



Instrukcja obsługi saremco print – CROWNTEC

1. Opis produktu

CROWNTEC to światłoutwardzalny, płynny polimer na bazie estru kwasu metakrylowego do produkcji drukowanych w 3D koron stałych, wkładów, nakładów i licówek, koron i mostów tymczasowych oraz sztucznych zębów.

2. Skład

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

3. Wskazania

Za pomocą maszyny do druku 3D firmy ASIGA i Rapid Shape:

1. Produkcja koron stałych, wkładów, nakładów i licówek
2. Produkcja koron i mostów tymczasowych, wkładów, nakładów i licówek
3. Produkcja sztucznych zębów do późniejszego osadzenia w podstawie protezy

4. Przeciwwskazania

Nie stosować w przypadku znanej alergii na jeden lub więcej składników.

W razie wątpliwości wyjaśnij i wyklucz możliwą alergię za pomocą specjalnego testu na alergię przed użyciem CROWNTEC. CROWNTEC nie wolno używać do żadnych innych celów niż określone w sekcji „Wskazania”. Wszelkie odstępstwa od niniejszej instrukcji użytkowania mogą mieć negatywny wpływ na chemiczną i fizyczną jakość uzupełnień wykonanych z CROWNTEC.

5. Skutki uboczne

W pojedynczych przypadkach opisano alergię na produkty o podobnym składzie.

6. Interakcje

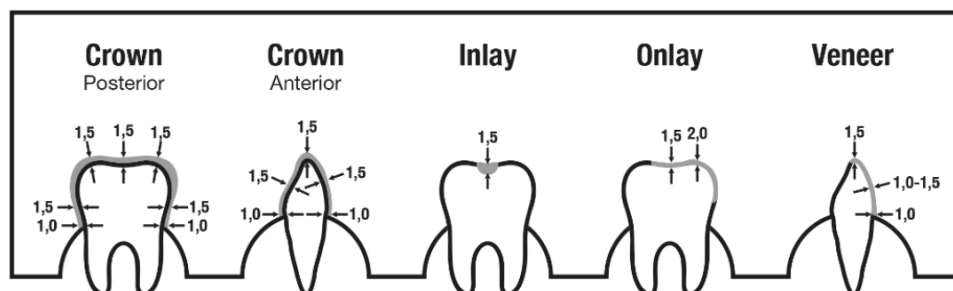
Brak znanych.

7. Etapy przetwarzania

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

Poniższe instrukcje dotyczą modelu wymodelowanego na komputerze:

Minimalna grubość ścianki: poniższa ilustracja przedstawia określone minimalne grubości ścianek dla odpowiedniego wskazania: grubość ścianki nie może być podcięta nawet po ręcznym szlifowaniu.



W przypadku mostów tymczasowych obowiązuje: powierzchnia złącza co najmniej 16 mm².

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

7.1. Generowanie pliku do druku

Wygeneruj plik do druku żądanej odbudowy za pomocą przewidzianego do tego oprogramowania i dostarcz go odpowiednio do drukarki. Należy przestrzegać odpowiedniej instrukcji użytkownika oprogramowania wzgl. drukarki. Ważna uwaga: dostępne w handlu sztuczne zęby mogą podlegać prawu autorskiemu. Korzystając z pliku wydruku tych zębów, należy wziąć pod uwagę prawa autorskie.

7.2. Drukowanie

Praca tak czysta, jak to możliwe, ponieważ brudne zbiorniki lub maszyny mogą powodować deformację/odbarwienie, a tym samym uszkodzenie drukowanych obiektów. Krótco potrząśnij płynnym materiałem i wlej go do zbiornika drukarki 3D.

Rozpocznij proces drukowania, postępując zgodnie z instrukcją obsługi drukarki. Pobierz zestaw parametrów przeznaczony do CROWNTEC z bazy danych producenta drukarki. W przypadku drukarek ASIGA obowiązują następujące zasady: należy utrzymywać temperaturę roboczą 35°C/95°F. W przypadku wszystkich innych drukarek zaleca się doprowadzenie zarówno drukarki, jak i żywicy do temperatury roboczej. Należy unikać zimnego startu.

7.3. Czyszczenie

Po zakończeniu procesu drukowania zdejmij platformę budowlaną z maszyny.

Podczas zdejmowania uzupełnienia i kolejnych etapów czyszczenia zaleca się noszenie rękawiczek nitylowych i okularów ochronnych. Umieść platformę na kawałku papieru lub materiału tak, aby zbudowane prace były skierowane do góry. Usuń wydrukowane zadania z platformy za pomocą odpowiedniego narzędzia (szpachelki). Konstrukcje nośne są następnie odcinane. Do tego celu można użyć tarczy do cięcia lub obcinaka bocznego. Aby usunąć nadmiar materiału, wyczyść wydrukowane zadanie ściereczką nasączoną alkoholem (96%) i ewentualnie pędzelkiem nasączonym roztworem alkoholu, aż wszystkie pozostałości żywicy zostaną całkowicie usunięte. Następnie dokładnie osusz wydruki za pomocą dmuchawki powietrznej. Ostrzeżenie: chronić produkty światłoutwardzalne przed silnymi źródłami światła.

7.4. Kończenie drukowanych zadań

Opcjonalny krok 1: ostrożnie wypiąskować powierzchnię drukowanych obiektów za pomocą materiału do polerowania strumieniowo-ścierneho. Na etapie końcowym zalecane jest noszenie rękawiczek nitylowych, okularów ochronnych i maski przeciwpyłowej.

Opcjonalny krok 2: przedmioty można indywidualizować za pomocą bejcy, np. els paintart.

