555mm x 480mm

Prior to use, carefully read the instructions for use. EN

GC Temp PRINT

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

For use only by a dental professional in the recommended indications.

DESCRIPTION
GC Temp PRINT is a light curing material for use in additive manufacturing systems. It is especially designed for producing individual temporary restorations. The material is adjusted and designed for the devices (DLP and LCD based 3D printers) which support GC Temp PRINT.

Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer concerning the build styles.

INDICATIONS FOR USE
Fabrication of Temporary crowns, bridges, inlays, onlays and veneers.

CONTRAINDICATIONS
Avoid use of this product in patients with known methacrylate monomer or methacrylate polymer allergies.

DIRECTIONS FOR USE
Manufacturing process dental prosthetics
Please refer to respective instructions of the additive manufacturing systems. List of additive manufacturing systems which support GC Temp PRINT can be downloaded from
GC website – www.gceurope.com
1. Digital Data Designing
Use the instructed software related to the additive manufacturing system to modify and distribute the printed object and support structures on the virtual building platform. Create slice data with 50 µm and send it to the additive manufacturing device.
Note:
• Select the proper print program for GC Temp PRINT including all relevant process parameters.
2. Print processing
Before pouring GC Temp PRINT into the reservoir of the additive manufacturing device, shake the GC Temp PRINT in the original bottle for approximately 2 minutes. After shaking, directly pour it into the reservoir and set both the reservoir and the platform in accordance with the additive manufacturing system instruction. Start printing.
Note:
Make sure your printing platform, reservoir, working space and device are cleaned properly according to the additive manufacturing system instructions. Dirty tools can cause defect and therefore failure of the printed restoration(s).
• Color difference may occur if shaking is insufficient.
• Avoid cross contamination with other products.
• Before each printing process, gently stir the remaining material in the reservoir.
Before each printing process, check there is no polymerized area or visual evidence of contamination. If such, replace material.
• Replace material in the reservoir according the additive manufacturing system instructions.
3. Cleaning of the printed objects
Carefully remove the printed restoration(s) from the printing platform. Do not remove the support structures under the object.
For Cleaning, place the restoration(s) in a glass with Isopropanol solution (>96%), then place the glass in an ultrasonic water bath for 2min. Dry parts with compressed air.
Repeat the cleaning procedure in a clean Isopropanol solution (>96%), then place in an ultrasonic water bath for 2 min.
Important that the second rinse is done in a clean Isopropanol solution.
After cleaning, check if the surface is still shiny, wet or sticky, which would indicate there is still Isopropanol or residual monomers on the printed object. If such, please repeat the cleaning procedure until restoration(s) are completely clean.
Note:
• Do not rinse the restoration in an Isopropanol solution for more than 5 min.
• Do not wipe the restoration(s) surface.
• After cleaning, check the restoration for:
o Inhomogeneous color distribution linked to the printing process
o Deformation
o Defects like cracks or holes
4. Post curing
Perform a final polymerization using Labolight DUO. For use of other devices, we refer to respective instructions manufacturing systems which support GC Temp PRINT. This list can be downloaded from GC website – www.gceurope.com

For final polymerization with Labolight DUO, cure for 3min on opposite from support side.
Remove supports with a nipper and a carbide bur.
Apply light for another 3 min from the other side to obtain final homogeneous polymerization. When using other manufacturers' light curing devices, refer to the respective manufacturers instructions for use.
Note:
• Make sure the Isopropanol solution is completely removed prior to post curing.
• Do not apply light curing longer than instructed.
• Do not use chair side hand-held type curing light for post curing.
• Do not store the printed restoration(s) in direct sunlight.
5. Adjustment - Finishing - Gloss
1. Carefully remove the remaining supports with a carbide bur. Too much pressure could break the restoration(s).
2. Shape and finish in the usual way.
3. When necessary, minor fit adjustments can be undertaken using UNIFAST Ⅲ.
4. If required, modify shape by using a resin material such as G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ or grind to obtain proper occlusion.
5. Apply a coating agent OPTIGLAZE color following the manufacturer's instructions for use.
Note:
• Do not use GC Temp PRINT as an add on material.
When using a resin material such as G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo or UNIFAST Ⅲ for custom-shaping and shape correction, there is no requirement for prior application of a bonding agent.
6. Cementing
Cement the completed temporary restoration using FREEGENOL or equivalent temporary cement.

SHADES
Light, Medium

STORAGE
Recommended for optimal performance, store in a cool and dark place (4-25°C / 39.2-77.0°F) away from high temperatures or direct sunlight.

PACKAGES
GC Temp PRINT, Light, 500g bottle
GC Temp PRINT, Medium, 500g bottle

CAUTION
1. Do not pour used material into a bottle which contains fresh material.
2. In case of contact with eyes, flush immediately with water and seek medical attention.
3. Take care to avoid ingesting material.
4. Do not mix with components of other products.
5. Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves during use avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).
6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.
7. Avoid getting material on clothing.
8. Dispose of all wastes according to local regulations.
9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product and refer to a physician.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at:
http://www.gceurope.com
or for The Americas
http://www.gcamerica.com
They can also be obtained from your supplier.

Undesired effects- Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in this instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/ medical-devices/contacts_en
as well as to our internal vigilance system:
vigilance@gc.dental
In this way you will contribute to improve the safety of this product.

Last revised: 08/2020

Rx Only

CE 0476

MANUFACTURED by
EU: GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33, B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00
RESPONSIBLE MANUFACTURER IN CANADA:
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.
DISTRIBUTED by
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan
EU : GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33, B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.
TEL: +1-708-597-0900
www.gcamerica.com
GC SOUTH AMERICA
Rua Heliodora, 399, Santana - São Paulo, SP, BRASIL
CEP: 02022-051 - TEL: +55-11-2925-0965
CNPJ: 08.279.999/0001-61
RESP. TÉC: Mayara de Santis Ribeiro - CRO/SP 105.982
GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
No. 5 Tampines Central 1
#06-01 Tampines Plaza
Singapore 529541
GC AUSTRALASIA DENTAL PTY. LTD.
1753 Botany Rd, Banksmeadow, NSW 2019, Australia
TEL: +61 2 9301 8200
PRINTED IN BELGIUM

Vor der Benutzung bitte die Gebrauchsanweisung gründlich lesen! DE

GC Temp PRINT

DRUCKFÄHIGES LICHTHÄRTENDES 3D-KOMPOSIT FÜR PROVISORISCHE KRONEN UND BRÜCKEN

Darf nur von zahntechnischem Fachpersonal bei den angegebenen Indikationen verwendet werden.

BESCHREIBUNG
Das lichthärtende Material GC Temp PRINT wird in Systemen zur additiven Fertigung eingesetzt. Es wurde speziell für die Anfertigung individueller provisorischer Restaurationen entwickelt. Das Material wurde für die Geräte (DLP und LCD-basierte 3D-Drucker) angepasst und konzipiert, die GC Temp PRINT unterstützen.

Bitte befolgen Sie die vom Gerätehersteller mitgelieferte Gebrauchsanweisung in Bezug auf den Baustil.

EMPFOHLENE INDIKATIONEN
Anfertigung von provisorischen Kronen, Brücken, Inlays, Onlays und Veneers.

GEGENANZEIGEN
Dieses Produkt darf nicht bei Patienten verwendet werden, die eine Allergie gegen Methylacrylatmonomer oder Methylacrylatpolymer haben.

GEBRAUCHSANWEISUNG
Fertigungsverfahren für Zahnprothesen
Bitte lesen Sie die jeweiligen Gebrauchsanweisungen der additiven Fertigungssysteme. Eine Liste der additiven Fertigungssysteme, die GC Temp PRINT unterstützen, können Sie von der
GC Website – www.gceurope.com – herunterladen.
1. Digitales Datendesign
Nutzen Sie die vorkonfigurierte Software für das additive Fertigungssystem, um das Druckobjekt und die Trägerstrukturen auf der virtuellen Bauplattform zu ändern und zu verteilen. Erstellen Sie 50 µm-Schichtdaten und senden Sie sie an das additive Fertigungsgerät.
Hinweis:
• Wählen Sie das geeignete Druckprogramm für GC Temp PRINT, einschließlich sämtlicher relevanter Prozessparameter.
2. Druckverarbeitung
Bevor Sie GC Temp PRINT in den Behälter des additiven Fertigungsgeräts geben, schütteln Sie GC Temp PRINT in der Originalflasche für ungefähr 2 Minuten. Nach dem Schütteln gießen Sie es direkt in den Behälter und stellen sowohl Behälter als auch Plattform entsprechend der Gebrauchsanweisung in das additive Fertigungssystem ein. Starten Sie den Druckvorgang.
Hinweis:
Druckplattform, Behälter, Arbeitsplatz und Gerät müssen entsprechend der Gebrauchsanweisung des additiven Fertigungssystems sorgfältig gereinigt werden. Verunreinigte Werkzeuge können Störungen verursachen und somit zum Versagen der gedruckten Restauration(en) führen.
• Farbabweichungen können auftreten, wenn das Material nicht ausreichend geschüttelt wird.
• Vermeiden Sie die Kreuzkontamination mit anderen Produkten.
• Nach jedem Druckvorgang rühren Sie das verbleibende Material im Behälter vorsichtig durch.
Nach jedem Druckvorgang prüfen Sie, ob polymerisierte Bereiche oder sichtbare Kontaminationen vorhanden sind. In diesem Fall ersetzen Sie das Material.
• Ersetzen Sie das Material im Behälter entsprechend der Gebrauchsanweisung des additiven Fertigungssystems.
3. Reinigung der Druckobjekte
Nehmen Sie die gedruckte/n Restauration/en vorsichtig von der Druckplattform.
Entfernen Sie nicht die Trägerstrukturen unter dem Objekt.
Für die Reinigung legen Sie die Restauration(en) in ein Glas mit Isopropanollösung (> 96 %) und stellen Sie das Glas dann 2 Minuten lang in ein Ultraschallbad.
Trocknen Sie die Komponenten mit Druckluft.
Wiederholen Sie die Reinigung in einer sauberen Isopropanollösung (> 96 %). Anschließend stellen Sie das Glas 2 Minuten lang in einer Ultraschallbad. Wichtig ist, dass die zweite Reinigung in einer sauberen Isopropanollösung erfolgt.
Nach der Reinigung prüfen Sie, ob die Oberfläche noch glänzt, nass oder klebrig ist. Dies würde bedeuten, dass sich noch Isopropanol oder Restmonomere auf dem Druckobjekt befinden. In diesem Fall wiederholen Sie die Reinigung, bis die Restauration/en vollständig sauber ist/sind.
Hinweis:
• Spülen Sie die Restauration nicht länger als 5 Minuten in einer Isopropanollösung.
• Wischen Sie die Restaurationsfläche nicht ab.
• Nach der Reinigung prüfen Sie die Restauration auf:
o ungleichmäßige Farbverteilung in Verbindung mit dem Druckvorgang
o Verformung
o Schäden wie Risse oder Löcher
4. Nachhärtung
Führen Sie eine abschließende Polymerisation mithilfe des Labolight DUO durch.
Wenn Sie andere Geräte verwenden, beachten Sie bitte die Liste der Fertigungssysteme, die GC Temp PRINT unterstützen. Diese Liste können Sie von der GC Website herunterladen – www.gceurope.com

Für die abschließende Polymerisation mit Labolight DUO härten Sie die dem Träger gegenüberliegende Seite für 3 Minuten. Entfernen Sie die Träger mit einer Zange und einem Karbidbohrer. Lichthärten Sie die andere Seite weitere 3 Minuten, um eine einheitliche Polymerisation zu erzielen. Wenn Sie Lichthärtelampen anderer Hersteller verwenden, beachten Sie bitte die jeweiligen Herstelleranweisungen.
Hinweis:
• Achten Sie darauf, dass die Isopropanollösung vor dem Nachhärten vollständig entfernt wurde.
• Lichthärten Sie nicht länger als die vorgegebene Zeit.
• Verwenden Sie für die Lichthärtung keine Handlichthärtelampe.
• Schützen Sie die gedruckte/n Restauration/en vor direkter Sonneneinstrahlung.
5. Anpassung – Veredelung – Glanz
1. Entfernen Sie die verbleibenden Träger vorsichtig mit einem Karbidbohrer. Zu viel Druck könnte die Restauration(en) beschädigen.
2. Modellieren und Ausarbeiten Sie auf die gewohnte Weise.
3. Bei Bedarf können kleinere Anpassungen mit UNIFAST Ⅲ vorgenommen werden.
4. Ändern Sie ggf. die Form mithilfe eines Kunststoffmaterials, wie zum Beispiel G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ oder schleifen Sie sie, um die richtige Okklusion zu erhalten.
5. Tragen Sie entsprechend den Herstelleranweisungen die lichthärtende Oberflächenversiegelung OPTIGLAZE Color auf.
Hinweis:
• Verwenden Sie GC Temp PRINT nicht als Ergänzungsmaterial.
Wenn Sie ein Kunststoffmaterial wie G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo oder UNIFAST Ⅲ für die individuelle Modellation und Formkorrektur verwenden, müssen Sie vorher keinen Haftvermittler auftragen.
6. Zementierung
Zementieren Sie die fertige provisorische Restauration mit FREEGENOL oder einem gleichwertigen provisorischen Zement.

