

dimaprint® Print Guide

dimaprint® Print Guide

DE Gebrauchsanweisung

GB Instructions for use

FR Mode d'emploi

ES Instrucciones de uso

IT Istruzioni per l'uso

NL Gebruiksaanwijzing

SE Bruksanvisning

PL Instrukcja obsługi



KULZER
WITHE CHEMICALS GROUP



Manufacturer:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)

Distributed in USA /
Canada exclusively by:
Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46614-2517
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts this device to sale
by or on the order of a dental professional.



Explanation of symbols on labelling

CE mark

Batch code

Manufacturer

Keep away from sunlight

Consult instructions for use

Use-by date

DE Gebrauchsanweisung dima Print Guide

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

1. Einleitung
Die folgende Gebrauchsanweisung richtet sich an Zahn-techniker, Zahnärzte und Kieferchirurgen, von denen dima Print Guide als Material für chirurgische Schablonen verwendet wird. dima Print Guide ist ausschließlich für professionelle Zahnbehandlungen vorgesehen. Die Gebrauchsanweisung enthält außerdem Informationen zu Sicherheits- und Umweltaspekten. Ein Sicherheitsdatenblatt ist auf www.kulzer.com/downloads verfügbar. Sollten Sie weitere Informationen zur Verarbeitung von dima Print Guide benötigen, wenden Sie sich bitte an die Kulzer Service-Hotline. Beachten Sie außerdem die Informationen am Ende dieses Dokuments. Bei dima Print Guide handelt es sich um ein Monomergemisch auf der Basis von Acrylestern zur Anfertigung von im 3D-Druckverfahren hergestellten chirurgischen Schablonen. Geeignet zum Druck sämtlicher Arten von chirurgischen Schablonen. dima Print Guide ist ein Medizinprodukt der Klasse I (europäische Klassifizierung). dima Print Guide ist in Kombination mit cara Print 4.0 zu verwenden.

2. Verwendungszweck
Bei dima Print Guide handelt es sich um ein Monomergemisch auf der Basis von Acrylestern zur Anfertigung von chirurgischen Schablonen, das in Kombination mit cara Print 4.0 und dem HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgerät zu verwenden ist.

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

4. Gefahren und Vorsichtsmaßnahmen
Inhalation: Reizt die Atmungsorgane. Hohe atmosphärische Konzentrationen können zu Reizungen der Atemwege, Schwindel und Kopfschmerzen führen und eine anästhetisierende Wirkung haben.

Hautkontakt: Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Reizt die Haut. Wiederholter und/oder ausdauernder Hautkontakt kann Dermatitis verursachen.

Augenkontakt: Hohe Dampfkonzentrationen können zu Reizungen führen.

Ingestion: Geringe orale Toxizität. Ingestion kann jedoch zu Reizungen des Magen-Darm-Trakts führen.

Schutz:

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

Gefahrenhinweise:

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

5. Lagerungsbedingungen, Ablaufdatum und Transport

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

6. Verarbeitung von dima Print Guide

Wir raten bei der Verwendung von dima Print Guide bis zur Nachhärtung zur Verwendung von Nitrilhandschuhen.

Vor der Verwendung von dima Print Guide das Produkt in der Originalverpackung für etwa 5 Minuten schütteln. Bei unzureichendem Schütteln können Farbabweichungen und Druckfehler auftreten. Die Umgebung muss so sauber wie möglich sein. Verschmutzte Behälter oder Maschinen können zu Verformungen und somit zum Versagen des gedruckten Objekts führen!

Das flüssige Material in den Behälter des 3D-Druckers gießen. Der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers folgen, um den Drucker einzuschalten und den Druckvorgang zu starten. Sobald der Druckvorgang abgeschlossen ist, die Plattform wie in der Gebrauchsanweisung des 3D-Druckers beschrieben entfernen. Die Plattform auf ein Stück Papier oder Stoff stellen, wobei das Modell nach oben zeigt. Das gedruckte Objekt kann jetzt mit einem Spachtel von der Plattform gelöst werden. Das gedruckte Objekt zwei Mal mit Isopropanol spülen und überschüssiges Material entfernen. Ein Ultraschallbad verwenden. Beim ersten Mal drei Minuten und beim zweiten Mal zwei Minuten spülen. Der zweite Spülvorgang muss mit reinem Isopropanol durchgeführt werden. Das Spülen mit Alkohollösung sollte maximal 5 Minuten dauern, da das gedruckte Objekt sonst beschädigt wird. Nach dem Reinigen darauf achten, dass das gedruckte Objekt trocken und frei von Lösungsmittelrückständen ist. Das gedruckte Objekt im Anschluss zur abschließenden Polymerisation in das HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgerät stellen. Die endgültigen Eigenschaften und die endgültige Farbe hängen vom Nachhärtungsprozess ab. Bei der Nachhärtung handelt es sich um eine Behandlung mit UV-Licht, um bei dima Druckmaterialien die vollständige Polymerumwandlung zu gewährleisten. Hierdurch werden der Restmonomergehalt auf ein Minimum reduziert und die besten mechanischen Eigenschaften erzielt. Dieses Verfahren ist ein notwendiger Schritt, um ein biokompatibles und sicheres Endprodukt zu erhalten. Wir raten dringend zur Verwendung des Kulzer HiLite power 3D Lichtpolymerisationsgeräts.

