nebo QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Stáhněte si přehled kompatibility (použijte prohlížeč Mozilla Firefox nebo Google Chrome) z domovské stránky saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Podívejte se do přehledu kompatibility.



10.3. Čištění
Po dokončení procesu tisku vyjměte stavební plošinu ze stroje. Při odstraňování náhrady a následujících čistiích krocích se doporučuje používat rukavice (nitrilové) a ochranné brýle. Umiestte plošinu na kus papíru nebo látky tak, aby sestavené úlohy směřovaly nahoru. Odstráňte vytisné úlohy z plošiny pomocí vhodného nástroje (špičky). Nosní konstrukce jsou poté odřímány. K tomu lze použít buď frézaci kotouč, nebo boční frézu. Chcete-li odstranit prebytočný materiál, vyčistěte vytisné úlohu hadříkem namočeným v alkoholu (96 %) a případně štetcem namočeným v roztoku alkoholu, dokud nebudou všechny zbytky pryskyřice zcela odstraněny. Poté vytisné úlohy důkladně osušte vzduchovou stříkačkou.
Upozornění: Světlem tuhnucci přípravky chráňte před silnými zdroji světla!

10.3.1 Ruční čištění
Chcete-li odstranit prebytočný materiál, očistěte tiskové objekty hadříkem napuštěným alkoholem (96 %) a případně štetcem namočeným v alkoholovém roztoku, dokud nebudou zbytky pryskyřice zcela odstraněny. Poté potisné předměty důkladně vysušte pomocí ventilátoru.

10.3.2 Čištění čističím koncentrátem saremco print CLEANING CONCENTRATE
Pro ještě snazší čištění potisných předmětů doporučujeme použít čističí prostředek saremco print CLEANING CONCENTRATE. Čističí roztok smíchejte podle pokynů na štítku výrobku. Po vyjmutí konstrukční platformy lze vytisné dílo vyčistit v ultrazvukové lázni čističím roztokem smíchaným s vodou. Čištění provádějte 2 x 3 minuty podle pokynů, abyste zajistili účinné odstranění všech zbytků pryskyřice. Pracujte prosím podle pokynů pro saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Dokončení tiskových úloh
Volitelný krok 1: Opatně otryskejte povrch tiskových objektů tryskacím leštiacím materiálem. V závěrečném kroku se doporučuje nosit nitrilové rukavice, ochranné brýle a protiprachovou masku. Volitelný krok 2: Objekty lze individualizovat pomocí skvm, např. els paintart. Dodržujte návod k použití. Pro dosažení požadovaných materiálových vlastností a biokompatibilitý je nutné dodatečně vytvrzení zcela vysušených a vyčištěných potisných předmětů. Pro konečnou polymeraci umístěte vytisné základy do UV lampy. Poznámka: Doba vytvrzování značně závisí na typu použité lampy/lightboxu. Konečné vlastnosti a konečná barva závisí na procesu následného vytvrzování. Dodatečné vytvrzování je úprava UV žářením, aby se zajistilo, že tiskové materiály saremco získají plnou konverzi polymeru, zbytkový monomer se sníží na minimum a došáhne se nejvyšších mechanických vlastností. Tento postup je nezbytným krokem k dosažení biokompatibilního konečného produktu. Doporučuje se použít polymerační jednotku „Signum Hiltite Power“ od Heraeus Kulzer (2 x 180 s) nebo UV Flash zařízení „Ctoflash G171“ od NK-Optik (4000 záblesků). Oběné lze použít všechny lightboxy pro světlem tuhnucci fasetovací materiály, které pokrývají rozsah vlnových délek 320-5500 nm. Lightboxy s integrovaným zábleskovým světlem umožňují kratší dobu expozice ve srovnání s běžnými lampami. Vždy dodržujte příslušný návod k použití polymerační jednotky. Uvedené časy se vztahují na jednotky pro vytvrzování světlem, které jsou pravidelně udržívány a testovány z hľadiska intenzity svetla.

10.5. Upevnení
10.5.1. Upevnení definitivních korunek, inlejev, onlejev a fazet
U definitivních jednotlivých korunek by měl být vnitřek korunek zdrsnen pískováním (A1Z03, 110 µm). Poté jako obvykle definitivně zaľufte kompozitním cementovým materiálem. Zinko-fosfátové cementy, stejně jako skloionomérní cementy jsou pro svou nepriehľadnosť vhodné jen obmedzene. Doporučují se upevňovací kompozity Panavia 5 (Kuraray) a Variolink (Ivoclar).

CS | Česky

10.5.2. Upevnení provízií korunek a můstků, inlejev, onlejev a fazet
Hotovou přechodnou protézou upevněte komerčně dostupnými províziími cementy.

10.5.3. Spojování umělých zubů a protéz
a) Vložení vytisných umělých zubů do potisného, prefabrikovaného základu protézy. Základní povrch tíšných umělých zubů zdrsňte např. pískováním (A1Z03, 110 µm), naneste primer a fixační materiál, vložte do protézy podle přirozeného tvaru a zpolymerujte. Alternativně lze **saremco print CROWNTEC** použít také přímo jako upevňovací materiál. Naneste proto malé množství materiálu kartáčkem na zdrsnený povrch umělého zuba, vložte jej do protézy, odstráňte prebytočný materiál a ze všech stran vytvrzte světlem po dobu alespoň 20 sekund. Polymerizační světlo by mělo mít světelný výkon alespoň 600 mW/cm². b) Klasický dokončovací postup, jako je metoda liti za studena vytvrzovanou pryskyřicí po zdrsnení zubů.

10.6. Dokončení, leštění
Prípravte náhradu diamantovými frézami 40 µ a 12 µ. Vyleštíte do vysokého lesku pomocí leštiacich kartáčů, leštiacich kotoučů, pásků nebo silikonových leštičiek.

11. Skladování
Chraňte tento výrobek před silnými zdroji světla a tepla! Doporučená skladovací teplota je mezi 4 °C a 28 °C. Po každém použití obal uzavzte.

12. Číslo šarže a datum spotřeby
Číslo šarže se používá k identifikaci přípravku v případě dotazů. Nepoužívejte tento přípravek po uplynutí doby použitelnosti.

13. Preventivní opatření
Pouze pro dentální použití. Uchovávajte mimo dosah dětí. Při práci s **saremco print CROWNTEC** lze se doporučuje používat nitrilové rukavice až do následného vytvrzení. Komerčně dostupné lékařské rukavice neposkytují účinnou ochranu proti senzibilizujícímu účinku metakrylátů. Pokud se přípravek dostane do kontaktu s rukavicí, sejměte rukavici a zlikvidujte ji, okamžitě si umyte ruce mydlem a vodou a nasadte si novou rukavicu. V případě alergické reakce se poraďte s lékařem. Při leštení nebo odstraňování kompozitů se doporučuje vždy používat vodní chlazení a dobrý extrakční systém. Často vetrat zubní laborator a nosit masky s vysokou účinností filtrace častíc pro malé velikosti častíc.

14. Nouzová opatření
Chraňte přímého kontaktu nevytvrdzeného materiálu se sliznicí dutiny ústní opláchněte vodou. Při zasažení očí důkladně vypláchněte vodou a poraďte se s očním specialistou.

15. Hygiena
Renovace vyrobené z **saremco print CROWNTEC** by neměly být čistěny chemickými přípravky. Čištění vodou je dostatečné. Hotové náhrady lze v případě potřeby dezinfikovat roztokem etanolu.

16. Záruka Naše odpovědnost je omezena na kvalitu našich produktů
V případě, že je produkt vadný, je nahrazena pouze jeho hodnota. Za další škody, zejména na škody způsobené nedodržáním návodu k použití nebo jinou nesprávnou manipulací nebo nevhodným použitím produktu, se jakákoli odpovědnost odmítá. Je odpovědností uživatele, aby před použitím produktu zkontroloval, zda jsou vhodné pro zamýšlený účel. Vyslovné přebírá veškerá rizika spojená s používáním produktu a je nese výhradní odpovědnost za případné vzniklé škody. Bezpečnostní listy a technické listy jsou k dispozici na webových stránkách SAREMCO Dental.

Souhrnné údaje o bezpečnosti a klinické funkci jsou uloženy Evropské databázi zdravotnických prostředků (EUDAMED –<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Výroba / distribuce
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
9445 Rebstein
Švýcarsko
Tel.: +41 717 758 090
Fax: +41 717 758 099
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Upraveno: 07.2025 | D600219
Zdravotnické prostředky třídy IIa



Naudojimo instrukcija saremco print CROWNTEC

1. Produkto aprašymas

saremco print CROWNTEC yra šviežio kietėjantis, takus metaliko rūgštis esterio pagrindu polimeras, skirtas nuolatiniams karinėms, įkloms, užkloms ir laminatams, laikinoms karinėms ir tilpams bei dirbtiniams dantims gaminti 3D spaudos būdu.

2. Sudėtis

BisEMA, odontologinis stiklas (silanizuotas), pirogeninis silicio dioksidas, katalizatoriai, inhibitoriai.

3. Naudojimo paskirtis

saremco print produkto asortimentas – tai šviežio kietėjantis 3D spausdinimui tinkamas dervos pagrindu medžiagos, iš kurių 3D spausdintuvais gaminami individualūs dantų protezai, įskaitant praradusiu natūralių dantų korekcijai arba rekonstrukcijai (pvz., kai trūksta dantų arba jie yra su trūkumais).

4. Indikacija

Naudojant ASIGA ir Rapid Shape 3D spausdintuvus:
1. Nuolatinių karinėlių, įklotų, užklotų ir laminacijų gamybai
2. Laikinių karinėlių ir tiltų, įklotų, užklotų ir laminacijų gamybai
3. Dirbtinių dantų, skirtų tolesniam montavimui į protezo bazę, gamybai

5. Kontraindikacija

Nenaudokite produkto, jei yra žinoma alergija vieni ar kelioms sudėtyje esančioms medžiagoms.

Kilus abejonų, prieš naudojant **saremco print CROWNTEC** reikia atlikti specialų alergijos mėginį, kad būtų išaiškinta arba atmesta alergija. **saremco print CROWNTEC** negalima naudoti jokiu kitiems tikslams, išskyrus nurodytus skyriuje „Indikacija“. Bet kokius nuplymus nuo šios naudojimo instrukcijos gali turėti neigiamas įtakos cheminei ir fizinai atkuro produktą, pagamintą iš **saremco print CROWNTEC**, kokybei.

6. Tikslinė paciento grupė

saremco print CROWNTEC gali būti naudojamas visiems pacientams bei apribojimų, neatšizviejant į jų amžių ar lytį.

7. Naudotojas

saremco print CROWNTEC skirtas naudoti atitinkamai išmokytiems odontologijos specialistams.

8. Šalutinis poveikis

Atsirais atvejais buvo aprašyta kontaktinė alergija panašios sudėties produktams.

9. Saugika

Nežinoma.

10. Apdorojimo etapas

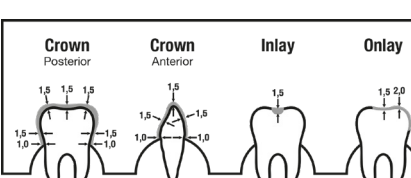
Taip pat žr. ASIGA ir Rapid Shape gamybos instrukciją adresu www.saremco.ch. Kompiuteriu sukurtam modeliui taikomos šios pastabos:

Minimalus sienelės storis: Šioje iliustracijoje pavaizduoti nurodyti minimalūs sienelių storiai atitinkamai indikacijai. Sienelės storis neturi būti sumažintas net ir po rankinio šlifavimo.

Tai taikoma laikiniems tilpams: jungties plotas ne mažesnis kaip 16 mm².

Jungties plotas turi būti kuo didesnis. Fiziniam stabilumui jungties sukūties yra svarbesnis nei plotas. Padvigubinus plotą, stiprumas tik padvigubėja, o padvigubinus aukštį – padidėja aštuonis kartus. Rekomenduojami ovalūs jungčių paviršiai.

Laikini (lglalikai) tiltai nematomoje kaplių (premoliarų) srityje turi būti kabandio tilto (boninio dantų tilto) formos. Kabantis tiltas nėra tvirtai prigludęs prie žandikaulio, bet sudaro iš apsidios planumą paviršių, todėl jį galima kuo puikiau išvalyti.



Visos vertės mm

10.1. Spausdinimo failo generavimas

Naudodami atitinkamą programę (rangą (Composer) sugeneruokite norimo atkūrimo produkto spausdinimo failą ir tinkamu būdu pateikite jį į spausdintuvą. Laikykites atitinkamos programinės įrangos ir spausdintuvo naudojimo instrukcijos.

Svarbi pastaba: komerciniu būdu įsigijamiems dirbtiniams dantims gali būti taikomos atšizvės. Naudojant šių dantų spausdinimo failus, reikia atšizvėti į autorių teises.

10.2. Spausdinimas

Dirbkite kuo švarius, nes neišvarus rezervuarai ar įrengimai gali sukelti deformacijas / spalvos pokyčius ir dėl to sugadinti spausdinamus objektus. Trumpai apsuplakte sistą medžiagą ir supilkite ją į 3D spausdintuvo rezervuarą. Pradėkite spausdinimo procesą vadovaudamiesi spausdintuvo naudojimo instrukcija. Atsisukite **saremco print CROWNTEC** skirtą parametrų rinkinį į spausdintuvo gamintojo duomenų bazę. ASIGA spausdintuvams galioja: Turi būti palaikoma 35°C/95°F darbinė temperatūra. Visiems kitiems spausdintuvams rekomenduojama pasiūlyti ir spausdintuvą, ir dervą iki darbinės temperatūros. Reikėtų vengti šalto paleidimo.

Norėdami gauti oficialią patvirtintą įrenginių suderinamumo apžvalgą, nuskaitykite QR kodą naudodami kameros programą arba naudokite nuskaitymo programas, pavyzdžiui, „Lens“ (Google) arba QR kodų skaitytuvą (QR SCAN Team). Atsisukite suderinamumo apžvalgą (naudokite „Mozilla Firefox“ arba „Google Chrome“) iš tinklapio saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Ieškokite skilties „Suderinamumo apžvalga“.



10.3. Valymas

Baigę spausdinti, nuimkite platformą nuo įrenginio. Nuimant atkūrimo produktą ir atliekant tolesnius valymo veiksmus, patariama mūvėti nitrilo pirštines ir dėvėti apsauginius akinus. Padėkite platformą ant popieriaus ar audinio taip, kad atspausdinti objektai būtų nukreipti į viršų. Nuimkite atspausdintus objektus nuo platformos naudodami tinkamą instrumentą (glaištymo peiliuką). Tada atskiriamas pagalbinis konstrukcijos. Tam galima naudoti pjovimo diską arba kirpimo replę. Norėdami pašalinti medžiagos perteklių, nuvalykite atspausdintą produktą alkoholiu sudrekinu (96%) šluoste ir, esant reikalui, šepeteliu, suvilgytu alkoholio tirpale, kol bus visiškai pašalinti visi dervos likučiai. Tada gerai išdžiovinkite atspausdintus objektus oro pūstuvu.

Dėmesio: Saugokite šviežio kietėjiančius gaminius nuo stiprių šviesos šaltinių!

10.3.1 Valymas rankomis

Norėdami pašalinti medžiagos perteklių, nuvalykite atspausdintus objektus alkoholiu (96 %) sudrekinu šluoste ir galbūt alkoholio tirpale sudrekinu šepetėliu, kol visiškai pašalinėsite dervos likučius. Tada kruopščiai išdžiovinkite atspausdintus objektus naudodami oro pūstuvą.

10.3.2 Valymas naudojant saremco print CLEANING CONCENTRATE

Kad būtų dar lengviau valyti atspausdintus objektus, rekomenduojame naudoti saremco print CLEANING CONCENTRATE. Sumaišykite valymo tirpalą pagal gaminto etiketėje pateiktus nurodymus. Nuėmus montavimo platformą, atspausdintą gaminį galima valyti ultragarso vonioje su valymo tirpalu, sumaišytu su vandeniu. Valykite 2 kartus po 3 minutes pagal instrukciją, kad būtų tinkamai pašalinti visi dervos likučiai.

Dirbkite vadovaudamiesi saremco print CLEANING CONCENTRATE instrukcija.

10.4. Spausdinimo užduočių užbaigimas

Pasirinktinis 1 veiksmas: Atsargiai apipurškite spausdinamą objektą paviršių purškia poliravimo priemone. Baigiamajame etape rekomenduojama mūvėti nitrilo pirštines, apsauginius akinus ir respiratorių. Pasirinktinis 2 veiksmas: objektus galima individualizuoti naudojant dažus, pvz., el paint-tart. Laikykites naudojimo instrukcijų.

Tam, kad būtų pasiektos pageidaujamos medžiagos savybės ir biologinis suderinamumas, reikalingas papildomas visiškai išdžiovintų ir išvalytų spausdintų objektų kietinimas. Galutinę polimerizaciją sukelia spausdintus objektus į UV polimerizacijos indą. Pastaba: kietinimo laikas labai priklauso nuo naudojamo lempos / polimerizacijos indo tipo. Galutinės savybės ir galutinė spalva priklauso nuo papildomo kietinimo proceso. Papildomas kietinimas yra apdorojimas UV šviesa, siekiant užtikrinti, kad „saremco“ spausdinimo medžiagos visiškai polimerizuotųsi, likutinis monomeras būtų sumažintas iki minimumo ir būtų pasiektos aukščiausios mechaninės savybės. Ši procedūra yra būtinas žingsnis norint gauti biologiskai suderinamą galutinį produktą. Siūloma naudoti gamintojo Kuvėre drukarė. Saremco UV, kurią žemiau, su žyvie drakaria Saremco užtikrina pilną konversiją polimeru, restkovy monomer jest zredukowany do minimum i osiągnę są najwyższe właściwości mechaniczne. Ta procedura jest niezbędnym krokiem do uzyskania biokompatybilnego produktu końcowego. Sugeruje się użycie jednostki polimerizacyjnej „Signum HiLite Power“ firmy Heraeus Kulzer (2 x 180 s) lub urządzenia UV-Flash „Ofotflash G171“ firmy NK-Optik (4000 błysków).

Polimerizacijos indai su integruota blykste daro galimu trumpesnį ekspozicijos laiką, zalyginant su įprastomis polimerizacijos lempomis. Visada laikykites atitinkamo polimerizacijos įrenginio naudojimo instrukcijos. Nurodytos laiko vertės taikomos šviesai kitinantiems prietaisams, kuriems reguliariai atliekama profilaktika ir tikrinamas šviesos intensyvumas.

LT | Litevština

10.5. Tvirtinimas

10.5.1. Nuolatinių karinėlių, įklotų, užklotų ir laminacijų tvirtinimas

Nuolatinių paviršinių karinėlių atveju, karinėlių vidines puses reikia sušiušti smėlio srautu (AIZO3, 110 µm). Tada, kaip įprasta, galutinai pritvirtinti kompozicine cemento medžiaga. Cinko-fosfato cementai, kaip ir stiklo jonomeriniai cementai yra tik riboti tinkami dėl savo neaktyvumo. Rekomenduojami tvirtinimo kompozitai Panavia 5 [Kuraray] ir Variolink [Voclar].

10.5.2. Laikinių karinėlių ir tiltų, įklotų, užklotų ir laminacijų tvirtinimas

Privirtintai paruoštą laikinį protezą preklyboje esančias lakino naudojimo cementais.

10.5.3. Dirbtinių dantų sujungimas su protezais

a) Atspausdintų dirbtinių dantų montavimas į atspausdintą, paruoštą protezo bazę. Atspausdintų dirbtinių dantų bazės paviršių sušiušti, pavyzdžiui, smėlasrove (AIZO3, 110 µm), užtepti gruntą ir fiksuojačią medžiagą, įstatyti į protezą pagal natūralią formą ir polimerizuoti.

Arba **saremco print CROWNTEC** taip pat gali būti naudojamas tiesiogiai kaip fiksavimo medžiaga. Tuo tikslu ant ant sušiušto dirbtinio danties vietų tepimeli užtepkite nedidelį kiekį medžiagos, įstatykite į protezą, pašalinękite galimai likusią medžiagos perteklių ir šviežio kietinkite iš visų pusių mažiausiai 20 sekundžių. Polimerizacijos lempos galia turi būti mažiausiai 600 mW/cm².

b) Klasikinės totios apdorojimo procedūros, pvz., šaltos polimerizacijos dervos liejimo metodu po dantų šūrinatimo, tailykams.

10.6. Apdaila, poliravimas

Dviem 40 µ ir 12 µ deimantiniais gręžtuvais paruoškite atkūrimo produktą. Nupoliruokite atkūrimo naudojant poliravimo šepetėlius, poliravimo diskus, lustruoti arba silikoninius poliruoklius.

11. Laikymas

Saugokite iki gaminių nuo stiprių šviesos ir šilumos šaltinių! Rekomenduojama laikymo temperatūra yra nuo 4°C iki 28°C / 39°F ir 82°F. Po kiekvieno naudojimo uždarykite pakutę.

12. Partijos numeris ir galiojimo laikas

Partijos numeris naudojamas gaminių identifikuoti kilus klausimams. Nebenaudokite šio gaminio pasibaigus jo galiojimo laikui.

