



V-Print model fast

Instructions for use

Product description:

V-Print model fast is a light-curing resin for the generative production of fast printable models, especially for the dental thermoforming technique (e.g. for aligner or retainer splints).

Colour:

Blue

Indication:

– Dental models

Contraindications:

V-Print model fast contains (meth)acrylate and phosphine oxide. **V-Print model fast** should not be used on patients with known hypersensitivities (allergies) to these ingredients.

Performance features:

The product's performance features satisfy the requirements of its intended use and the relevant product standards.

Use / User:

V-Print model fast should only be used by a professionally trained dental practitioner.

Hardware and software requirements

CAD software¹ dental scanner	Software for planning and designing dental models. The software and dental scanner must satisfy current medical device specifications and allow for issuance of the patient-specific design as an STL data set.
CAM-software	Software for preparation of the print order. The part will not be modified during this process. Structures that facilitate the 3D printing are simply created. For example: - Autodesk Netfabb version 2018 or later for SolFlex 3D printing.

¹The designation **Software as Medical Device SaMD** includes standalone (autonomous) software that is a medical device (MD) and not part of one.

Manufacturing equipment	For example: VOCO SolFlex 170 (FlexVat) VOCO SolFlex 350 (FlexVat & PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat)
Post-curing devices	For example: Otoflash G171

See also: accompanying list of resources or www.voco.dental/3dprintingpartners

All manuals and/or operating instructions for the respective programmes, and for device, materials and/or parts manufacturers, which are required for the manufacturing process, must be observed.

Clarify ahead of time whether the programmes, devices and/or objects that you intend to use have been designed and approved for the corresponding applications.

CAUTION: Non-authorised changes to the process equipment, parameters, or software could result in the **V-Print model fast** end object not satisfying specifications.

Preparation:

Information on printer approvals can be requested from the respective equipment manufacturers or from **VOCO** (www.voco.dental/3dprintingpartners).

For an indication-appropriate CAD construction, the following design conditions must be observed:

Recommendation: For a material-saving printing process models that are not filled a wall thickness of 2 mm is recommended.

Prepare a print job using slicing software. In addition to the material-dependent construction specifications in these Instructions for use, please also observe the dependencies of the positioning, support type, and fit found in our other documents, for your construction. The pertinent documents can be downloaded from the **VOCO** website.

V-Print model fast is designed for prints with higher layer thickness and thus for a faster printing process.

Processing:

Note: Use separate material containers and cleaning baths for each printing material, in order to prevent cross contamination.

Note: Do not shake the material before starting the printing process.
The materials container should be filled immediately before the start of the printing process. It is important to ensure that the material is free of bubbles to the extent possible, and filled to the fill level mark.

Start the print job observing the parameters that you previously selected.
Once the printing process has ended, a dripping time of approximately 10 minutes is recommended. Next, carefully detach the printed objects from the build platform.

In the following steps, the printed objects will need to be cleaned, dried and post-exposed, in order to guarantee the required product characteristics.

A detailed explanation of the steps outlined above can be found under **Post-processing**. After use, **V-Print model fast** can be returned to its original or a similar container (HDPE, not light-transmissive, air-tight).

V-Print model fast may also be stored in material containers under dust-proof conditions and away from light. The manufacturer's specifications on the materials container – storage of remaining material – provide information on whether the printing material can be stored in the materials container that you used.

In all cases, including storage in the materials container, make sure that the remaining material is free of contaminants and polymerised residue before further use. Thus, when transferring the printing material, use a stainless steel sieve or clean the material using the 3D printer, as the case may be.

Recommendation: Once your work is completed, transfer the remaining material from the materials container into the original container. This allows for the materials container to be inspected and facilitates optimal storage of the printing material.

Post-processing:

Cleaning

For cleaning purposes, we recommend the use of isopropanol (purity ≥ 98%) as a cleaning solution, in a cleaning device. An unheated ultrasonic bath or an unheated stirring bath may be used as a cleaning device.

The printed objects must be cleaned in two, or optionally in three steps. Position the unclean printed objects inside the cleaning bath so that any openings point downwards.

Use tweezers or suitable submersible baskets to fill the baths. Please ensure that the printed objects do not come into contact with one another during cleaning.