FARBTÖNE
Hell, mittel

LAGERUNG
Für optimale Ergebnisse kühl und dunkel lagern
(4-25°C / 39,2-77,0°F) und vor hohen Temperaturen und direktem Sonnenlicht schützen.

PACKUNGSGRÖSSEN
GC Temp PRINT, hell, 500-g-Flasche
GC Temp PRINT, mittel, 500-g-Flasche

VORSICHT
1. Gebrauchtes Material nicht in eine Flasche mit frischem Material geben.
2. Kommt das Material in Kontakt mit den Augen, müssen diese sofort mit Wasser ausgespült werden und der Patient muss sich in ärztliche Behandlung begeben.
3. Es muss darauf geachtet werden, dass das Material nicht verschluckt wird.
4. Die Komponenten dürfen nicht mit anderen Produkten gemischt werden.
5. Es sollte stets die persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Mundschutz und Schutzbrille getragen werden. Beim Eingriff sind Schutzhandschuhe zu tragen, um den direkten Kontakt mit nicht polymerisiertem Harz zu vermeiden und eventuellen Unverträglichkeitsreaktionen vorzubeugen. Bitte lesen Sie immer die Sicherheitsdatenblätter (SDS).
6. Beim Veredeln des polymerisierten Materials ist eine Absaugung zu verwenden und eine Staubmaske zu tragen, um das Einatmen von Staub zu vermeiden.
7. Das Material darf nicht auf Kleidung gelangen.
8. Die Abfälle gemäß den örtlichen Bestimmungen entsorgen.
9. In seltenen Fällen reagieren Patienten empfindlich auf das Produkt. Wenn dies der Fall ist, brechen Sie die Behandlung ab und überweisen Sie den Patienten an einen Arzt.

Einige in der vorliegenden Anwender-Information angegebene Produkte sind möglicherweise gemäß GHS als gefährlich eingestuft. Machen Sie sich stets vertraut mit den erhältlichen Sicherheitsdatenblättern unter:
http://www.gceurope.com
oder für Amerika
http://www.gcamerica.com
Sie erhalten diese außerdem bei Ihrem Anbieter.

Unerwünschte Wirkungsberichte:
Wenn Sie sich einer unerwünschten Wirkung, Reaktion oder ähnlichen Vorkommnisse bewusst werden, die durch die Verwendung dieses Produktes erlebt werden, einschließlich derer, die nicht in dieser Gebrauchsanweisung aufgeführt sind, melden Sie diese bitte direkt über das entsprechende Meldebehörde, indem Sie die richtige Autorität Ihres Landes zugänglich über den folgenden Link auswählen:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
Sowie zu unserer internen Meldestelle: :
vigilance@gc.dental
Auf diese Weise tragen Sie dazu bei, die Sicherheit dieses Produktes zu verbessern

Letzte Bearbeitung: 08/2020

Avant toute utilisation, lire attentivement les instructions d'emploi. FR

GC Temp PRINT

COMPOSITE D'IMPRESSION 3D PHOTOPOLYMERISABLE POUR COURONNE ET BRIDGE TEMPORAIRE

Utilisation uniquement par un professionnel dentaire et selon les indications recommandées.

DESCRIPTION
GC Temp PRINT est un matériau photopolymérisable destiné aux systèmes de fabrication additive. Il est spécialement conçu pour produire des restaurations temporaires individuelles. Le matériau est ajusté et conçu pour les périphériques (imprimantes 3D basées sur DLP et LCD) qui prennent en charge GC Temp PRINT.

Merci de suivre les instructions fournies par le fabricant concernant les styles de construction.

INDICATIONS D'UTILISATION
Réalisation de couronnes, bridges, inlays, onlays et facettes provisoires.

CONTRE-INDICATIONS
Évitez l'utilisation de ce produit chez les patients présentant des allergies connues au polymère de méthacrylate ou au méthacrylate.

MODE D'EMPLOI
Procédé de fabrication des prothèses dentaires
Référez-vous aux instructions respectives des systèmes de fabrication additive. La liste des systèmes de fabrication d'additifs qui prennent en charge GC Temp PRINT peut être téléchargée sur le site Web de GC - www.gceurope.com
1. Conception de données numériques
Utilisez le logiciel requis lié au système de fabrication additive pour modifier et distribuer l'objet imprimé et les structures de support sur la plate-forme de construction virtuelle. Créez des tranches de données de 50 µm et envoyez-les au dispositif de fabrication additif.
Note:
• Sélectionnez le programme d'impression approprié pour GC Temp PRINT y compris tous les paramètres des procédés d'impression.
2. Traitement d'impression
Avant de verser GC Temp PRINT dans le réservoir du dispositif de fabrication d'additif, agiter GC Temps PRINT dans le flacon d'origine pendant environ 2 minutes. Après l'avoir secoué, versez-le directement dans le réservoir et réglez le réservoir et la plate-forme conformément à l'instruction du système de fabrication additive. Commencez l'impression.
Note :
Assurez-vous que votre plate-forme d'impression, votre réservoir, votre espace de travail et votre appareil sont correctement nettoyés conformément aux instructions du système de fabrication additive. Les outils sales peuvent provoquer des défauts et donc des défaillances de la ou des restaurations imprimées.
• Une différence de couleur peut se produire si l'agitation est insuffisante.
• Évitez la contamination croisée avec d'autres produits.
• Avant chaque processus d'impression, remuez doucement le matériau restant dans le réservoir.
Avant chaque impression, vérifiez qu'il n'y a pas de zone polymérisée ou de traces visibles de contamination. Si tel est le cas, remplacez le matériau.
• Remplacez le matériau dans le réservoir conformément aux instructions du système de fabrication additive.
3. Nettoyage des objets imprimés
Retirez délicatement la (les) restauration (s) imprimée (s) de la plate-forme d'impression.
Ne retirez pas les structures de support sous l'objet.
Pour le nettoyage, placez la (les) restauration (s) dans un verre avec une solution d'isopropanol (> 96%), puis placez le verre dans un bain d'eau à ultrasons pendant 2min.
Sécher les pièces avec de l'air comprimé.
Répétez la procédure de nettoyage dans une solution d'isopropanol propre (> 96%), puis placez dans un bain d'eau à ultrasons pendant 2 min. Il est important que le deuxième rinçage soit fait dans une solution propre d'isopropanol.
Après le nettoyage, vérifiez si la surface est encore brillante, humide ou collante, ce qui indiquerait qu'il y a encore de l'isopropanol ou des monomères résiduels sur l'objet imprimé. Dans ce cas, veuillez répéter la procédure de nettoyage jusqu'à ce que les restaurations soient complètement propres.
Note: Remarque:
• Ne rincez pas la restauration dans une solution d'isopropanol pendant plus de 5 minutes.
• N'essuyez pas la surface de la restauration.
• Après le nettoyage, vérifiez la restauration quant-à :
o Une répartition non homogène de la couleur liée au processus d'impression
o Une déformation
o Des défauts comme des fissures ou des trous
4. Photo-polymérisation finale
Effectuer une photo-polymérisation finale en utilisant Labolight DUO.
En cas d'utilisation d'autres appareils, nous nous référons aux instructions respectives des systèmes de fabrication qui prennent en charge GC Temp PRINT. Cette liste peut être téléchargée du site Web de GC – www.gceurope.com

Pour la photopolymérisation finale avec Labolight DUO, photopolymériser pendant 3min le côté opposé du support.
Retirer les supports avec une pince et une fraise en carbure.
Appliquer la lumière pendant encore 3 minutes de l'autre côté pour obtenir une photopolymérisation finale homogène. Lorsque vous utilisez un appareil de photopolymérisation d'autres fabricants, reportez-vous aux instructions d'utilisation respectives du fabricant.
Remarque :
• Assurez-vous que la solution d'isopropanol est complètement éliminée avant la photopolymérisation finale.
• Ne photopolymérisez pas plus longtemps que prévu.
• N'utilisez pas de lampe à photopolymériser manuel pour la photopolymérisation finale.
• Ne stockez pas la ou les restaurations imprimées à la lumière directe du soleil.
5. Ajustage - Finition – Brillant
1. Retirez délicatement les supports restants avec une fraise en carbure. Trop de pression pourrait casser la (les) restauration (s).
2. Formez et finissez de la manière habituelle.
3. Si nécessaire, des ajustements mineurs peuvent être effectués avec UNIFAST Ⅲ.
4. Si nécessaire, modifiez la forme avec une résine comme G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ ou gratter pour obtenir une occlusion correcte
5. Appliquez le vernis de caractérisation OPTIGLAZE Color en respectant son mode d'emploi
Note:
• Ne pas ajouter GC Temp PRINT comme matériau additionnel.
Quand vous utilisez une résine comme G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo ou UNIFAST Ⅲ pour ajuster ou corriger la forme, il n'est pas nécessaire d'utiliser au préalable un agent adhésif.
6. Scellement
Scellez la restauration provisoire terminée avec FREEGENOL ou un ciment de scellement provisoire équivalent.

TEINTES
Light, Medium

CONSERVATION
Pour des performances optimales, il est recommandé de le conserver dans un endroit frais et sombre (4-25°C / 39.2-77.0°F) loin de températures élevées et des rayons directs du soleil.

CONDITIONNEMENT
GC Temp PRINT, Light, flacon de 500g
GC Temp PRINT, Medium, flacon de 500g

AVERTISSEMENTS
1. Ne pas verser de matériau utilisé dans un flacon qui contient du matériau « frais ».
2. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement avec de l'eau et consulter un médecin.
3. Ne pas ingérer le matériau.
4. Ne pas mélanger avec des composants d'autres produits.
5. Les équipements de protection individuelle (EPI) tels que les gants, les masques et les lunettes de sécurité doivent toujours être portés. Le port de gants pendant l'utilisation évite le contact direct avec la résine non polymérisée afin d'éviter toute sensibilité possible. Reportez-vous toujours aux fiches de données de sécurité (SDS).
6. Lors de la finition du matériau polymérisé, utilisez un collecteur de poussière et portez un masque pour éviter l'inhalation de la poussière.
7. Évitez d'avoir du matériau sur les vêtements.
8. Éliminez tous les déchets conformément aux réglementations locales.
9. Dans de rares cas, le produit peut causer une sensibilité chez certaines personnes. En cas de telles réactions, cesser l'utilisation du produit et consulter un médecin.

Certains produits mentionnés dans le présent mode d'emploi peuvent être classés comme dangereux selon le GHS.
Familiarisez-vous avec les fiches de données de sécurité disponibles sur :
http://www.gceurope.com
ou pour les Etats Unis
http://www.gcamerica.com
Ils peuvent également être demandés auprès de votre distributeur.

Déclaration d'effets indésirables :
Si vous avez connaissance d'effets indésirables, de réactions ou d'événements de ce type résultant de l'utilisation de ce produit, y compris ceux non mentionnés dans cette notice, veuillez les signaler directement via le système de vigilance approprié, en sélectionnant l'autorité compétente de votre pays accessible via le lien suivant :
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts_en
ainsi qu'à notre système de vigilance interne :
vigilance@gc.dental
Vous contribuerez ainsi à améliorer la sécurité de ce produit.

Dernière mise à jour: 08/2020

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso. IT

GC Temp PRINT

COMPOSITO FOTOPOLIMERIZZABILE PER LA STAMPA IN 3D DI CORONE E PONTI PROVVISORI

Per uso esclusivamente professionale odontoiatrico nelle indicazioni raccomandate.

DESCRIZIONE
GC Temp PRINT è un materiale fotopolimerizzabile da usare con i sistemi di fabbricazione additivi. E' stato sviluppato specificatamente per la produzione di restauri provvisori individualizzati. Il materiale è stato adattato e sviluppato per l'uso con i dispositivi (stampanti 3D basate su DLP e LCD) a supporto di GC Temp PRINT.

Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware relativamente agli stili di fabbricazione.

INDICAZIONI D'USO
Fabbricazione di corone, ponti, inlay, onlay e faccette provvisori.