Przestrzegać instrukcji użytkowania.

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

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

Lightboxy ze zintegrowaną lampą błyskową pozwalają na krótszy czas naświetlania w porównaniu do konwencjonalnych lamp. Zawsze postępuj zgodnie z odpowiednią instrukcją obsługi jednostki polimeryzacyjnej.

7.5. Mocowanie

7.5.1. Mocowanie koron definitywnych, wkładów, nakładów, nakładów i licówek

W przypadku koron definitywnych pojedynczych, wewnątrz koron należy zszorstkować za pomocą piaskowania (Al₂O₃, 110 μm). Następnie, jak zwykle, przymocować je na stałe za pomocą cementu kompozytowego. Cementy cynkowo-fosforanowe oraz cementy glasonomerowe mają ograniczoną przydatność ze względu na ich nieprzezroczystość. Zalecane są kompozyty mocujące Panavia 5 [Kuraray] i Variolink [Ivoclar].

7.5.2. Mocowanie tymczasowych koron i mostów, wkładów, nakładów i licówek
Gotową protezę przejściową należy przymocować dostępnymi w handlu cementami tymczasowymi.

7.5.3. Łączenie sztucznych zębów z protezą

a) Umieszczenie wydrukowanych sztucznych zębów w drukowanej, prefabrykowanej podstawie protezy. Zszorstkować powierzchnię podłoża zadrukowanych sztucznych zębów np. przez piaskowanie (Al_2O_3 , $110\ \mu m$), nałożyć podkład i materiał mocujący, włożyć do protezy zgodnie z naturalnym kształtem i spolimeryzować.

Alternatywnie CROWNTEC może być również używany bezpośrednio jako materiał mocujący.

Dlatego na szorstką powierzchnię sztucznego zęba nałożyć niewielką ilość materiału pędzelkiem, włożyć go do protezy, usunąć nadmiar materiału i utwardzić światłem ze wszystkich stron przez co najmniej 20 sekund. Światło polimeryzacyjne powinno mieć co najmniej moc świetlną $600\ mW/cm^2$.

b) Zastosowanie klasycznej procedury wykańczającej, takiej jak metoda wylewania żywicą utwardzaną na zimno po uprzednim zszorstkowaniu zębów.

7.6. Wykańczanie, polerowanie

Przygotować uzupełnienie wiertłami diamentowymi $40\ \mu$ i $12\ \mu$. Wypolerować na wysoki połysk za pomocą szczoteczek polerskich, tarcz polerskich, pasków lub silikonowych polerek.

8. Przechowywanie

Chroń ten produkt przed silnym światłem i źródłami ciepła! Zalecana temperatura przechowywania wynosi od $4^\circ C$ do $28^\circ C$ / $39^\circ F$ do $82^\circ F$. Zamknij opakowanie po każdym użyciu.

9. Numer partii i data ważności

Numer partii służy do identyfikacji produktu w przypadku pytań. Nie używaj tego produktu po upływie terminu ważności.

10. Środki ostrożności

Wyłącznie do użytku dentystycznego. Przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Podczas pracy z CROWNTEC zaleca się stosowanie rękawic nitylowych do czasu utwardzenia. Dostępne w handlu rękawice medyczne nie zapewniają skutecznej ochrony przed uczulającym działaniem metakrylanów. W przypadku kontaktu produktu z rękawicą należy zdjąć rękawicę i wyrzucić, natychmiast umyć ręce wodą z mydłem i założyć nową rękawicę. W przypadku reakcji alergicznej skonsultuj się z lekarzem. Podczas polerowania lub usuwania kompozytów zaleca się zawsze stosowanie systemu chłodzenia wodą i dobrego systemu ekstrakcji, częste wietrzenie laboratorium dentystycznego i noszenie masek o wysokiej skuteczności filtracji cząstek dla małych rozmiarów cząstek.



11. Środki awaryjne

W przypadku bezpośredniego kontaktu nieutwardzonego materiału z błoną śluzową jamy ustnej spłukać wodą. W przypadku kontaktu z oczami przemyć dokładnie wodą i skonsultować się z okulistą.

12. Higiena

Uzupełnień wykonanych z CROWNTEC nie należy czyścić środkami chemicznymi. Wystarczy umyć wodą. Gotowe uzupełnienia można w razie potrzeby zdezynfekować alkoholem.

13. Gwarancja

Nasza odpowiedzialność jest ograniczona do jakości naszych produktów. W przypadku wadliwej jakości towaru, zwracana jest tylko jego wartość. W przypadku dalszych szkód, a mianowicie spowodowanych nieprzestrzeganiem instrukcji użytkowania lub inną niewłaściwą obsługą lub niewłaściwym użytkowaniem produktu, wszelka odpowiedzialność jest wykluczona. Obowiązkiem użytkownika jest sprawdzenie przed użyciem produktów, czy są one odpowiednie do zamierzonego celu. Wyraźnie przyjmuje on na siebie wszelkie ryzyko związane z użytkowaniem produktu i ponosi wyłączną odpowiedzialność za wszelkie wyniki z tego szkody. Karty charakterystyki i karty danych technicznych dostępne są na stronie SAREMCO Dental.

14. Produkcja / dystrybucja

SAREMCO Dental AG

Gewerbstrasse 4

CH-9445 Rebstein / Szwajcaria

Tel: +41 (0) 71 775 80 90

Faks: +41 (0) 71 775 80 99

info@saremco.ch

www.saremco.ch

Edycja: 04/2022 | D600219

Wyroby medyczne klasy IIa