	Ultrasonic bath	Stirring bath
Pre-cleaning (optional)	Carefully pre-clean the printed objects by submerging them several times in a beaker with isopropanol.	
Preliminary cleaning*	3 minutes – may be used multiple times	3 minutes – may be used multiple times
Final cleaning	2 minutes – fresh cleaning bath	2 minutes – fresh cleaning bath

**Note: The bath's cleaning efficacy decreases with increased use. When the cleaning efficacy decreases, the respective bath must be replaced. Resin residue on the surface could indicate that the cleaning efficacy of the bath has diminished, or that the parts came into contact with one another.*

Next, the printed objects must be dried carefully using compressed air. If there is any resin residue on the printed object after the final cleaning, or if residue escapes from the undercuts when drying, the printed object can be briefly immersed once again in the final cleaning bath. Next, repeat the drying process.

Preparation for post-exposure:

Obstructive support structures can be removed before the post-exposure process by using a rotary instrument as close to the printed object as possible, carefully and without exerting pressure. Use a suction device. Carefully remove any remaining plastic dust using compressed air. Then, rinse the printed objects with fresh isopropanol for a few seconds. Carefully dry the printed objects once again with compressed air.

Post-exposure:

Conduct the post-exposure a minimum of 15 minutes after the most recent contact with isopropanol. A protective gas atmosphere is not required. It is important to ensure that the printed objects do not overlap or contact each other, as post-exposure would be negatively affected by the shadows that are cast.

Post-exposure can be conducted using the following devices:

Post-exposure device	Programme	
Xenon photoflash unit Otoflash G171	2x 2000 flashes	After 2000 flashes, observe a cooling phase of at least 2 minutes with open lid. Next, turn over and light-cure with another 2000 flashes.
UV light box LC-3DPrint Box²	30 minutes	Position the objects uniformly on the support disc. Avoid the formation of shadows.

²Or a device identical in construction. If needed, please consult your device manufacturer.

Finishing:

In general, please work with a low contact pressure and reduced speed. This guarantees consistent results and fewer processing marks.

In order to sand the support stubs use a fine-toothed carbide bur, for example. The bur can also be used for additional finishing of special structures.

In order to achieve precise sanding, e.g. between the support stub and printed object, it is recommended that the surface be sanded in the corresponding area with sandpaper, if necessary of different grain sizes. A similar result can also be obtained using coarser or finer silicone polishers.

Cleaning of printing objects:

Foreign materials (e.g. dental wax) can be removed by steaming the printing objects. Avoid excessive overheating. Don't put printing objects into the extraction unit as this could cause deformation of the printing object.

Warnings, precautionary measures:

Only use **V-Print model fast** in a fully polymerized state.

Pay attention to the finishing process.

Contact between uncured **V-Print model fast** and the skin/mucous membranes and eyes can cause mild irritation and should be avoided. The wearing of protective clothing is recommended. Furthermore, it is important to ensure that no vapours and/or dusts are inhaled. The wearing of a suitable mask and/or the use of suction devices is recommended. Further information on handling can be found in the safety data sheet.

Our information and/or advice do not relieve you of the obligation of checking that the products supplied by us are suitable for the intended purpose.

Storage:

Storage at **15°C–28°C**. Reseal bottle immediately after use. The material will cure if exposed to light. Do not use after the expiry date.

Disposal:

Dispose of the product in accordance with local regulations.



Gebrauchsanweisung

Produktbeschreibung:

V-Print model fast ist ein lichterhärtender Kunststoff zur generativen Herstellung schnell-druckbarer Modelle, speziell für die dentale Tiefziehtechnik (z.B. für Aligner- oder Retainerschienen).

Farbe:

blau

Indikation:

– Dentale Modelle

Kontraindikationen:

V-Print model fast enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxid. Bei bekannten Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen diese Inhaltsstoffe von **V-Print model fast** ist auf die Anwendung zu verzichten.

Leistungsmerkmale:

Die Leistungsmerkmale des Produkts entsprechen den Anforderungen der Zweckbestimmung und den einschlägigen Produktnormen.

Anwendung / Anwender:

Die Anwendung von **V-Print model fast** erfolgt durch professionell in der Zahnmedizin ausgebildete Anwender.

Hardware und Software Anforderungen

CAD Software¹ Dentalscanner	Software für die Planung und das Design von dentalen Modellen. Die Software samt Dentalscanner muss den geltenden Medizinproduktevorgaben entsprechen und die Ausgabe des patientenspezifischen Designs als STL-Datensatz ermöglichen.
CAM-Software	Software für die Vorbereitung des Druckauftrags. Das Bauteil wird hierbei nicht verändert. Es werden lediglich Strukturen geschaffen, die den 3D-Druck ermöglichen. Zum Beispiel: - Autodesk Netfabb Version 2018 oder später für SolFlex 3D-Druck.