CONTROINDICAZIONI
Evitare l'uso del prodotto in pazienti notoriamente affetti da allergie al monomero o al metacrilato

ISTRUZIONI PER L'USO
Processo di fabbricazione dei manufatti protesici
Consultare le rispettive istruzioni per l'uso dei sistemi di fabbricazione additivi. L'elenco dei sistemi di fabbricazione additivi che supportano GC Temp PRINT è scaricabile dal sito web di
GC – www.gceurope.com
1. Progettazione con dati digitali
Utilizzare il software richiesto relativo al sistema di fabbricazione additivo per modificare e distribuire l'oggetto stampato e le strutture di supporto sulla piattaforma di costruzione virtuale. Creare dati sezionati con 50 µm e inviarli al dispositivo per la fabbricazione additiva.
Nota:
• Selezionare il programma di stampa adatto a GC Temp PRINT, inclusi tutti i parametri di processo rilevanti.
2. Elaborazione di stampa
Prima di versare GC Temp PRINT nel serbatoio del dispositivo per la fabbricazione additiva, agitare il prodotto nel suo flacone originale per circa 2 minuti. Dopo averlo agitato, versare GC Temp PRINT direttamente nel serbatoio e impostare sia il sebatoio sia la piattaforma come indicato nelle istruzioni del sistema di fabbricazione additivo. Iniziare a stampare.
Note:
Verificare che la piattaforma di stampa, il serbatoio, lo spazio di lavoro e il dispositivo siano puliti adeguatamente come indicato nelle istruzioni del sistema di fabbricazione additiva. Se gli strumenti sono sporchi, possono causare difetti e di conseguenza comportare l'insuccesso dei restauri stampati.
• Se il prodotto non viene agitato sufficientemente, il colore potrà risultare disomogeneo.
• Evitare le contaminazioni incrociate con altri prodotti.
• Prima ciascun processo di stampa, mescolare delicatamente il materiale rimasto nel serbatoio.
Prima di caiscun processo di stampa, mescolare delicatamente il materiale nel contenitore. Qualora ve ne fossero, sostituire il materiale.
• Sostituire il materiale nel serbatoio seguendo le istruzioni relative al sistema di fabbricazione additiva.
3. Detersione degli oggetti stampati
Rimuovere con cura il/i restauro/i stampato/i dalla piattaforma di stampa.
Non rimuovere le strutture di supporto sottostanti l'oggetto.
Per detergere il/i restauro/i, immergerlo/i in un bicchiere con soluzione di isopropanolo (>96%) e poi inserire il bicchiere in un bagno d'acqua a ultrasuoni per 2 minuti.
Asciugare le parti con aria compressa.
Ripetere la procedura di detersione in una soluzione di isopropanolo (>96%) pulita e quindi inserire in un bagno d'acqua a ultrasuoni per 2 minuti. E' importante che la seconda fase di detersione venga eseguita in una soluzione di isopropanolo pulita. Dopo la detersione, controllare se la superficie è ancora lucida, bagnata o appiccicosa, fattori che indicano che sull'oggetto stampato è ancora presente isopropanolo o dei monomeri residui. In tal caso, ripetere la procedura di detersione finché il restauro risulta completamente pulito.
Note:
• Evitare di risciacquare il restauro nella soluzione di isopropanolo per più di 5 minuti.
• Evitare di strofinare la superficie del/i restauro/i.
• Dopo la detersione, controllare che il restauro non presenti:
o Colorazioni disomogenee legate al processo di stampa
o Deformazioni
o Difetti quali fratture o fori
4. Polimerizzazione Finale
Eseguire una polimerizzazione finale usando Labolight DUO.
Se si usano altri dispositivi, consultare le rispettive istruzioni dei sistemi di fabbricazione che supportano GC Temp PRINT.
L'elenco di tali dispositivi può essere scaricato dal sito web di GC – www.gceurope.com

Per la polimerizzazione finale con Labolight DUO, fotopolimerizzare per 3 minuti sul lato opposto rispetto al lato di appoggio.
Rimuovere i supporti con un tronchesino e una fresa al carburo.
Fotopolimerizzare per altri 3 minuti sul lato opposto per ottenere una polimerizzazione finale omogenea. Se si usano lampade fotopolimerizzatrici di altri produttori, si deve fare riferimento alle rispettive istruzioni per l'uso.
Note:
• Verificare che la soluzione di isopropanolo sia stata completamente rimossa prima di Polimerizzazione Finale.
• Evitare di fotopolimerizzare per più tempo di quanto indicato.
• Non usare lampade fotopolimerizzatrici portatili per uso alla poltrona per Polimerizzazione Finale.
• Evitare di conservare il/i restauro/i stampato/i in luoghi esposti alla luce solare diretta.
5. Adattamento – Finitura – lucentezza
1. Rimuovere con attenzione i supporti rimanenti con una fresa al carburo. Se la pressione applicata è eccessiva, i restauri potrebbero rompersi.
2. Modellare e rifinire come di consueto.
3. Se necessario, si possono eseguire piccoli adattamenti del fit utilizzando UNIFAST Ⅲ.
4. Se necessario, modificare la forma utilizzando un materiale in resina, ad esempio G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo , UNIFAST Ⅲ o fresare il restauro per ottenere un'occlusione adeguata.
5. Applicare un rivestimento quale OPTIGLAZE color seguendo le istruzioni per l'uso del produttore.
Nota:
• Non usare GC Temp PRINT come materiale per correzioni. Quando si usa un materiale in resina quale, ad esempio, G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo o UNIFAST Ⅲ per la modellazione individualizzata e la correzione della forma, non è necessario applicare prima un adesivo.
6. Cementazione
Cementare il restauro provvisorio ultimato utilizzando FREEGENOL o un cemento per provvisori equivalente.

COLORI
Light (chiaro), Medium (medio)

CONSERVAZIONE
Per una resa ottimale, si raccomanda di conservare il prodotto in luogo fresco e buio (4-25°C / 39,2-77,0°F), lontano da temperature elevate o dalla luce solare diretta.

CONFEZIONI
GC Temp PRINT, Light, flacone da 500g
GC Temp PRINT, Medium, flacone da 500g

AVVERTENZE
1. Evitare di reinserire il materiale usato in un flacone contenente materiale inutilizzato.
2. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con acqua e consultare un medico.
3. Evitare di ingerire il materiale.
4. Non mischiare il materiale con componenti di altri prodotti.
5. Indossare sempre i dispositivi di protezione individuale quali guanti, maschere facciali e occhiali protettivi. Indossare i guanti durante l'uso del materiale impedisce il contatto diretto con la resina non polimerizzata, prevenendo così un potenziale fenomeno di sensibilizzazione. Consultare sempre le Schede di sicurezza.
6. Durante la rifinitura del materiale polimerizzato, usare un sistema di raccolta della polvere e indossare una maschera protettiva per evitare di inalare la polvere.
7. Evitare di rovesciare il materiale sugli indumenti.
8. Smaltire tutti gli scarti in conformità ai regolamenti locali.
9. In rari casi, il prodotto può causare sensibilizzazione in alcun pazienti. Qualora si verificassero simili reazioni, interrompere l'uso del prodotto e consultare un medico.

Alcuni prodotti citati nelle presenti Istruzioni per l'uso possono essere classificati come pericolosi secondo le norme GHS.
Consultare sempre le schede di sicurezza disponibili sul sito web:
http://www.gceurope.com
oppure, per le Americhe
http://www.gcamerica.com
Le schede di sicurezza sono disponibili anche presso i fornitori locali.

Segnalazione degli effetti indesiderati:
Se si viene a conoscenza di qualsiasi tipo di effetto indesiderato, reazione o eventi simili verificatisi dall'uso di questo prodotto, compresi quelli non elencati in queste istruzioni per l'uso, si prega di segnalarli direttamente attraverso il sistema di vigilanza pertinente, selezionando l'autorità competente del proprio paese accessibile attraverso il seguente link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en così come al nostro sistema di vigilanza interna:
vigilance@gc.dental
In questo modo si contribuirà a migliorare la sicurezza di questo prodotto.

Ultima revisione: 08/2020

Antes de usar, lea detenidamente las instrucciones de uso. ES

GC Temp PRINT

COMPOSITE PARA IMPRESIÓN 3D FOTOPOLIMERIZABLE PARA CORONAS Y PUENTES PROVISIONALES

Solo debe ser utilizado por un profesional dental en las indicaciones recomendadas.

DESCRIPCIÓN
GC Temp PRINT es un material fotopolimerizble mediante luz que se emplea en sistemas de fabricación aditiva. Se ha diseñado específicamente para la producción de restauraciones temporales personalizadas. El material se ha ajustado y diseñado para dispositivos compatibles con GC Temp PRINT (impresoras 3D DLP y LCD).

Siga las instrucciones proporcionadas por el fabricante de hardware en lo relativo a los estilos de impresión.

INDICACIONES DE USO
Fabricación de coronas temporales, puentes, inlays, onlays y carillas.

CONTRAINDICACIONES
Evite el uso de este producto en pacientes con alergias conocidas al monómero de metacrilato o al polímero de metacrilato.

INDICACIONES DE USO
Proceso de fabricación de prótesis dentales
Consulte las instrucciones correspondientes de los sistemas de fabricación aditiva. Puede descargar la lista de sistemas aditivos compatibles con GC Temp PRINT desde el sitio web de
GC: www.gceurope.com.
1. Diseño de datos digital
Utilice el software correspondiente del sistema de fabricación aditiva para modificar y distribuir el objeto impreso y las estructuras de apoyo en la plataforma de construcción virtual. Genere datos con secciones de 50 µm y envíelos al dispositivo de fabricación aditiva.
Nota:
• Seleccione el programa de impresión adecuado para GC Temp PRINT, así como todos los parámetros de procesos relevantes.
2. Proceso de impresión
Después de verter GC Temp PRINT en el depósito del dispositivo de fabricación aditiva, agite el frasco original con el producto durante un periodo de unos dos minutos. A continuación, vierta el producto directamente en el depósito y configure tanto este como la plataforma en función de las instrucciones del sistema de fabricación aditiva. Inicie la impresión.
Nota:
Asegúrese de que la plataforma de impresión, el depósito, el espacio de trabajo y el dispositivo se han limpiado adecuadamente y tal y como se especifica en las instrucciones del sistema de fabricación aditiva. La presencia de suciedad puede causar que las restauraciones no se impriman correctamente.
• Si el producto no se agita adecuadamente, pueden producirse diferencias de colores.
• Evite la contaminación cruzada con otros productos.
• Tras cada proceso de impresión, mueva con suavidad el material restante en el depósito.
Asimismo, compruebe que no hay ninguna zona polimerizada ni indicaciones visuales de contaminación. De ser así, sustituya el material.
• Reemplace el material del depósito siguiendo las instrucciones del sistema de fabricación aditiva.
3. Limpieza de los objetos impresos
Retire cuidadosamente las restauraciones de la plataforma de impresión.
No retire las estructuras de apoyo situadas debajo del objeto.
Limpie la restauración en un vaso con solución de isopropanol (>96 %). A continuación, colóquelo en un baño de agua ultrasónico durante 2 min.
Seque las piezas con aire comprimido.
Repita el procedimiento de limpieza en una solución de isopropanol (>96 %). A continuación, colóquelo en un baño de agua ultrasónico durante 2 min. Es importante que el segundo enjuagado se realice con una solución de isopropanol limpia.
Tras la limpieza, compruebe si la superficie brilla, está húmeda o pegajosa, ya que esto indicaría la presencia de isopropanol o de monómeros residuales en el objeto impreso. Si es así, repita el procedimiento de limpieza hasta que las restauraciones estén completamente limpias.
Nota:
• No deje la restauración en la solución de isopropanol durante más de 5 minutos.
• No frote la superficie de la restauración.
• Tras la limpieza, examine la restauración en busca de:
o Distribución no homogénea del color asociada al proceso de impresión.
o Deformaciones.
o Defectos como grietas u orificios.
4. Poscurado
Realice una polimerización final utilizando Labolight DUO.
Para utilizar otros dispositivos, consulte las instrucciones respectivas de los sistemas de fabricación compatibles con GC Temp PRINT. Esta lista puede descargarse en el sitio web de GC: www.gceurope.com

Para la polimerización final con Labolight DUO, fotopolimerice durante 3 min el lado opuesto al de las estructuras de soporte.
Retire los soportes con unas pinzas y una fresa de carburo.
Aplique luz durante otros 3 minutos en el lado contrario para obtener una polimerización homogénea final. Si utiliza dispositivos de fotopolimerizado mediante luz de otros fabricantes, consulte las instrucciones correspondientes.
Nota:
• Asegúrese de retirar por completo la solución de isopropanol antes de llevar a cabo el post-fotopolimerizado.
• No fotopolimerice mediante una luz durante más tiempo del indicado.
• No utilice ssistemas de luz de mano de clínica para el post-fotopolimerizado.
• No almacene las restauraciones impresas en un lugar el que puedan quedar expuestas a la luz solar directa.
5. Ajuste - Acabado - Brillo
1. Retire cuidadosamente los restos de las estructuras de apoyo con una fresa de carburo. Si aplica demasiada presión, puede romper las restauraciones.
2. Lleve a cabo el modelado y acabado de la forma habitual.
3. En aquellos casos en los que sea necesario, puede realizar ajustes menores utilizando UNIFAST Ⅲ.
4. Si es necesario, modifique la forma utilizando un material de resina como G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ o realice el tallado necesario para obtener una oclusión adecuada.
5. Aplique un agente de recubrimiento OPTIGLAZE color siguiendo las instrucciones de uso del fabricante.
Nota:
• No utilice GC Temp PRINT como material complementario. Al utilizar un material como G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo o UNIFAST Ⅲ para un modelado personalizado o para una corrección de forma, no es necesario aplicar previamente un agente adhesivo.
6. Cementado
Cemente la restauración temporal completada utilizando FREEGENOL o un cemento temporal equivalente.

TONOS
Ligero y medio.

ALMACENAMIENTO
Para garantizar un rendimiento óptimo, se recomienda almacenar el producto en un lugar fresco y oscuro.
(4-25 °C), alejado de fuentes de alta temperatura y de la luz del sol directa.

PAQUETES
GC Temp PRINT, ligero, envase de 500 g.
GC Temp PRINT, medio, envase de 500 g.