13. Atsargumo priemonės

Skirta naudoti tik odontologams ir dantų technikams. Saugoti vaikams neprieinamoje vietoje. Dirbanti su **saremco print CROWNTEC** rekomenduojama mūvėti nitrilo pirštines iki papildomo kietinimo. Įprastinė medicininė pirštinė neužtikrina veiksmingos apsaugos nuo jutrinančio metaliklatų poveikio. Jei produktas pateko ant pirštinių, nusimaukite pirštines ir į jų užtiklokte, nedelsdami nusiplaukite rankas su muilu ir vandeniu ir užimaukite naujas pirštines. Alerginės reakcijos atveju kreipkitės į gydytoją. Poliuojant ar šalinant kompozit rekomenduojama visada naudoti vandens ausinimo ir veiksmingą ištraukimo sistemą, dažnai vedintą odontologijos laboratorijoje, o apsaugai nuo smulkiųjų dalelių dėvėti didelio smulkiųjų dalelių filtravimo efektyvumo kaukę.

14. Neatidėliotinos priemonės

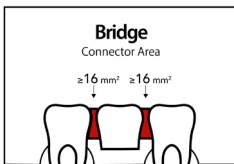
Jykus nesukietėjusios medžiagos tiesioginiu sąlyčiu su burnos gleivine, nuplauti vandeniu. Patekus į akis, kruopščiai plauti vandeniu ir kreiptis į akių specialistą.

15. Higiena

Atkūrimo produktą, pagamintą iš **saremco print CROWNTEC**, negalima valyti cheminėmis priemonėmis. Pakanka nuplauti vandeniu. Pagamintą atkūrimo produktą, esant reikalui, galima dezinfekuoti alkoholiu.

16. Garantija

Mūsų atkarmybė apsiriboja mūsų gaminių kokybe. Jeigu gaminyo yra nekokybiškias, kompensuojama tik jo verte.



Už tąą žlą, būtent žalą, atsiradusią dėl naudojimo instrukcijų nesilaikymo arba kitokio netinkamo gaminio naudojimo ar naudojimo ne pagal paskirtį, jokias atsakomybės neprisimame. Naudotojas yra atsakingas už tai, kad prieš naudojant gaminius būtų patikrinta, ar jie tinkami naudoti numatyti paskirti. Jis atsisakia prisima visą riziką, susijusią su gaminio naudojimu ir yra visiškai atsakingas už bet kokią iš to kylančią žalą. Saugos duomenų lapus ir techninius duomenų lapus rasite SAREMCO Dental interneto svetainėje.

Saugos ir klinikinių sąvybių santrauką galima rasti Europos Sąjungos medicininį prie-taičių duomenų bazėje (EUDAMED – <https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>).

17. Gamyba / realizacija

SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Šveicarija
Tel.: +41 (0) 71 775 80 90
Faksas: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Šios naudojimo instrukcijos leidimo data 07-2025 | D600219
Ila klases medicinos priemon



Instrukcija obsługi saremco print CROWNTEC

1. Opis produktu

saremco print CROWNTEC to światłoutwardzalny, płynny polimer na bazie estru kwasu metakrylowego do produkcji drukowanych w 3D koron stalych, wkładow, nakładow i licówek, koron i mostów tymczasowych oraz sztucznych zębów.

2. Skład

BisEMA, szkło stomatologiczne (silanizowane), krzemionka pirogenna, katalizatory, inhibitorzy.

3. Przeznaczenie

Na stopę saremco print zapewniający światłoutwardzalne materiały na bazie żywicy do druku 3D do korekty lub odbudowy wybrakowanego naturalnego uzębienia (np. brakujące zęby lub zęby uszkodzone) dzięki produkcji personalizowanych protez dentystycznych do druku 3D.

4. Wskazania

Ze pomocą maszyny do druku 3D firmy ASIGA i Rapid Shape:
1. Produkcja koron stalych, wkładow, nakładow i licówek
2. Produkcja koron i mostów tymczasowych, wkładow, nakładow i licówek
3. Produkcja sztucznych zębów do późniejszego osadzania w podstawie protezy

5. Przeciwwskazania

Nie stosować w przypadku znanej alergii na jeden lub więcej składników. W razie wątpliwości wyrażonej i wykluczyć możliwość alergię za pomocą specjalnego testu na alergię przed użyciem **saremco print CROWNTEC**. **saremco print CROWNTEC** nie wolno używać do zabudów innych celów niż określone w sekcji „Wskazania”. Wszelkie odstępstwa od niniejszej instrukcji użytkowania mogą mieć negatywny wpływ na chemię i docelową jakość uzupełnień wykonanych z **saremco print CROWNTEC**.

6. Grupa docelowa pacjentów

saremco print CROWNTEC może być stosowany bez ograniczeń w wszystkich pacjentach, niezależnie od ich wieku i płci.

7. Użytkownik

saremco print CROWNTEC jest przeznaczony do stosowania przez użytkownika profesjonalnego posiadającego wykształcenie stomatologiczne.

8. Skutki uboczne

W pojedynczych przypadkach opisano alergię na produkty o podobnym składzie.

9. Interakcje

Brak znanych.

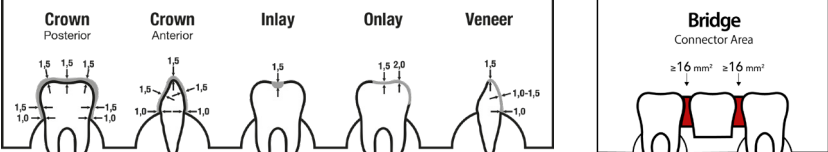
10. Etapy przetwarzania

Proszę również zapoznać się z Podręcznikiem wytwarzania dla ASIGA i Rapid Shape na stronie www.saremco.ch.

Poniżej instrukcje dotyczą modelu wynielowanego na komputerze:
Minimalna grubość ścianki: poniższa ilustracja przedstawia określone minimalne grubości ścianek dla odpowiedniego wskazania: grubość ścianki nie może być podcięta nawet po ręcznym szlifowaniu.
W przypadku mostów tymczasowych obowiązuje: powierzchnia złącza co najmniej 16 mm².

Obszar złącza powinien być jak najwiękzy. Dla stabilności fizycznej wysokość łącznika jest ważniejsza niż szerokość. Podwojenie szerokości skutkuje tylko podwojeniem siły, podczas gdy podwojenie wysokości skutkuje ośmiokrotnym zwiększeniem wytrzymałości. Zalecane są owalne powierzchnie złącza.

Opracować można tymczasowe (długoterminowe) w niewidocznej okolicy trzonowej w postaci protezy mostowej (mostu protezyjnego). Proteza mostowa nie opiera się na dziąśle, lecz jest osadzona tak, że pod przełęb znajduje się przestrzeń, którą można wyciszyć.



Wszystkie wartości w mm

10.1. Generowanie pliku do druku

Wygeneruj plik do druku złączą odbudowy za pomocą przewidzianego do tego oprogramowania i dostarcz go odpowiednio do drukarki. Należy przestrzegać odpowiedniej instrukcji użytkowania oprogramowania wzgl. drukarki.

Ważna uwaga: dostępne w handlu sztuczne zęby mogą podlegać prawu autorskiemu. Korzystając z pliku wydruku tych zębów, należy wziąć pod uwagę prawa autorskie.

10.2. Drukowanie

Praca tak czysta, jak to możliwe, ponieważ brudne zbiorniki lub maszyny mogą powodować deformację/odbarwienie, a tym samym uszkodzenie drukowanych obiektów. Krótko potrajnij płynnym materiałem i wlej go do zbiornika drukarki 3D. Rozpocznij proces drukowania, postępując zgodnie z instrukcją obsługi drukarki. Pobierz zestaw parametrów przeznaczony do **saremco print CROWNTEC** z bazy danych producenta drukarki. W przypadku drukarek ASIGA obowiązują następujące zasady: należy utrzymywać temperaturę roboczą 35°C/95°F. W przypadku wszystkich innych drukarek zaleca się doprowadzenie zarówno drukarki, jak i żywicy do temperatury roboczej. Należy unikać zimnego startu.

Aby uzyskać przegląd kompatybilności saremco z oficjalnie zatwierdzonymi urządzeniami, zeskanyj QR-Code za pomocą aplikacji aparatu lub użyj aplikacji do skanowania, takich jak Lens (Google) lub QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Pobierz przegląd kompatybilności (użyj Mozilla Firefox lub Google Chrome) ze strony głównej saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Zazrzyj do działu przegląd kompatybilności.



10.3. Czyszczenie

Po zakończeniu procesu drukowania zdejmij platformę budowlaną z maszyny. Podczas zdejmowania uzupełnienia i kolejnych etapów czyszczenia zaleca się noszenie rękawiczek nitylowych i okularów ochronnych. Umieść platformę na kawałku papieru lub materiału tak, aby zbudowane prace były skierowane do góry. Usun wydrukowane zadania z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia (szpacelki). Konstrukcje nośne są szczególnie ostrożne. Do tego celu można użyć tarki do gładzi lub obcinaka bocznego. Aby usunąć nadmiar materiału, wyciszyć wydrukowane zadanie ściereczką nasączoną alkoholem (96%) i ewentualnie pedzelkiem nasączonym roztworem alkoholu, aż wszystkie pozostałości żywicy zostaną całkowicie usunięte. Następnie dokładnie osusz wydruki za pomocą dmuchawki powietrznej.

Ostrzeżenie: chroni produkty światłoutwardzalne przed silnymi źródłami światła.

10.3.1 Czyszczenie ręczne

Aby usunąć nadmiar materiału, należy wyciszyć wydrukowane obiekty ściereczką nasączoną alkoholem (96%), a w razie konieczności także szcoteczką nasączoną roztworem alkoholu, aż do całkowitego usunięcia pozostałości żywicy. Wydrukowane obiekty należy następnie dokładnie osuszyć za pomocą strumienia powietrza.

10.3.2 Czyszczenie przy pomocy produktu saremco print CLEANING CONCENTRATE

Dla łatwiejszego czyszczenia wydrukowanych obiektów zalecamy stosowanie produktu saremco print CLEANING CONCENTRATE. W tym celu należy wymieszać roztwór czyszczący zgodnie ze wskazaniami zamieszczonymi na etykiecie produktu. Po wyjęciu platformy roboczej z drukarki wydrukowany obiekt można wyciszyć w mydle ultradźwiękowej wyphibonej roztworem koncentratu czyszczącego zmieszany z wodą. Obiekt należy poddać czyszczeniu dwukrotnie, każdorazowo przez okres 3 minut, zgodnie z instrukcją, aby zapewnić skuteczne usunięcie wszystkich pozostałości żywicy. Należy postępować zgodnie z instrukcjami umieszczonymi na etykiecie produktu saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Kończenie drukowanych zadań

Opcjonalny krok 1: ostryżone wyplaskować powierzchnię drukowanych obiektów za pomocą materiału do polerowania strumieniowo-ciernego. Na etapie końcowym zalecane jest noszenie rękawiczek nitylowych, okularów ochronnych i maski przeciwpyłowej. Opcjonalny krok 2: przedmioty można indywidualizować za pomocą bej, np. els paint-tart. Przestrzegać instrukcji użytkowania.

Aby osiągnąć pożądane właściwości materiału i biokompatybilność, konieczne jest dotwardzanie kalcifikacji wysuszonych i oczyszczonych obiektów drukowanych. W celu końcowej polimerizacji umieść wydrukowane prace w pudełku z oświetleniem UV. Uwaga: czas utwardzania w dużej mierze zależy od rodzaju zastosowanych lamp / kasetonów. Ostateczne właściwości i ostateczny kolor zależą od procesu utwardzania. Dotwardzanie to obróbka światłem UV, która zapewnia, że żywice drukarskie Saremco uzyskują pełną konwersję polimeru, resztkowy monomer jest zredukowany do minimum i osiągnę są najwyższe właściwości mechaniczne. Ta procedura jest niezbędnym krokiem do uzyskania biokompatybilnego produktu końcowego. Sugeruje się użycie jednostki polimerizacyjnej „Signum HiLite Power“ firmy Heraeus Kulzer (2 x 180 s) lub urządzenia UV-Flash „Ofotflash G171“ firmy NK-Optik (4000 błysków).

Zasady można stosować wszystkie kasetony światłoutwardzalne do materiałów licujących, które pokrywają zakres długości fali 320 - 500 nm.

Lightboxy ze zintegrowaną lampą błyskową pozwalają na krótszy czas naświetlania w porównaniu do konwencjonalnych lamp. Zawsze postępuj zgodnie z odpowiednią in-

PL | Polski

strukcja obsługi jednostki polimerizacyjnej. Podane czasy odnoszą się do lamp polimerizacyjnych, które są regularnie konserwowane i testowane pod kątem intensywności światła.

10.5. Mocowanie

10.5.1. Mocowanie koron definitywnych, wkładow, nakładow, nakładow i licówek
W przypadku koron definitywnych pojedynczych, wnętrze koron należy zszorstkować za pomocą piaskowania (AIZO3, 110 µm). Następnie, jak zwykle, przymocować je na stałe za pomocą cementu kompozytowego. Cementy cynkowo-fosforanowe oraz cementy glasonomerowe mają ograniczoną przydatność ze względu na ich nieprzeznaczoność. Zalecane są kompozyty mocujące Panavia 5 [Kuraray] i Variolink [Voclar].

10.5.2. Mocowanie tymczasowych koron i mostów, wkładow, nakładow i licówek
Gotową protezę przejściową należy przymocować dostępnymi w handlu cementami tymczasowymi.

10.5.3. Łączenie sztucznych zębów z protezą

a) Umieszczenie wydrukowanych sztucznych zębów w drukowanej, prefabrykowanej podstawie protezy. Zszorstkować powierzchnię podłoża zdrukowanych sztucznych zębów np. przez piaskowanie (AIZO3, 110 µm), nałożyć podkład i materiał mocujący, włożyć do protezy zgodnie z naturalnym kształtem i spolimerizować. Alternatywnie **saremco print CROWNTEC** może być również używany

Bruksanvisning

saremco print CROWNTEC

1. Produktbeskrivning
saremco print CROWNTEC är en ljushärdad, flytande polymer baserad på metakrylsyrester för tillverkning av 3D-printade permanenta kronor, inlägg, onlays och faner, tillfälliga kronor, broar och konstgjorda tänder.

2. Sammansättning
 BisEMA, dentalglas (silaniserat), pyrogen kiseloxid, katalysatorer, inhibitorer.

3. Avsedd användning
saremco print-produkter erbjuder hartbaserade 3D-utskriftsmaterial för korrigering eller rekonstruktion av funktionellt komprometterad naturlig tandbildning (t.ex. saknade tänder eller bristfälliga tänder) genom tillverkning av skräddarsydda 3D-utskrivna tandproteser.

4. Indikation
 Med hjälp av 3D-printmaskinen från ASIGA och Rapid Shape:
 1. Tillverkning av permanenta kronor, inlägg, onlays och fasader
 2. Tillverkning av tillfälliga kronor och broar; inlays, onlays och fasader
 3. Produktion av konstgjorda tänder för efterföljande införande i en protesbas

5. Kontraindikation
 Använd inte produkten vid känd allergi mot en eller flera ingredienser.
 Vid tvälsamtig och klargör och stesl i tillfälle allergi mot ett specifikt allergitest innan du använder **saremco print CROWNTEC**. **saremco print CROWNTEC** får inte användas för andra ändamål än de som anges i avsnittet "Indikation". Varje avvikelse från denna bruksanvisning kan ha negativa effekter på den kemiska och fysikaliska kvaliteten på de restaurationer som produceras av **saremco print CROWNTEC**.

6. Patientmålgrupp
CROWNTEC kan användas för alla patienter utan begränsning avseende ålder eller kön

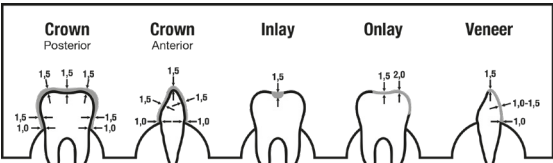
7. Användare
 Användningen av **saremco print CROWNTEC** utförs av användare med professionell utbildning inom tandmedicin

8. Biverkningar
 I enskilda fall har kontaktallergier mot produkter med liknande sammansättning beskrivits.

9. Interaktioner
 Inga kända.

10. Bearbetningssteg
 Se även tillverkningsmanualen för ASIGA och Rapid Shape på www.saremco.ch.
 Följande instruktioner gäller för modellen som modelleras på datorn:
 Minsta väggtycklek: Följande bild visar de specificerade minsta godtgörelsekraven för respektive indikation: väggtycklek får inte underskåras även efter manuell slipning.

För tillfälliga broar gäller följande: anslutningsyta minst 16 mm².
 Anslutningsytan bör vara så stor som möjligt. För fysisk stabilitet är höjden på kontakten viktigare än bredden. En fördubbling av bredden resulterar i endast en fördubbling av styrkan, medan en fördubbling av höjden resulterar i åtta gånger styrkan. Ovala kontakter rekommenderas.
 Skapa provisoriska (långtidts)broar i icke-synliga kindtänder i form av en s våvande bygga (sidotändsbygga). En svävande bygga sitter inte fast i käken, utan skapar en yta som kan sköljas och därmed kan den rengöras optimalt.



Alle värden i mm

10.1. Generera utskriftsfil
 Generera utskriftsfilen från den önskade restaureringen med hjälp av lämplig programvara (Compose) och leverera den lämplig till skrivaren. Vänligen observera motsvarande bruksanvisning för programvara och skrivare.

Viktig anmärkning: konstgjorda tänder som är kommersiellt tillgängliga kan omfattas av upphovsrättslagar. När du använder en utskriftsfil av dessa tänder måste upphovsrättslagar beaktas.

10.2. Utskrift
 Arbeta så rent som möjligt, eftersom smutsiga reservoarar eller maskiner kan orsaka deformation/missfärgning och därmed fel på de utskrivna föremålen. Skaka kort det flytande materialet och håll det i behållaren på 3D-skrivmaskinen. Starta utskriftsprocessen genom att följa instruktionerna för skrivarens användning. Ladda ner parameteruppsättningen avsedd för **saremco print CROWNTEC** från skrivartillverkarens databas. För ASIGA-skrivare gäller följande: En arbetsstemperatur på 35°C/95°F måste upprätthållas. För alla andra skrivare rekommenderas att både skrivaren och hartset bringas till driftstemperatur. En kallstart bör undvikas.

För saremco-kompatibilitetsöversikt över officiellt validerade enheter, skanna QR-koden med kamerappen eller använd skanningsapparat som Lens (Google) eller QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Ladda ner kompatibilitetsöversikten (använd Mozilla Firefox eller Google Chrome) från hemsidan saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Titta under kompatibilitetsöversikt.



10.3. Rengöring
 Efter att utskriftsprocessen är klar, ta bort byggplattformen från maskinen.
 Vid borttagning av restaureringen och följande rengöringssteg rekommenderas att bära handskar (nitrilhandskar) och skyddsglasögon. Placera platformen på ett papper eller tyg med de byggda jobben vända uppåt. Ta bort de utskrivna jobben från platformen med ett lämpligt instrument (spackel). Stödstrukturerna skärs sedan av. Antingen en kapskiva eller en sidoskärare kan användas för att göra detta. För att ta bort överflödigt material, rengör det utskrivna jobbet med en alkoholindränkt (96 %) trasa och eventuellt en borste indränkt i en alkoholösning tills alla rester av hartset är helt borta. Tota sedan de utskrivna jobben noggrant med en luftspruta.
Varning: Skydda ljushärdade produkter från starka ljuskällor!

10.3.1 Manuell rengöring
 Ta bort överblivet material genom att rengöra de utskrivna objekten med en duk som har dränkts i i alkohol (96 %) och eventuellt en borste som har dränkts i i alkohol- lösning tills alla resterna av hartset är fullständigt borta. Låt sedan de utskrivna objekten bli riktigt torra med hjälp av en blåsfläkt.

10.3.2 Rengöring med saremco print CLEANING CONCENTRATE
 Vi rekommenderar användning av saremco print CLEANING CONCENTRATE för att rengöra de utskrivna objekten ännu enklare. Blanda rengöringslösningen enligt anvisningarna på produktetiketten. När den konstruerade platformen har tagits bort är det möjligt att rengöra det utskrivna jobbet i ett ultraljudsbad med rengöringslösningen upplöslad med vatten. Rengör i 2 x 3 minuter enligt anvisningarna för att säkerställa att alla rester av hartset har avlägsnats på ett effektivt sätt.
 Utför arbetet enligt anvisningarna för saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Avsluta de utskrivna jobben
 Valfritt steg 1: Blåsta försiktigt ytan på utskriftsobjekten med ett blåslat polymaterial. Att bära nitrilhandskar, skyddsglasögon och en damm-mask rekommenderas för det avslutande steget.
 Valfritt steg 2: Objektet kan individualiseras med hjälp av betsar, t.ex.els paintart. Följ bruksanvisningen.

För att uppnå önskade materialegenskaper och biokompatibilitet är efterhårdning av de helt torkade och rengjorda trycksakerna nödvändig. För slutlig polymerisation placera de utskrivna jobben i en UV-ljuslåda. Notera: härdringstiden beror mycket på vilken typ av lampor/ljuslådor som används. De slutliga egenskaperna och den slutliga färgen beror på efterhårdningsprocessen. Efterhårdning är en UV-ljusbehandling för att säkerställa att saremco tryckmaterial innehåller full polymeromvandling, den kvarvarande monomeren reduceras till ett minimum och de högsta mekaniska egenskaperna uppnås. Denna procedur är ett nödvändigt steg för att uppnå en biokompatibel slutprodukt. Det rekommenderas att används polymerisationsenheten "Signum HiLite Power" från Heraeus Kulzer (2 x 180s) eller UV-blixtnordeningen "Otoflash G171" från NK-Optik (4000 blixtar). I allmänhet kan alla ljusboxar för ljushärdande fanermaterial användas som täcker ett våglängdsområde på 320 - 500 nm.