¹Unter **Software als Medizinprodukt (Software as Medical Device SaMD)** versteht man standalone (eigenständige) Software, die ein Medizinprodukt (MP) ist, aber nicht Teil eines solchen.

Fertigungsanlagen	Zum Beispiel: VOCO SolFlex 170 (FlexVat) VOCO SolFlex 350 (FlexVat & PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat)
Nachbelichtungsgeräte	Zum Beispiel: Otoflash G171

Siehe auch: angefügte Ressourcenliste oder www.voco.dental/3dprintingpartners

Die jeweiligen Bedienungs- und/oder Gebrauchsanleitungen der entsprechenden Programme, Geräte-, Material- und/oder Teilehersteller, die für den Herstellungsprozess benötigt werden, sind zu beachten.

Klären Sie im Vorfeld, ob die von Ihnen zur Nutzung angedachten Programme, Geräte und/oder Objekte für die entsprechenden Anwendungen ausgelegt und freigegeben sind.

ACHTUNG: Nicht autorisierte Änderungen an den Prozessgeräten, Parametern oder der Software können dazu führen, dass das Endobjekt aus **V-Print model fast** nicht den Spezifikationen entspricht.

Vorbereitung:

Informationen zu Druckerfreigaben können bei entsprechenden Geräteherstellern oder bei **VOCO** abgefragt werden (www.voco.dental/3dprintingpartners).

Für eine indikationsgerechte CAD-Konstruktion sind folgende Konstruktionsbedingungen zu berücksichtigen:

Empfehlung: Modelle für einen materialsparenden Druckprozess mit einer Wandstärke von 2 mm hohlstellen.

Bereiten Sie einen Druckjob mittels Slicing-Software vor. Beachten Sie neben den materialbedingten Konstruktionsvorgaben aus der vorliegenden Gebrauchsinformation, auch die Abhängigkeiten von Positionierung, Support-Art und Passung aus unseren weiterführenden Unterlagen für Ihre Konstruktion. Die entsprechenden Unterlagen können auf der **VOCO**-Homepage heruntergeladen werden.

V-Print model fast ist für einen Druck in höheren Schichtstärken und somit schnelleren Druckprozess konzipiert worden.

Verarbeitung:

Hinweis: Verwenden Sie für jedes Druckmaterial separate Materialwannen und Reinigungsbäder, um Kreuzkontaminationen auszuschließen.

Hinweis: Das Material vor Druckbeginn nicht schütteln.

Das Befüllen der Materialwanne sollte unmittelbar vor Druckbeginn erfolgen. Es ist darauf zu achten, dass das Material möglichst blasenfrei unter Beachtung des Füllstandes einzufüllen ist.

Starten Sie den Druckauftrag unter Berücksichtigung der von Ihnen zuvor gewählten Parameter.

Nach Abschluss des Druckprozesses wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen. Anschließend die gedruckten Objekte vorsichtig von der Bauplattform lösen.

Im Weiteren müssen die Druckobjekte gereinigt, getrocknet und nachbelichtet werden, um die erforderlichen Produkteigenschaften sicherzustellen.

Eine detaillierte Ausführung der zuvor genannten Schritte finden Sie unter **Nachbearbeitung**. **V-Print model fast** kann nach Gebrauch in das Originalgebinde oder einen ähnlichen Behälter (HD-PE, lichtundurchlässig, luftdicht verschließbar) zurückgeführt werden.

V-Print model fast darf unter Lichtausschluss, staubgeschützt auch in Materialwannen gelagert werden. Ob eine Lagerung von Druckmaterial in der von Ihnen genutzten Materialwanne zulässig ist, ist den Herstellerangaben zur Materialwanne – Lagerung von Restmaterial – zu entnehmen.

Beachten Sie in allen Fällen, auch bei der Lagerung in der Materialwanne, dass das Restmaterial für die weitere Verwendung frei von Verunreinigungen und polymerisierten Resten ist. Verwenden Sie daher beim Überführen des Druckmaterials ggf. ein Edeltahlsieb oder führen Sie eine Materialreinigung mittels 3D-Drucker aus.

Empfehlung: Überführen Sie nach Abschluss Ihrer Arbeit das Restmaterial aus der Materialwanne in das originale Gebinde. Dies dient zum einen der Überprüfung der Materialwanne und ermöglicht zudem eine optimale Lagerung des Druckmaterials.