ADVERTENCIAS
1. No vierta material usado en un envase con material nuevo.
2. Si el material entra en contacto con los ojos, enjuáguelos inmediatamente con agua y busque atención médica.
3. Evite ingerir el material.
4. No mezcle los componentes con otros productos.
5. Utilice en todo momento equipos de protección personal como guantes, máscaras y gafas de protección. Use guantes al utilizar el material para evitar el contacto directa con resina sin polimerizar, con el fin de evitar una posible reacción de sensibilidad. Consulte siempre las hojas de datos de seguridad.
6. Al realizar el acabado del material polimerizado, utilice un aspirador de polvo y una máscara para evitar la inhalación de polvo.
7. Evite la acumulación de material en la ropa.
8. Deseche todos los residuos siguiendo la normativa local.
9. En algunos casos poco frecuentes, el producto puede generar reacciones de sensibilidad a algunas personas. Si sufre una reacción de este tipo, deje de utilizar el producto y contacte con un médico.

Algunos de los productos a los que se hace referencia en este IFU pueden estar clasificados como peligrosos según el GHS. Le recomendamos que se familiarice con las hojas de datos disponibles en:
http://www.gceurope.com
Información para América:
http://www.gcamerica.com
También puede solicitárselas a su proveedor.

Informes de efectos no deseados:
Si tiene conocimiento de algún tipo de efecto no deseado, reacción o situaciones similares experimentados por el uso de este producto, incluidos aquellos que no figuran en esta instrucción para su uso, infórmelos directamente a través del sistema de vigilancia correspondiente, seleccionando la autoridad correspondiente de su país. Accesible a través del siguiente enlace:
https:// ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/ contacts_en así como a nuestro sistema de vigilancia interna:
vigilance@gc.dental
De esta forma contribuirás a mejorar la seguridad de este producto.

Última revisión: 08/2020

Lees voor gebruik zorgvuldig de gebruiksaanwijzing. NL

GC Temp PRINT

3D-PRINTBAAR, LICHTUITHARDEND COMPOSIET VOOR TIJDELIJKE KRONEN EN BRUGGEN

Alleen te gebruiken in de vermelde toepassingen door tandheelkundig gekwalificeerden.

BESCHRIJVING
GC Temp PRINT is een lichtuithardend materiaal voor gebruik in 3D-printers. Het is speciaal ontworpen voor het produceren van individuele tijdelijke restauraties. Het materiaal is aangepast en ontworpen voor de apparaten (3D-printers op basis van DLP en LCD) die GC Temp PRINT ondersteunen.

Volg de instructies van de fabrikant van de hardware betreffende het gebruik.

AANBEVOLEN INDICATIES
Productie van tijdelijke kronen, bruggen, inlays, onlays en veneers.

CONTRA-INDICATIES
Vermijd het gebruik van dit product bij patiënten van wie bekend is dat ze allergisch zijn voor methacrylaatmonomeer of methacrylaatpolymeer.

GEBRUIKSAANWIJZING
Productieproces tandprothesen
Raadpleeg de respectievelijke instructies van de productiesystemen.
De lijst van productiesystemen die GC Temp PRINT ondersteunen, kan worden gedownload vanaf de website van
GC – www.gceurope.com
1. Ontwerpen digitale data
Gebruik de geïnstrueerde software met betrekking tot het productiesysteem om het geprinte object en ondersteunende structuren op het virtuele bouwplatform te wijzigen en te verdelen. Creëer schijfgegevens van 50 µm en verzend deze naar 3D-printer.
Opmerking:
• Selecteer het juiste printprogramma voor GC Temp PRINT met inbegrip van alle relevante procesparameters.
2. Print verwerking
Voordat u GC Temp PRINT in het reservoir van 3D-printer giet, moet u de GC Temp PRINT gedurende ongeveer 2 minuten in de oorsponkelijke fles schudden. Na het schudden rechtstreeks in het reservoir gieten en stel zowel het reservoir als het platform in volgens de instructies van de fabrikant van het productiesysteem. Begin het afdrukken.
Opmerking:
Zorg ervoor dat uw printplatform, reservoir, werkruimte en apparaat volledig schoon zijn volgens de instructies van de fabrikant van het systeem. Vuil gereedschap kan afwijkingen veroorzaken en daardoor defecten veroorzaken bij de geprinte restauratie(s).
• Indien er onvoldoende wordt geschud, kunnen er zich kleurverschillen voordoen.
• Voorkom kruiscontaminatie met andere producten.
• Roer na elk printproces voorzichtig door het resterende materiaal in het reservoir.
Controleer na elk printproces op afwezigheid van polymerisatie of sporen van contaminatie. Vervang het materiaal indien dit het geval is.
• Vervang het materiaal in het reservoir volgens de instructies van de fabrikant van het productiesysteem.
3. Reinigen van de geprinte voorwerpen
Verwijder voorzichtig de geprinte restauratie(s) van het printplatform.
Verwijder de ondersteunende structuren onder het voorwerp niet.
Om de restauratie(s) te reinigen, plaatst u deze in een glas met isopropanoloplossing (>96 %) waarna u het glas gedurende 2 minuten in een ultrasoon waterbad plaatst.
Droog de onderdelen met perslucht.
Herhaal de reinigingsprocedure in een schone isopropanoloplossing (>96%) en plaats opnieuw gedurende 2 minuten in een ultrasoon waterbad. Het is belangrijk dat de tweede spoeling wordt uitgevoerd met een schone isopropanoloplossing.
Controleer na het reinigen of het oppervlak nog glanst, nat of kleverig is. Dit wijst erop dat er nog steeds isopropanol of monomeren aanwezig zijn op het geprinte voorwerp. Indien dit het geval is, herhaalt u de reinigingsprocedure tot de restauraties volledig schoon zijn.
Opmerking:
• Spoel de restauratie niet langer dan 5 minuten in een isopropanoloplossing.
• Veeg het oppervlak van de restauratie(s) niet schoon.
• Inspecteer na het reinigen de restauratie op:
o Ongelijkmatige kleurverdeling gekoppeld aan het printproces.
o Vervormingen
o Afwijkingen zoals barsten of gaten
4. Definitief uitharden
Voer een definitieve polymerisatie uit met behulp van Labolight DUO.
Indien u andere apparaten gebruikt, moet u de instructies raadplegen van de productiesystemen die GC Temp PRINT ondersteunen. Deze lijst kan worden gedownload vanaf de website van GC – www.gceurope.com

Voor definitieve polymerisatie met Labolight DUO, moet u gedurende 3 minuten uitharden aan de zijde tegenover de ondersteuningszijde.
Verwijder de steunen met een tang en carbideboor.
Polymeriseer nogmaals 3 minuten de andere zijde om een definitieve homogene polymerisatie te verkrijgen. Wanneer u uithardingsapparaten van andere fabrikanten gebruikt, moet u de respectievelijke gebruiksaanwijzigingen van die fabrikant raadplegen.
Opmerking:
• Zorg ervoor dat de isopropanoloplossing volledig is verwijderd voordat u definitief uithardt.
• Volg de uithardingstijden aangegeven in de instructies.
• Gebruik geen uithardingslamp in handformaat voor de definitieve uitharding.
• Bewaar geen geprinte restauratie(s) in rechtstreeks zonlicht.
5. Aanpassingen - Afwerking - Glans
1. Verwijder de resterende steunen met een carbideboor. Te veel druk kan de restauratie(s) breken.
2. Geef de restauratie vorm en werk deze op de gebruikelijke manier af.
3. Indien nodig kunt u kleine aanpassingen uitvoeren met behulp van UNIFAST Ⅲ.
4. Pas indien nodig de vorm aan met behulp van een kunstharsmateriaal zoals G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ of schuur tot u de gewenste occlusie hebt bereikt.
5. Breng een coatingmiddel OPTIGLAZE color aan volgens de gebruiksinstructies van de fabrikant.
Opmerking:
• Gebruik GC Temp PRINT niet als opvulmateriaal.
Wanneer u een kunstharsmateriaal gebruikt zoals G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo of UNIFAST Ⅲ om de vorm aan te passen en te corrigeren, hoeft u niet vooraf een hechtmiddel aan te brengen.
6. Cementeren
Cementeer de afgewerkte tijdelijke restauratie met FREEGENOL of een gelijkwaardig tijdelijk cement.

KLEUREN
Licht, medium

BEWARING
Voor optimale prestaties is het aanbevolen om het product op een koele en donkere plaats (4-25°C) te bewaren, uit rechtstreeks zonlicht.

VERPAKKINGEN
GC Temp PRINT, Licht, fles 500 g
GC Temp PRINT, Medium, fles 500 g

LET OP
1. Giet geen gebruikt materiaal in een fles met vers materiaal.
2. In geval van contact met de ogen, onmiddellijk spoelen met water en een arts raadplegen.
3. Let erop dat het materiaal niet wordt ingeslikt.
4. De bestanddelen niet mengen met andere producten.
5. Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals handschoenen, gezichtsmaskers en een veiligheidsbril. Wanneer u handschoenen draagt tijdens gebruik, voorkomt u rechtstreeks contact met ongepolymeriseerd hars om mogelijke gevoeligheid te voorkomen. Raadpleeg altijd het veiligheidsinformatieblad.
6. Wanneer u gepolymeriseerd materiaal afwerkt, moet u het stof opvangen en een stofmasker dragen om te voorkomen dat u stof inademt.
7. Voorkom dat er materiaal op kleding terechtkomt.
8. Voer alle afval af conform de lokale regelgeving.
9. In enkele zeldzame gevallen kan het product bij bepaalde personen overgevoeligheid teweegbrengen. Indien dergelijke reacties optreden, gebruik het product dan niet langer en raadpleeg een arts.

Sommige producten waar in deze gebruiksinstructies naar wordt verwezen, kunnen volgens de GHS worden geklasseerd als gevaarlijk. Zorg dat u altijd het veiligheidsinformatieblad kent op
http://www.gceurope.com
of voor Amerika op
http://www.gcamerica.com
Ze zijn ook bij uw leverancier te verkrijgen.

Ongewenste effecten-rapporteren:
Als u zich bewust wordt van enige vorm van ongewenst effect, reactie of soortgelijke gebeurtenissen bij het gebruik van dit product, inclusief degene die niet in deze gebruiksaanwijzing worden vermeld, meld deze dan rechtstreeks via het relevante waarschuwingssysteem, door de juiste autoriteit van uw land te selecteren toegankelijk via de volgende link:
https://ec.europa.eu/growth/ sectors/medical-devices/contacts_en
evenals ons interne waarschuwingssysteem:
vigilance@gc.dental.
Op deze manier draagt u bij aan het verbeteren van de veiligheid van dit product.

Laatst herzien: 08/2020

555mm x 480mm

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem før brug. DA

GC Temp PRINT

LYSHÆRDENDE 3D KOMPOSIT PRINTMATERIALE TIL MIDLERTIDIGE KRONER OG BROER

Må kun benyttes af dentalt personale til de anbefalede indikationer.

BESKRIVELSE
GC Temp PRINT er et lyshærdende materiale, som anvendes i additive fremstillingsteknikker. Det er specialdesignet til fremstilling af individuelle midlertidige restaureringer. Dette materiale er tilpasset og designet til maskiner (DLP og LCD-baserede 3D-printere), som supporterer GC Temp PRINT.

Følg instruktionerne nøje til de anbefalede opbygningsmuligheder, som producenten af maskinen anbefaler.

INDIKATIONER TIL ANVENDELSE
Fremstilling af midlertidige kroner, broer, inlay, onlays og facader.

KONTRAINDIKATIONER
Undgå brugen af dette produkt til patienter med kendt methakrylatmonomer eller methakrylatpolymer allergi.