Ljuslådor med inbyggt blixtljus ger kortare exponeringstid jämfört med konventionella lampor. Följ alltid respektive bruksanvisning för polymerisationsenheten. De tider som anges hänvisar till ljushårdningsenheter som regelbundet underhålls och vars ljusintensitet testas.

10.5. Infästning
10.5.1. Fästning av de definitiva kronorna, inläggen, onlays och faner
 Vid definitiva enkeltkronor bör insidan av kronorna ruggas upp med en sandblästring (Al2O3, 110 µm). Fixa sedan som vanligt det definitiva med ett kompositcementmaterial. Zink-fosfatcement såväl som glasjonercement är endast av begränsad lämplighet på grund av sin opacitet. Fästkompositerna Panavia 5 [Kuraray] och Variolink [Ivoclar] rekommenderas.

SV | Svenska

10.5.2. Fastsättning av tillfälliga kronor och broar, inlägg, onlays och faner
 Fäst den färdiga övergångsprotesen med kommersiellt tillgängliga provisoriska cement.

10.5.3. Anslutning av konstgjorda tänder och proteser
 Insättning av de tryckta konstgjorda tänderna i en tryckt, prefabricerad protesbas. Rugga upp basytan på de tryckta konstgjorda tänderna till exempel genom sandblästring (Al2O3, 110 µm). applicera en primer och ett fixeringsmaterial, sätt in protesen enligt den naturliga formen och polymerisera.
 Alternativt kan **saremco print CROWNTEC** även användas direkt som fästmaterial. Placera därför en liten mängd material med en borste på den konstgjorda tandens uppgesade tandyta, sätt in den i protesen, eliminera eventuellt överskottsmaterial och ljushärda det från alla sidor i minst 20 sekunder. Polymerisationsljuset bör ha minst en ljuseffekt på 400 mW/cm².
 b) Användning av en klassisk efterbehandlingsprocedur som gjutmetoden med kallhårdande hartset efter uppbyggnad av tänderna.

10.6. Finbehandling, polering
 Förbered restaureringen med 40 µ och 12 µ diamantborr. Polera till hög glans med hjälp av polerborstar, polerskivor, remor eller silikonpolerare.

11. Förvaring Skydda denna produkt från starkt ljus och värme källor
 Den rekommenderade lagringstemperaturen är mellan 4°C och 28°C / 39°F och 82°F. Stäng förpackningen efter varje användning.

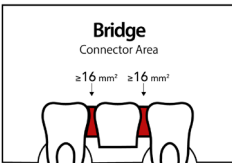
12. Batchnummer och utgångsdatum
 Batchnumret används för att identifiera produkten vid frågor. Använd inte denna produkt efter utgångsdatumet.

13. Försiktighetsåtgärder
 Endast för tandvård. Förvara utom räckhåll för barn. Användning av nitrilhandskar när du arbetar med **saremco print CROWNTEC** rekommenderas fram till efterhårdning. Kommersiellt tillgängliga medicinska handskar ger inget effektivt skydd mot metakrylaters sensibiliserande effekt. Om produkten kommer i kontakt med huden, ta bort huden och kassera den, tvätta händerna omedelbart med tvål och vatten och sätt på en ny handskar. Vid allergisk reaktion, kontakta en läkare. Vid polering eller borttagning av kompositor rekommenderas det att alltid använda ett vattenkyllingsystem och ett bra utslagsystem, att ventilera tandlaboratoriet ofta och att bära masker med hög partikelreningseffektivitet för små partikelstorlekar.

14. Nödsåtgärder
 Vid direkt kontakt mellan det ohärdade materialet och munslimhinnan, skölj med vatten. Vid kontakt med ögonen, skölj noggrant med vatten och kontakta en ögonspecialist.

15. Hygien
 Restaurationer gjorda av **saremco print CROWNTEC** bör inte rengöras med kemiska produkter. Rengöring med vatten räcker. De färdiga restaureringarna kan - vid behov - desinficeras med en etanolösning.

16. Garanti
 Vårt ansvar är begränsat till kvaliteten på våra produkter. Om en produkt är av bristfällig kvalitet ersätts endast dess värde. För ytterligare skador, nämligen sådana som orsakats av bristande efterlevnad av bruksanvisningen eller annan felaktig hantering eller olämplig användning av en produkt, avslås allt ansvar.
 Det är användarens ansvar att innan produkterna används kontrollera om de är lämpliga för det avsedda ändamålet. Han tar uttryckligen på sig alla risker som är förknippade med att använda produkten och är ensam ansvarig för eventuella skador som uppstår.



Säkerhetsdatablad och tekniska datablad finns tillgängliga på SAREMCO Dentials webbplats.
 Korte berättelser om säkerhet och klinisk effekt för Grandio er gemt i den Europeiska databasen för medicinsk utrust (EUDAMED –<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Produktion / distribution
SAREMCO Dental AG
 Gewerbestrasse 4
 CH-9445 Rebstein / Schweiz
 Tel: +41 (0) 71 775 80 90
 Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
 edit: 07-2025 | D600219
 Klass IIa medicinsk utrustning



Bruksanvisning

saremco print - CROWNTEC

1. Produktbeskrivelse
saremco print CROWNTEC er en lyshærdende, flydende plast baseret på methacrylsyreester til fremstilling af 3D-printede permanente kronor, inlays, onlays og veneers, midlertidige kronor og broer og kunstige tænder.

2. Sammensætning
 BisEMA, tandglas (silaniseret), pyrogen silica, katalysatorer, inhibitorer.

3. Tilsigtet anvendelse
saremco print produkter leverer lyshærdende, harpiksbaserede materialer, som kan 3D printes, til korrektion eller rekonstruktion af naturlige tænder med nedslået funktion (f.eks. manglende tænder eller nedslidte tænder) ved fremstilling af brugertilpassede tandproteser ved 3D-printing.

4. Indikation
 Ved hjælp af 3D-printere fra ASIGA og Rapid Shape:
 1. Fremstilling af permanent kronor, inlays, onlays og veneers
 2. Fremstilling af midlertidige kronor & broer; inlays, onlays og veneers
 3. Fremstilling af kunstige tænder til efterfølgende indsættelse i en protesebasis

5. Kontraindikation
 Brug ikke produktet i tilfælde af en kendt allergi over for en eller flere ingredienser. I tvivlsituation skal en eventuel allergi afklares og udelukkes ved hjælp af en specifikt allergitest, inden **saremco print CROWNTEC** bruges. **saremco print CROWNTEC** må ikke bruges til andre formål end dem, der er specificeret i afsnittet "Indikation". Enhver afvigelse fra denne bruksanvisning kan have negative virkninger på den kemiske og fysiske kvalitet af de af **saremco print CROWNTEC** fremstillede restaureringer.

6. Patientmålgruppe
CROWNTEC kan anvendes til alle patienter uden begrænsning med hensyn til alder eller køn.

7. Bruger
CROWNTEC skal anvendes af en bruger, der har en professionel uddannelse inden for odontologi.

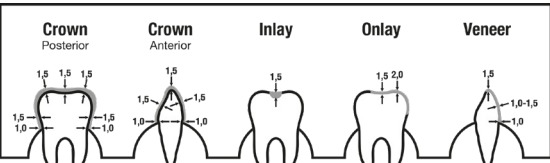
8. Bivirkninger
 I enkelte tilfælde er der beskrevet allergier over for produkter med lignende sammensætning.

9. Interaktioner
 Ingen kendte.

10. Bearbejdningsstrin
 Se også fremstillingsmanualen for ASIGA og Rapid Shape på www.saremco.ch.

Følgende instruktioner gælder for den model, som er modelleret på en computer:
 Minimumsvæggtykkelse: Følgende illustration viser de specificerede minimumsvæggtykkelse til den respektive indikation. De enkelte vægtykkelser må ikke underskrides, heller ikke efter manuel slibning.

Følgende gælder for midlertidige broer:
 Forbindelsesareal på mindst 16 mm².
 Forbindelsesarealet skal være så stort som muligt. For fysisk stabilitet er forbindelseslelementets højde vigtigere end dens bredde. En forlængelse af bredden ville kun resultere i en forlængelse af styrken, mens en fordobling af højden ville resultere i den ottefoldede styrke. Ovale forbindelsesarealer anbefales.



Alle værdier i mm

Udfør provisoriske (langtids)-broer i det ikke synlige kindtandsområde i form af en tandbro (fastgjort til de tilstødende tænder). En tandbro sider ikke fast i kæben. Den udgør en overflade, der kan skylles under, hvorved den kan renses på bedste vis.

10.1. Generering af udskriftsfil
 Udskriftsfilen til den ønskede restaurering genereres ved at bruge den dertil beregnede software og stilles til rådighed for printeren i en egnet form. Vær herved opmærksom på den tilsvarende bruksanvisning for software og printer.

Vigtig bemærkning: Kunstige tænder, der er kommercialt tilgængelige, kan omfattet af en oplysning. Hvis der bruges en udskriftsfil af disse tænder, skal oplysningsrettighederne tages i betragtning.

10.2. Udskrifning
 Der skal arbejdes så rent som muligt, da snavsede beholdere eller maskiner kan forårsage deformation/ misfarvning og dermed svigt af de printede objekter. Omskyt kort det færdige materiale og hold det i 3D-printerens beholdere. Start udskrivningsprocessen ved at følge instruktionerne for brugen af printeren. Download parametersættet, der er beregnet til **saremco print CROWNTEC**, fra printerproducentens database. Følgende gælder for ASIGA-printere: En arbejdstemperatur på 35°C/95°F skal opretholdes. For alle andre printere anbefales det, at både printeren og harpiksen, der skal printes, skal bringes til driftstemperatur. Koldstart bør undgås.

Før saremco kompatibilitetsoversigt over officielt godkendte enheder skal du scanne QR-koden med kamera-appen eller bruge scan-apps som Lens (Google) eller QR-kode-scanner (QR SCAN Team). Download kompatibilitetsoversigten (brug Mozilla Firefox eller Google Chrome) fra hjemmesiden saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Se under kompatibilitetsoversigt.



10.3. Rengøring
 Efter afsluttet udskrivningsproces skal byggeplatformen fjernes fra maskinen. Herefter anbefales det at bære nitrilhandsker og beskyttelsesbriller for arbejdsstrinnet til fjernelse af restaureringen fra printeren og efterfølgende rengøring. Læg byggeplatformen på et stykke papir eller på en klud, således at de printede objekter vender opad. Fjern de utskrivne restaureringer fra platformen ved at bruge et egnet instrument (ktniv). I tilslutning hertil skæres støtstrukturernes af. Til dette formål kan der enten bruges et skærehjul eller en skærbider. For at fjerne overskydende materiale, skal de printede objekter rengøres med en alkoholgenemvædet (96 %) klud og eventuelt med en pensel, gennemvædet i en alkoholopløsning, indtil alle harpiksester er helt fjernet. Tør de printede objekter derefter grundigt med en luftblæser.
Advarsel: Beskyt lyshærdende produkter mod stærke lyskilder!

10.3.1 Rengøring i hånden
 Sådanne fjernes overskydende materiale: Rengør de printede objekter med en klud gennemvædet med alkohol (96 %) og eventuelt en børste gennemvædet i en alkoholopløsning, indtil harpiksesterne er helt fjernede. Tør derefter de printede objekter grundigt med en luftblæser.

10.3.2 Rengøring med saremco print CLEANING CONCENTRATE
 Vi anbefaler at bruge saremco print CLEANING CONCENTRATE for endnu nemmere rengøring af de printede objekter. Bland rengøringsopløsningen i henhold til instruktionerne på produktmærkaten. Når platformen er fjernet, kan printede objekter rengøres i et ultraljudsbad med rengøringsopløsningen blandet med vand. Udfor rengøringen i 2 x 3 minutter i henhold til instruktionerne for at sikre, at alle harpiksester fjernes effektivt. Følg instruktionerne til saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Afslutning af printede objekter
 Valfritt trin 1: Blæs forsigtigt overfladen af de printede objekter af med et blæse-/polermiddel. Det anbefales at bære nitrilhandsker, beskyttelsesbriller og en støvmaske i forbindelse med udførmingsarbejdet.
 Valfritt trin 2: Objektene kan individualiseres ved hjælp af malinger, fx els paintart. Overhold bruksanvisningen her.

Før at opnå de/den ønskede materialegenskaber og biokompatibilitet er det nødvendigt med en efterhårdning af de fuldstændigt tørrede og rensede printede objekter. Til endelig polymerisering sættes den printede restaurering i en UV-polymerisationsboks.

Bemærk: Hårdningstiden afhænger meget af typen af de/den anvendte lamper/polymerisationsboks. Både de endelige egenskaber og den endelige farve afhænger af efterhårdningsmetoden. Efterhårdning er en UV-ljusbehandling, for at sikre, at saremco printharpikser opnår en fuldstændig polymerkonvertering, at monomerester reduceres til et minimum og at der opnås optimale mekaniske egenskaber. Denne procedure er et nødvendigt trin, for at opnå et biokompatibelt slutprodukt.

Det anbefales at bruge polymerisationsenheten "Signum HiLite Power" fra Heraeus Kulzer (2 x 180s) eller UV-bitzapparatet "Otoflash G171" fra NK-Optik (4000 blitz). Generelt kan der anvendes alle polymerisationsapparater til lyshærdende finermaterialer, så længe der er sikret et belgængelandsområde på 320 - 500 nm. Apparater med integreret blitzlampe tillader kortere eksponeringstider i forhold til konventionelle apparater med sædvanlige polymerisationslamper. Følg altid producenternes respektive bruksanvisning for polymerisationsenheden. De anførte tider vedrører enheder til lyshårdning, som vedligeholdes regelmæssigt og testes for lysstyrke.

DA | Dansk

10.5. Fastgørelse
10.5.1. Fastgørelse af definitive kronor, inlays, onlays og veneers
 Ved definitive enkeltkronor bør indersiden af kronerne gøres ru ved hjælp af sandblæsning (Al2O3, 110 µm). Derefter sker der, som sædvanligt, den endelige fiksering med et komposit cementmaterial. Zink-fosfat-cement såvel som glas-ionomer-cement er kun i begrænset omfang på grund af deres ugenomsigthed. Det anbefales at bruge fastgørelseskompositter så som Panavia 5 [Kuraray] og Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Fastgørelse af midlertidige kronor & broer, inlays, onlays og veneers
 Fastgør den færdige overgangsprotese med kommercialt tilgængelige provisoriske cementer.

10.5.3. Forbindelse af kunstige tænder med proteser
 a) Indsættelse af de 3D-printede, kunstige tænder i en 3D-printet, præfabrikeret protesebasis.
 Gør basisfladen af de 3D-printede kunstige tænder ru, f.eks. ved hjælp af sandblæsning (Al2O3, 110 µm). Påfør en primer og et fastgørelsesmateriale og sæt basisfladen i protesebasen i overensstemmelse med den naturlige form og polymeriser.
 Alternativt kan **saremco print CROWNTEC** også anvendes direkte som fastgørelsesmateriale. Påfør derfor en lille mængde materiale med en pensel på de ru steder på den kunstige tand, sæt den i protesen, fjern alt overskydende materiale og lyshård det hele fra alle sider i mindst 20 sekunder. Polymersationslampen skal have mindst et lysudbytte på 400 mW/cm².
 b) Anvendelse af en klassisk efterbehandlingsprocedur, som f. eks. stabeteknikken med koldhårdende harpiks efter forudgående runing af tænderne.

10.6. Efterbehandling, polering
 Forbered restaureringen med 40 µ og 12 µ diamantbor. Højglanspolering med små polerborster, polerskiver, strips eller silkone-polerere.

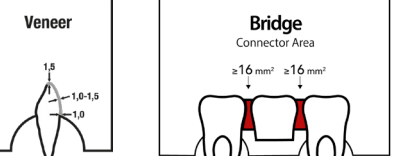
11. Opbevaring
 Beskyt dette produkt mod stærkt lys og varmekilder! Den anbefalede opbevaringstemperatur er mellem 4°C og 28°C / 39°F og 82°F. Luk pakken efter hver brug.

12. Batchnummer og udløbsdato
 Batchnumret bruges til at identificere produktet i tilfælde af forespørgsler. Brug ikke dette produkt efter udløbsdatoen.

13. Sikkerhedsforanstaltninger
 Kun beregnet til dental brug. Skal holdes utilgængeligt for børn. Det anbefales at bære nitrilhandsker under arbejdet med **saremco print CROWNTEC** indtil efterhårdning. Kommercialt tilgængelige medicinske handsker yder ikke nogen effektiv beskyttelse mod methacrylaters sensibiliserende virkning. Hvis produktet kommer i kontakt med en håndsk, skal du fjerne denne håndsk og bortskafe den. Vask straks dine hænder med vand og sæbe og tag en ny handskar på. I tilfælde af en allergisk reaktion: søg læge. Ved polering eller fjernelse af kompositter anbefales det altid at bruge et vandkylingsystem og et godt udsugningsystem, at ventilere tandlaboratoriet hyppigt og at bære masker med høj partikelreningseffektivitet til små partikelstørrelser.

14. Nødforanstaltninger
 I tilfælde af direkte kontakt mellem det uhærdede materiale og mundslimhinden, skylles med vand. I tilfælde af kontakt med øjnene skylles grundigt med vand og der konsulteres en øjenslæge.

15. Hygiejne
 Restaureringer lavet af **saremco print CROWNTEC**, bør ikke rengøres med kemiske produkter. Rengøring med vand er tilstrækkelig. De færdige restaureringer kan - om nødvendigt - desinficeres med alkohol.



16. Garanti
 Vores ansvar er begrænset til kvaliteten af vores produkter. I tilfælde af, at et produkt måtte være af mangelfuld kvalitet, erstattes kun dets værdi. For yderligere skader, navnlig skader forårsaget af manglende overholdelse af bruksanvisningen eller anden ukorrekt håndtering eller uhensigtsmæssig brug af et produkt, fralægges vi os ethvert ansvar. Det er brugerens ansvar at kontrollere, inden produkterne tages i brug, om de er egnede til det tilsigtede formål. Han påtager sig udtrykkeligt alle risici forbundet med brugen af produktet og er eneansvarlig for eventuelle resulterende skader. Sikkerhedsdatablade og tekniske datablade er tilgængelige på SAREMCO Dentials hjemmeside.
 Korte berättelser om sikkerhed og klinisk effekt er gemt i den Europeiske database for medicinsk udstyr (EUDAMED –<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Produktion / distribution
SAREMCO Dental AG
 Gewerbestrasse 4
 CH-9445 Rebstein / Schweiz
 Tlf: +41 (0) 71 775 80 90
 Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Dato for udgivelse af nærværende bruksanvisning: 07-2025 | D600219
 Medicinsk udstyr i klasse IIa



Bruksanvisning saremco print CROWNTEC

1. Produktbeskrivelse
saremco print CROWNTEC er en lyserhørende, flytende polymer basert på metakryl-syrester til produksjon av 3D-utskrevne permanente kroner, inlay, onlay og skallfasetter, midlertidige tankkroner og tannbroer, samt kunstige tenner.

2. Sammensetning
BisEMA, dentalglass (silisanten), pyrogen, silika, katalysatorer, inhibitorer.

3. Tiltenkt bruk
saremcos print-produkter er lyserhørende 3D-utskriftbare resinbaserte materialer for korreksjon eller rekonstruksjon av naturlige tenner med nedsatt funksjon (f.eks. manglende tenner eller tanndefekter) ved å produsere tilpassede 3D-utskrevne tannproteser.

4. Indikasjon
Med maskinen for 3D-utskrift fra ASIGA og Rapid Shape: Med maskinen til permanente kroner, inlay, onlay og skallfasetter
2. Produksjon av midlertidige kroner og tannbroer, inlay, onlay og skallfasetter
3. Produksjon av kunstige tenner til påfølgende innsetting i en tannprotesebase

5. Kontraindikasjon
Ustytet må ikke brukes ved en kjent allergi mot én eller flere ingredienser. Ved usikkerhet, kontroller og ekskluder en mulig allergi ved hjelp av en spesifikk al-lergistest før **saremco print CROWNTEC** brukes. **saremco print CROWNTEC** må ikke brukes til andre formål enn de som er angitt i «Indikasjon»-avsnittet. Alle avvik fra denne bruksanvisningen kan ha en negativ effekt på den kjemiske og fysiske kvaliteten til restaurasjonene som produseres av **saremco print CROWNTEC**.

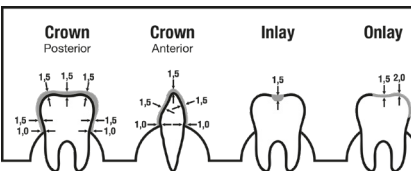
6. Pasientmålgruppe
saremco print CROWNTEC er egnet til bruk hos alle pasienter uten begrensninger i forbindelse med alder eller kjønn.

7. Bruker
saremco print CROWNTEC skal bare brukes av profesjonelt opplært tannlegeper-sonell.

8. Bivirkninger
Kontakallergier mot produkter med en lignende sammensetning har blitt beskrevet i individuelle tilfeller.