Das Produkt dima Print Guide ist in polymerisierter Form nicht umweltschädlich. Flüssige Restabfälle sollten bei einer Sammelstelle für Chemieabfälle abgegeben werden.

Stand: 2017-10

GB Instructions for use dima Print Guide

- 1. Introduction**
- 2. Intended use**
- 3. Contra-indication**
- 4. Hazard and Precaution**
- 5. Storage conditions, expiry date and transport**
- 6. Processing dima Print Guide**
- 7. Finishing**
- 8. Plastic and packaging waste**
- 9. Instructions for cleaning, disinfecting and sterilisation**
- 10. Delivery units**

1. Introduction
The following instructions for use are for dental technicians, dentists and oral surgeons who use dima Print Guide as a dental surgical guide material. dima Print Guide is intended exclusively for professional dental work. This instruction for use provides also information about safety and environmental aspects, a safety datasheet is available on www.kulzer.com/downloads. In case more information is needed about the processing of dima Print Guide Material contact the Kulzer Service Hotline. Also see information at the end of this document.

dima Print Guide is a monomer based on acrylic esters for manufacturing of 3D-printed surgical guides. Suitable for printing all types of surgical guides. dima Print Guide is a class I (European classification) medical device material.

dima Print Guide shall be used in combination with cara Print 4.0.

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

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

4. Hazard & Precaution
Inhalation: Irritating to respiratory system. High atmospheric concentrations may lead to irritation of the respiratory tract, dizziness, headache and anesthetic effects.

Skin contact: May cause sensitization by skin contact. Irritating to skin, repeated and/or prolonged contact may cause dermatitis.

Eye contact: High vapor concentration may cause irritation.

Ingestion: Low oral toxicity, but ingestion may cause irritation of the gastrointestinal tract.

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

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

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

6. Processing dima Print Guide
We advise to use nitrile gloves when using dima Print Guide until post-curing. Before using dima Print Guide, make sure to shake the product in the original packaging for approximately 5 minutes. Color deviations and print failures may occur when shaken insufficiently.

Make sure that the environmental conditions are as clean as possible. Dirty reservoirs or machines can cause deformation and therefore failure of the printed objects!

Pour the liquid material in the reservoir of the 3D-printing machine. Follow the instructions for use for the 3D-printer to start the printer and the printing process. When the machine has finished its program remove the building platform from machine as described in the instructions for use for the 3D-printer.

Place the platform on some paper or cloth with the built jaws facing upwards. The printed jobs can now be removed from the platform using a putty knife. Rinse the printed jobs twice with isopropanol to remove any excess material. Use an ultrasonic bath. Rinse the first time for three minutes, second time for two minutes.

The second rinse must be carried out with clean isopropanol. Rinsing with alcohol solution should not take longer than 5 minutes, as this will cause defects in the printed job. After cleaning make sure the printed part is dry and free of solvent residues. Then place the printed jobs into the HiLite power 3D for final polymerization. The final properties and also final color depend on the post-curing process. Post-curing is an UV-light treatment to ensure that dima Print materials obtain full polymer conversion, through this the residual monomer content is reduced to a minimum and the highest mechanical properties are obtained. This procedure is a necessary step to produce a biocompatible and safe end-product. We strongly advise to use the Kulzer HiLite power 3D device.

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

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

7. Finishing
Remove any support structures and finish jobs if necessary, using conventional dental methods and instruments. Differences in color nuance may occur due to

production in batches of the raw material and product or inadequate shaking of the original packaging before use or insufficient postcuring.