BRUGSVEJLEDNING
Fremstillingsproces af dental protetik
Venligst referer til de respektive vejledninger af de forskellige tilhørende fremstillingssystemer. Listen of de tilhørende fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT kan downloades fra GC 's hjemmeside – www.gceurope.com
1. Digital Data Design
   Benyt den anbefalede software, som er relateret til de tilhørende fremstillingssystemer, til at ændre og formidle det printede objekt og understøtte konstruktioner i den virtuelle bygningsplatform. Lav en data slice på 50μm og send det til enheden fra det tilhørende fremstillingssystem.
   Obs!
   • Vælg det rette printprogram til GC Temp PRINT med alle tilhørende parametre
2. Printprocess
   Førend der fyldes GC Temp PRINT i det dertil indrettede beholder på printenheden, ryst GC Temp PRINT i den originale flaske i ca. 2 minutter. Efter at have rystet flasken, hældes materialet direkte i beholderen Både beholder og platform indstilles efter fremstillingssystemets vejledning. Start printningen.
   Note:
   Sørg for at printerplatformen, beholder, arbejdsområde og maskine er renset tilstrækkeligt efter fremstillingssystemets instruktioner. Snavsede remedier kan forårsage defekter og dermed fejl i den/de printede restaurering(er).
   • Farveforskel kan forekomme, hvis flasken ikke er rystet tilstrækkeligt.
   • Undgå krydskontaminering med andre produkter.
   • Før hver printingproces, rør da forsigtigt i det resterende materiale i beholderen.
     Før hver printingproces, hver printingproces, sørg for, der ikke er polymeriserede områder eller nogen synlige tegn på kontaminering. Hvis der er, udskiftes materialet.
   • Udskift materialet i beholderen i følge producentens anvisninger.
3. Rensning af printede objekter
   Fjern forsigtigt den/de printede restaurering/er fra printerplatformen.
   Fjern ikke de understøttede strukturer fra restaureringen.
   Før rensning, placer restaureringen/erne i et glas med en isopropanol-opløsning (>96%), placer derefter glasset i et ultralydskar i 2 minutter.
   Tør delene med kompressorluft.
   Gentag resningsproceduren i en ren isopropanol-opløsning (>96%) og placer det igen i et ultralydskar. Det er yderst vigtigt, at den anden skylning er i en ren isopropanol-opløsning. jekt Efter rensningen, undersøg da, om overfladen stadig er skinnende, våd eller klistret, hvilket indikerer, at der stadig er isopropanol eller residual monomerer på det printede objekt. I så tilfælde, gentages rensningsproceduren, indtil restaureringen/erne er fuldstændig rene.
   Obs!
   • Rens ikke restaureringen i isopropanol-opløsning i mere end 5 minutter.
   • Undgå at aftørre restaureringen/ernes overflade.
   • Efter rensning, undersøges restaureringen for:
     o Uhomogen farvefordeling koblet sammen med printingproceduren
     o Deformering
     o Defekter, såsom revner eller huller
4. Efterhærdning
   Udfør en endelig polymerisering med Labolight DUO
   Ved brug af andre enheder, refererer vi til de respektive instruktioner til disse fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT. Denne liste kan downloades fra GC's hjemmeside – www.gceurope.com

   For endelig polymerisering med Labolight DUO, hærd i 3 minutter på modsatte side som støttesiden.
   Fjern støtter med en tang og et hårdmetalbor.
   Lys derefter 3 minutter på den anden side for at opnå en endelig homogen polymerisation. Hvis andre typer af lysenheder anvendes, da henvises der til de respektive producenters brugsvejledninger.
   Obs!
   • Sørg for at isopropanol-opløsningen er fjernet fuldstændigt inden den endelige polymerisering.
   • Lys ikke i længere tid end angivet i instruktionen
   • Anvend ikke almindelig polymeriseringslamper, der anvendes på klinikken (håndholdte).
   • Opbevar ikke den/de printede restaurering/er i direkte sollys.
5. Justering –finishering – polering
   1. Fjern forsigtigt de tilbageblivende støtter med et hårdmetalbor. For højt tryk kan knække restaureringen/erne.
   2. Form og finishier på sædvanlig måde
   3. Hvis nødvendigt, kan mindre ændringer repareres med UNIFAST Ⅲ
   4. Hvis nødvendigt, kan formen ændres ved at anvende et resinbaseret materiale, som G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ eller beslib indtil den rette okklusion er opnået.
   5. Applicer en coat, som OPTIGLAZE Color, følg producentens anvisninger
      Obs!
      • Anvend ikke GC Temp PRINT som et tillægsmateriale. Når et resinbaseret materiale, som G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo eller UNIFAST Ⅲ skal bruges til formgivning og formkorrektur, er det ikke nødvendigt først at applicere en bonding.
6. Cementering
   Cementér den færdige provisoriske restaurering med FREEGENOL eller en lignende provisorisk cement.

FARVER
Lys, Medium

OPBEVARING
Det anbefales, for at opnå optimal ydeevne, at opbevare materialet på et køligt, mørkt sted (4-25°C / 39.2-77.0°F), væk fra høje temperaturer og direkte sollys.

PAKNINGER
GC Temp PRINT, Lys, 500g flaske
GC Temp PRINT, Medium, 500g flaske

ADVARSEL
1. Hæld ikke brug materiale sammen med nyt materiale.
2. Ved øjenkontakt, skyl da straks med vand og søg læge.
3. Undgå at indtage materialet.
4. Bland ikke materialet med andre produkter.
5. Personlige værnemidler (PPE), såsom handsker, maske og beskyttelsesbriller skal altid bæres. For at forbygge allergi, kan brugen af handsker forhindre direkte kontakt med upolymeriseret resin. Der henvises til sikkerhedsdatabladet (MSDS)
6. Når det polymeriserede materiale skal finisheres, anvend da sug og bær en støvmaske, for at undgå at indånde støvet.
7. Undgå at få materiale på tøjet
8. Bortskaf affald i henhold til lokale regulativer.
9. I sjældne tilfælde kan dette produkt afstedkomme allergi hos nogle mennesker. Hvis en sådan reaktion opleves, stop da brugen af produktet og henvis til læge.

Enkelte produkter i denne brugsvejledning kan klassificeres som farlige, i følge GHS. Sørg altid for at holde dig opdateret og orienteret på sikkerhedsdatabladene. De findes her:
  http://www.gceurope.com
eller for Amerika
  http://www.gcamerica.com
Du kan også altid rekvirere dem hos din forhandler.

Utilsigtede bivirkninger:
Hvis du ved brug af produktet oplever nogle ukendte effekter, bivirkninger eller lign, som ikke er nævnt i instruktionen, bedes du rapportere dem direkte til Lægemiddelstyrelsen eller via dette link https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
Samt til vort interne overvågningssystem:
vigilance@gc.dental
Herved hjælper du med til at forbedre sikkerheden omkring produktet

Sidst revideret: 08/2020

Läs bruksanvisningen noggrant före användning. SV

GC Temp PRINT

LJUSHÄRDANDE TEMPORÄRT KRON- OCH BROMATERIAL FÖR 3D-UTSKRIFT

Endast för användning av yrkesverksamma inom rekommenderade indikationer.

BESKRIVNING
GC Temp PRINT är ett ljushärdande kompositmaterial för användning med additiva framställningstekniker. Materialet är framtaget för framställning av temporära restaurationer. Det är anpassat och utformat för utrustning (3D-skrivare baserade på s.k. DLP och LCD-teknik) som har stöd för GC Temp PRINT.

Följ skrivartillverkarens anvisningar avseende produktion.

REKOMMENDERADE INDIKATIONER
Framställning av temporära kronor, broar, inlägg, onlays och fasader.

KONTRAINDIKATIONER
Undvik att använda produkten på patienter med känd allergi mot metakrylatmonomerer eller metakrylatpolymerer.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER
Dentalprotetisk framställningsprocess
Följ anvisningarna för valt additivt framställningssystem. En förteckning över framställningssystem för additiv teknik som GC Temp PRINT kan användas med finns på
GC:s webbplats – www.gceurope.com.
1. Digital formgivning
   Följ anvisningarna i programvaran för valt additivt system för att modifiera och fördela utskrift och stödstrukturer på den virtuella byggplattformen. Skapa skiktdata med 50 μm och skicka informationen till den additiva utrustningen.
   Obs!
   • Välj lämpligt utskriftsprogram och relevanta processparametrar för GC Temp PRINT.
2. Utskriftsprocess
   Skaka GC Temp PRINT i sin originalförpackning i ca två minuter innan materialet hälls upp i behållaren i den additiva utrustningen. Häll upp materialet direkt efter att flaskan skakats och placera både behållare och plattform enligt anvisningarna för det additiva systemet. Starta utskriften.
   Obs!
   Var noga med att rengöra utskriftsplattform, behållare, arbetsutrymme och utrustning enligt anvisningarna som tillhandahålls av additivsystemets tillverkare. Nedsmutsade verktyg kan ge upphov till defekter som i sin tur kan leda till fel i den utskrivna restaurationen.
   • Skillnader i färg kan uppstå om materialet inte skakats tillräckligt.
   • Undvik korskontamination med andra produkter.
   • Rör försiktigt i materialet i behållaren innan varje utskrift. Kontrollera innan varje utskrift att inga delar polymeriserats och att det inte finns synliga tecken på kontamination. Byt i så fall ut materialet.
   • Följ anvisningarna för det additiva framställningssystemet om du behöver byta ut materialet.
3. Rengöring av utskriften
   Avlägsna försiktigt den utskrivna restaurationen från utskriftsplattformen.
   Ta inte bort stödstrukturen under utskriften.
   För rengöring placeras restaurationen i ett glas med isopropanollösning (> 96 %) som får stå i ett ultraljudsbad i två minuter.
   Torka delarna med tryckluft.
   Upprepa proceduren med ren isopropanollösning (> 96 %) och placering i ultraljudsbad i två minuter. Det är viktigt att den andra sköljningen görs i ren isopropanollösning.
   Kontrollera efter rengöring om ytan fortfarande är blank, våt eller klibbig vilket kan vara tecken på att det fortfarande finns isopropanol eller restmonomerer på utskriften. Om så är fallet måste rengöringsproceduren upprepas tills restaurationen är absolut ren.
   Obs!
   • Skölj restaurationen i isopropanollösning i högst fem minuter.
   • Torka inte av restaurationens yta.
   • Kontrollera tecken på följande efter rengöring:
     o Ojämn färgfördelning från utskriftsprocessen.
     o Deformation.
     o Sprickor och hål eller andra defekter.
4. Sluthärdning
   Polymerisera slutligen med Labolight DUO från.
   Om annan utrustning används hänvisar vi till anvisningarna för respektive framställningssystem som har stöd för GC Temp PRINT.
   En förteckning finns att hämta på
   GC:s webbplats – www.gceurope.com

   Använd Labolight DUO från och sluthärda i tre minuter på motsatt sida sett från stödsidan.
   Avlägsna stöden med tång och hårdmetallborr.
   Ljushärda i ytterligare tre minuter från den andra sidan för att uppnå slutgiltig homogen polymerisation. Följ bruksanvisningen från respektive tillverkare om andra härdljuslampor används.
   Obs!
   • Kontrollera att isopropanollösningen avlägsnats helt före sluthärdning.
   • Ljushärda inte längre tid än vad som framgår av anvisningarna.
   • Använd inte handhållen härdljusteknik av chairside-typ för sluthärdning.
   • Förvara inte utskrivna restaurationer i direkt solljus.
5. Justering – finishering – polering
   1. Avlägsna försiktigt kvarvarande stöd med hårdmetallborr. För mycket tryck kan göra att restaurationen går sönder.
   2. Forma och finishera på vanligt sätt.
   3. Vid behov kan mindre justeringar av passformen göras med UNIFAST Ⅲ.
   4. Modifiera formen om så behövs med hjälp av kompositmaterial som till exempel G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo och UNIFAST Ⅲ eller slipa för att erhålla rätt ocklusion.
   5. Applicera OPTIGLAZE Color för färgkaraktärisering enligt tillverkarens anvisningar.
      Obs!
      • Använd inte GC Temp PRINT som add on-material. Om kompositmaterial som till exempel G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo eller UNIFAST Ⅲ används för formanpassning och formkorrigering behövs inte föregående applicering av adhesiv.
6. Cementering
   Cementera den färdiga temporära restaurationen med FREEGENOL eller likvärdigt temporärt cement.

FÄRGER
Light, Medium

FÖRVARING
Rekommendation för bästa resultat: Förvara svalt och mörkt (4-25 °C/39,2-77,0 °F). Undvik att utsätta materialet för höga temperaturer och direkt solljus.

FÖRPACKNING
GC Temp PRINT, Light, 500 g, flaska
GC Temp PRINT, Medium, 500 g, flaska

VARNING
1. Häll inte använt material i flaskor med färskt material.
2. Vid kontakt med ögonen, skölj genast med vatten och remittera till läkare.
3. Vidta åtgärder så att patienten inte råkar svälja material.
4. Blanda inte med komponenter från andra produkter.
5. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning. Använd handskar för att undvika direktkontakt med opolymeriserat material i syfte att förhindra potentiell sensibilitet. Läs respektive säkerhetsdatablad (SDB).
6. Använd salivsug och skydda dig med ansiktsmask för att undvika inandning av damm i samband med finishering av polymeriserat material.
7. Undvik att få material på kläderna.
8. Avfall kasseras enligt lokala bestämmelser.
9. I ovanliga fall och hos vissa individer kan produkten ge upphov till sensibilisering. Om sådana reaktioner uppkommer ska användningen avbrytas och patienten remitteras till läkare.

Vissa produkter som omnämns i den här bruksanvisningen kan eventuellt vara klassade som farliga enligt GHS. Läs respektive säkerhetsdatablad som finns på:
  http://www.gceurope.com
eller för Amerika på
  http://www.gcamerica.com
Säkerhetsdatablad tillhandahålls även av din leverantör.

Rapportering av oönskade effekter:
Om du upptäcker någon form av oönskade effekter, reaktioner eller liknande händelser som upplevs efter användning av denna produkt, inklusive de som inte är upptagna i denna bruksanvisning, rapportera dem direkt genom det relevanta vaksamhetssystemet genom att välja landets behöriga myndighet, finns tillgängligt via denna länk:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
såväl som vårt interna vaksamhetssystem:
vigilance@gc.dental
På detta sätt bidrar du till att förbättra säkerheten för denna produkt.

Senaste revidering: 08/2020

Antes de utilizar, leia cuidadosamente as instruções de utilização. PT

GC Temp PRINT

COMPÓSITO FOTOPOLIMERIZÁVEL IMPRIMÍVEL EM 3D PARA COROAS E PONTES PROVISÓRIAS

Apenas pode ser utilizado por um profissional de saúde dentária de acordo com as indicações recomendadas.