Nachbearbeitung:

Reinigung

Für die Reinigung ist Isopropanol (Reinheit ≥ 98 %) als Reinigungslösung in einem Reinigungsgerät zu verwenden. Als Reinigungsgerät kann sowohl ein ungeheiztes Ultraschallbad als auch ein ungeheiztes Rührbad dienen.

Die Druckobjekte müssen in zwei, optional in drei Schritten gereinigt werden. Positionieren Sie ungereinigte Druckobjekte so im Reinigungsbad, das ggf. vorhandene Öffnungen nach unten zeigen.

Nutzen Sie eine Pinzette oder entsprechende Senkkörbe für das Befüllen der Bäder. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte bei der Reinigung nicht berühren.

	Ultraschallbad	Rührbad
Vorreinigung (Optional)	Druckobjekte vorsichtig unter mehrfachem Eintauchen in einem Becherglas mit Isopropanol vorreinigen.	
Grobreinigung*	3 Minuten – mehrfach verwendbar	3 Minuten – mehrfach verwendbar
Endreinigung	2 Minuten – Frisches Reinigungsbad	2 Minuten – Frisches Reinigungsbad

**Hinweis: Die Reinigungsleistung des Bades nimmt mit zunehmender Häufigkeit ab. Bei verminderter Reinigungsleistung ist das entsprechende Bad zu erneuern. Harzrückstände auf der Oberfläche können auf eine zu geringe Reinigungsleistung des Bades hindeuten oder auf Kontaktstellen.*

Anschließend sind die Druckobjekte mit Druckluft vorsichtig zu trocknen. Sollten sich nach der Endreinigung noch Harzrückstände auf dem Druckobjekt befinden oder beim Trocknen aus Unterschnitten austreten, kann das Druckobjekt nochmals kurz in das Endreinigungsbad eingetaucht werden. Anschließend ist die Trocknung zu wiederholen.

Vorbereitung Nachbelichtung:

Störende Support-Strukturen können vor der Nachbelichtung vorsichtig und kraftfrei mit einem rotierenden Instrument möglichst direkt am Druckobjekt abgetrennt werden. Absauganlage verwenden. Zurückbleibenden Kunststoffstaub vorsichtig mit Druckluft entfernen. Druckobjekte anschließend einige Sekunden mit frischem Isopropanol spülen. Druckobjekte nochmals mit Druckluft sorgfältig trocknen.

Nachbelichtung:

Die Nachbelichtung erst 15 Minuten nach letztmaligem Isopropanolkontakt durchführen. Eine Schutzgas-Atmosphäre wird nicht benötigt. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte nicht überlagern oder berühren, da sonst durch Schattenbildung eine Nachpolymerisation beeinträchtigt wird.

Die Nachbelichtung kann mit folgenden Geräten durchgeführt werden:

Nachbelichtungsgerät	Programm	
Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171	2x 2000 Blitze	Nach 2000 Blitzten eine Abkühlphase von mind. 2 Minuten bei geöffnetem Deckel einhalten. Anschließend wenden und nochmals mit 2000 Blitzten belichten.
UV-Lichtbox LC-3DPrint Box²	30 Minuten	Objekte gleichmäßig auf der Trägerscheibe positionieren. Schattenbildung vermeiden.

²Oder einem baugleichen Gerät. Erkundigen Sie sich bitte ggf. bei Ihrem Gerätehersteller.

Endbearbeitung:

Arbeiten Sie generell mit geringem Anpressdruck und reduzierter Drehzahl. Dies garantiert ein gleichbleibendes Ergebnis und reduziert Bearbeitungsspuren.

Verwenden Sie zum Verschleifen der Supportansätze zum Beispiel einen feinverzahnten Hartmetallfräser. Dieser kann auch zur nachträglichen Ausarbeitung spezieller Strukturen verwendet werden.

Um ein formschlüssiges Verschleifen z. B. zwischen Supportansatz und Druckobjekt umzusetzen, empfiehlt es sich die Oberfläche im entsprechenden Bereich mit Schleifpapier ggf. unterschiedlicher Körnung zu bearbeiten. Ein entsprechendes Ergebnis kann auch mit gröberen oder feineren Silikonpolierern erreicht werden.