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

9. Instructions for cleaning, disinfecting and sterilisation

Polymerized dima 3D-printing material should be cleaned with non-chemical products. If disinfecting is required before intended use, an ethanol solution can be used. Do not use a dishwasher or thermal disinfectant. dima Print Guide can be sterilisation pouches. Make sure no mechanical forces are applied to the guide during sterilization. Let the guide cool down to room temperature before using the guide. Make sure no mechanical forces are applied to the guide during cooling down. Please make sure that the surgical guide is fully post-cured and polished before sterilization! This is important with regard to forest stability. For post-curing procedure please see "6. Processing".

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

Dated: 2017-10

FR Mode d'emploi dima Print Guide

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

1. Introduction
Le mode d'emploi suivant est destiné aux prothésistes dentaires, chirurgiens-dentistes et chirurgiens stomatologistes qui utilisent dima Print Guide comme matériau de guide chirurgical. dima Print Guide est strictement réservé aux soins dentaires professionnels. Ce mode d'emploi comporte également des informations portant sur la sécurité et l'environnement. Une fiche de données de sécurité est disponible à l'adresse www.kulzer.com/downloads. Pour toute information complémentaire sur l'utilisation du matériau dima Print Guide, contactez le service d'assistance téléphonique de Kulzer. Veuillez également prendre connaissance des informations indiquées à la fin du présent document.

dima Print Guide est un monomère composé d'esters acryliques et destiné à la fabrication de guides chirurgicaux imprimés en 3D. Il convient à l'impression de tout type de guide chirurgical. dima Print Guide est un matériau pur dispositif médical de classe I (classification européenne). dima Print Guide doit être utilisé en association avec l'imprimante cara Print 4.0.

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

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

4. Dangers et mesures de précaution
Inhalation: Irritation de l'appareil respiratoire. De fortes concentrations atmosphériques peuvent occasionner une irritation des voies respiratoires, de la fatigue, des céphalées et des effets anesthésiants.

Contact cutané: Peut entraîner une sensibilisation par contact cutané. Une irritation cutanée ainsi qu'un contact répété et/ou prolongé peuvent entraîner une dermatite.

Contact oculaire: Une forte concentration de vapeur peut provoquer une irritation.

Ingestion: Faible toxicité orale, mais l'ingestion peut occasionner une irritation de l'appareil digestif.

Protection: Porter des protections lors de la manipulation de dima Print Guide. Le port de lunettes de protection et de gants en nitrile est recommandé. Pour plus d'informations sur la manipulation du produit, consulter la fiche

de données de sécurité disponible à l'adresse www.kulzer.com/downloads.

Mentions de danger :

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

5. Conditions de conservation, date d'expiration et transport

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

6. Utilisation de dima Print Guide
Il est recommandé de porter des gants en nitrile à chaque utilisation de dima Print Guide précédant la post-polymérisation.

Avant toute utilisation de dima Print Guide, veiller à agiter le produit dans son emballage d'origine pendant environ 5 minutes. Une agitation insuffisante peut entraîner des écarts de couleurs ou des défauts d'impression.

Veiller à opérer dans un environnement d'une propreté optimale. L'utilisation d'imprimantes ou de réservoirs encrassés peut entraîner des déformations et, de fait, des défauts sur les objets imprimés.

Verser le matériau liquide dans le réservoir de l'imprimante 3D. Respecter le mode d'emploi de l'imprimante 3D pour la démarrer ainsi que le processus d'impression. Une fois l'exécution du programme de l'imprimante terminée, déposer le matériau d'impression de la machine comme indiqué dans son mode d'emploi.

Placer la plateforme sur du papier ou sur un chiffon en maintenant les créations tournées vers le haut. Les créations peuvent ensuite être retirées de la plateforme à l'aide d'un couteau à mastic. Rincer les créations à l'isopropanol pour éliminer tout excès de matière. Utiliser un bain à ultrasons. Rincer une première fois pendant trois minutes, puis une seconde fois pendant deux minutes. Le second rinçage doit être réalisé avec de l'isopropanol propre. Le rinçage à la solution alcoolique ne doit pas durer plus de 5 minutes, sous peine d'occasionner des défauts dans la création. Une fois le nettoyage terminé, s'assurer que la création est sèche et exempte de résidus de solvants. Placer ensuite les créations dans le photopolymérisateur HiLite power 3D pour la polymérisation finale. Les propriétés finales et la couleur définitive dépendent du processus de post-polymérisation. La post-polymérisation est un traitement UV qui permet d'obtenir la conversion polymérique complète des matériaux dima Print. Il en résulte un contenu monomérique résiduel réduit au minimum et des propriétés mécaniques optimales. Cette procédure est indispensable pour créer un produit final sûr et biocompatible. Il est fortement recommandé d'utiliser l'appareil Kulzer HiLite power 3D.