DESCRIÇÃO
O GC Temp PRINT é um material de fotopolimerização para utilização em sistemas de produção aditiva. Foi especialmente concebido para produzir restauros provisórios individuais. O material é ajustado e concebido para os dispositivos (impressoras 3D baseadas em DLP e LCD) que suportem o GC Temp PRINT.

Siga as instruções fornecidas pelo fabricante do dispositivo quanto aos estilos de construção.

INDICAÇÕES PARA USO
Fabrico de coroas, pontes, restaurações indiretas (inlays/onlays) e facetas provisórias.

CONTRAINDICAÇÕES
Evite a utilização deste produto em doentes com alergias conhecidas ao monómero de metacrilato ou polímero de metacrilato.

INDICAÇÕES PARA UTILIZAÇÃO
Processo de fabrico de próteses dentárias
Consulte as respetivas instruções dos sistemas de produção aditiva.
A lista de sistemas de produção aditiva que suportam o GC Temp PRINT pode ser transferida a partir da página de internet da GC – www.gceurope.com
1. Conceção de dados digitais
Utilize o software indicado relacionado com o sistema de produção aditiva para modificar e distribuir o objeto impresso e estruturas de suporte na plataforma de construção digital. Crie dados de corte com 50 μm e envie-os para o dispositivo de produção aditiva.
   Nota:
   • Selecione o programa de impressão adequado para o GC Temp PRINT, incluindo todos os parâmetros de processo relevantes.
2. Processamento de impressão
   Após de verter o GC Temp PRINT para o reservatório do dispositivo de produção aditiva, agite o GC Temp PRINT na garrafa original durante aproximadamente 2 minutos. Depois de agitar, verta diretamente para o reservatório e configure o reservatório e a plataforma de acordo com as instruções do sistema de produção aditiva. Inicie a impressão.
   Nota:
   Certifique-se de que a sua plataforma de impressão, o reservatório, o espaço de trabalho e o dispositivo estão adequadamente limpos de acordo com as instruções do sistema de produção aditiva. As ferramentas sujas podem causar defeitos e, consequentemente, falha do(s) restauro(s) impresso(s).
   • Podem ocorrer diferenças de cor se não for bem agitado.
   • Evite a contaminação cruzada com outros produtos.
   • Depois de cada processo de impressão, mexa suavemente o restante material no reservatório.
     Depois de cada processo de impressão, verifique se não há uma área polimerizada ou provas visuais de contaminação. Se assim for, substitua o material.
   • Substitua o material no reservatório de acordo com as instruções do sistema de produção aditiva.
3. Limpeza dos objetos impressos
   Remova cuidadosamente o(s) restauro(s) impresso(s) da plataforma de impressão.
   Não remova as estruturas de suporte sob o objeto.
   Para limpar, coloque o(s) restauro(s) num copo com solução de isopropanol (>96%) e, em seguida, coloque o copo num banho de água ultrassónico durante 2 minutos.
   Seque as peças com ar comprimido.
   Repita o procedimento de limpeza numa solução de isopropanol limpa (>96%) e, em seguida, coloque num banho de água ultrassónico durante 2 minutos. É importante que a segunda lavagem seja feita numa solução de isopropanol limpa.
   Depois de limpar, verifique se a superfície continua brilhante, molhada ou pegajosa, o que significa que ainda existe isopropanol ou monómeros residuais no objeto impresso. Se assim for, repita o procedimento de limpeza até o(s) restauro(s) estar(em) completamente limpo (s).
   Nota:
   • Não lave o restauro numa solução de isopropanol durante mais de 5 minutos.
   • Não esfregue a superfície do(s) restauro(s).
   • Depois de limpar, verifique o restauro quanto a:
     o Distribuição de cor não homogénea associada ao processo de impressão
     o Deformação
     o Defeitos como rachadelas ou orifícios
4. Pós-fotopolimerização
   Efetue uma polimerização final utilizando o Labolight DUO.
   Para utilização de outros dispositivos, devem consultar-se as respetivas instruções dos sistemas de produção que suportam o GC Temp PRINT. Esta lista pode ser transferida a partir da página de internet da GC – www.gceurope.com

   Para polimerização final com Labolight DUO, seque durante 3 minutos do lado oposto ao do suporte.
   Retire os suportes com um alicate e uma broca de carboneto.
   Aplique luz durante mais 3 minutos do outro lado para obter uma polimerização final homogénea. Quando utilizar dispositivos de fotopolimerização de outros fabricantes, consulte as respetivas instruções de utilização do fabricante.
   Nota:
   • Certifique-se de que a solução de isopropanol foi completamente removida antes da pós-fotopolimerização.
   • Não aplique fotopolimerização durante mais tempo do que o indicado.
   • Não utilize a luz de polimerização manuseável na lateral da cadeira para pós-fotopolimerização.
   • Não armazene o(s) restauro(s) impresso(s) sob luz solar direta.
5. Ajuste – Acabamento – Brilho
   1. Remova cuidadosamente os restantes suportes com uma broca de carboneto. Demasiada pressão pode partir o(s) restauro(s)
   2. Dê forma e termine da maneira habitual.
   3. Quando necessário, podem ser efetuados pequenos ajustes com o UNIFAST Ⅲ.
   4. Se necessário, modifique a forma utilizando um material em resina como G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ ou afie até obter a oclusão adequada.
   5. Aplique um agente de revestimento OPTIGLAZE color seguindo as instruções do fabricante.
      Nota:
      • Não utilize o GC Temp PRINT como um material de ligação. Quando utilizar um material em resina como G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo ou UNIFAST Ⅲ para formas personalizadas e correção de formas, não existe requisito antes da aplicação de um agente aglutinante.
6. Cimentação
   Cimente o restauro provisório utilizando FREEGENOL ou cimento provisório equivalente.

TONS
Claro, médio

ARMAZENAMENTO
Para um desempenho ótimo, recomenda-se o armazenamento num local fresco e escuro
(4-25°C/39,2-77,0°F) afastado de temperaturas elevadas e da luz solar direta.

PACOTES
GC Temp PRINT, claro, garrafa de 500 g
GC Temp PRINT, médio, garrafa de 500g

CUIDADO
1. Não verta material usado para uma garrafa com material fresco.
2. Em caso de contacto com os olhos, lavar imediatamente com água e consultar um médico.
3. Tenha cuidado para evitar a ingestão do material.
4. Não misture com componentes de outros produtos.
5. Deve usar-se sempre equipamento de proteção pessoal, como luvas, máscaras faciais e óculos de proteção. Usar luvas durante a utilização evita o contacto direto com resina não polimerizada para evitar possível sensibilidade. Consulte sempre as fichas de dados de segurança.
6. Ao fazer o acabamento de material polimerizado, utilize um coletor de pó e use uma máscara antipó para evitar a inalação de pó.
7. Evite ficar com material na roupa.
8. Elimine todos os resíduos de acordo com as regulamentações locais.
9. Em casos raros, o produto pode causar sensibilidade em algumas pessoas. No caso da existência de tais reações, descontinue a utilização do produto e consulte um médico.

Alguns produtos mencionados nestas instruções de utilização podem ser classificados como perigosos de acordo com o GHS. Familiarize-se sempre com as fichas de dados de segurança disponíveis em:
  http://www.gceurope.com
ou para as Américas
  http://www.gcamerica.com
Também podem ser obtidas junto do seu representante.

Relatório de efeitos indesejados:
Se você tomar conhecimento de qualquer tipo de efeito indesejado, reação ou situações semelhantes experimentados pelo uso deste produto, incluindo aqueles não listados nesta instrução para uso, por favor comunique-os diretamente através do sistema de vigilância correspondente, selecionando a autoridade apropriada de seu país. acessível através do seguinte link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
bem como ao nosso sistema interno de vigilância:
vigilance@gc.dental
Desta forma, você contribuirá para melhorar a segurança deste produto.

Última revisão: 08/2020

Πριν από τη χρήση παρακαλούμε διαβάστε προσεχτικά τις οδηγίες χρήσης EL

GC Temp PRINT

ΕΚΤΥΠΩΣΙΜΗ 3D ΦΩΤΟΠΟΛΥΜΕΡΙΖΟΜΕΝΗ ΣΥΝΘΕΤΗ ΡΗΤΙΝΗ ΓΙΑ ΠΡΟΣΩΡΙΝΕΣ ΣΤΕΦΑΝΕΣ ΚΑΙ ΓΕΦΥΡΕΣ

Για χρήση μόνο από επαγγελματίες οδοντιάτρους στις προτεινόμενες ενδείξεις.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ
Το GC Temp PRINT είναι ένα φωτοπολυμεριζόμενο υλικό για ψηφιακά συστήματα προσθετικών αποκαταστάσεων. Έχει σχεδιαστεί ειδικά για την παραγωγή εξατομικευμένων προσωρινών αποκαταστάσεων. Το υλικό έχει προσαρμοστεί και σχεδιαστεί για τις συσκευές (τρισδιάστατοι εκτυπωτές με βάση την ψηφιακή επεξεργασία φωτός - DLP και LCD) που υποστηρίζουν την τεχνολογία GC Temp PRINT.

Παρακαλούμε ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του λογισμικού σχετικά με τους τρόπους κατασκευής.

ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΕΣ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Κατασκευή προσωρινών στεφανών, γεφυρών, ενθέτων, επενθέτων και όψεων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Αποφύγετε τη χρήση του προϊόντος αυτού σε ασθενείς με γνωστές αλλεργίες σε μεθακρυλικά μονομερή και πολυμερή.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
Διαδικασία κατασκευής οδοντιατρικών προθέσεων
Ανατρέξτε στις αντίστοιχες οδηγίες για τα ψηφιακά συστήματα προσθετικών κατασκευών. Μπορείτε να κατεβάσετε κατάλογο συμβατών ψηφιακών συστημάτων προσθετικών κατασκευών που υποστηρίζουν το GC Temp PRINT από τον δικτυακό τόπο GC στη διεύθυνση www.gceurope.com
1. Σχεδιασμός με ψηφιακά δεδομένα
   Χρησιμοποιήστε το λογισμικό εκπαίδευσης που αναφέρεται στο σύστημα ψηφιακής προσθετικής κατασκευής για να τροποποιήσετε και διανείμετε το εκτυπώσιμο αντικείμενο και να υποστηρίξετε τις σχεδιαζόμενες δομές στην πλατφόρμα εικονικής κατασκευής. Δημιουργήστε δεδομένα τομών πάχους 50 μm και στείλτε τα στη συσκευή ψηφιακής προσθετικής κατασκευής.
   Σημείωση:
   • Επιλέξτε το κατάλληλο πρόγραμμα εκτύπωσης για το GC Temp PRINT καθώς και όλες τις σχετικές παραμέτρους επεξεργασίας.
2. Διαδικασία εκτύπωσης
   Πριν μεταφέρετε το GC Temp PRINT μέσα στη δεξαμενή της συσκευής ψηφιακής προσθετικής κατασκευής, ανακινήστε το GC Temp PRINT στην αρχική φιάλη για 2 λεπτά περίπου. Μετά την ανακίνηση, μεταφέρετε το κατ' ευθείαν μέσα στη δεξαμενή και ρυθμίστε τη δεξαμενή και την πλατφόρμα σύμφωνα με τις οδηγίες του συστήματος κατασκευής προσθέτων. Αρχίστε την εκτύπωση.
   Σημείωση:
   Βεβαιωθείτε ότι η πλατφόρμα, η δεξαμενή, η θέση εργασίας και η συσκευή έχουν καθαριστεί δεόντως και σύμφωνα με τις οδηγίες του συστήματος ψηφιακής προσθετικής κατασκευής. Τα ακάθαρτα εργαλεία ενδέχεται να προκαλέσουν ελάττωμα και επομένως αποτυχία της/των εκτυπώσιμων αποκαταστάσεων.
   • Ενδέχεται να προκληθεί διαφορά στο χρώμα εάν η ανακίνηση του υλικού είναι ανεπαρκής.
   • Αποφύγετε την διασταυρούμενη επιμόλυνση με άλλα προϊόντα.
   • Μετά από κάθε διαδικασία εκτύπωσης, αναδεύστε ήπια το υπόλοιπο υλικό μέσα στη δεξαμενή.
     Μετά από κάθε διαδικασία εκτύπωσης, βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει απολυμέριστη περιοχή ή οπτική ένδειξη επιμόλυνσης. Εάν υπάρχει, αντικαταστήστε το υλικό.
   • Αντικαταστήστε το υλικό μέσα στη δεξαμενή σύμφωνα με τις οδηγίες του ψηφιακού συστήματος προσθετικής κατασκευής.
3. Καθαρισμός των εκτυπωμένων αντικειμένων
   Αφαιρέστε προσεκτικά την ή τις εκτυπωμένες αποκαταστάσεις από την πλατφόρμα εκτύπωσης.
   Μην αφαιρείτε τις βάσεις υποστήριξης κάτω από το αντικείμενο.
   Για καθαρισμό, τοποθετήστε την ή τις αποκαταστάσεις σε ποτήρι με διάλυμα ισοπροπανόλης (>96%) και κατόπιν τοποθετήστε το ποτήρι σε υδατόλουτρο υπερήχων για 2 λεπτά.
   Στεγνώστε τα μέρη με αέρα υπό πίεση.
   Επαναλάβετε τη διαδικασία καθαρισμού σε καθαρό διάλυμα ισοπροπανόλης (>96%) και κατόπιν τοποθετήστε σε ένα υδατόλουτρο υπερήχων για 2 λεπτά. Είναι σημαντικό το δεύτερο ξέπλυμα να γίνει σε καθαρό διάλυμα ισοπροπανόλης.
   Μετά τον καθαρισμό, ελέγξτε μήπως η επιφάνεια είναι στιλπνή, υγρή ή κολλώδης, που σημαίνει ότι υπάρχει ακόμη ισοπροπανόλη ή υπολείμματα μονομερών στο εκτυπωμένο αντικείμενο. Εάν ναι, επαναλάβετε τη διαδικασία καθαρισμού μέχρι η ή οι αποκαταστάσεις να είναι εντελώς καθαρές.
   Σημείωση:
   • Μην ξεπλένετε την αποκατάσταση σε διάλυμα ισοπροπανόλης για περισσότερο από 5 λεπτά.
   • Μην σκουπίζετε την επιφάνεια της ή των αποκαταστάσεων.
   • Μετά τον καθαρισμό, ελέγξτε την αποκατάσταση για:
     o Μη ομοιόμορφη κατανομή του χρώματος που συνδέεται με τη διαδικασία εκτύπωσης
     o Παραμόρφωση
     o Ελαττώματα όπως ρωγμές ή οπές
4. Πολυμερισμός μετά τη διαδικασία
   Διεξαγάγετε τελικό πολυμερισμό χρησιμοποιώντας τη συσκευή Labolight DUO.
   Για χρήση άλλων συσκευών, ακολουθήστε τις σχετικές οδηγίες των ψηφιακών συστημάτων κατασκευής που υποστηρίζουν το GC Temp PRINT. Μπορείτε να κατεβάσετε τον κατάλογο αυτόν από τον δικτυακό τόπο της GC στην ηλ. διεύθυνση www.gceurope.com