9. Interaksjoner
Ingen kjente.

10. Behandlingsstrinn
Se også produksjonsveiledningen for ASIGA og Rapid Shape på www.saremco.ch. Følgende instruksjoner gjelder for modellen som modelleres på datamaskinen: Min. veggtykkelse: Følgende illustrasjon viser den angitte min. veggtykkelsen for den respektive indikasjonen; veggtykkelsen må ikke underskrides selv etter manuell sliping. Følgende gjelder for midlertidige tannbroer: Forbindelsesområdet må være minst 16 mm2. Forbindelsesområdet bør være så stort som mulig. Forbindelsens høyde er viktigere enn bredden når det gjelder fysisk stabilitet.



Verder i mm

Når bredden doubles, vil styrken kun doubles. Når høyden doubles, vil dette gi åtte ganger høyere styrke. Ovale forbindelsesflater anbefales. Under midlertidige (langvarige) tannbroer i det ikke-synlige jekselområdet i form av en ekstensjonsbro (posterior bro). En ekstensjonsbro sitter ikke fast i kjeven, men skaper en overflate der undersiden kan skylls og derfor kan rengjøres optimalt.

10.1. Generere utskriftsfil
Generer utskriftsfilen for den ønskede restaurasjonen med den passende programvare (Composer) og send den til printeren. Følg de tilsvarende instruksjonene for bruk av programvaren og printeren.

Viktig merknad: kunstige tenner som er kommersielt tilgjengelige, kan være under-lagt opphavsrett. Det må tas hensyn til opphavsrett når det brukes en utskriftsfil for disse tennene.

10.2. Utskrift
Arbeid så langt som mulig, siden skitne tanker eller maskiner kan forårsake deformasjon/ misfarging og derfor svikt i de utskrevne objektene. Rist det flytende materialet kort og hell det i 3D-printers tank. Start utskriftsprosessen ved å følge printerens bruksanvisning. Last ned parametersetten for **saremco print CROWNTEC** fra printerprodusentens database. Følgende gjelder for ASIGA-printere: En arbeidstemperatur på 35 °C / 95 °F må opprettholdes. For alle andre printere anbefales det at både printer og resin bringes til driftstemperatur. Kald-start må unngås.

For å få saremcos kompatibilitetsoversikt over offisielt godkjente enheter, skann QR-koden med kameraappen eller bruk skanneapper som Lens (Google) eller QR-kodeskanner (QR SCAN Team). Last ned kompatibilitetsoversikten (med Mozilla Firefox eller Google Chrome) fra hjemmesiden saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Se under Kompatibilitetsoversikt.



10.3. Rengjøring
Når utskriftsprosessen er avsluttet, fjernes byggeplattformen fra maskinen. Det anbefales å bruke hansker (nitril) og vernebriller når restaurasjonen fjernes og under den påfølgende rengjøringen.

Plasser plattformen på et papir eller tørkle med det produserte emnet pekende opp. Sies, det utskrevne emnet for å egnet instrument (tannkittivri). Støttestrukturene skjæres så av. Et skjærhjul eller en sideavbitertang kan brukes til dette. For å fjerne overflødig materiale, rengjør det utskrevne emnet med et tørkle fuktet med alkohol (96 %) og ev. en børste fuktet med alkoholløsning til alle resinerester er fullstendig fjernet. Tørk så de utskrevne emnet grundig med en luft-kanyl. **Advarsel:** Lyserhørende emner må beskyttes mot sterke lyskilder!

10.3.1 Rengjøring for hånd
Vi å fjerne overflødig materiale, rengjør de trykte gjenstandene med en klut fuktet med alkohol (96 %) og børst dem med en alkoholløsning til resinerestene er fullstendig fjernet. Tørk så de trykte gjenstandene grundig med en luftblåser.

10.3.2 Rengjøring med saremcoprint CLEANING CONCENTRATE
Vi anbefaler å bruke saremcoprint CLEANING CONCENTRATE for enda enklere rengjøring av de trykte gjenstandene. Bland rengjøringsløsningen i henhold til in-struksjonene på produktetiketten. Når plattformen er fjernet, kan det trykte produktet rengjøres i ultralydbad med rengjøringsløsningen blandet med vann. Ufør rengjøring i 2 x 3 minutter i henhold til instruksjonene for å sikre at alle resinerester fjernes grundig. Følg instruksjonene til saremcoprint CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Ferdigstilte det utskrevne emnet
Valgfritt trinn 1: Blås overflaten til det utskrevne emnet forsiktig med et materiale til sandblåsing. Det anbefales å bruke nitrilhansker, vernebriller og en støvmaske til det avsluttende trinnet.

Valgfritt trinn 2: Objektene kan tilpasses ved hjelp av flekker, f.eks. med elss paintart. Følg bruksanvisningen.

Etterherding av de fullstendige tørkede og rengjorte utskrevne objektene er nødvendig for å oppnå ønskede materialegenskaper og biokompatibilitet. Plasser de utskrevne objektene i en UV-ljusboks for avsluttende polymerisasjon. Merk: Herdetiden er i stor grad avhengig av typen lamper / lysboks som brukes. De endelige egenskapene og fargen er avhengig av etterherdingsprosessen. Etterherding er en behandling med UV-lys som sørger for at saremcoprint-materialene har oppnådd fullstendig fullstendig polymerkonvertering, at de gjen-værende monomere er redusert til et minimum og at de høyeste mekaniske egen-skapene er oppnådd.

Denne prosedyren er et nødvendig trinn for å få et biokompatibelt sluttprodukt. Det anbefales å bruke polymerisasjonsutstyret «Signum HiLite Powers» fra Heraeus Kulzer (2 x 180s) eller UV-herdingsenheten «Ofotash G171» fra NK-Optik (4000 blink). Alle lysboks for lyshæring av skallmaterialer kan brukes så lenge de dekker en bølge-lengde på 320-500 nm.

Lysboksen med integrert lys tiltaller en kortere eksponeringstid sammenlignet med kon-vensjonelle lamper. Følg alltid den respektive bruksanvisningen til polymerisasjons-enheten. Tidene som angis henviser til lyshærdingsenheter som vedlikeholdes og testes for lysintensitet med jevne mellomrom.

NO | Norsk

10.5. Festing
10.5.1. Feste permanente tankkroner, inlay, onlay og skallfasetter
Ved definitive enkeltkroner, må kronenes innside gjøres ru med en sandblåser (Al2O3, 110 µm). Den må så som vanlig festes permanent med et sementbasert kompositma-teriale. Sinkfوسفatem og glassionomersement er bare egnet i begrenset omfang på grunn av sin opasitet. Komposittsementene Panavia 5 [Kuraray] og Variolink [Ivoclar] anbefales.

10.5.2. Feste midlertidige tankkroner og tannbroer, inlay, onlay og skallfasetter
Fest den ferdige midlertidige protesen med kommersielt tilgjengelig provisorisk se-ment.

10.5.3. Forbinde kunstige tenner og protese
a) Sett inn de trykte kunstige tennene i en utskrevet, prefabrikkert tannprotesebase. Ru opp overflaten på basen til de utskrevne kunstige tennene, for eksempel via sand-blåsing (Al2O3, 110 µm), påfør en primer og et festemateriale, sett inn protesen i henhold til den naturlige formen og polymeriser. **saremco print CROWNTEC** kan alternativt også brukes direkte som festemateriale. Påfør derfor en liten mengde materiale med en børste på den oppruede tannover-flaten og den kunstige tannen, sett den i protesen, fjern ev. overflødig materiale og lyshærd den fra alle sider i minst 10 sekunder. Polymeriseringslyset bør ha en lyseffekt på minst 600 mW/cm². b) Bruk en klassisk ferdigstillingsprosedyre som hellemetoden med kalderhørende resin etter at tennene er blitt opprørt.

10.6. Ferdigstilling, polering
Forbered restaurasjonen med diamantbør på 40 µ og 12 µ. Poler til høy glans med poleringsbørster, poleringsskiver, striper eller silikonpolerere.

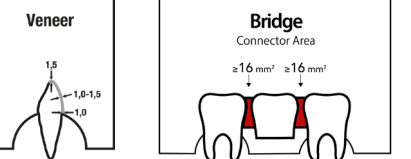
11. Oppbevaring
Beskytt dette produktet mot sterkt lys og varmekilder! Den anbefalte oppbevaring-temperaturen er 4 °C til 28 °C / 39 °F til 82 °F. Lukk pakken etter hver bruk.

12. Partinummer og utlaspdato
Partinummeret brukes til å identifisere utstyret ved forespørsler. Ikke bruk dette produktet etter utlaspdatoen.

13. Forebyggende tiltak
Kun til dental bruk. Oppbevares utliggjengelg for barn. Bruk av nitrilhansker anbefales under arbeid med **saremco print CROWNTEC**. frem til etter herding. Kommer-sielt tilgjengelige medisinske hansker gir ikke effektiv beskyttelse mot metakrylats res vedtende effekt. Hvis produktet kommer i kontakt med hansen, må hansen fjernes og kastes. Vask hendene dine umiddelbart med såpe og vann og bruk en ny hanske. Søkk legehjelp ved en allergisk reaksjon. Når komposittmaterialer poleres eller fjernes, anbefales det å alltid bruke et vannbasert kjølesystem og et godt ventilasjonssystem for å lufte tan-laboratoriet regelmessig, samt bruke masker med en høy partikkelfiltrering for små partikkelstørrelser.

14. Nødtiltak
Skyll med vann ved direkte kontakt av uherdet materialet med munnslimhinnen. Skyll grundig med vann og ta kontakt med en øyespesialist ved kontakt med øynene.

15. Hygiene
Restaurasjonen laget av **saremco print CROWNTEC** bør ikke rengjøres med kjemiske produkter. Rengjøring med vann er tilstrekkelig. De ferdige restaurasjonene kan – om nødvendig – desinfiseres med en etanoløsning.



16. Garanti
Ansvaret vårt er begrenset til produktenes kvalitet. Hvis et produkts kvalitet er defekt, vil bare dets verdi erstattes. Ansvaret gjelder ikke for ytreligere skader, især skader som forårsakes når bruksanvisningen ikke følges eller som skyldes feil håndtering eller upassende bruk av et produkt. Bruken er ansvarlig for å kontrollere om produktene er egnet for tiltenkt bruk for produktene brukes. Bruken er eksplisitt ansvarlig for enhver risiko i forbindelse med bruk av produktet og er alene ansvarlig for eventuelle resulterende skader. Sikkerhetsdatablader og tekniske datablader er tilgjengelige på nettstedet til SAREMCO Dental. Et sammendrag av sikkerhet og klinisk ytelse av SAREMCO-produkter er tilgjengelige i den europeiske databasen for medisinsk utstyr (EUDAMED – <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Produksjon/distribusjon
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebesten / Sveits
Tlf.: +41 (0) 71 775 80 90
Faks: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch

Endret: 07-2025 | D600219
Medisinsk utstyr klasse IIa



Инструкция за употреба saremco print CROWNTEC

1. Описание на продукта
saremco print CROWNTEC е светлинно втвърдяващ се течен полимер на базата на естер на метакриловата киселина за производство на 3D отпечатани постоянни корони, инлеи, онлеи и фасети, временни коронки и мостове и изкуствени зъби.

2. Състав
BisEMA, дентално стъкло (силанизирано), пирогенен силициев диоксид, катализатори, инхибитори.

3. Предназначение
Продуктите saremcoprint представяват фотополимеризация 3D материали за отпечатване на основата на смола за коригиране или възстановяване на нарушено естествено съзвбие (например липсващи или отслабени зъби) чрез изработка на персонализирани 3D отпечатани зъбни протези.

4. Индикация
С помощта на машината за 3D печат от ASIGA и Rapid Shape: 1. Изработка на постоянни коронки, инлеи, онлеи и фасети 2. Изработка на временни коронки и мостове, инлеи, онлеи и фасети 3. Изработка на изкуствени зъби за последващо поставяне в протеза

5. Противопоказания
Не използвайте продукта в случай на известна алергия към една или повече съставки. В случай на съмнение, изсочете и изключете възможна алергия с помощта на специфичен тест за алергия, преди да използвате **saremco print CROWNTEC** . **saremco print CROWNTEC** не трябва да се използва за цели, различни от посочените в раздела „Индикация“. Всъко отклонение от тази инструкция за употреба може да има отрицателен ефект върху химическото и физическото качество на възстановяванията, произведени от **saremco print CROWNTEC** .

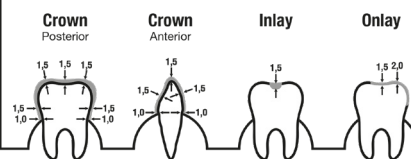
6. Целева група пациенти
saremco print CROWNTEC може да се прилага за всички пациенти без ограничения предвид възраста или пола им.

7. Потребители
saremco print CROWNTEC се прилага от професионално обучени специалисти в областта на стоматологията.

8. Странични ефекти
В отзидни случаи са описани алергии към продукти с подобен състав.

9. Взаимодействие
Не са известни.

10. Етапи на обработка
Моля, вижте и ръководството за производство на ASIGA и Rapid Shape на www.saremco.ch. Следните инструкции важат за модела, моделиран на компютра: Минимална дебелина на стената: Следната илустрация показва посочените минимални дебелини на стената за съответната индикация: дебелината на стената не трябва да се поддържа дори след ръчно шафийане. Следното се отнася за временни мостове: площ на съединителя най-малко 16 mm². Площта на съединителя трябва да е възможно най-голяма. За физическата стабилност височината на конектора е по-важна от ширината. Удовляеното на ширината води само до удължаване на силата, докато удължаването на височината води до осем пъти по-голяма сила. Препоръчват се овални повърхности на конекторите .



Всички стойности в мм

Изградете временни (дълготрайни) мостове в невидимата зона на моларите под формата на мост с височо тло (мост на страничните зъби). Висцият мост не се фиксира стабилно върху челюстта, но образува миеша се повърхност и следователно позволява оптимално почистване.

10.1. Генериране на файла за печат
Генерирайте файла за печат на желаната реставрация с помощта на подходящ софтуер (Composre) и го доставяте подходящ на принтера. Моля, спазвайте съответните инструкции за използване на софтуера и принтера.

Важна забележка: изкуствените зъби, които се предлагат в търговската мрежа, може да са предмет на закона за авторското право. Когато използвате файла за печат на тези зъби, трябва да се вземат предвид законите за авторското право.

10.2. Печатане
Изградете възможно най-чисто, тъй като мръсните резервоари или машини могат да причинят дефектно изготвяне и едновременно повреди на отпечатаните обекти. Разкалките за кратко течния материал и го изсочете в резервоара на машината за 3D печат. Започнете процеса на печат, като следвате инструкциите за използване на принтера. Изтеглете набора от параметри, предназначен за **saremco print CROWNTEC** от базата данни на производителя на принтера. За принтерите ASIGA важи следното: Трябва да се поддържа работна температура от 33°C / 91°F. За всички останали принтери се препоръчва и принтерът, и смолата да бъдат доведени до работна температура. Трябва да се избягва студен старт.

За преглед на съвместимостта на официално валидирани устройства сканирайте QR-кода с помощта на приложение за камера или използвайте приложения за сканиране, като например Lens (Google) или QR-Code-Scanner (QR SCAN Team). Изтеглете прегледа на съвместимостта (използвайте Mozilla Firefox или Google Chrome) от началната страница saremco.ch/en/download/instructions-for-use/. Потърсете в раздела Преглед на съвместимостта.



10.3. Почистване
По време на отстраняването на реставрацията и следващите стъпки за почистване се препоръчва да се носят нитрилови ръкавици и защитни очила. Поставете платформата върху лист хартия или плат с изградените работни места нагоре. Отстранете отпечатаните задания от платформата с помощта на подходящ инструмент (нож за шпакловка). След това отдалете подпорните конструкции. За тази цел може да се използва или решето колено, или страничен резач. За да премахнете излишния материал, почиете отпечатаното задание с напоена с алкохол (96%) кърпа и евентуално с четка, напоена с алкохолен разтвор, докато всички остатъци от смола се отстранят напълно. След това изсушете добре отпечатаните задания с въздушна спринцовка.

Внимание: Пазете светлинно втвърдяващите се продукти от силни източници на светлина. За да премахнете остатъци от процеса на втвърдяване. След втвърдяване в обработка с UV светлина, за да се гарантира, че печнатите материали saremcoprint получават пълно полимерно преобразуване, остатъчният мономер се намалява до минимум и се постигат най-високи механични свойства. Тази процедура е необходима стъпка за постигане на биосъвместен краен продукт. Препоръчва се да се използва полимеризационната единица "Signum HiLite Power" на Heraeus

10.3.1 Ръчно почистване
За да премахнете излишния материал, почиете отпечатаните предмети с напоена с алкохол (96%) кърпа и евентуално с четка, напоена с алкохолен разтвор, докато остатъците от смола се отстранят напълно. След това изсушете добре отпечатаните предмети с въздушна душка.

10.3.2 Почистване със saremcoprint CLEANING CONCENTRATE
За още по-лесно почистване на отпечатаните предмети Ви препоръчваме да използвате saremcoprint CLEANING CONTENTRATE. Пригответе разтвора за почистване чрез смесване съгласно инструкциите на етикета на продукта. След отстраняване на платформата за изграждане на отпечатаното задание, то може да се почисти в утразвукова вана с разтвора за почистване, смесен с вода. Изпълнете почистването 2 пъти по 3 минути съгласно инструкциите, за да сте сигурни, че всички остатъци от смола ще са ефективно отстранени. Моля, работете съгласно инструкциите за saremcoprint CLEANING CONTENTRATES.

10.4. Завършване на отпечатаните задания.
Стъпка 1 по избор: Внимателно поръсете повърхността на печатащите обекти с блясно полиращ материал. Носенето на нитрилови ръкавици, защитни очила и маска за прах се препоръчва за финалната стъпка.

Опционална стъпка 2: Обектите могат да бъдат индивидуализирани с помощта на четка, например paintart. Спазвайте инструкциите за употреба. За постигане на желаните свойства на материала и биосъвместимост е необходимо последващо втвърдяване на напълно изсушените и почиствени печатни предмети. За окончателна полимеризация поставете отпечатаните задания в кутин с UV светлина. Забележка: времето за втвърдяване зависи до голяма степен от вида на използваните алмини/айтбоск. Крайните свойства и крайният цвят зависят от процеса на втвърдяване. След втвърдяване в обработка с UV светлина, за да се гарантира, че печнатите материали saremcoprint получават пълно полимерно преобразуване, остатъчният мономер се намалява до минимум и се постигат най-високи механични свойства. Тази процедура е необходима стъпка за постигане на биосъвместен краен продукт. Препоръчва се да се използва полимеризационната единица "Signum HiLite Power" на Heraeus

Kulzer (2 x 180s) или UV-Flash устройство * Ofotash G171" на NK - Optik (4000 светкавици). Като цяло могат да се използват всички лайтбоксове за светлинно втвърдяване се облявичани материали, които покриват диапазон на дължина на вълната от 320 - 500 nm. Лайтбоксовете с интегрирана светкавица позволяват по-кратко време на експозиция в сравнение с конвенционните лампи. Винаги следвайте съответните инструкции за използване на полимеризационния модул. Посочените времеви периоди се отнасят за устройства за втвърдяване поради тяхната нитрилов инхибитор. Препоръчват се крепежните композиции Panavia 5 [Kuraray] и Variolink [Ivoclar].

10.5. Заключаване
10.5.1. Закрепаване на дефинитивните корони, инлеи, онлеи и фасети
При окончателни единични корони, втвърдена страна на короните трябва да се загруби с пясъчоструене (Al2O3, 110 µm). След това, както обикновено, се фиксира окончателно с композитен циментов материал. Цинково-фосфатните цименти, както и стъклоиономерните циментове са само ограничено пригодни поради тяхната нитрилов инхибитор. Препоръчват се крепежните композиции Panavia 5 [Kuraray] и Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Закрепване на временни коронки и мостове, инлеи, онлеи и фасети
Закрепете готовата преходна протеза с налячни в търговската мрежа временни цименти.

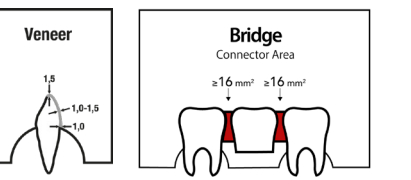
10.5.3. Съзряване на изкуствени зъби и протези
a) Поставяне на щипиранни изкуствени зъби в печатна, глобяема протезна база. Загубете основната повърхност на отпечатаните изкуствени зъби, например чрез пясъчоструене (Al2O3, 110 µm), нанесете грудч и фиксираш материал, поставете в протезата според естествена форма и полимеризирайте. Алтернативно, **saremco print CROWNTEC** може да се използва и директно като фиксиращ материал. Загуба поставете малко количество материал с четка върху загубената зъбна повърхност на изкуствения зъб, поставете го в протезата, елиминирайте излишния материал и го втвърдете от всички страни за най-малко 20 секунди. Полимеризационната светлина трябва да има най-малко 600 mW / cm² светлинна мощност. b) Използване на качествена финашна процедура чрез метода на излизане със студено втвърдена смола след загряване на зъбите.

10.6. Завършване, полиране
Подгответе възстановяването с диамантени борове 40 µ и 12 µ . Полирайте до висок глянц с полиращи четки, полиращи дискове, ленти или силиконови полиращи средства.

11. Съхранение. Защитете този продукт от силни източници на светлина и топлина
Препоръчителната температура на съхранение е между 4°C и 28°C / 39°F и 82°F. Запартяйте опаковката след всяка употреба.