Placer la plateforme sur du papier ou sur un chiffon en maintenant les créations tournées vers le haut. Les créations peuvent ensuite être retirées de la plateforme à l'aide d'un couteau à mastic. Rincer les créations à l'isopropanol pour éliminer tout excès de matière. Utiliser un bain à ultrasons. Rincer une première fois pendant trois minutes, puis une seconde fois pendant deux minutes. Le second rinçage doit être réalisé avec de l'isopropanol propre. Le rinçage à la solution alcoolique ne doit pas durer plus de 5 minutes, sous peine d'occasionner des défauts dans la création. Une fois le nettoyage terminé, s'assurer que la création est sèche et exempte de résidus de solvants. Placer ensuite les créations dans le photopolymérisateur HiLite power 3D pour la polymérisation finale. Les propriétés finales et la couleur définitive dépendent du processus de post-polymérisation. La post-polymérisation est un traitement UV qui permet d'obtenir la conversion polymérique complète des matériaux dima Print. Il en résulte un contenu monomérique résiduel réduit au minimum et des propriétés mécaniques optimales. Cette procédure est indispensable pour créer un produit final sûr et biocompatible. Il est fortement recommandé d'utiliser l'appareil Kulzer HiLite power 3D.

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

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

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

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

9. Instrucciones de limpieza, desinfección y esterilización

El material de impresión 3D dima polimerizado debe limpiarse con productos que no sean químicos. Si es necesario desinfectarlo antes de su uso previsto, puede emplearse una solución de etanol. No utilice un lavaplatos ni un desinfectante comercial. dima Print Guide puede esterilizarse mediante una autoclave. Utilice bolsas de esterilización. Asegúrese de que no se aplican fuerzas mecánicas a la guía durante su esterilización. Deje que la guía se enfríe a temperatura ambiente antes de usarla. Asegúrese de que no se aplican fuerzas mecánicas a la guía durante su enfriamiento. Asegúrese de que el pos-tratamiento de la guía quirúrgica se ha realizado por completo y pulido antes de la esterilización. Esto resulta importante para lograr la estabilidad de su forma. Para conocer el procedimiento de pos-tratamiento, consulte "6. Procesamiento".

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

Revisión: 2017-10

IT Istruzioni per l'uso dima Print Guide

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

1. Introduzione
Le istruzioni per l'uso riportate di seguito sono destinate agli odontotecnici, ai dentisti e ai chirurghi orali che utilizzano dima Print Guide come materiale di guida chirurgica dentale. dima Print Guide è concepita unicamente per cure dentali professionali. Le presenti istruzioni per l'uso forniscono anche le informazioni relative a sicurezza e aspetti ambientali. Una scheda di sicurezza è disponibile su www.kulzer.com/downloads. In caso di necessità di ulteriori informazioni sulla lavorazione del materiale di dima Print Guide, contattare il servizio di assistenza telefonica di Kulzer. Consultare anche le informazioni riportate alla fine del presente documento.

dima Print Guide è un monomero basato su steroi acrilici per la produzione di guide chirurgiche stampate in 3D. Idoneo per la stampa di tutti i tipi di guide chirurgiche. dima Print Guide è un materiale per dispositivi medici di classe I (classificazione europea).

2. Uso previsto
dima Print Guide è una miscela monomerica basata su esteri acrilici per la produzione di guide chirurgiche da utilizzarsi in combinazione con cara Print 4.0 e HiLite power 3D.

3. Controindicazioni
dima Print Guide non deve essere utilizzato per alcuno scopo diverso dalle guide chirurgiche dentali. Qualsiasi deviazione da queste istruzioni per l'uso può produrre effetti negativi sulla qualità chimica e fisica di dima Print Guide. In caso di reazione allergica, contattare un medico.

4. Rischi e precauzioni
Inalazione: Irritante per il sistema respiratorio. Elevate concentrazioni atmosferiche possono provocare irritazione del tratto respiratorio, vertigini, emicrania ed effetti anestezizzanti.