   Για τελικό πολυμερισμό με τη συσκευή Labolight DUO, φωτοπολυμερίστε για 3 λεπτά από την αντίθετη από την πλευρά στήριξης.
   Αφαιρέστε τις βάσεις στήριξης με λαβίδα και φρέζα καρβιδίου.
   Φωτοπολυμερίστε για ακόμη 3 λεπτά από την άλλη πλευρά για τελικό ομοιόμορφο πολυμερισμό. Όταν χρησιμοποιείτε συσκευές φωτοπολυμερισμού άλλων κατασκευαστών, ανατρέξτε στις οδηγίες χρήσης του αντίστοιχου κατασκευαστή.
   Σημείωση:
   • Βεβαιωθείτε ότι το διάλυμα ισοπροπανόλης έχει αφαιρεθεί πλήρως πριν τον δευτερεύοντα φωτοπολυμερισμό.
   • Μην χρησιμοποιείτε φωτοπολυμερισμό περισσότερο από όσο απαιτείται.
   • Μην χρησιμοποιείτε συσκευές φωτοπολυμερισμού χειρός για τον δευτερεύοντα φωτοπολυμερισμό.
   • Μην φυλάσετε την/ τις εκτυπωμένες αποκαταστάσεις σε άμεσο ηλιακό φως.
5. Προσαρμογή - Λείανση - Στίλβωση
   1. Αφαιρέστε προσεκτικά τα υπόλοιπα στηρίγματα με φρέζα καρβιδίου. Η υπερβολική πίεση ενδέχεται να σπάσει την ή τις αποκαταστάσεις.
   2. Διαμορφώστε και λειάνετε με το συνήθη τρόπο.
   3. Όταν απαιτείται, μπορείτε να κάνετε μικρές προσαρμογές χρησιμοποιώντας το UNIFAST III.
   4. Εάν απαιτείται, τροποποιήστε το σχήμα χρησιμοποιώντας μια ρητίνη, όπως την G-ænial Flo X , G-ænial Universal Flo , UNIFAST III ή λειάνετε για να λάβετε την κατάλληλη σύγκλειση.
   5. Απλώστε το υλικό επίστρωσης OPTIGLAZE color σύμφωνα με τις Οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή.
      Σημείωση:
      • Μη χρησιμοποιείτε το GC Temp PRINT ως πρόσθετο υλικό πάνω σε κάποιο άλλο υλικό.
        Όταν χρησιμοποιείτε μια ρητίνη, όπως η G-ænial Flo X , G-ænial Universal Flo ή UNIFAST III για εξατομικευμένη διαμόρφωση και διόρθωση σχήματος, δεν απαιτείται προηγούμενη εφαρμογή συγκολλητικού παράγοντα.
6. Συγκόλληση
   Συγκολλήστε την τελειωμένη προσωρινή αποκατάσταση με FREEGENOL ή άλλη παρόμοια κονία προσωρινής συγκόλλησης.

ΑΠΟΧΡΩΣΕΙΣ
Ανοικτόχρωμο, μέτριο

ΦΥΛΑΞΗ
Για βέλτιστη απόδοση, συνιστάται η αποθήκευση σε σκιερό και δροσερό μέρος (4-25°C) μακριά από υψηλές θερμοκρασίες ή άμεση έκθεση στο ηλιακό φως.

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ
Ανοικτόχρωμο GC Temp PRINT, φιάλη 500g
Μέτριο GC Temp PRINT, φιάλη 500g

ΠΡΟΣΟΧΗ
1. Μην μεταφέρετε χρησιμοποιημένο υλικό μέσα σε φιάλη που περιέχει νέο υλικό.
2. Σε περίπτωση επαφής με τα μάτια, ξεπλύνετε αμέσως με νερό και ζητήστε ιατρική φροντίδα.
3. Φροντίστε να μην καταπιείτε το υλικό.
4. Μην αναμιγνύετε το υλικό με συστατικά άλλων προϊόντων.
5. Φοράτε πάντα Μέσα Ατομικής Προστασίας (ΜΑΠ) όπως γάντια, μάσκες προσώπου και γυαλιά ασφαλείας. Όταν φοράτε γάντια κατά τη χρήση, αποφεύγετε την άμεση επαφή με την μη πολυμερισμένη ρητίνη ώστε να αποφευχθεί πιθανή υπερευαισθησία. Ανατρέχετε πάντα στα Φύλλα Δεδομένων Ασφαλείας (SDS).
6. Κατά τη λείανση του πολυμερισμένου υλικού, χρησιμοποιήστε συσκευή συλλογής σκόνης και φοράτε μάσκα σκόνης για να αποφύγετε την εισπνοή σκόνης.
7. Αποφύγετε την επαφή των ενδυμάτων με τη σκόνη.
8. Απορρίψτε όλα τα απόβλητα σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.
9. Σε σπάνιες περιπτώσεις, το προϊόν ενδέχεται να προκαλέσει ευαισθησία σε ορισμένα άτομα. Εάν παρουσιαστούν τέτοια περιστατικά, διακόψτε τη χρήση του προϊόντος και ζητήστε τη βοήθεια ιατρού.

Ορισμένα προϊόντα που αναφέρονται στις παρούσες Οδηγίες χρήσης μπορεί να κατατάσσονται ως επικίνδυνα σύμφωνα με το GHS. Να εξοικειώνεστε πάντα με τα φύλλα δεδομένων ασφαλείας, τα οποία διατίθενται στην ηλ. διεύθυνση:
  http://www.gceurope.com
ή στην Αμερική
  http://www.gcamerica.com
Μπορείτε επίσης να τα παραλάβετε από τον προμηθευτή σας.

Αναφορά για ανεπιθύμητες ενέργειες:
Αν ενημερωθείτε για οποιαδήποτε ανεπιθύμητη ενέργεια, αντίδραση ή παρόμοια γεγονότα από τη χρήση του προϊόντος, συμπεριλαμβανομένων και όσων δεν αναφέρονται στις παρούσες οδηγίες χρήσης, παρακαλούμε δηλώστε τις αμέσως στο ειδικό σύστημα επιλέγοντας την κατάλληλη αρχή της χώρας σας που μπορείτε να βρείτε μέσα από την ακόλουθη διεύθυνση:
https://ec.europa.eu/ growth/sectors/medical-devices/contacts_en
καθώς και στο εσωτερικό σύστημα ασφαλείας της εταιρείας:
vigilance@gc.dental
Με τον τρόπο αυτό συντελείτε στην βελτίωση της ασφάλειας χρήσης αυτού του προϊόντος.

Τελευταί α ενημέρωση: 08/2020

Les bruksanvisningen nøye før bruk. NO

GC Temp PRINT

TEMPORÆRT LYSHERDENDE KOMPOSITT KRONE-BROMATERIALE FOR 3D-PRINT.

Skal bare brukes av tannhelsepersonell på anbefalte indikasjoner.

BESKRIVELSE
GC Temp PRINT er et lysherdende komposittmateriale til bruk i additive produksjonssystem. GC Temp PRINT er spesialkonstruert for å produsere individuelle temporære restaureringer. Materialet er tilpasset og designet for enheter (DLP og LCD baserte 3D printere) som supporterer GC Temp PRINT.

Vennligst følg hardware-produsentenes instruksjonene når det gjelder produksjonen.

INDIKASJONER
Produksjon av midlertidige kroner, broer, innlegg, onlays og fasetter.

KONTRAINDIKASJONER
Unngå å bruke dette produktet på pasienter med kjent overfølsomhet overfor methakrylatmonomerer eller methakrylatpolymerer.

BRUKERVEILEDNING
Produksjonsprosess for dental protetikk
Vennligst følg instruksjoner til valgt additive produksjonssystem. Liste med additive produksjonssystem som supporterer GC Temp PRINT kan lasts ned fra GC webside – www.gceurope.com
1. Digital formgiving
   Bruk softwaren relatert til det additive produksjonssystem som du bruker for å modifisere og fordele det printede produkt og støttestrukturer på den virtuelle oppbyggingsplattform. Lag tverrsnitterdata 50 µm, og send informasjonen til den additive produksjonsenheten.
   Obs!
   • Velg passende printprogram og relevante prosessparametre for GC Temp PRINT.
2. Print prosessen
   Rist GC Temp PRINT i originalflasken i omtrent 2 minutter før du heller materialet opp i beholderen til den additive produksjonsenheten. Etter ristingen helles GC Temp PRINT direkte opp i beholderen, og plassér både beholderen og plattformen i henhold til anvisningene fra det additive produksjonssystem. Start printing.
   Obs!
   Vær sikker på at printplattformen, beholderen , arbeidsstedet og enheten er rengjort iht. det additive produksjonssystems instruksjoner. Skitne verktøy kan medføre defekter og derfor feil i de printede restaureringer.
   • Fargeavvik kan skje hvis flasken er for dårlig ristet.
   • Unngå krysskontaminering med andre produkter.
   • Før hver printprosess skal du forsiktig røre det gjenværende material i beholderen. Kontrollere før hvert print at intet er polymerisert eller synlig kontaminert. Hvis tilfelle, bytt ut GC Temp PRINT.
   • Om du må skifte ut GC Temp PRINT, følg anvisningene til det additive produksjonssystemet.
3. Rengjøring av de printede restaureringer.
   Ta forsiktig ut printproduktene fra printplattformen.
   Fjern IKKE støttestrukturen under printproduktene.
   Før rengjøring plasseres den printed restaurering(er) i Isopropanolløsning (>96%), som skal stå i et ultralydsbad i 2 minutter.
   Tørk delene med trykkluft.
   Gjenta prosedyren med Isopropanolløsning (>96%) og plassering i ultralydsbad i 2 minutter. Det er viktig at den andre skylingen gjøres I ren isopropanolløsning.
   Etter rengjøring, sjekk om overflaten fortsatt er blank, våt eller klebrig, noe som kan være tegn på at det fremdeles er isopropanol eller restmonomerer på printen. Dersom dette er tilfellet, må rengjøringsprosessen gjentas til restaureringen er absolutt ren.
   Obs!
   • Skyll restaureringe I Isopropanolløsning I høyst 5 minutter
   • Ikke tørk av restaureringen overflate.
   • Kontrollér tegn på følgende etter rengjøring;
     o Ujevn fargefordeling fra printprosessen.
     o Deformering
     o Defekter som hull eller sprekker.
4. Sluttherding
   Polymerisér til slutt med Labolight DUO.
   Om andre produkter brukes henviser vi til anvisningene for de respektive fremstillingssystem som støtter GC Temp PRINT. Slik liste kan lastes ned fra GC's webside – www.gceurope.com

   Bruk Labolight DUO for å sluttherde I 3 minutter på motsatt side sett fra støttesiden.
   Fjern støttene med tang og hardmetallbor.
   Lysherd i ytterligere 3 minutter fra den andre siden for til slutt å få til homogen polymerisasjon. Følg bruksanvisningene fra de respektive produsenter dersom andre herdelyslamper benyttes.
   OBS!
   • Kontrollér at Isopropanolløsningen er fjernet fullstendig før sluttherding.
   • Ikke lysherd lengre enn det som fremkommer I bruksveiledningene.
   • Bruk ikke håndholdt herdelysteknikk av chairside-typen til sluttherding.
   • Oppbevar ikke printede restaureringer I direkte sollys.
5. Justering – finishering - polering
   1. Fjern forsiktig gjenværende støtter med hardmetallborr. For stort trykk kan føre til at restaureringen går istykker.
   2. Forme og finishere på vanlig måte
   3. Ved behov kan mindre justeringer av passformen gjøres med UNIFAST Ⅲ.
   4. Modifisér og form om nødvendig med komposittmateriale som for eksempel G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo, UNIFAST Ⅲ eller slip for å oppnå korrekt oklusjon.
   5. Applisér OPTIGLAZE color for fargekarakterisering iht. Produsentens anvisninger.
      OBS!
      • Ikke bruk GC Temp PRINT som add on-materiale. Om komposittmateriale som f.eks. G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo eller UNIFAST Ⅲ brukes til formtilpassing og formkorrigering behøves ingen forhåndsapplisering av adhesiv.
6. Sementering
   Sementér den ferdige temporære restaureringen med FREEGENOL eller likeverdig temporær sement.