12. Номер на партидата и срок на годност
Партидант номер се използва за идентифициране на продукта в случай на запитвания. Не използвайте този продукт след изтичане на срока на годност.

13. Предпазни мерки
Само за стоматологична употреба. Дръжте далеч от деца. Препоръчва се използването на нитрилови ръкавици по време на работа с **saremco print CROWNTEC** до последващо втвърдяване. Предлаганите в търговската мрежа медицински ръкавици не осигуряват ефективна защита срещу сенсibiliзация ефект на метакрилатите.



Ако продуктът влезе в контакт с ръкавицата, свавете ръкавицата и я изхвърлете , веднага измийте ръцете си със сапун и вода и сложете нова ръкавица. В случай на алергична реакция, консултирайте се с лекар. Когато поларите или отстранявате композитни материали, се препоръчва винаги да използвате система за водно охлаждане и добра система за извличане, да проверятвте зъботехническата лаборатория често и да носите маски с висока ефективност на филтриране на частици за малки размери на частиците.

14. Спешни мерки
При директен контакт на невтвърдения материал с устната лигавица, изплакнете с вода. В случай на контакт с очите, изплакнете обикно с вода и се консултирайте с очен специалист.

15. Хигиена
Реставрациите от **saremco print CROWNTEC** не трябва да се почистват с химически продукти. Почистването с вода е достатъчно. Готовите възстановявания могат - ако е необходимо - да бъдат дезинфекцирани с разтвор на етанол.

16. Гаранция
Нашата отговорност е ограничена до качеството на нашите продукти. В случай, че продуктът е с дефектно качество, се заменя само неговата стойност. За по-нататъшни щети, а именно причинени от неспазване на инструкциите за употреба или друго неправилно боравене или неправилно използване на продукт, се отхвърля всяка отговорност. Отговорност на потребителя е да провери, преди да използва продуктите, дали са подходящи за предвидената цел. Той изрично поема всички рискове, свързани с използването на продукта, и е единствено отговорен за произтичащите от това щети. Информационните листове за безопасност и техническите листове с данни са достъпни на уебсайта на SAREMCO Dental. Кратка информация относно безопасността и климатичното действие се съхранява в Европейската база данни за медицински изделия (EUDAMED- <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Производство / дистрибуция
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4 CH-9445 Rebesten / Швейцария
Тел.: +41 (0) 71 775 80 90
Факс: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

edited 07-2025 | D600219 |
Медицински изделия от клас IIa



упутство за употребу saremco print CROWNTEC

1. Опис производа
saremco print **CROWNTEC** је светлосно полимеризујући течни полимер на бази естра метакрилане киселине намењен за израду 3D-штампањих трајних круница, инлеја, онлеја и фасета, привремених круница, те мостова и вештачких зуба.

2. Састав
BiEMA, зубно стабло (сиализовано), пиромено, силицијум диоксид, катализатори, инхибитори.

3. Предвиђена намена
Загелеско print производа обезбеђују светлосно полимеризујуће материјале на бази смоле за 3D штампање намењене за корекцију или реконструкцију функционално оштећене природне дентиције (нпр. недостатак зуба или оштећени зуби) израдом прилагођених 3D-штампањих зубних протеза.

4. Индикација
Уз помоћ 3D штампања произвођача ASIGA и Rapid Shape:
1. Израда трајних круница, инлеја, онлеја и фасета
2. Израда привремених круница и мостова, инлеја, онлеја и фасета
3. Израда вештачких зуба за накнадно уметање у основу протезе

5. Контраиндикација
Не користити производ у случају познате алергије на један или више састојака. У случају да постоји суња, отклоните је и исклучите могућност алергије помоћу специфичног алергичког теста пре употребе производа **saremco print CROWNTEC**

saremco print **CROWNTEC** не сме да се користи ни у једну другу сврху осим оних наведених у одељку „Индикације“. Свако одступање од овог упутства за употребу може негативно да учине на хемијски и физички квалитет ресторација које се израђују коришћењем производа **saremco print CROWNTEC**.

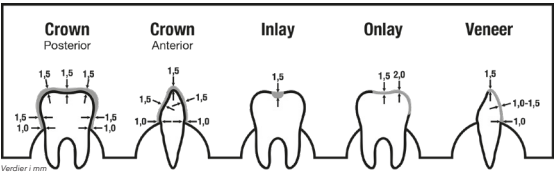
6. Циљна група пацијената
saremco print **CROWNTEC** је погодан за употребу код свих пацијената без икаквих ограничења у погледу година старости или пола.

7. Корисник
Производ **saremco print CROWNTEC** треба да користи искључиво стручно обучен стоматолог.

8. Нежељена дејства
У појединим случајевима описане су контактне алергије на производе сличног стоматолог.

9. Интеракције
Нису познате.

10. Фазе обраде
Погледајте и приручник за израду за уређаје ASIGA и Rapid Shape на адреси www.saremco.ch.
Следећа упутства се односе на модел израђен на рачунару:
Минимална дебелина зида: На следећој илустрацији приказана је назначена минимална дебелина зида за дату индикацију: дебелина зида не сме да буде мања, чак ни након ручног брушења.

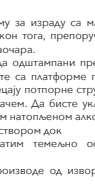


Следеће се односе на привремене мостове:
површина спојног елемента најмање 16 mm2, вредности у mm
Површина спојног елемента треба да буде што је могуће већа.
Висина спојног елемента је важнија од његове ширине ради постизања физичке стабилности.
Удвостручавање ширине удвостручава се само чврстином, док се удвостручавање висине чврстина повећава осам пута. Препоручују се оваквни спојни елементи.
Дизајнирајте привремене (дуготрајне) мостове у невидљивом моарном појачују у форми путауђијел моста (постериорни мост). Путауђијел мост не налаже чврстину на величини, већ формира површину које испод може да се испира, те стога може оптимално да се чисти

10.1. Генерисање датотеке за штампање
Генеришите датотеку за штампање жељене ресторације користећи одговарајући софтвер (Сопровер) и пошаљите је штампању у одговарајућем обиму. Пратите одговарајућа упутства за употребу софтвера и штампача.
Важна напомена: вештачки зуби који су комерцијално доступни могу да подложу закону о ауторским правима. Када користите датотеку за штампање тих зуба, морате имати у виду законе о ауторским правима.

10.2. Штампање
Радите што је могуће чистије, јер запрани резервоари или машине могу да доведу до деформације/промене боје, а самим тим и лошег штампања предмета.

ЗА ПРЕГЛЕД КОМПАТИБИЛНОСТИ ЗНАЧИЈАНО ВАЖИДНИХ МЕДИЦИНСКИХ СРЕДСТАВА КОМПАНИЈЕ SAREMCO СКЕНИРАЈТЕ ОН КОД ПОМОЋУ АПЛИКАЦИЈЕ КАМЕРА ИЛИ УПОТРЕБИТЕ АПЛИКАЦИЈЕ ЗА СКЕНИРАЊЕ КОИ ШТУ СУ Z LENS (GOOGLE) ИЛИ QR CODE SCANNER (QR SCAN TEAM). ПРЕЗУМИТЕ ПРЕГЛЕД КОМПАТИБИЛНОСТИ (КОРИСТИТЕ MOZILLA FIREFOX ИЛИ GOOGLE CHROME) КА ПОЧЕТНЕ СТРАНИЦЕ SAREMCO.CH/EN/DOWNLOAD/INSTRUCTIONS-FOR-USE/ ПОТРАЖИТЕ ЈА ПОД ОДРЕДИЦОМ „ПРЕГЛЕД КОМПАТИБИЛНОСТИ“.



10.3. Чишћење
По завршетку процеса штампања, уклоните платформа за израду са машине. Током уклањања ресторације и корака чишћења након тога, препоручује се ношење рукавица (нитрилних рукавица) и заштитних наочара.
Ставите платформу на комад папир или крпо тако да оштампањим предметима буду окренути нагоре. Уклоните оштампање предмете са платформе помоћу одговарајућег инструмента (нож за кит). Затим се одсецају потпорне структуре.
То може да се уради резним точком или бочним сечењем. Да бисте уклонили вишак материјала, очистите оштампањим предмет крпом напоњеном алкохолом (96%) и евентуално четком напоњеном алкохолним раствором док у потпуности не уклоните све остатке смоле. Затим темељно осушите оштампање предмете ваздушном бризгалицом.
Упозорење: Заштитите светлосно полимеризујуће производе од извора јаке светлости!

10.3.1 Ручно чишћење
Да бисте уклонили вишак материјала, очистите оштампањим предмет крпом напоњеном алкохолом (96%) и евентуално четком напоњеном алкохолним раствором док у потпуности не уклоните све остатке смоле. Затим темељно осушите оштампање предмете ваздушном бризгалицом.

10.3.2 Чишћење saremco print КОНЦЕНТРАТОМ ЗА ЧИШЋЕЊЕ
За још лакше чишћење оштампањих предмета, препоручујемо употребу **saremco print КОНЦЕНТРАТА ЗА ЧИШЋЕЊЕ**. Помошћу раствора за чишћење у складу са упутствима на налепници производа. Након уклањања платформе за израду, оштампањим предмет може да се очисти у ултразвучном купатилу раствором за чишћење помешаним са водом. Обавите процес чишћења у трајању од 2 x 3 минута у складу са упутствима како бисте ефикасно уклонили све остатке смоле.
Радите у складу са упутствима за **saremco print КОНЦЕНТРАТ ЗА ЧИШЋЕЊЕ**.

10.4. Завршна обрада оштампањих предмета
Опциони корак 1: Пажљиво исперите површину оштампањих предмета материјалом за полирање. Током корака завршне обраде препоручује се ношење нитрилних рукавица, заштитних наочара и маске за праћину.
Опциони корак 2: Предмети могу да се индивидуализују бојењем, нпр. коришћењем комплета елs paintart. Пратите упутство за употребу.
Да би се постигла жељена својства и биокompatibilног материјала, неопходна је пост-полимеризација потпуно осушених и очишћених оштампањих предмета. Да бисте обавили завршну полимеризацију, ставите оштампање предмете у кутију са UV светлом.
Напомена: време полимеризације уногоне зависи од врсте амалг/светлости које се користе. Финанса својства и финална боја зависе од процеса пост-полимеризације. Пост-полимеризација је третман UV светлом којим се обезбеђују потпуна конверзија полимера saremco print материјала, својене остатка мономера на најмању могућу меру и постизање највиших механичких својстава. Ова процедура је неопходан корак за постизање биокompatibilног крајњег производа.
Препоручује се употреба јединице за полимеризацију „Signum HiLite Power“ произвођача Heraeus Kulzer (2 x 180 s) или UV-Flash уређаја „Otoflash G171“ произвођача NK-Optik (4000 блицева).

SR | СРПСКИ

општено говорећи, могу да се користе све светлијке за светлосну полимеризацију материјала за фасетирање које покривају опсег таласних дужина од 320-500 nm. Светлијке са интегрисаним блицем обезбеђују краће време експозиције у поређењу са конвенционалним лампама. Увек пратите одговарајуће упутство за употребу јединице за полимеризацију. Наведена времена се односе на јединице за полимеризацију светлом које се редовно одржавају и тестирају у погледу интензитета светлости.

10.5. Причвршћивање
10.5.1. Причвршћивање дефинитивних круница, инлеја, онлеја и фасета
У случају дефинитивних појединачних круница, потребно је очувати унутрашњост крунице псекарењем (Al2O3, 110 µm). Затим је, као и обично, трајно приврстите помоћу композитног цементног материјала. Цинк-фосфатни цемнти као и стакло-иономерни цементи су само ограничено погодни због своје непрозирности. Препоручују се композити за причвршћивање Panavia 5 [Kuraray] и Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Причвршћивање привремених круница и мостова, инлеја, онлеја и фасета
Приврстите готову привремену протезу комерцијално доступним привременим цементима.

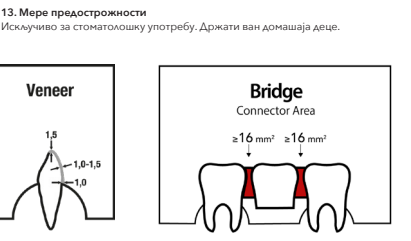
10.5.3. Повећавање вештачких зуба и протезе
а) Уметане штампањих вештачких зуба у штампану, унапред израђену основу протезе.
Охрањите површину основе штампањих вештачких зуба, на пример лсекарењем (Al2O3, 110 µm), нанесите прајмер и материјал за причвршћивање, уметните протезу у складу са природним обликом и полимеризујте.

Алтернативно, **saremco print CROWNTEC** може да се користи и директно као материјал за причвршћивање. У ту сврху четком нанесите малу количину материјала на охрањивану зубну површину вештачког зуба, ставите га у протезу, уклоните сав вишак материјала и полимеризујте га са обе стране у трајању од најмање 20 секунди. Светло за полимеризацију треба да има излазну снагу од најмање 600 mW/cm².

б) Примена класичног поступка завршне обраде попут методе изливања са смолом за хладну полимеризацију након хрпаљења зуба.

10.6 авршна обрада, полирање
Привремене ресторације користите динамичане бургије од 40 µ и 12 µ. Исперите до високог сјаја четкама за полирање, дисковима за полирање, тракама или силиконским средствима за полирање.
10.7. Скалдиштење
Заштитите овај производ од јаког светла и извора топлоте! Препоручена температура скалдиштења је између 4°C и 28°C / 39°F и 82°F. Завторите паковање након сваке употребе.

12. Број серије и рок употребе
Број серије се користи за идентификовање производа у случају упита. Немојте да користите овај производ након истека рока употребе.
13. Мере предосторожности
Искључиво за стоматолошку употребу. Држите ван домађај деце.



Препоручује се употреба нитрилних рукавица током рада са производом **saremco print CROWNTEC** до пост-полимеризације. Комерцијално доступне медицинске рукавице не пружају адекватну заштиту од сензибилизујућег дејства метакрилатима.

Како производа дође у додир са рукавицом, скините рукавицу и баците је, одмах оперите руке сапуном и водом и ставите нову рукавицу. У случају алергијске реакције, обратите се лекару. Примиком полирања или уклањања композита, препоручује се да увек користите систем за водно хлађење и добар систем за екстракцију, да често проветравате стоматолошку лабораторију и носите маске са високо ефикасном филтрацијом специјалних честица.

14. Мере у хитним случајевима
У случају директног додира неполимеризованог материјала са ораном слузокожом, исперите водом. У случају додира са очима, темељно исперите водом и обратите се очном лекару.

15. Хигијена
Ресторације израђене од производа **saremco print CROWNTEC** не треба чистити хемијским производима. Довољно је чишћење водом. По потреби, завршене ресторације могу да се дезинфикују површном етанолом.

16. Гаранција
Наша одговорност је ограничена на квалитет наших производа. У случају да је производ лошег квалитета, надокнађује се само његова вредност. Одбацујемо сваку одговорност за дању штету, односно ону узроковану непоштовањем упутства за употребу или другим неправилним руковањем или неадекватном употребом производа. Корисник је дужан да пре употребе производа провери да ли су они подесни за предвиђену сврху. Он изричито преузима све ризике повезане са употребом производа и искључиво је одговоран за сваку штету која из тога проистекне. Безбедносни листови и листови са техничким подацима доступни су на веб-локацији компаније SAREMCO Dental.
Сажетак безбедносних и клиничких перформанси SAREMCO производа доступан је у европској бази података о медицинским средствима (EUDAMED): <https://ec.europa.eu/tools/eudamed>.

17. Произвођач/дистрибуција
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein / Швајцарска
Тел: +41 (0) 71 775 80 90
Факс: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Измењено: 07-2025 | D600219
Медицинска средства класе Іа



Кäyttöohjeet saremco print CROWNTEC

1. Tuotteen kuvaus
saremco print **CROWNTEC** on metakryylihaposteeriin perustuva valokovetteinen, juokseva polymeeri, joka on tarkoitettu 3D-tulostettujen pysyvien kruunujen, inlay-täytteen, onlay-täytteen ja linaattien, välikaisten kruunujen ja siltojen sekä teko-hampaiden valmistukseen.

2. Koostumus
BiEMA, lasi hammallääkietiteelliseen käyttöön (silanotit), pyrogeeniset aineet, piidioksidit, katalyysit, inhibiittorit.

3. Käyttötarkoitus
saremco print -tuotteet tarjoavat valokovetteisia 3D-tulostettavia hartsipohjaisia materiaaleja, joita käytetään toiminnallisesti heikentyneiden luonnollisen hampaiston (esim. puuttuvatt hampaat tai puutteelliset hampaat) korjaamiseen tai ennallistamiseen valmistamalla räätäliöitä 3D-tulostettuja hammasproteeseja.

4. Käyttöaie
ASIGA- ja Rapid Shape -yhtiöksen avulla:
1. Pysyvien kruunujen, inlay-täytteen, onlay-täytteen ja linaattien valmistus
2. Välikaisten kruunujen ja siltojen, inlay-täytteen, onlay-täytteen ja linaattien valmistus
3. Tekohampaiden valmistus proteesipohjaan kiinnittämistä varten

5. Vasta-aiheet
Älä käytä tuotetta, jos tiedät olevasi allerginen yhdelle tai useammalle ainesosalle. Epäselvissä tapauksissa selvitä ja sulje pois mahdollinen allergia erityisen allergiatestin avulla ennen saremco print CROWNTEC -polymeerin käyttöä. saremco print CROWNTEC -polymeeniä ei saa käyttää muihin kuin kohdassa ”Käyttöaieht” mainittuihin tarkoituksiin. Tästä käyttöohjeesta poikkeamisella voi olla vakaita vaikutuksia saremco print CROWNTEC -polymeenistä valmistettujen restaurointien kemialliseen ja fyysikaaliseen laatuun.

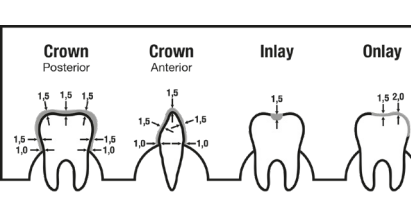
6. Kohdepotilasryhmä
saremco print CROWNTEC soveltuu käytettäväksi kaikille potilaille ilman ikä- tai sukupuolirajoitusta.

7. Käyttäjä
saremco print CROWNTEC -polymeeniä saa käyttää vain ammattitaitoinen hammallääkäri.

8. Sivuvaikutukset
Yksittäistapauksissa on kuvattu kosketusallergioita tuotteille, joiden koostumus on samankaltainen.

9. Vuorovaikutukset
Ei tiedossa.

10. Valmistusvaiheet
Tutustu myös ASIGA- ja Rapid Shape -yhtiöksen valmistuskäsikirjan osoitteessa www.saremco.ch.
Seuraavat ohjeet koskevat tietokoneella mallinnettua mallia: Seinämän vähimmäispaksuus: Seuraavassa kuvassa on esitetty kullekin käyttötarkoituk-selle määrityt seinämän vähimmäispaksuudet: seinämänpaksuus ei saa alittaa edes murtoosan hampaan jälkeen. Välikaisten siltoihin sovelletaan seuraavaa: liitoksen pinta-ala vähintään 16 mm2, arvot millimetreinä

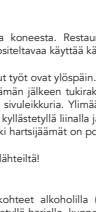


Liitoksen pinta-alaan on oltava mahdollisimman suuri. Fyysien vakaiden kannalta liitosien korkeus on tärkeimpiä kuin leveys. Leveyden kaksinkertaistaminen johtaa vain kaksinkertaiseen lujuteen, kun taas korkeuden kaksinkertaistaminen johtaa kahdeksankertaiseen lujuteen. Suostellaan soikeita liitospintoja. Suunnittele välikaista (pitkääkaikeita) siltoja ei-räkyvien molaarien alueella kelluvan sillan muodossa (posteriorien siltil). Kallista silta ei istu kiinteästi leuan päällä, vaan muodostaa pinnan, joka voidaan huuhdella alta ja joka voidaan näin ollen puhdistaa optimaalisesti.

10.1. Tulostustiedoston luominen
Luo hartsirestauroinnin tulostustiedoston käyttämällä sopivaa ohjelmistoa (Composr) ja toimita se sopivana tulostimeksi. Noudata ohjelmiston ja tulostimen käyttöä koskevia ohjeita. Tärkeä huomautus: kaupallisesti saatavilla olevat tekohampaid voivat olla tekijänoikeus-lain alaisia. Kun käytät näiden hampaiden tulostustiedostoa, tekijänoikeuslait on otettava huomioon.

10.2. Tulostus
Tytäskentele mahdollisimman puhtaasti, sillä likaiset säiliöt tai koneet voivat aiheuttaa muodonmuutoksia/värjäytymä ja näin ollen painettujen kappaleiden epäonnistumisen. Ravista nestemäisiä materiaaleja lyhyesti ja kaada se 3D-tulostimen säiliöön. Aloita tulostusprosessi noudattamalla tulostimen käyttöohjeita. Lataa saremco print CROWNTEC -polymeenille tarkoitettu parametrisarja tulostimen valmistajan tietokannasta. ASI-GA-tulostimein sovelletaan seuraavaa: Käyttölämpötila on pidettävä 35 °C:ssa. Kaikissa muissa tulostimissa suostellaan, että sekä tulostin että hartsit saatetaan käyttölämpötilaan. Kylmäkämymistä on vältettävä.