Contacto con la pelle: Può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle. Irritante per la pelle. Il contatto ripetuto o prolungato può provocare dermatiti.

Contacto con gli occhi: Un'elevata concentrazione di vapore può provocare irritazione.

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

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

Frasi di rischio:

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

5. Condizioni di conservazione, data di scadenza e trasporto

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

6. Lavorazione di dima Print Guide
È consigliato l'uso di guanti in nitrile durante la lavorazione di dima Print Guide, fino alla post-polimerizzazione.

Prima di utilizzare dima Print Guide, agitare bene il prodotto nella confezione originale per circa 5 minuti. Se il prodotto non viene agitato sufficientemente, si possono verificare alterazioni cromatiche ed errori di stampa. Accertarsi che le condizioni ambientali siano quanto più pulite possibili. I serbatoi o i macchinari sporchi possono provocare deformazione e quindi errori negli oggetti stampati.

Versare il materiale liquido nel serbatoio della stampante 3D. Seguire le istruzioni per l'uso per la stampante 3D per avviare la stampante e il processo di stampa. Quando la macchina ha completato il programma, rimuovere la piattaforma di produzione dalla stessa come descritto nelle istruzioni per l'uso per la stampante 3D.

Posizionare la piattaforma su un foglio di carta o su un panno con i prodotti realizzati rivolti verso l'alto. Adesso è possibile rimuovere i prodotti stampati dalla piattaforma con una spatola. Sciocquare i prodotti stampati due volte con isopropanolo al fine di eliminare eventuale materiale in eccesso. Utilizzare un bagno a ultrasuoni. Sciacquare la prima volta per tre minuti, la seconda volta per due minuti. Il secondo risciacquo deve essere effettuato con isopropanolo pulito. Il risciacquo con la soluzione alcolica non deve durare più di 5 minuti in quanto altrimenti provocherebbe difetti nel prodotto stampato. Una volta effettuata la pulizia, accertarsi che la parte stampata sia asciutta e priva di residui di solventi. Quindi posizionare i prodotti stampati nell'HiLite power 3D per la polimerizzazione finale. Le proprietà finali, come pure il colore finale, dipendono dal processo di post-polimerizzazione. La post-polimerizzazione è un trattamento a raggi UV che consente di conseguire la conversione polimerica completa del materiale dima Print. In questo modo il contenuto residuale del monomero è ridotto al minimo e si ottengono proprietà meccaniche ottimali. Questa procedura costituisce un passaggio necessario per la realizzazione di un prodotto finale biocompatibile e sicuro. È fortemente consigliato l'utilizzo del dispositivo HiLite power 3D di Kulzer.

Materiale	Durata totale (min.)	Dispositivo di post-polimerizzazione	Lavorazione
dima Print Guide	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Girare gli oggetti dopo 5 minuti

Material	Gesamtzeit (Min.)	Nachhärtungsgerät	Verarbeitung
dima Print Guide	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Objekte nach 5 Minuten umdrehen

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

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

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

9. Reinigungs-, Desinfektions- und Sterilisationsanweisungen

Polymerisiertes dima 3D-Druckmaterial sollte mit nicht-chemischen Produkten gereinigt werden. Falls vor der beabsichtigten Verwendung eine Desinfektion erforderlich ist, kann eine Ethanollösung verwendet werden. Nicht geeignet für Spülmaschinen oder Thermodesinfektoren. dima Print Guide kann mit dem Standardprogramm eines Autoklav sterilisiert werden. Bitte Sterilisationsbeutel benutzen. Während der Sterilisation dürfen keine mechanischen Kräfte auf die Schablone wirken. Die Schablone vor der Verwendung auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Während der Abkühlung dürfen keine mechanischen Kräfte auf die Schablone wirken. Die Schablone muss vor der Sterilisation vollständig nachgehärtet und poliert werden! Das ist wichtig für die Formstabilität. Für den Nachhärtungsprozess siehe „6. Verarbeitung“.