FARGER
Light, Medium

OPPBEVARING
Anbefalt for best resultat: Oppbevares svalt og mørkt (4-25°C / 39.2-77.0°F). Unngå å utsette materialet for høye temperature og direkte sollys.

PAKNINGER
GC Temp PRINT, Light, 500g flaske
GC Temp PRINT, Medium, 500g flaske

ADVARSEL
1. Hell ikke brukt material I en flaske med fersk material.
2. Ved kontakt med øyne, skyll grundig med vann og henvis til lege.
3. Ta forholdsregler slik at pasienten ikke kan svelge materialet.
4. Bland ikke med komponenter fra andre produkter.
5. Bruk alltid hansker, munnbind og beskyttelsesbriller eller annet personlig beskyttelsesutstyr.Bruk hansker for å unngå direkte kontakt med upolymerisert materiale for å forhindre potensiell sensibilitet. Les de respektive sikkerhetsdatablad (SDS.
6. Bruk sug og beskytt deg med ansiktsmaske for å unngå innånding av støv i samband med finishering av polymerisert materiale.
7. Unngå å få materialet på klærne.
8. Avfall kasseres iht lokale forskrifter.
9. I sjeldne tilfeller og hos viss individer kan produktet gi opphav til sensibilisering. Om slike reaksjoner forekommer skal behandlingen avbrytes og pasienten henvises til lege.

Enkelte produkter som omtales I denne bruksanvisningen kan eventuelt være klassifiserte som e farlige iht GHS. Les de respektive sikkerhetsdatablader som finnes på:
  http://www.gceurope.com
eller for America på
  http://www.gcamerica.com
Sikkerhetsdatablad kan også skaffes av din leverandør

Uønskede effekter-Rapportering:
Hvis du blir klar over noen form for uønsket effekt, reaksjon eller lignende hendelser som oppleves ved bruk av dette produktet, inkludert de som ikke er oppført i denne bruksanvisningen, må du rapportere dem direkte gjennom det aktuelle overvåkingssystemet ved å velge riktig myndighet i ditt land tilgjengelig gjennom følgende lenke:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
så vel som vårt interne årvåkenhetssystem:
vigilance@gc.dental
På denne måten vil du bidra til å forbedre sikkerheten til dette produktet.

Seneste revidering: 08/2020

Lue ohjeet huolellisesti ennen käyttöä. FI

GC Temp PRINT

3D-TULOSTETTAVA VALOKOVETTEINEN YHDISTELMÄMUOVI VÄLIAIKAISILLE KRUUNUILLE JA SILLOILLE

Ainoastaan hammashuollon ammattilaisten käyttöön suositelluissa käyttöindikaatioissa.

KUVAUS
GC Temp PRINT on additiivisessa valmistuksessa käytettävä valokovetteinen materiaali. Se on suunniteltu erityisesti yksilöllisten väliaikaistöiden tuottamiseen. Materiaali on sovitettu ja suunniteltu sellaisia laitteita silmällä pitäen (DLP ja LCD-pohjaiset 3D-tulostimet), jotka ovat yhteensopivia GC Temp PRINT -tuotteen kanssa. Noudata valmistustavan osalta laitteiston valmistajan ohjeita.

KÄYTTÖINDIKAATIOT
Väliaikaisten kruunujen, siltojen, inlay- ja onlay-täytteiden sekä laminaattien valmistus.

VASTA-AIHEET
Vältä tuotteen käyttöä potilailla, joiden tiedetään olevan allergisia metakrylaattimonomeerille tai metakrylaattipolymeerille.

KÄYTTÖOHJEET
Hammasprotetiikan valmistusmenetelmä
Tutustu kunkin additiivisen valmistusjärjestelmän käyttöohjeisiin.
Lista GC Temp PRINT -tuotteen kanssa yhteensopivista additiivisista valmistusjärjestelmistä on ladattavissa GC:n internetsivuilta osoitteesta www.gceurope.com.

1. Suunnittelu digitaalisten tietojen avulla
   Käytä additiiviselle valmistusjärjestelmälle suositeltua ohjelmistoa tulostetun kappaleen ja tukirakenteiden muokkaamiseen ja sijoitteluun virtuaalisella rakennusalustalla. Tee 50 μm:n viipalekuvia ja lähetä ne additiivisessa valmistuksessa käytettävälle laitteelle.
   Huomaa:
   • Valitse oikeanlainen GC Temp PRINT -tuotteelle sopiva tulostusohjelma, jossa on mukana kaikki asiaankuuluvat prosessiin liittyvät parametrit.
2. Tulostus
   Ravista GC Temp PRINT -valmistetta alkuperäisessä pakkauksessaan noin kahden minuutin ajan ennen kuin kaadat sitä additiivisen valmistuslaitteen säiliöön. Kaada se säiliöön välittömästi ravistamisen jälkeen ja aseta sekä säiliö että alusta paikoilleen additiivisen valmistusjärjestelmän käyttöohjeiden mukaisesti. Aloita tulostus.
   Huomaa:
   Varmista, että tulostusalusta, säiliö, työtila ja laite on puhdistettu asianmukaisesti ja additiivista valmistusjärjestelmää koskevien ohjeiden mukaisesti. Likaiset välineet voivat aiheuttaa vahinkoa, ja tulostetut työt saattavat epäonnistua.
   • Värieroja voi ilmetä, jos valmistetta ei ole ravisteltu tarpeeksi.
   • Vältä ristikontaminaatiota muiden tuotteiden kanssa.
   • Pyörittele säiliöön jäänyttä materiaalia varovasti ennen jokaista tulostusta.
     Tarkista ennen jokaista tulostusta, että mikään alue ei ole polymerisoitunut eikä materiaalissa ole näkyvää kontaminaatiota. Jos tällaista esiintyy, vaihda materiaali uuteen.
   • Vaihda säiliössä oleva materiaali uuteen additiivisen valmistusjärjestelmän käyttöohjeiden mukaisesti.
3. Tulostettujen kappaleiden puhdistaminen
   Poista tulostettu työ varovasti tulostusalustalta.
   Älä poista kappaleen alla olevia tukirakenteita.
   Aseta työ puhdistamista varten lasiin, jossa on isopropanoliliuosta (> 96 %), ja aseta lasi sitten kahden minuutin ajaksi ultraäänihauteeseen.
   Kuivaa osat paineilmalla.
   Toista puhdistusvaihe puhtaassa isopropanoliliuoksessa (> 96 %) ja aseta kappale uudelleen kahden minuutin ajaksi ultraäänihauteeseen. On tärkeää, että toinen huuhtelu suoritetaan puhtaassa isopropanoliliuoksessa.
   Tarkista puhdistamisen jälkeen, onko pinta yhä kiiltävä, märkä tai tahmea, sillä se voi olla merkki siitä, että tulostetun kappaleen pintaan on jäänyt isopropanolia tai monomeerejä. Puhdista kappale tarvittaessa useaan kertaan, jotta työ on täysin puhdas.
   Huomaa:
   • Älä huuhtele työtä isopropanoliliuoksessa pidempään kuin 5 minuutin ajan.
   • Älä pyyhi kappaleen pintaa.
   • Tarkista puhdistamisen jälkeen:
     o jakautuuko kappaleen väri tulostamisen jäljiltä epätasaisesti
     o onko kappaleessa muotovirheitä
     o onko kappaleessa virheitä, kuten murtumia tai reikiä.
4. Valokovetus
   Suorita lopullinen polymerisaatio Labolight DUO -laitteella.
   Jos päädyt käyttämään toisenlaista laitetta, varmista, että se on yhteensopiva GC Temp PRINT -järjestelmän kanssa. Laitelistan löydät GC:n internet-sivustolta osoitteesta www.gceurope.com

   Suorita lopullinen polymerisaatio Labolight DUO -laitteella kovettamalla tukirakenteen vastakkaista puolta kolmen minuutin ajan. Poista tuet pihdeillä ja karbidiporalla.
   Suuntaa valo kolmen minuutin ajaksi toiselle puolelle, jotta polymerisaatio tapahtuu tasaisesti. Jos käytät muun valmistajan valokovetuslaitetta, noudata laitteen omia käyttöohjeita.
   Huomaa:
   • Varmista, että kappaleen pinnalla ei enää ole isopropanoliliuosta, kun aloitat valokovetuksen.
   • Älä ylitä ohjeessa annettua valotusaikaa.
   • Älä käytä valokovetuksessa vastaanottokäyttöön tarkoitettua kädessä pidettävää valokovetuslaitetta.
   • Älä säilytä tulostettua työtä suorassa auringonvalossa.
5. Säätö - Viimeistely - Kiilto
   1. Poista viimeiset tuet varovasti karbidiporalla. Liiallinen painaminen voi rikkoa työn.
   2. Muotoile ja viimeistele tavalliseen tapaan.
   3. Pientä istuvuutta parantavaa säätöä on mahdollista tehdä GC:n UNIFAST Ⅲ -valmisteella.
   4. Tarvittaessa muotoa voi muokata GC:n yhdistelmämuovilla, kuten G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo tai UNIFAST Ⅲ, tai hiomalla niin, että saadaan oikeanlainen purenta.
   5. Levitä GC:n OPTIGLAZE color -pinnoitetta valmistajan ohjeiden mukaisesti.
      Huomaa:
      • Älä käytä GC Temp PRINT -tuotetta korjausmateriaalina. Kun käytät kappaleen muodon räätälöimiseen tai korjaamiseen yhdistelmämuovimateriaalia, kuten G-ænial Flo X, G-ænial Universal Flo tai UNIFAST Ⅲ, alle levitettävää sidosainetta ei tarvita.
6. Sementointi
   Sementoi valmis väliaikainen työ GC:n FREEGENOL-sementtiä tai muuta vastaavaa väliaikaista sementtiä käyttäen.

VÄRIT
Light, Medium

SÄILYTYS
Käyttövarmuuden takaamiseksi suosittelemme säilytystä viileässä ja pimeässä suoralta auringonvalolta ja korkeilta lämpötiloilta suojattuna (4-25°C).

PAKKAUKSET
GC Temp PRINT, Light, 500 g pullo
GC Temp PRINT, Medium, 500 g pullo

VAROITUKSET
1. Älä kaada käytettyä materiaalia tuoretta materiaalia sisältävään pulloon.
2. Jos ainetta pääsee silmiin, huuhtele välittömästi vedellä ja hakeudu lääkärin hoitoon.
3. Varo aineen joutumista nieluun.
4. Älä sekoita muista tuotteista peräisin olevien aineosien kanssa.
5. Käytä aina henkilökohtaista suojavarustusta, kuten suojahansikkaita, kasvosuojaa ja suojalaseja. Käyttämällä suojahansikkaita vältyt suoralta kosketukselta polymerisoitumattomaan muovimateriaaliin ja mahdolliselta herkistymiseltä. Lue aina käyttöturvallisuustiedotteet.
6. Kun viimeistelet polymerisoitunutta pintaa, käytä pölynkerääjää ja pölysuojainta, jotta pölyä ei pääse hengitysteihin.
7. Vältä aineen joutumista vaatteille.
8. Hävitä jätteet paikallisten säännösten mukaisesti.
9. Tuote voi harvinaisissa tapauksissa aiheuttaa herkistymistä. Jos yliherkkyysreaktioita ilmenee, keskeytä tuotteen käyttö ja käänny lääkärin puoleen.

Jotkin tässä käyttöohjeessa mainitut tuotteet saatetaan GHS-järjestelmässä luokitella vaarallisiksi.
Tutustu aina käyttöturvallisuustiedotteisiin osoitteessa
  http://www.gceurope.com
tai Amerikan mantereella osoitteessa
  http://www.gcamerica.com
Käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavilla myös jälleenmyyjiltä.

Epäillyistä haittavaikutuksista ilmoittaminen:
Jos saat tietää, että tämän tuotteen käytön yhteydessä on esiintynyt ei-toivottuja vaikutuksia tai reaktioita tai vastaavia tapahtumia, myös sellaisia, joita ei tässä ohjeessa ole lueteltu, ilmoita niistä oman asuinmaasi viranomaiselle kansallisen ilmoitusjärjestelmän kautta (ks. linkki)
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/ contacts_en
sekä sisäiseen ilmoitusjärjestelmäämme osoitteeseen
vigilance@gc.dental
Näin autat meitä parantamaan tämän tuotteen turvallisuutta.

Viimeisin päivitys: 08/2020

952185 - NA9603
30001011