VRALLISESTI HYÄKSYTTYJEN LAITTEIDEN YHTYEISOPVUUDEN YLEISKATSAUKSEN SAA SKANNAAMALLA QR-KOODIN KAMERA-SO. VIELLUSSELLÄ TAI KÄYTTÄMÄLLÄ SKANNOISOVVELLUSKIA, KUTEN LENS (GOOGLE) TAI QR-CODE-SCANNER (QR SCAN TEAM). LATAA YHTYEISOPVUUDEN YLEISKATSAUS KÄYTÄ MOZILLA FIREFOXIA TAI GOOGLE CHROMIEA KOTIVUOLLA SAREMCO.CH/EN/DOWNLOAD/INSTRUCTIONS-FOR-USE/. KATSO KOHDATA YHTYEISOPVUUDEN YLEISKATSAUS (COMATIBILITY OVERVIEW).



10.3. Puhdistus
Kun tulostusprosessi on päättynyt, poista rakennusaluista koneesta. Restauroinnin poistamiseen ja seuraavien puhdistusvaiheiden aikana on suosteltavaa käyttää käsineitä (nitrilikäsineitä) ja suojalasieja.

Aseta alusta paperin tai kankaan päälle siten, että rakennett työt ovat ylöspäin. Poista tulostetut työt alustalta sopivalla välineellä (kittauslasta). Tämän jälkeen tukirakenteet katkaistaan. Tähän voidaan käyttää joko katkaisulaikkaa tai sivuleikkuria. Ylimääräisen materiaalin poistamiseksi puhdistaa tuloste alkohtillolla (6% %) kylästäytellä liinala ja mahdollisesti alkohtilouksella (96%) kylästäytellä harjalla, kunnes kaikki hartsijäämät on poistettu kokonaan. Kuivaa sitten tulostet huoilellisesti imuruuskilla. Varoitus: Suojaa valokovetteiset tuotteet voimakkailta valonlähteiltä!

10.3.1 Käsinpuhdistus
Ylimääräisen materiaalin poistamiseksi puhdistaa tulostuskohteet alkohtillolla (96 % %) kylästäytellä liinala ja mahdollisesti alkohtilouksella kylästäytellä harjalla, kunnes hartsijäämät on poistettu kokonaan. Kuivaa sitten tulostet huoilellisesti ilmapuhaltimella.

10.3.2 Puhdistus saremco print CLEANING CONCENTRATE -aineella

Jotta tulosteiden puhdistaminen olisi vielä helpompaa, suostellemme käyttämään saremco print CLEANING CONCENTRATE -puhdistusainetta. Sekoita puhdistusliuos tuoteseleosteen ohjeiden mukaisesti. Kun rakennusaluista on poistettu, tuloste voidaan puhdistaa ultraäänihuuteessa, jossa puhdistusliuos on sekoitettu veteen. Suorita puhdistusprosessi 2 x 3 minuutin ajan ohjeiden mukaisesti, jotta varmistetaan, että kaikki hartsijäämät on poistettu tehokkaasti.

Toimi saremco print CLEANING CONTENTRATE -puhdistusaineen ohjeiden mukaisesti.

10.4. Tulostustäiden viimeistely
Valinnainen vaihe 1: Puhalla tulostuskohteiden pinta varovasti puhalluskiilottusaineella. Viimeistelyvaiheessa suostellaan nitrilikäsineiden, suojalasien ja polynaamarin käyttöä. Valinnainen vaihe 2: Tulosteet voidaan yksilöidä esimerkiksi elsi paintart -värjäyksillä. Noudata käyttöohjeita.

Halutujen materiaalinominaisuuksien ja bioyhteensopivuuden saavuttamiseksi on tarpeen jälkikuvetta äärsin kuvattua ja puhdistetut tulosteet. Lopullista polymeerointia varten aseta tulosteet UV-valolaatikkoon. Huomautus: kovettumisaika riippuu suuresti käytettyjen lampujen/valolaatikon tyypistä. Lopulliset ominaisuudet ja lopullinen riippuvat jälkikovuusprosessista. Jälkiovetus on UV-valokäsitely, jolla varmistetaan, että saremco print -materiaaleilla saavutetaan täysi polymeerikonversio, monomeenijäämä vähenee minimiin ja saavutetaan parhaat mekaaniset ominaisuudet. Tämä menettely on välttämätön vaihe bioyhteensopivan lopputuotteen aikaansaamiseksi. On suosteltavaa käyttää Heraeus Kulzerin polymerointilaitetta ”Signum HiLite Power” (2 x 180s) tai NK-Optikin UV-salamalaitetta ”Otoflash G171” (4000 salamaa). Yleisesti ottaen voidaan käyttää kaikkia valolaatikoita, jotka kattavat aallonpituusalueen 320–500 nm:n. Integroidulla salamaalavolla varustetut valolaatikat mahdollistavat lyhyemmän valotusaajan kuin perinteiset valaisimet. Noudata aina polymerointiyksikön käyttöohjeita. Ilmoitetut ajat viittaavat valokovetusyksiköihin, joita huolletaan säännöllisesti ja joiden valon voimakkuus testataan.

FI | Finnsh

10.5. Kiinnitys
10.5.1. Lopullisten kruunujen, inlay-täytteen, onlay-täytteen ja linaattien kiinnittäminen

Jos kyseessä ovat lopulliset yksittäiset kruunut, kruunujen sisäpuoli on karhennettava hiekkapuhaltimella (Al2O3, 110 µm). Kiinnitys se sitten valittuun tapaan lopullisesti komposiittimenttimateriaalla. Sinkkifosfaattimentitit ja lasi-ionomerisementit sovel-tuvat vain rajoitetusti peittäviyteen vuoksi. Kiinnityskomposiitteja Panavia 5 [Kuraray] ja Variolink [Ivoclar] suostellaan.

10.5.2. Välikaisten kruunujen ja siltojen, inlay-täytteen, onlay-täytteen ja linaattien kiinnittäminen
Kiinnitä valmis välikaisteiteesi kaupallisesti saatavilla olevilla välikaikaisilla sementeillä.

10.5.3. Tekohampaiden ja proteesien liittämisen
a) Tulostettujen tekoampaiden asettaminen tulostettuun, esivalmistettuun protee-sipohjaan. Karhennetaan tulostettujen tekoampaiden pohajpinta esimerkiksi hiekkapuhaltamal-la (Al2O3, 110 µm), levitetään pohjustusaine ja kiinnitysmateriaali, asetetaan proteesi luonnollisen muodon mukaisesti ja polymerisoidaan. Vaihetohteiseste saremco print CROWNTEC -polymeeriä voidaan käyttää myös suoraan kiinnitysmateriaalina. Lataa siis pieni määrä materiaalia siivelmällä tekoampaan kar-hennetulla hammaspinnalla, lataa se proteesiin, poista ylimääräinen materiaali ja valok-oveta sitä joka puolelta vähintään 20 sekunnin ajan. Polymerointivalon valotehon on oltava vähintään 600 mW/cm². b) Käyttämällä klassista viimeistelymenetelmää, kuten valumenetelmää kylmäkovettei-sella hartsilla hampaiden karhennuksen jälkeen.

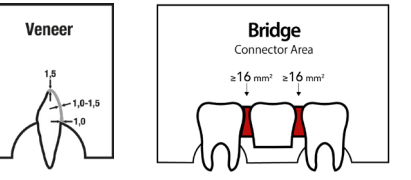
10.6. Viimeistely, kiillotus
Valmistele restaurointi 40 µ:n ja 12 µ:n timanttiporilla. Kiillota kiiltäväksi käyttämällä kiillotusharjoja, kiillotuslevyjä, -nauhvoja tai silikonkiillottimia.

11. Säilytys
Suojaa tämä tuote voimakkaalta valolta ja lämmönlähteiltä! Suosteltava säilytyslämpö-tila on 4–28 °C. Sulje pakkaus jokaisen käyttökerran jälkeen.

12. Eränumero ja viimeinen käyttöpäivä
Eränumeroa käytetään tuotteen tunnistamiseen kyselysen yhteydessä. Älä käytä tätä tuotetta viimeisen käyttöpäivän jälkeen.

13. Varcotoinnipoiteet
Vain hammallääkietiteelliseen käyttöön. Säilytettävä lasten ulottumattomissa. Työsken-neltäessä saremco print CROWNTEC -polymeerin kanssa suostellaan nitrilikäsineiden käyttöä kovettumiseen saakka. Kaupallisesti saatavilla olevat lääketieteelliset käsineet eivät suojaa tehokkaasti metakrylaattien herkästäytävä vaikutukselta. Jos tuote joutuu kosketuksiin käseen kanssa, poista käsi ne hävität se, pese kädet välittömästi saippualla ja vedellä ja laita uusi käsi ne käteen. Jos ilmenee allerginen reaktio, ota yhteyt lääkäriin. Komposiitteja kiillotettaessa tai poistettaessa on suos-teltavaa käyttää aina vesijähdytysjärjestelmää ja hyvää poistojärjestelmää, tulleeltaa hammalaboratorio usein ja käyttää maskeja, joilla on pienten huiikkakokojen tehokas huiikkasuodatuusto.

14. Häätötoinnipoiteet
Jos kovettumat materiaali joutuu suoraan kosketuksiin suin limakalvojen kanssa, huuhtele vedellä. Jos aineetta joutuu silmiin, huuhtele huoilellisesti vedellä ja ota yhteyt silmälääkäriin.



15. Hygienia
Saremco print CROWNTEC -polymeeristä valmistettuja restaurointeja ei saa puhdistaa kemikaaleilla. Puhdistus vedellä riittää. Valmiit restauroinnit voidaan tarvittaessa desin-fioida etanoliliuosella.

16. Takuu
Vastuumeen rajoitettu tuotteidmeiden laatuun. Jos tuote on laadultaan viallinen, vain sen arvo korvataan. Vastuu muista vahingoista, nimittäin sellaisista, jotka johtuvat käyt-töohjeiden noudattamatta jättämisestä tai muusta tuotteen epäasianmukaisesta käsit-telystä tai epätarkoituksenmukaisesta käytöstä, on suljettu pois. Käyttäjän vastuulla on tarkistaa ennen tuotteiden käyttöä, soveltuuko ne aiotuun käyttötarkoitukseen. Käyt-täjä ottaa nimenomaisesti vastatakseen kaista tuotteen käyttöön liittyvistä riskeistä ja on yksin vastuusta kaista siitä aiheutuvista vahingoista. Käyttöturvallisuusedotteet ja tekniset tiedotteet ovat saatavilla SAREMCO Dentalin verkkosivustolla. SAREMCO-tuotteiden turvallisuutta ja kliinistä suorituskyykyä koskeva tiivistelmä löytyy lääkinnällisillä laitteita koskevasta eurooppalaisesta tietokannasta (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

Upute za uporabu saremcoprint CROWNTEC

1. Opis proizvoda

saremcoprint CROWNTEC je svjetlosno aktivirajući, tekući polimer na bazi estera metakrilne kiseline, za izradu 3D-ispisanih trajnih krunica, ispuna, djelomičnih krunica i ljuski, privremenih krunica i mostova te umjetnih zuba.

2. Sastav

BisEMA, zubno staklo (silanizirano), pirogeno, silicijev dioksid, katalizatori, inhibitori.

3. Namjena

Proizvodi saremcoprint su svjetlosno aktivirajući materijali na bazi smole, za korekciju ili rekonstrukciju funkcionalno ugrožene prirodne dentcije (npr. nedostajući zubi ili manjkavi zubi) proizvodnjom prilagođenih 3D-ispisanih zubnih proteza.

4. Indikacija

3D pisačima tvrtke Asiga i Rapid Shape:

- Proizvodnja trajnih krunica, ispuna, djelomičnih krunica i ljuski.
- Proizvodnja privremenih krunica i mostova, ispuna, djelomičnih krunica i ljuski.
- Proizvodnja umjetnih zuba, za naknadno umetanje u bazu zubne proteze.

5. Kontraindikacije

Ne upotrebljavajte proizvod u slučaju poznate alergije na neki od sastojaka.

U dvojni, alergiju se mora nedvojbeno uvrstiti i isključiti posebnim testom, prije primjene proizvoda saremcoprint CROWNTEC. saremcoprint CROWNTEC ne smije se uporabiti u drugačije svrhe, osim navedenih u odjeljku „Indikacije“. Svako odstupanje od ove upute za uporabu može negativno utjecati na kemijsku i fizikalnu kvalitetu restauracija koje proizvodi Saremcoprint CROWNTEC.

6. Ciljna skupina pacijenata

saremcoprint CROWNTEC prikladan je za uporabu na svim pacijentima, bez ikakvih dobnih ili spolnih ograničenja.

7. Korisnik

saremcoprint CROWNTEC smije upotrebljavati samo stručno osposobljen stomatolog.

8. Nuspojave

Postoje opisi kontaktnih alergija na proizvode sličnog sastava, za pojedinačne slučajeve.

9. Interakcije

Nisu poznate.

10. Faze obrade

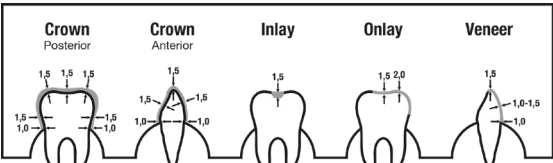
Pogledajte i Priručnik za proizvodnju za Asiga i Rapid Shape na www.saremcoprint.com.

Ove upute odnose se na računalno načiniene modele:

Minimalna debljina stijenke: ilustracija pokazuje navedene minimalne debljine stijenke za odgovarajuću indikaciju: debljina stijenke se ne smije podcijeniti, čak ni nakon ručnog brušenja. Ovo se odnosi na privremene mostove: priključna površina najmanje 16 mm2. Vrijednosti su u mm. Priključna površina tmora biti što je moguće veća.

Za fizičku stabilnost, visina priključka važnija je od njegove širine.

Udvostručavanje širine rezultira samostalnim čvrstoćom. Preporučuju se ovalne priključne površine. Privremene (dugoročne) mostove u nevidiljivoj molarnoj regiji dizajnirajte u obliku plutajućeg mosta (stražnjeg mosta). Plutajući most ne sjedi čvrsto na čeljusti, već tvori površinu koja se može isprati ispod i stoga se može optimalno očistiti.



10.1. Generiranje ispisne datoteke

Načinite ispisnu datoteku za restauraciju odgovarajućim softverom (Composer) i dostavite je prikladnu pisaču. Pridržavajte se odgovarajućih uputa za uporabu softvera i pisača.

Važna napomena: komercijalno dostupni umjetni zubi mogu podlijeagati zakonu o autorskim pravima. Kad se upotrebljava datoteka za ispis takvih zuba, moraju se razmotriti zakoni o autorskim pravima.

10.2. Ispis

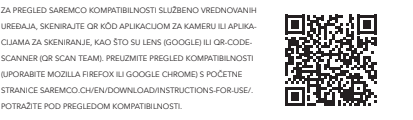
Radite što je moguće čišće, jer prljavi spremnici ili strojevi mogu uzrokovati deformaciju/promjenu boje, a time i kvar tiskanih predmeta.

Koristite odgovarajuće materijale i ulije ga u spremnik 3D pisača. Započnite ispis sprema uputama za uporabu pisača. Iz baze podataka proizvođača pisača preuzmite skup parametara namijenjen sredstvu saremcoprint CROWNTEC. Za pisače Asiga: mora se održavati radna temperatura od 35 °C/95 °F. Za sve ostale pisače preporučuje se zagrijavanje pisača i smole na radnu temperaturu. Izbjegavajte pokrivanje „na hladno“.

10.3. Čišćenje

Nakon završetka ispisa, uklonite platformu s konstrukcijom iz stroja. Pri uklanjaju restauracije i sljedećih koraka čišćenja, savjetujemo nošenje rukavica (nitrljne rukavice) i zaštitnih naočala.

Postavite platformu na komad papira ili tkanine, s konstrukcijom okrenutom nagore. Uklonite ispisano s platforme odgovarajućim instrumentom (špatula). Odrežite potpune konstrukcije.



Uporabite reznu ploču ili klijesta za sjecanje. Višak materijala uklonite čišćenjem ispisa korakom natopljenom alkoholom (96 %), eventualno, četkom natopljenom alkoholom otopinom, sve dok ne uklonite sve ostatke. Zatim temeljito osušite ispis stlačenim zrakom.

Upozorenje: zaštitite svjetlosno aktivirajuće proizvode od jakog svjetla.

10.3.1. Čišćenje ruku

Višak materijala uklonite čišćenjem ispisa korakom natopljenom alkoholom (96 %), eventualno, četkom natopljenom alkoholnom otopinom, sve dok se ostatci smole potpuno ne ukloni. Zatim temeljito osušite ispisano stlačenim zrakom.

10.3.2. Čišćenje uporabom saremcoprint CLEANING CONTENTRATE

Za još jednostavnije čišćenje ispisa preporučujemo uporabu saremcoprint CLEANING CONTENTRATE. Razrijedite otopinu za čišćenje, prema uputama na naljepnici proizvoda. Kad uklonite platformu s konstrukcijom, tiskani uradci mogu se očistiti u ultrazvučnoj kupelji, otopinom za čišćenje pomiješanom s vodom. Čišćenje se obavlja 2 x tri minute prema, radi sigurnosti uklanjanja svih ostataka smole.

Radite prema uputama uz saremcoprint CLEANING CONTENTRATE.

10.4. Završna obrada ispisa

Dodatni korak 1: pažljivo izbrusite površinu ispisanih predmeta materijalom za poliranje. Za završnu obradu preporučuje se nošenje nitrljnih rukavica, zaštitnih naočala i maske protiv prašine.

Dodatni korak 2: ispisani predmeti se mogu individualizirati mrljama, npr. uporabom els paintmark. Pridržavajte se uputa za uporabu.

Za postizanje poželjnih svojstva materijala i biokompatibilnosti neophodno je naknadno očistiti potpuno osušene i očišćene ispisane predmete. Za završnu polimerizaciju ispisane predmete postavite u kutiju s UV svjetlom.

Napomena: vrijeme stvrdnjavanja uvelike ovisi o vrsti svjetiljki/svjetlosne kutije. Konač-na svojstva i boja ovisе o postupku nakon stvrdnjavanja. Naknadno stvrdnjavanje je tretman UV-svjetlom, radi osiguranja potpune pretvorbe saremcoprint materijala u polimer, smanjivanje residualnog monomera na minimum i postizanje najboljih mehaničkih svojstava.

Ovaj postupak je nužan za postizanje biokompatibilnog krajnjeg proizvoda.

Preporučuje se uporaba uređaja za polimerizaciju „Signum HiLite Power“, tvrtke Heraeus Kulzer (2 x 180 s) ili UV bijeskalice „Ofotflash G171“, tvrtke NK-Optik (4000 bljeskova).

Učesto, mogu se upotrebljavati sve svjetlosne kutije namijenjene materijalima za fasctiranje, koje daju raspon valnih duljina od 320 do 500 nm.

Svjetlosne kutije s integriranom bljeskalicom omogućuju kraće vrijeme ekspozicije, u usporedbi s konvencionalnim svjetiljkama. Pridržavajte se uputa za uporabu uređaja za polimerizaciju. Navedena trajanja odnose se na uređaje za aktiviranje svjetlošću, koje se redovito održava i testira na intenzitet svjetlosti.

10.5. Učvršćivanje

10.5.1. Učvršćivanje definitivnih krunica, ispuna, djelomičnih krunica i ljuski

U slučaju definitivnih pojedinačnih krunica, unutrašnjost krunica mora se ohrapaviti pjeskarenjem (Al2O3, 110 µm). Zatim ga, kao i obično, definitivno pričvrstite kompozitnim cementnim materijalom. Čink-fosfatna veziva, kao ona od staklo-ionomera, samo su ograničene prikladnosti zbog svoje nepoznosti. Preporučuju se kompoziti za učvršćivanje Panavia 5 [Kuraray] i Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Pričvršćivanje privremenih krunica i mostova, ispuna, djelomičnih krunica i ljuski

Učvrstite gotovu prijelaznu protezu komercijalno dostupnim privremenim vezivima.

10.5.3. Spajanje umjetnih zuba i proteza

a) Umetanje ispisanih umjetnih zuba u ispisanu, montažnu bazu zubne proteze. Ostružite osnovnu površinu otisnutih umjetnih zuba, primjerice, pjeskarenjem (Al2O3, 110 µm), nanosite temeljni premaz i materijal za učvršćivanje, umetnite u protezu prema prirodnom obliku i polimerizirajte.

Alternativno, saremcoprint CROWNTEC može se uporabiti i izravno kao materijal za učvršćivanje. Postavite malenu količinu materijala četkom na hrpavu površinu umjetnog zuba, postavite ga u protezu, uklonite višak materijala i svjetlom ga aktivirajte sa svih strana, najmanje 20 sekundi. Svjetlo za polimerizaciju mora biti snage od najmanje 600 mW/cm².

b) Prijenomom klasičnog postupka završne obrade, kao što je izlijevanje hladnostvrdnjiva-vajućom smolom, nakon hrapavjenja zuba.

10.6. Završna obrada, poliranje

Pripremite restauraciju dijamantnim svrdlima od 40 µ i 12 µ. Polirajte do visokog sjaja četkama, diskovima, trakama ili silikonskim sredstvima za poliranje.

11. Pohrana

Zaštitite ovaj proizvod od jakog svjetla i izvora topline. Preporučujemo temperaturu pohrane između 4 °C i 28 °C/39 °F i 82 °F. Zatvorite pakiranje nakon svake uporabe.