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

Stand: 2017-10

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

Les spécifications des matériaux dima Print sont déterminées en fonction des

NL Gebruiksaanwijzing dima Print Guide

- Inleiding**
- Beoogd gebruik**
- Contra-indicatie**
- Gevean en voorzorgsmaatregelen**
- Opslagcondities, vervaldatum en transport**
- dima Print Guide verwerken**
- Afwerking**
- Plastic en verpakkingsafval**
- Instructies voor reiniging, desinfectie en sterilisatie**
- Levereenheden**

1. Inleiding

De volgende gebruiksinstructies zijn voor tandtechnici, tandartsen en kaakchirurgen die dima Print Guide gebruiken voor boormallen. dima Print Guide is uitsluitend bedoeld voor dentale professionals. Deze gebruiksinstructie geeft eveneens informatie over veiligheids- en milieu-aspecten. Een veiligheidsinformatieblad is beschikbaar op www.kulzer.com/downloads. Als meer informatie nodig is over de verwerking van dima Print Guide-materiaal, neemt u contact op met de servicehotline van Kulzer. Zie ook de informatie aan het einde van dit document.

dima Print Guide is een monomeer op basis van acrylesters voor de productie van 3D geprinte boormallen. Geschikt voor het printen van alle typen boormallen. dima Print Guide is een medisch hulpmiddel klasse I (Europese classificatie). dima Print Guide dient te worden gebruikt in combinatie met cara Print 4.0.

2. Beoogd gebruik

dima Print Guide is een mengsel van monomeren op basis van acrylesters voor de productie van boormallen en dient te worden gebruikt in combinatie met cara Print 4.0 en HiLite power 3D.

3. Contra-indicatie

dima Print Guide mag niet worden gebruikt voor enige andere doeleinden dan boormallen.

Elke afwijking van deze gebruiksinstructie kan negatieve gevolgen voor de chemische en fysieke kwaliteit van dima Print Guide hebben. In het geval van een allergische reactie, neemt u contact op met een arts.

- Gevean en voorzorgsmaatregelen**
Inhalatie: Irritatie van de luchtwegen. Hoge atmosferische concentraties kunnen leiden tot irritatie van de luchtwegen, duizeligheid, hoofdpijn en verdoovende effecten.
Huidcontact: Kan overgevoeligheid veroorzaken bij contact met de huid. Irriterend voor de huid. Herhaaldelijk en/of langdurig contact kan dermatitis veroorzaken.
Oogcontact: Hoge concentratie van dampen kan irritatie veroorzaken.
Inslikken: Lage orale toxiciteit, maar inslikken kan irritatie van het maagdarmsstelsel veroorzaken.

- Bescherming:** Draag bescherming bij het hanteren van dima Print Guide. Veiligheidsbrii en nitrilhandschoenen worden geadviseerd. Informatie over de hantering van het product is te vinden op het veiligheidsinformatieblad, dat beschikbaar is op www.kulzer.com/downloads.

Gevenaanduidingen:
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken

H413 Kan langdurige schadelijke gevolgen voor in het water levende organismen hebben

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

6. dima Print Guide verwerken

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

Materiaal	Totale tijd (min.)	Napolymerisatie apparaat	Procedure
dima Print Guide	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Draai objecten na 5 minuten om

De specificaties van de dima Print-materialen worden bepaald op basis van testplaten die worden vervaardigd met onze cara Print 4.0 en de overeenkomstige instellingen die zijn geregistreerd in de software. De testpla-

ten worden nabehandeld met de HiLite power 3D gedurende 2 keer 5 minuten, waarbij de objecten na de eerste cyclus van 5 minuten omgedraaid moeten worden. Houd er rekening mee dat de lichtbron van het lichtpolymerisatie apparaat en de printer regelmatig onderhouden nodig hebben volgens de instructies van het apparaat.

7. Afwerking

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

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

9. Instructies voor reiniging, desinfectie en sterilisatie

Gepolymeriseerd dima 3D-printmateriaal moet met niet-chemische producten worden gereinigd. Als desinfectie is vereist voor het beoogde doel, kan een ethanoloplossing worden gebruikt. Gebruik geen vaatwasser of thermische desinfectie. dima Print Guide kan worden gesteriliseerd door gebruik te maken van een autoclaaf. Gebruik alstublieft sterilisatiezakken. Zorg ervoor dat geen mechanische krachten worden uitgeoefend op het materiaal tijdens de sterilisatie. Laat de boormal afkoelen tot kamertemperatuur voordat u de boormal gaat gebruiken. Zorg ervoor dat geen mechanische krachten worden uitgeoefend op de boormal tijdens het afkoelen. Zorg ervoor dat de napolymisatie van de boormal volledig is voltooid en gepolijst voordat u deze steriliseert! Dit is belangrijk met het oog op de vormstabiliteit. Voor de napolymisatieprocedure raadpleegt u "6. dima Print Guide verwerken".