12. Broj serije i rok valjanosti

Broj serije mora se naznačiti, radi identifikiranja proizvoda u slučaju upita. Proizvod ne upotrebljavajte nakon isteka roka trajanja.

13. Mjere opreza

Samo za dentalnu upotrebu. Držite izvan dohvata djece. Tijekom rada sa saremcoprint CROWNTEC, do završetka grijanjem, preporučujemo uporabu nitrljnih rukavica. Komercijalno dostupne medicinske rukavice ne pružaju zaštitu od osjetljivosti na djelovanje metakrilata.

U slučaju kontakta proizvoda s rukavicom, uklonite rukavicu i zbrinite je. Odmah isperite ruke vodom i sapunom i navucite novu rukavicu. U slučaju alergijske reakcije, posavjetuj-te se s liječnikom. Pri poliranju ili uklanjanju kompozita, preporučuje se uporaba susta-va vodenog hlađenja i dobra sustav ekstrakcije, učestalo provjetravanje laboratorija te nošenje maske s visokim učinkom filtracije malenih čestica.

14. Mjere u hitnim slučajevima

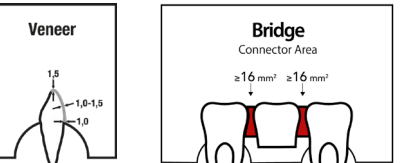
U slučaju izravnog kontakta sa sluznicom usne šupljine, isperite vodom. U slučaju dodira s očima, temeljito isperite vodom i posavjetujte se s oćnim specijalistom.

15. Higijena

Restauracije načiniene od saremcoprint CROWNTEC ne smiju se čistiti kemijskim proizvodima. Čišćenje vodom je dovoljno. Doviřene restauracije mogu se – ako je to potrebno – dezinficirati otopinom etanola.

16. Jamstvo

Nasa je odgovornost ograničena na kvalitetu naših proizvoda. U slučaju nedostataka u kvaliteti proizvoda, zamijenjuje se samo njegova vrijednost. Ne preuzimamo odgovor-nost za ostala oštećenja, posebno uzrokovana nepriđržavanjem uputa za uporabu ili drugačijim neprikladnim rukovanjem ili uporabom proizvoda. Korisnik je odgovoran da prije upotrebe proizvoda provjeri je li proizvod prikladan za namijenjenu uporabu. On izričito preuzima sve rizike povezane s upotrebom proizvoda i isključivo je odgovoran za svaku štetu koja nastane. Sigurnosno-tehnički list i tehničko-podatkovni list dostupni su na internetskoj stranici tvrtke SAREMCO Dental AG. Sažetak sigurnosnih i kliničkih performansi proizvoda SAREMCO nalazi se u Europ-skoj bazi podataka za medicinske proizvode (EUDAMED–<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).



17. Proizvodnja/distribucija

SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebstein/Svicaarska
Tel: +41 (0) 71 775 80 90
Faks: +41 (0) 71 7758 099
info@saremcoprint.com
www.saremcoprint.ch

Uređeno: u travnju 07-2025 I D600219
Medicinski proizvodi klasa Ila



Használati utasítás saremcoprint CROWNTEC

1. Termékleírás

A saremcoprint CROWNTEC egy metakrilát-észter alapú, fényreklító, folyékony polimer 3D-nyomatott végleges koronák, inlay-ek, onlay-ek és leplezőanyagok, ideiglenes koronák és hidak, valamint műfogak gyártásához.

2. Összetétel

BisEMA, fogászati üveg (silanizált), pirogén, szilícium-dioxid, katalizátorok, inhibitorok.

3. Rendeltetéseszerű használat

A saremcoprint CROWNTEC szelvénye szabott 3D-nyomatott fogpótlások gyártásával fennterő, 3D-nyomatott műznta alapú anyagokat biztosítanak a funkcionálisan sérült természetes fogakat (pl. hiányzó fogak vagy hibás fogak) korekcióájához vagy rekonstrukciójához.

4. Javallat

Az ASIGA és a Rapid Shape 3D nyomatógépének segítségével:

- Végleges koronák, inlay-ek, onlay-ek és leplezőanyagok gyártása
- Ideiglenes koronák és hidak, inlay-ek, onlay-ek és leplezőanyagok gyártása
- Fogsoralaplemezbe történő későbbi behelyezéshez szükséges műfogak előállítása

5. Ellenjavallat

Ne használja a terméket ha a páciens ismerten allergiás egy vagy több összetevőre. Későbbi elvárás a Saremcoprint CROWNTEC használatát előtt egy specifikus allergiastest segítségével tisztázza és zárja ki a lehetséges allergiát.

A saremcoprint CROWNTEC kizárólag a „Javallat” részben meghatározott célokra használható. A jelen használati utasítástól való bármilyen eltérő negatív hatással le-het a Saremcoprint CROWNTEC-ből előállított pótlások kémiai és fizikai minőségére.

6. Páciens célcsoportja

A saremcoprint CROWNTEC életkor- vagy nem korlátozása nélkül minden betegnél alkalmazható.

7. Felhasználó

A saremcoprint CROWNTEC-et csak szakképzett fogorvos használhatja.

8. Mellékhatások

Egyes esetekben hasonló összetétellű termékekkel szembeni kontaktallergiákat írtak le.

9. Interakciók

Nem ismert.

10. Feldolgozási szakaszok

Kérjük, olvassa el az ASIGA és a Rapid Shape gyártási kézikönyvét is a www.saremcoprint.com oldalon.

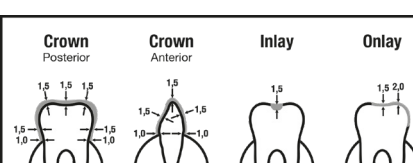
A számítógépes modellezzett modellre az alábbi utasítások vonatkoznak:

Minimális falvastagság: A következő ábra az adott javallathoz megadott minimális falvastagságot mutatja: a falvastagságot kézi csiszolás után sem szabad gyengíteni. Ideiglenes hídakra a következők vonatkoznak: a csatlakozó terület legalább 16 mm2. Értékek mm-ben

A csatlakozó területek a lehető legnagyobbak kell lennie.

A fizikai stabilitás érdekében a csatlakozó magassága fontosabb, mint a szélessége.

A szélesség megduplázása csak az erő megduplázását eredményezi, míg a magasság megduplázása az erő nyolcszorosát eredményezi. Ovalis csatlakozófelületek ajánlottak. Ideiglenes (rövid) hidak tervezése a nem látható moláris régióban lebegő híd (híttő híd) formájában. A lebegő híd nem illeszkedik szilárdan az állkapocsa, hanem olyan felületet képez, amely alatt le lehet ébíteni, és ezért optimálisan tisztítható.



10.1. Nyomatási fájll létrehozása

Készítse el a kívánt pótlás nyomatási fájlját a megfelelő szoftverrel (Composer), és küldje el a nyomatóhoz. Kérjük, tartsa be a szoftver és a nyomató használatára vonatkozó megfelelő utasításokat.

Fontos megjegyezni: a kereskedelmi forgalomban kapható műfogakra szerzői jogi törvények vonatkoznaknak. Az ilyen jogok nyomatási fájljának használatakor figyelem-be kell venni a szerzői jogi törvényeket.

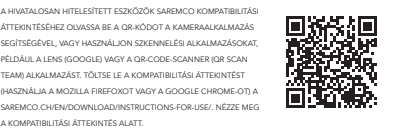
10.2. Nyomatás

A lehető legtisztábban dolgozzon, mivel a piszkos tartályok vagy gépek deformálódást/elszíneződést okozhatnak, és ezért a nyomatott tárgyak meghibásodhatnak.

Röviden szaga fel a folyékony anyagot, és öntse a 3D nyomatógép tartályába. Indítsa el a nyomatási folyamatot a nyomató használati utasításának követésével. Töltse le a saremcoprint CROWNTEC számára szánt paraméterkészletet a nyomató gyártó-jának adatbázisából. Az ASIGA nyomatókra a következők vonatkoznak: 35°C/95°F üzemi hőmérsékletet kell fenntartani. Minden más nyomató esetében ajánlott mind a nyomatót, mind a gyantát üzemi hőmérsékletre állítani. Kerülni kell a hidegindítást.

10.3. Tisztítás

A nyomatási folyamat befejezése után távolítsa el a létrehozó platformot a gépből. A pótlás és a következő tisztítási lépések eltávolítása során tanácsos kesztyűt (nitrl kesztyűt) és védőszemüveget viselni.



A HUVALTOSAN HITELESITETT ESZKÖZÖK SAREMCO KOMPATIBILITÁSI ÁTTEKINTÉSÉHEZ OLVASSA BE A QR-KÓDOT A KAMERAALKALMAZÁS SEGÍTSÉGÉVEL, VAGY HASZNÁLJON SZENNELNÉIS ALKALMAZÁSOKAT, PÉLDÁUL A LENS (GOOGLE) VAGY A QR-CODE SCANNER (QR SCAN TEAM) ALKALMAZÁST. TÖLTSE LE A KOMPATIBILITÁSI ÁTTEKINTEST (HASZNÁLJA A MOZILLA FIREFOXOT VAGY A GOOGLE CHROME-OT) A SAREMCO.CH/DOWNLOAD/INSTRUCTIONS-FOR-USE/ NÉZZE MEG A KOMPATIBILITÁSI ÁTTEKINTÉS ALATT.

helyezze a platformot egy papíra vagy ruhára úgy, hogy a létrehozott munkák felfelé nézzenek. Távolítsa el a nyomatott munkákat a platformról egy megfelelő eszközzel (gittelő kefé). Ezután a tántőrszerkezet levághatók. Ehhez egy vágókorong vagy egy oldalsó vágógép használható. A felesleges anyag eltávolításához tisztítsa meg a nyomatott munkát alkoholos (96% -os) ruhával és esetleg alkoholos oldatban áztattott kefével, amíg az összes gyantamaradékot teljesen el nem távolítja. Ezután alaposan szárítsa meg a nyomatott munkákat egy légfúvókával.

Figyelemztetés: Óvja a fényálló termékeket az erős fényforásoktól!

10.3.1 Kézi tisztítás

A felesleges anyag eltávolításához tisztítsa meg a nyomatott tárgyakat alkoholos (96% -os) ruhával és esetleg alkoholos oldatban áztattott kefével, amíg az összes gyantamaradvány teljesen el nem tűnik. Ezután alaposan szárítsa meg a kinyomatott tárgyakat egy légfúvóval.

10.3.2 Tisztítás saremcoprint CLEANING CONCENTRATE-val

A nyomatott tárgyak még könnyebb tisztítása érdekében javasoljuk a saremcoprint CLEANING CONTENTRATE használatát. Keverje össze a tisztítóoldatot a termék cím-kéjén található utasítások szerint. A létrehozó platform eltávolítása után a nyomatott munkák ultrahangos fürdőben tisztítható vízzel összekevert tisztítóoldattal. Végezze el a tisztítási folyamatot 2 x 3 perccig az utasításoknak megfelelően, hogy megbizonyosod-jon arról, hogy minden gyantamaradvány hatékonyan eltávolításra kerül. A Saremcoprint CLEANING CONTENTRATE utasításai szerint dolgozzon.

10.4. A nyomatott munkák befejezése

Optionális 1. lépés: Övatosan fújja le a nyomatási tárgyak felületét egy fúvó polirozó anyaggal. A befejező lépéshez nitrlkesztyű, védőszemüveg és porvédő maszk viselése javasolt.

Optionális 2. lépés: A tárgyak foltok, pl. els paintart segítségével egyénre szabhatók. Tartsa be a használati utasítást.

A kívánt anyagtulajdonságok és biokompatibilitás eléréséhez a teljesen megszáradt és megtszított nyomatott tárgyak utókezelése szükséges. A végső polimerizációhoz helyezze a nyomatott munkát UV fénydobozba.

Megjegyzés: a kötés ideje nagyjban függ a használt lámpák / fénydoboz típusától. A végső tulajdonságok és a végső szín az utókezelés folyamatától függ. Az utókezelés UV-fénykezelés annak biztosítására, hogy a saremcoprintatási anyagok teljes polimer átalakulást érjenek el, a maradék monomer minimálásra csökkenjen, és a legmagasabb mechanikai tulajdonságokat érjek el.

Ez az eljárás szükséges lépés a biokompatibilis végtérnök eléréséhez.

Javasoljuk, hogy használja a Heraeus Kulzer „Signum HiLite Power” polimerizációs egységét (2 x 180s) vagy az NK-Optik „Ofotflash G171” UV-Flash eszközt (4000 vil-lanás).

Általánosságban elmondható, hogy a 320-500 nm hullámhossztartományt lefedő fény-megklító leplezőanyagokhoz minden fénydoboz használható.

A beépített vakuval ellátott fénydobozok rövidebb expozíciós időt tesznek lehetővé, mint a hagyományos lámpák. Mindig kövesse a polimerizáló egység használati utasítását. A feltüntetett idők fényreklító egységekre vonatkoznak, amelyeket rendszer-en karbantartanak és tesztelnek a fényintenzitás szempontjából.

10.5. Rögzítés

10.5.1. A végleges koronák, inlay-ek, onlay-ek és furnérok rögzítése

Végleges szlő koronák esetén a koronák belsejét homokfúvással kell érdesíteni (Al2O3, 110 µm). Ezután szokás szerint véglegesen rögzítse egy kompozit cementan-yaggal. A cink-foszfát cementek, valamint az üveg-ionomer cementek csak korlátozott-an alkalmasak állózatáknak miatt. A Panavia 5 [Kuraray] és a Variolink [Ivoclar] rögzítő kompozitok ajánlottak.

10.5.2. Ideiglenes koronák és hidak, inlay-ek, onlay-ek és leplezőanyagok rögzítése

Rögzítse a kész átmeneti protézist kereskedelmi forgalomban kapható ideiglenes ce-mentekkel.

10.5.3. Műfogak és protézisek csatlakoztatása

a) A nyomatott műfogsorok behelyezése nyomatott, előregyártott fogsoralaplemez-be.

A nyomatott műfogak alapemezét érdesítse meg például homokfúvással (Al2O3, 110 µm), helyezzen fel alapozót és rögzítőanyagot, helyezze be a protézisbe a természetes alaknak megfelelően és polimerizálja. Altern

Instrucțiuni de utilizare saremco print CROWNTEC

1. Descrierea produsului
saremco print CROWNTEC este un polimer fluid, fotopolimerizabil, pe bază de esterii ai acidului metacrilic, destinat fabricării prin imprimare 3D a coranorael permanente, inlay-onlay, onlay-unilor și fațetelor, precum și a coranorael și punților provizorii și a dinților artificiali.

2. Compoziție
BisEMA, sticlă dentară (silanizată), pigmenți, silice, catalizatori, inhibitori.

3. Destinație de utilizare
Produsele saremco print oferă materiale pe bază de rășină fotopolimerizabile, imprimabile 3D, destinate corectării sau reconstrucției dentinei naturale compromise funcțional (de exemplu, dinți lipsă sau deficienți), prin fabricarea de proteze dentare personalizate realizate prin imprimare 3D.

4. Indicații
Nu utilizați imprimatorul 3D de la ASIGA și Rapid Shape:
1. Producția de coraone permanente, inlay-unil, onlay-unil și fațete
2. Producția de coraone și punți provizorii, inlay-unil, onlay-unil și fațete
3. Producția de dinți artificiali pentru inserția ulterioară în baza unei proteze dentare

5. Contraindicații
Nu utilizați produsul în cazul unei alergii cunoscute la unul sau mai multe ingrediente. Dacă aveți îndoieli, clarificați și excludeți o posibilă alergie cu ajutorul unui test de alergie specific înainte de a utiliza saremco print CROWNTEC.
saremco print CROWNTEC nu trebuie utilizat în alte scopuri decât cele specificate în secțiunea „Indicații”. Once abateri de la aceste instrucțiuni de utilizare poate avea efecte negative asupra calității chimice și fizice a restaurărilor produse din saremco print CROWNTEC.

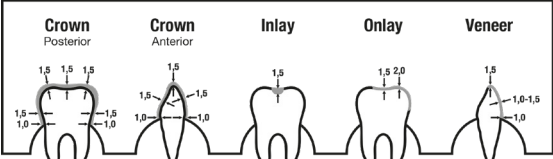
6. Populația de pacienți vizată
saremco print CROWNTEC este adecvat pentru utilizarea la toți pacienții, fără restricții de vârstă sau de sex.

7. Utilizator
saremco print CROWNTEC trebuie utilizat numai de către medici stomatologi cu formare profesională adecvată.

8. Reacții adverse
În cazuri individuale, au fost descrise alergii de contact la produse cu compoziție similară.

9. Interacțiuni
Niciuna cunoscută.

10. Etape de prelucrare
Veți găsi și consultați și Manualul de fabricare pentru ASIGA și Rapid Shape pe www.saremco.ch.
Următoarele instrucțiuni se aplică modelului modelat pe computer:
Grosimea minimă a peretelui: Următoarea ilustrație prezintă grosimile minime ale peretelui specificate pentru indicația respectivă: grosimea peretelui nu trebuie să fie subdiminuată nici după rectificarea manuală.
Umplerea se aplică punților provizorii: suprafața conectorului de cel puțin 16 mm².
Zona de conectare trebuie să fie cât mai mare posibil.
Pentru stabilizarea fizică, înălțimea conectorului este mai importantă decât lățimea. Dublarea lățimii duce doar la dublarea rezistenței, în timp ce dublarea înălțimii duce la o rezistență de opt ori mai mare. Sunt recomandate fețele de conectare ovale.

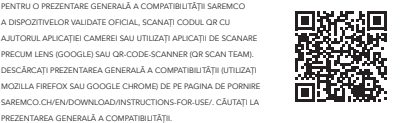


Proiectarea de punți provizorii (de lungă durată) în zona molară nevizibilă sub forma unei punți flotante (punte posteroară). O punte flotantă nu se aşază ferm pe maxilar, ci formează o suprafață care poate fi clătită dedesubt și, prin urmare, poate fi curățată în mod optim.

11. Nyomatizati fâji lătrehozasă
Készítse el a kívánt pontján nyomatásti fájját a megfelelő szoftverrel (Compose), és küldje el a nyomatathoz. Kérjük, tartsa be a szoftver és a nyomatáshozlatára vonatkozó megfelelő utasításokat.
Fontos megjegyzés: a kereskedelmi forgalomban kapható műfogakra szerzői jogi törvények vonatkoznak. Az ilyen fogak nyomatásti fájjának használatakor figyelembe kell venni a szerzői jogi törvényeket.

12. Nyomatás
A lehető legbiztonságban dolgozzon, mivel a piszkos tartályok vagy gépek deformálódást/elszínözödést okozhatnak, és ezért a nyomatott tárgyak meghibásodhatnak.
Röviden rázza fel a folyékony anyagot, és öntse a 3D nyomatógépet tartályába. Indítsa el a nyomatást, és várja meg a nyomatás befejezését.
A saremco print CROWNTEC számára szánt paraméterkészletet a nyomatott gyártóának adatbázisából. Az ASIGA nyomatókora a következők vonatkoznak: 35°C/95%F üzemű hőmérsékletet kell fenntartani. Minden más nyomatott esetében ajánlott mind a nyomatást, mind a gyantát üzemű hőmérsékletre állítani. Kerülni kell a hidegségitást.

13. Tisztítás
A nyomatási folyamat befejezése után távolítsa el a létrehozó platformot a gépből. A pótlás és a következő tisztítási lépések eltávolítása során tanácsos kesztyűt (nitril kesztyűt) és védőszemüveget viselni.



Helyezze a platformot egy papírra vagy ruhára úgy, hogy a létrehozott munkák felfelé nézzenek. Távolítsa el a nyomatott munkákat a platformról egy megfelelő eszközzel (göngyölítő). Ezután a tartószerkezetek levághatók. Ehhez egy vágókongy vagy egy oldalsó vágógépet használható. A felesleges anyag eltávolításához tisztítsa meg a nyomatott munkát alkoholos (96% -os) ruhával és esetleg alkoholos oldatban áztatott kefével, amíg az összes gyantamaradékot teljesen el nem távolítja. Ezután alaposan szárítsa meg a kinyomatott munkákat egy légfúvókával.
Figyelemreztetés: Óvja a fényálló termékeket az erős fényforrásoktól!

10.3.1 Kézi tisztítás
A felesleges anyag eltávolításához tisztítsa meg a nyomatott tárgyakat alkoholos (96% -os) ruhával és esetleg alkoholos oldatban áztatott kefével, amíg az összes gyantamaradvány teljesen el nem tűnik. Ezután alaposan szárítsa meg a kinyomatott tárgyakat egy légfúvóval.

10.3.2 Tisztítás saremco print CLEANING CONCENTRATE-val
A nyomatott tárgyak még könnyebb tisztítása érdekében javasoljuk a saremco print CLEANING CONCENTRATE használatát. Keverje össze a tisztítóoldatot a termék cím-kéjén található utasítások szerint. A létrehozó platform eltávolítása után a nyomatott munka ultrahangos fürdőben tisztítható vízzel összekevert tisztítóoldattal. Végezze el a tisztítási folyamatot 2 x 3 percig az utasításoknak megfelelően, hogy megbizonyosodjon arról, hogy minden gyantamaradvány hatékonyan eltávolításra kerül.
A Saremco Print CLEANING CONCENTRATE utasításai szerint dolgozzon.