- Levereenheden** Het product dima Print Guide is beschikbaar in de volgende verpakkingsgrootte: 1000 gr.

Status: 2017-10

SE Bruksanvisning dima Print Guide

- Introduktion**
- Avsedd användning**
- Kontraindikation**
- Risker och försiktighetsåtgärder**
- Lagringsvillkor, utgångsdatum och transport**
- Bearbeta dima Print Guide**
- Slutföra**
- Plast- och förpackningsavfall**
- Instruktioner för rengöring, desinficering och sterilisering**
- Leveransenheter**

1. Introduktion

Följande bruksanvisningar är avsedda för tandtekniker, tandläkare och orala kirurger som använder dima Print Guide som dentalt material för kirurgisk guide. dima Print Guide är uteslutande avsett för professionellt dentalt arbete. Denna bruksanvisning innehåller även information om säkerhets- och miljöaspekter. Ett säkerhetsdatablad är tillgängligt på www.kulzer.com/downloads. Om mer information behövs om bearbetning av dima Print Guide-materialet, kontakta Kulzer Service Hotline. Mer information finns även i slutet av detta dokument. dima Print Guide är en monomer som är baserad på akrylestrar för tillverkning av 3D-avtryck av dentala guider. dima Print Guide är ett material av kirurgisk guide. dima Print Guide ska användas i kombination med cara Print 4.0.

2. Avsedd användning

dima Print Guide är en monomerblandning som är baserad på akrylestrar för tillverkning av kirurgiska guider som ska användas i kombination med cara Print 4.0 och HiLite power 3D.

3. Kontraindikation

dima Print Guide får inte användas för något annat ändamål än för kirurgiska guider. Alla avvikelser från denna instruktion kan få negativa följder på den kemiska och fysiska kvaliteten för dima Print Guide. I händelse av en allergisk reaktion, kontakta läkare.

4. Risker och försiktighetsåtgärder

Inhalation: Irriterande för andningsvägarna. Höga koncentrationer i inandningsluften kan leda till irritation i luftvägarna, yrsel, huvudvärk och anestetiska effekter.

Hudkontakt: Kan ge allergi vid hudkontakt. Irriterar huden. Upprepad och/eller utdragen kontakt kan leda till dermatit.

Ogunkontakt: Högt ångkoncentration kan leda till irritation.

Förläring: Låg oral toxicitet, men förtäring kan leda till irritation av det gastrointestinala systemet.

Skydd: Använd skydd vid hantering av dima Print Guide. Skyddsglasögon och nitrilhandskar rekommenderas. Information om hantering av produkten finns i säkerhetsdatabladet som är tillgängligt på www.kulzer.com/downloads.

Riskfraser:
H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion
H413 Kan ge skadliga långtidseffekter på vattenlevande organismer

5. Lagringsvillkor, utgångsdatum och transport

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

6. Bearbeta dima Print Guide

Vi rekommenderar användning av nitrilhandskar vid användning av dima Print Guide tills det hårdat. Förre användning av dima Print Guide, se till att skapa produkten i originalförpackningen i cirka 5 minuter. Färgavvikelse och misslyckat avtryck kan uppstå om det inte skakas tillräckligt. Se till att omgivningen är så ren som möjligt. Smutsiga behållare eller maskiner kan ge upphov till deformation och därmed misslyckade avtryck.

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

Material	Total tid (min)	Efterhärdsningsenhet	Procedur
dima Print Guide	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Vänd föremålen efter 5 minuter

Specifikationerna för dima Print-materialet bestäms med utgångspunkt i testplattforma, som producerats på vår cara Print 4.0 med de inställningar som registrerats i programmet. Testplattforma efterhärdas med HiLite power 3D i 2 gånger 5 minuter. Avtrycken måste vändas upp och ner efter den första 5-minutercykeln. Låg märke till att ljuskällorna av enheten för ljus polymerisering och avtrycksmaskinen behöver rutিনunderhåll enligt enhetsinstruktionerna.