10.4. A nyomatott munkák befejezése
Optionális 1. lépés: Óvatosan fújja le a nyomatási tárgyak felületét egy fúvó polírozó anyaggal. A befejező lépéshez nitrilkesztyű, védőszemüveg és porvédő maszk viselése javasolt.
Optionális 2. lépés: A tárgyak foltok, pl. els paintart segítségével egyéne szabadotk. Tartsa be a használati utasítást.
A kívánt anyag tulajdonságok és biokompatibilitás eléréséhez a teljesen megszáradt és megisztított nyomatott tárgyak utókezelése szükséges. A végső polimerizációhoz helyezze a nyomatott munkákat UV fénydobozba.
Megjegyzés: A kötés ideje nagyban függ a használt lámpák / fénydoboz típusától. A végső tulajdonságok és a végső szín az utókezelés folyamatától függ. Az utókezelés UV-fénykezelés annak biztosítására, hogy a saremco nyomatási anyagok teljes polimer átalakulást érjenek el, a maradék monomer minimálisra csökkenjen, és a legmagasabb mechanikai tulajdonságokat érjék el.
Ez az eljárás szükséges lépés a biokompatibilis végtérme eléréséhez.
Javasoljuk, hogy használja a Heraeus Kulzer „Signum HiLite Power” polimerizációs egységét (2 x 180s) vagy az NK-Optik „Ofroflash G171” UV-Flash eszközt (4000 vilás-lánás).
Általánosságban elmondható, hogy a 320-500 nm hullámhossztartományt lefedő fény-megkötő leplezőanyagokhoz minden fénydoboz használható.
A beépített vakuvál ellátott fénydobozok rövidebb expozíciós időt tesznek lehetővé, mint a hagyományos lámpák. Mindig kövesse a polimerizációs egység használati utasítását. A feltüntetett idők fényerősségre vonatkoznak, amelyeket rendszeresen karbantartanak és tesztelnek a fényintenzitás szempontjából.

10.5. Rögzítés
10.5.1. A végleges koronák, inlay-ek, onlay-ek és furnérok rögzítése

Végleges szoló koronák esetén a koronák belsejét homokfúvással kell érdesíteni (Al2O3, 110 µm). Ezután szokás szintén véglegesen rögzítse egy kompozit cementant-yaggal. A cink-foszfat cementek, valamint az üveg-ionomer cementek csak korlátozott-an alkalmaznak átlatásatlanság miatt. A Panavia 5 [Kuraray] és a Variolink [Ivoclar] rögzítő kompozitok ajánlottak.

10.5.2. Ideiglenes koronák és hidak, inlay-ek, onlay-ek és leplezőanyagok rögzítése
Rögzítse a kész átmeneti protézist kereskedelmi forgalomban kapható ideiglenes cementekkel.

10.5.3. Műfogak és protézisek csatlakoztatása
a) A nyomatott műfogsorok behelyezése nyomatott, előregyártott fogsoralepmez-be. A nyomatott műfogak alapelemézt érdesítse meg például homokfúvással (Al2O3, 110 µm), helyezzen fel alapozót és rögzítőanyagot, helyezze be a protézisbe a természetes alaknak megfelelően és polimerizálja.
Alternatív megoldásként a saremco print CROWNTEC közvetlenül rögzítőanyagként is használható. Ezért tegyen egy kis mennyiségű anyagot kefével a műfog érdes felületére, helyezze a protézisbe, távolítsa el a felesleges anyagot, és legalább 20 másodpercig kezelje fényvel minden oldalról. A polimerizációs fénynek legalább 600 mW/cm² fénykibocsátással kell rendelkeznie.
b) Klasszikus befejező eljárás alkalmazása, mint például a hideg gyógyító gyantával történő öntési eljárás a fogak érdesítése után.

10.6. Finírozás, polírozás
Készítse elő a helyreállítását 40 µ és 12 µ átmérőjű gyémántfűrőkkel. Polírozó kefékkel, polírozó korongokkal, pályával vagy szilikon polírozókkal fényese polírozza.

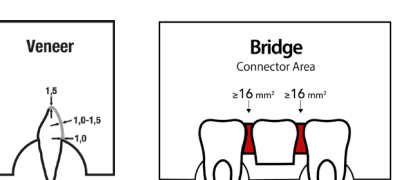
11. Tárolás
Óvja a terméket az erős fény- és hőforrásoktól. Az ajánlott tárolási hőmérséklet 4°C és 28°C / 39°F és 82°F között van. Minden használat után zárja be a csomagot.

12. Gyártási tételezés és lejárati dátum
A tételezés a termék azonosítására szolgál lekérdezések esetén. A lejárati idő után ne használja ezt a terméket.

13. Övntészekések
Kizárólag fogászati felhasználásra. Gyermekektől elzárva tartandó. A saremco print CROWNTEC-ek végezt munkák során nitril kesztyű használata ajánlott az utókezelésig. A kereskedelmi forgalomban kapható orvosi kesztyűk nem nyújtanak hatékony védelmet a metakrilátok szennyezőlő hatásai ellen.
Ha a termék érintkezésbe kerül a kesztyűvel, vegye le a kesztyűt, és dobja ki, azon-nal mosson kezét szappannal és vízzel, és vegyen fel egy új kesztyűt. Allergiás reakció esetén forduljon orvoshoz. A kompozitok polírozásakor vagy eltávolításakor mindig ajánlott vízhűtő rendszert és jó elszívó rendszert használni a fogászati laboratórium gyakori szellőztetését, és nagy részecskeszűrésű hatékonyasági maszkot viselni kis részecskeméreték esetén.

14. Vészhelyzeti intézkedések
Ha a kezeltelen anyag közvetlenül érintkezik a szájnálkahártyával, öblítse le vízzel. Szembe kerülés esetén alaposan öblítse ki vízzel, és forduljon szemesz szakorvoshoz.

15. Higiénia
A saremco print CROWNTEC-ből készült helyreállításokat nem szabad vegyi termékek-kel tisztítani. Elegendő a vízzel való tisztítás. A kész pótlások szükség esetén etanolos oldattal fertőtleníthetők.



16. Jótállás
Felelősségünk a termékünk minőségére korlátozódik. Hibás minőségű termék esetén csak az értékét cseréljük ki. Az utasítások be nem tartásából, a nem megfelelő kezelés-ből vagy a nem rendeltetésszerű felhasználásból eredő további károkért semmilyen felelősséget nem vállalunk.
A felhasználó felelőssége annak ellenőrzése a terméknek használata előtt, hogy azok al-kalmazak-e a kívánt célra. A felhasználó kifejezetten vállalja a termék használatával járó minden károkért, és kizárólagosan felelős az ebből eredő esetleges károkért. A biz-tontsági adatlapok és a műszaki adatlapok elérhetők a SAREMCO Dental weboldalán. A SAREMCO termékek biztonságosságát és klinikai teljesítményének összefoglalója megtalálható az orvostechnikai eszközök európai adatbázisában (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Gyártás / forgalmazás
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebesten / Svájc
Tel: +41 (0) 71 775 80 90
Fax: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Szerkesztve: 07-2025 | D600219
la. osztályú orvostechnikai eszközök



Інструкція із застосування saremco print CROWNTEC

1. Опис виробу
saremco print CROWNTEC – це фотополімерний текучий полімер на основі ефіру метакрилової кислоти для виробництва постійних коронок, вкладок типу інлей і онлей та вінірів, тимчасових коронок і мостів, а також вставних зубів, надрукованих на 3D-принтері.

2. Скада
BisEMA, скло стоматологічне (сіманізоване), пірогенні препарати, діоксид кремнію, каталізатори, інігібітори.

3. Призначення
Лінійка saremco print забезпечує фотополімерні синтетичні матеріали, надруковані на 3D-принтері, для корекції або реконструкції функціонально порушеного природного зубного ряду (наприклад, відсутніх або дефектних зубів) завдяки виготовленню індивідуальних 3D-моделей зубних протезів.

4. Показання до застосування
3D-друкарська машина від ASIGA та Rapid Shape дозволяє таке:
1. Виготовлення постійних коронок, вкладок типу інлей і онлей та вінірів
2. Виготовлення тимчасових коронок та мостів, вкладок типу інлей і онлей та вінірів
3. Виготовлення вставних зубів для подальшого вставлення в базис зубного протеза

5. Протипоказання
Не використовуйте виріб у разі відомої алергії на один або декілька інгредієнтів. У сумнівних випадках перед використанням saremco print CROWNTEC необхідно з'ясувати та виключити можливість алергії за допомогою спеціального тесту на алергію.
Забороною використовувати сaremco print CROWNTEC для будь-яких інших цілей, не зазначених в розділі «Показання». Будь-яке відхилення від цієї інструкції із застосування може негативно вплинути на хімічну та фізичну якість протезів, виготовлених із матеріалу saremco print CROWNTEC.

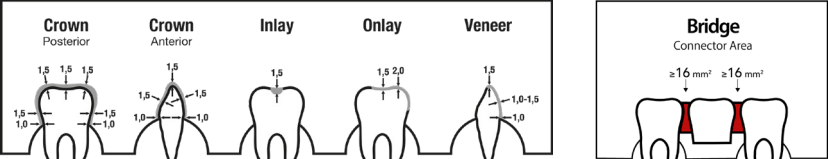
6. Цілююча група пацієнтів
Виріб saremco print CROWNTEC підходить для використання всім пацієнтам без обмежень за віком чи статтю.

7. Користувач
Виріб saremco print CROWNTEC використовувати лише спеціально підготовленим стоматологом.

8. Побічні ефекти
В окремих випадках описані контактні алергії на вироби з подібним складом.

9. Взаємодії
Немає.

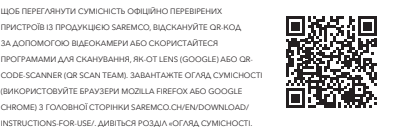
10. Етапи обробки
Також див. Посібник із виготовлення для ASIGA та Rapid Shape на сайті www.saremco.ch.
Наведені нижче інструкції стосуються моделі, створеної на комп'ютері.
Мінімальна товщина стінок. На наведений нижче ілюстрації зазначені мінімальні товщини стінок для відповідного показання: забороною, щоб у товщині стінок було підтримання навіть після розколю шліфування.
Для тимчасових мостів є така вимога: площа з'єднувача щонайменше 16 мм² (значення в мм).



Площа роз'єму повинна бути якомога більшою.
Для фізичної стійкості виставте роз'єм валивша за ширину.
Подовження ширини призводить лише до подовження міцності, тоді як подовження висоти – до восямиричного збільшення міцності. Рекомендовано використовувати овалні повнерки роз'єму.
Сконструйте типичний (доскопний) мост в невідмій ділянці молярів у вигляді плавного (з'ядного) мосту. Плавачик мст встановлений на щелепні не міцно, проте утворє поверхню, яку можна проминати знизу, тож чистити її найкраще.

10.1. Створення файлу для друку
Створіть файл для друку базисного протеза за допомогою відповідного програмного забезпечення (Спромер) та надішліть на принтер у відповідному вигляді. Дотримуйтесь відповідної інструкції із застосування програмного забезпечення та принтера.
Важливе зауваження! Вставні зуби, що доступні в продажу, можуть бути захищені законом про авторське право. Під час використання файлу друку цих зубів необхідно врахувати закони про авторське право.

10.2. Друкування
Працюйте якомога чистіше, оскільки брудні резервуари або машини можуть спричинити деформації/знебарення та, отже, пошкодити друкованих об'єктів.



ЩОБ ПЕРЕВІРИТИ СМІСЛИВІСТЬ ОПЦІЙНО ПЕРЕВІРЕННЯ КРИСТОПІД І ПРОДАЖУ SAREMCO, ВИСМАЙТЕ ІНФОРМАЦІЮ ЗА ДОПОМОГОЮ ВІДЕОКАМЕРИ АБО ОКОНЧАЙТЕСЬ ПРОГРАММИМИ ДЛЯ СКАНУВАННЯ, ЯК-ОТ LENS (GOOGLE), ASO OR CODE SCANNER (OR SCAN TEAM), ЗАВАНТАЖТЕ ОГІД НА СМІСЛИВІСТЬ (ВІКОНКАМИТЕ ПРАВЕЗЕРИ МОБІЛІА FIREFOX АБО GOOGLE ОКНОМ) І ГОЛОВНІЙ СТОРІНКИ SAREMCO.CH/EN/DOWNLOAD/INSTRUCTIONS-FOR-USE, ДІВІТЬСЯ РОЗДІЛ «ОГІД НА СМІСЛИВІСТЬ».

Змєтка струсь рідкий матеріал і вилийте його в резервуар 3D-друкарської машини. Розочніть процес друку, дотримуючись інструкцій із застосування принтера. Завантажте набір параметрів, призначений для saremco print CROWNTEC, з бази даних виробника принтера. Для принтерів ASIGA застосовуються такі умови: необхідно підтримувати робочу температуру 35 °C/95 °F. Для всіх інших принтерів рекомендовано довести і принтер, і композит до робочої температури. Необхідно уникати холодного запусту.

10.3. Очищення
Після завершення процесу друку зніміть платформу для створення об'єктів із машини. Під час видалення протеза та наступних етапів очищення рекомендується використовувати рукавички (нітрилові) та захисні окуляри.
Помістіть платформу на аркуш паперу або тканини так, щоб створені зразки були спрямовані вгору. Видіаль надруковані зразки з платформи за допомогою відповідного інструменту (шпатель). Потім опустіть конструкції в розчин. Для цього можна використовувати або шліфувальний круг, або бокоріз. Щоб видалити зайвий матеріал, очисти́те надрукований зразок змоченою в спирті (96 %) тканиною та, можливо, змоченою у спиртовому розчині пензлем, доки повністю не видалите всі залишки композита. Потім ретельно висухіть надруковані зразки за допомогою шпатель для продування порожнин.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Захищайте фотополімерні вироби від джерел яскравого світла!

10.3.1 Миття рук
Щоб видалити зайвий матеріал, очисти́те надруковані об'єкти змоченою в спирті (96 %) тканиною та, можливо, змоченою у спиртовому розчині пензлем, доки повністю не видалите всі залишки композита. Потім ретельно висухіть надруковані об'єкти за допомогою нагнітального вентилятора.

10.3.2 Очищення за допомогою saremco print CLEANING CONCENTRATE
Для ще легшого очищення надрукованих об'єктів рекомендуємо використовувати концентрат для чищення saremco print CLEANING CONCENTRATE. Змийте об'єкти розчин відповідно до інструкцій на етикетці продукту. Після зняття платформи для створення об'єктів надруковані зразки можна очистити в ультразвуковій ванні з розчином для чищення, змішаним із водою. Виконуйте процес очищення протягом 2 x 3 хвилини згідно з інструкціями, щоб забезпечити ефективне видалення всіх залишків композита.
Працюйте відповідно до інструкцій із застосування saremco print CLEANING CONCENTRATE.

10.4. Завершення робіт із друкування
Додатковий крок 1: Ретельно обробіть поверхню надрукованих об'єктів за допомогою полірувального матеріалу для ліскоструминної обробки. На завершення цього етапу рекомендується використовувати нітрилові рукавички, захисні окуляри та захисний маску.
Додатковий крок 2: Об'єкти можна індивідуалізувати за допомогою морилки, як-от els paintart. Дотримуйтесь інструкцій із застосування.
Для досягнення бажаних властивостей матеріалу та біосумісності необхідно додаткове твердіння повністю висохлих та очищених надрукованих об'єктів. Для остаточної полімеризації помістіть надруковані зразки під УФ-лампу. Примітка: час полімеризації значною мірою залежить від типу використання ламп / світлових шаф. Остаточні властивості та колір залежать від процесу додаткового твердіння. Додаткове твердіння – це обробка ультрафіолетовим світлом, яка забезпечує повне перетворення полімерів у матеріалів saremco print, мінімізуючи вихід залишкового мономеру та досягнення найкращих механічних властивостей.

Ця процедура є необхідним кроком для отримання біосумісного кінцевого виробу.
Рекомендовано використовувати полімеризаційний апарат Signum HiLite Power від Heraeus Kulzer (2 x 180 c) або УФ-спалах Ofroflash G171 від NK-Optik (4 000 спалахів).
Згалом, можна використовувати всі світлові шафи для фотополімерних облицювальних матеріалів, що охоплюють діапазон довжин хвиль 320–500 нм. Світлові шафи з вбудованим спалахом забезпечують час експозиції порівняно зі звичайними лампами. Завжди дотримуйтесь відповідної інструкції із застосування полімеризаційного блоку. Вказаний час стосується установок для фотополімеризації, які регулярно обслуговуються та перевіряються на інтенсивність світла.

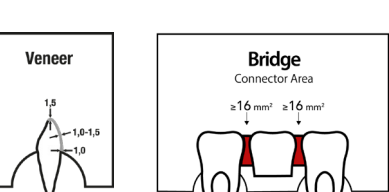
10.5. Кріплення
10.5.1. Кріплення остаточних коронок, вкладок типу інлей і онлей та вінірів
У випадку остаточних одиночних коронок внутрішню поверхню коронки потрібно обробити ліскоструминним апаратом (Al2O3, 110 мкм). Потім, як завжди, остаточно зафіксуйте її композитним цементним матеріалом. Цинк-фосфатні цементи, а також склоіономерні цементи мають обмежену придатність через їхню нерозоріст. Рекомендовано використовувати кріпильні композиції Panavia 5 [Kuraray] та Variolink [Ivoclar].

10.5.2. Кріплення тимчасових коронок та мостів, вкладок типу інлей і онлей та вінірів
Закріпіть готовий безпосередній протез за допомогою доступних у продажу тимчасових цементів.

10.5.3. З'єднання вставних зубів та протезів
a) Встановлення надрукованих вставних зубів у надрукований, попередньо виготовлений базис зубного протеза.
Зробіть базову поверхню надрукованих вставних зубів шорсткою за допомогою, наприклад, ліскоструминної обробки (Al2O3, 110 мкм), нанесіть праймер і фіксувальний матеріал, вставте протез відповідно до природної форми та полімеризуйте.
Як варіант, saremco print CROWNTEC також можна використовувати безпосередньо як фіксувальний матеріал. Тому нанесіть невелику кількість матеріалу за допомогою пензлика на шорстку поверхню штучного зуба, вставте його в протез, видавіть зайвий матеріал та полімеризуйте його світлом з усіх боків протягом щонайменше 20 секунд. Потрібно полімеризаційна лампа зі світловою потужністю щонайменше 600 мВт/см².
b) Використання класичної процедури фінішної обробки, як-от метод заливання композита холодного твердіння після надання шорсткості зубам.

10.6. Фінішування, полірування
Підготуйте протез, обробивши алмазними борами 40 мкм та 12 мкм. Відполіруйте до сильного блиску за допомогою полірувальних шток, полірувальних дисків, смужок або силіконових полірувальних пристроїв.

11. Зберігання
Захищайте цей виріб від джерел яскравого світла та сильної спеки! Рекомендована температура зберігання становить 4–28 °C / 39–82 °F. Закрийте пакетию пакування після кожного використання.
12. Номер партії та термін придатності
Номер партії використовується для ідентифікації виробу в разі виникнення запитань. Не застосовуйте цей виріб після закінчення терміну придатності.



13. Запобіжні заходи
Тільки для стоматологічного застосування. Зберігати в недоступному для дітей місці. Рекомендовано використовувати нітрилові рукавички під час роботи з saremco print CROWNTEC до моменту додаткового твердіння. Доступні в продажу медичні рукавички не забезпечують ефективного захисту від сенсibilізуючого ефекту метакрилатів.
Якщо виріб потрапив на рукавичку, зніміть та утилізуйте її, негайно вимийте руки водою з милом та одягніть нову рукавичку. У разі алергічної реакції зверніться до лікаря. Під час полірування або видалення композитів рекомендовано завжди використовувати систему водяного охолодження та належну систему вентиляції, часто провітрювати стоматологічну лабораторію та носити маски з високою ефективністю фільтрації частинок малого розміру.

14. Надзвичайні заходи
У разі прямого контакту незатвердлого матеріалу зі слизовою оболонкою рота промийте водою. У разі потрапання в очі ретельно промийте їх водою та зверніться до офтальмолога.

15. Гігієна
Протези, виготовлені з матеріалу saremco print CROWNTEC, не можна чистити хімічними засобами. Достатньо очищення водою. Отже, протези можна, за необхідності, продезинфікувати розчином етанолу.

16. Гарантія
Наша відповідальність обмежується якістю нашої продукції. У випадку ненадлежної якості виробу відшкодується лише його вартість. Щодо подальших збитків, а саме тих, що виникли внаслідок недотримання інструкцій із застосування або іншого неправильного поводження чи ненадлежного використання виробу, про будь-яку відповідальність не йдеться. Користувач несе відповідальність за перевірку відповідності виробів передбаченому призначенню перед використанням. Він офіційно бере на себе всі ризики, пов'язані з використанням виробу, і несе повну відповідальність за будь-які збитки, що виникли в результаті цього. Паспорти безпеки та технічні паспорти доступні на вебсайті SAREMCO Dental.
Зведену інформацію про безпеку та калініні характеристики продукції SAREMCO можна знайти в Європейській базі даних медичних виробів (EUDAMED-<https://ec.europa.eu/tools/eudamed>).

17. Виробництво / дистрибуція
SAREMCO Dental AG
Gewerbestrasse 4
CH-9445 Rebesten / Швейцарія
Тел: +41 (0) 71 775 80 90
Факс: +41 (0) 71 775 80 99
info@saremco.ch
www.saremco.ch

Редакція: 07-2025 | D600219
Медичні вироби класу Іа