7. Slutföra

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

PL Instrukcja obsługi dima Print Guide

- Wprowadzenie**
- Przeznaczenie**
- Przeciwwskazania**
- Zagrożenia i środki ostrożności**
- Warunki podczas przechowywania, termin ważności i transport**
- Obsługa materiału dima Print Guide**
- Wykończenie**
- Odpady plastikowe i opakowania**
- Instrukcja czyszczenia, dezynfekcji i sterylizacji**
- Jednostki dostępne w sprzedaży**

1. Wprowadzenie

Poniższa instrukcja użytkowania jest przeznaczona dla techników dentylistycznych, stomatologów i specjalistów chirurgii szczękowo-twarzowej korzystających z materiału dima Print Guide do wytwarzania stomatologicznych szablonów chirurgicznych. Materiał dima Print Guide jest przeznaczony wyłącznie do stosowania w profesjonalnej praktyce stomatologicznej. Niniejsza instrukcja użytkowania zawiera także informacje dotyczące kwestii bezpieczeństwa i ochrony środowiska. Karta charakterystyki jest dostępna na stronie www.kulzer.com/downloads. Dodatkowe informacje na temat obróbki materiału dima Print Guide można uzyskać, kontaktując się z infolinją firmy Kulzer. Należy także zapoznać się z informacjami na końcu tego dokumentu.

Materiał dima Print Guide jest monomeren na bazie estrów akrylowych służącym do wytwarzania szablonów chirurgicznych w technologii druku 3D. Może on być używany do drukowania wszystkich rodzajów szablonów chirurgicznych. Materiał dima Print Guide jest materiałem służącym do wyrobów medycznych klasy I (według klasyfikacji europejskiej). Materiał dima Print Guide powinien być używany w połączeniu z urządzeniem cara Print 4.0.

2. Przeznaczenie

Materiał dima Print Guide jest mieszaniną monomerów na bazie estrów akrylowych, służącą do wytwarzania szablonów chirurgicznych, używaną w połączeniu z urządzeniami cara Print 4.0 i HiLite power 3D.

3. Przeciwwskazania

Materiału dima Print Guide nie można używać do celów innych niż wytwarzanie stomatologicznych szablonów chirurgicznych.

Wszelkie odchylenia od tej instrukcji użytkowania mogą mieć negatywny wpływ na właściwości chemiczne i fizyczne materiału dima Print Guide. W przypadku wystąpienia reakcji alergicznej należy skontaktować się z lekarzem.

4. Zagrożenia i środki ostrożności

Wdychanie: Działa drażniąco na drogi oddechowe. Wysokie stężenie w powietrzu może prowadzić do podrażnienia dróg oddechowych, zawrotów głowy, bólu głowy i działania nieuczulającego.

Kontakt ze skórą: Może wykazywać działanie uczulające w kontakcie ze skórą. Działa drażniąco na skórę; powtarzający się lub długotrwały kontakt może powodować zapalenie skóry.

Kontakt z oczami: Wysokie stężenie oparów może powodować podrażnienia.

Połknięcie: Niska toksyczność doustna, jednak połknięcie może powodować podrażnienie przewodni pokarmowego.

Material	Łączny czas (min)	Urządzenie do dotwardzania	Procedura
dima Print Guide	10 (2 x 5)	HiLite power 3D	Obrócić wydruk po 5 minutach

Dane techniczne materiałów dima Print są określane na podstawie płytek testowych wykonanych na naszym urządzeniu Print 4.0, z odpowiednimi ustawieniami zarejestrowanymi w oprogramowaniu. Płytki testowe są dotwardzane w urządzeniu HiLite power 3D w 2 cyklach po 5 minut. Po pierwszym 5-minutowym cyklu wydruki należy obrócić. Należy pamiętać, że źródła światła do lekkiego urządzenia do polimeryzacji i drukarka wymagają przeprowadzania konserwacji okresowej zgodnie z instrukcjami użytkowania urządzeń.

7. Wykończenie

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

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

9. Instrukcja czyszczenia, dezynfekcji i sterylizacji Spolimeryzowany materiał dima do druku w technologii 3D należy czyścić środkami niechemicznymi. Jeśli przed zastosowaniem wymagana jest dezynfekcja, można w tym celu użyć roztworu etanolu. Nie mieszczać w termicznej myjni ani dezynfektorze. Materiał dima Print Guide można sterylizować w autoclawie. Proszę używać torebki do sterylizacji. Podczas sterylizacji nie wywierać nacisku mechanicznego na szablon. Przed użyciem szablonu pozostawić go do schłodzenia do temperatury pokojowej. Podczas schładzania nie wywierać nacisku mechanicznego na szablon. Przed sterylizacją upewnić się, że szablon chirurgiczny jest całkowicie spolimeryzowany i wypolerowany! Jest to ważne z punktu widzenia stabilności formy. Procedurę dotwardzania opisano w punkcie „6. Obróbka”.

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

Wersja: 2017-10