Säubern von Druckobjekten:

Fremdartige Werkstoffreste (z.B. Dentalwachs) können durch Abdampfen der Druckobjekte entfernt werden. Vermeiden Sie eine übermäßige Erhitzung. Druckobjekte zum Beispiel nicht in den Dental Ausbrüher stellen, da dieses zu einer Verformung des Druckobjektes führen kann.

Hinweise, Vorsichtsmaßnahmen:

V-Print model fast nur in vollständig polymerisiertem Zustand verwenden.

Nachbearbeitungsprozess beachten.

Der Kontakt von unausgehärtetem **V-Print model fast** mit Haut/Schleimhaut und Augen kann leicht reizend wirken und sollte vermieden werden. Das Tragen von Schutzkleidung wird empfohlen. Des Weiteren ist darauf zu achten keine Dämpfe und/oder Stäube einzuzatmen. Das Tragen von geeignetem Mundschutz und/oder die Verwendung von Absauganlagen wird empfohlen. Weitere Informationen über die Handhabung kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Unsere Hinweise und/oder Beratung befreien Sie nicht davon, die von uns gelieferten Präparate auf ihre Eignung für die beabsichtigten Anwendungszwecke zu prüfen.

Lagerung:

Lagerung bei **15 °C - 28 °C**. Nach Gebrauch Flasche sofort wieder verschließen. Material härtet unter Lichteinstrahlung aus. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Entsorgung:

Entsorgung des Produktes gemäß den lokalen behördlichen Vorschriften.

Description du produit :

V-Print model fast est une résine photopolymérisable pour la fabrication générative de modèles rapidement imprimables, en particulier pour la technique de thermoformage dentaire (par exemple pour les aligneurs ou les spring retainers).

Teinte :

Bleu

Indication :

– Modèles dentaires

Contre-indications :

V-Print model fast contient des (méth)acrylates et de l'oxyde de phosphine. Ne pas utiliser **V-Print model fast** en cas d'hypersensibilités connues (allergies) aux composants du produit.

Caractéristiques de performances :

Les caractéristiques de performances du produit sont conformes aux critères exigés par sa destination et aux normes applicables.

Application / Utilisateurs :

L'application de **V-Print model fast** est réservée aux utilisateurs ayant reçu une formation professionnelle en médecine dentaire.

Critères exigés du matériel et du logiciel

Logiciel de CAO¹ Scanner dentaire	Logiciel pour le planning et la conception de modèles dentaires. Le logiciel et le scanner dentaire doivent impérativement satisfaire aux dispositions relatives aux dispositifs médicaux pertinentes et permettre de fournir des conceptions spécifiques aux différents patients sous forme de jeu de données STL.
Logiciel FAO	Logiciel pour la préparation du travail d'impression. Ici, le logiciel ne modifie pas le composant, il crée seulement les structures permettant une impression 3D. Par exemple : - Autodesk Netfabb version 2018 ou plus récente pour SolFlex impression 3D.

¹Un **logiciel en tant que dispositif médical (Software as Medical Device SaMD)** est un logiciel autonome considéré comme dispositif médical, sans faire partie d'un dispositif médical matérialisé

Installations de production	Par exemple : VOCO SolFlex 170 (FlexVat) VOCO SolFlex 350 (FlexVat & PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat)
Appareils de post-polymérisation	Par exemple : Otoflash G171

Voir également la liste des ressources jointe ou consulter le site www.voco.dental/3dprintingpartners

Se conformer aux modes d'emploi et notices d'utilisation des programmes et à ceux fournis par les fabricants des appareils, du matériel et/ou des pièces indispensables pour le processus de fabrication.

S'assurer au préalable que les programmes, appareils et/ou objets prévus pour l'utilisation sont conçus et validés pour les applications prévues.

ATTENTION : Si des modifications non autorisées sont apportées aux appareils du processus, paramètres ou logiciels utilisés, il se peut que l'objet final fabriqués en **V-Print model fast** ne soit pas conforme aux spécifications.

Préparation :

Pour de plus amples informations sur les imprimantes validées, consulter les fabricants des appareils correspondants ou s'adresser à **VOCO** (www.voco.dental/3dprintingpartners). Respecter les conditions suivantes pour répondre aux impératifs de construction CAO conformes aux indications données.

Recommandation : pour un procédé d'impression économisant imprimer des modèles non remplis avec une épaisseur de paroi de 2 mm.

Préparer un job d'impression avec un logiciel de tranchage. Outre les instructions spécifiques au matériau stipulées dans la présente notice d'utilisation, respecter pour la construction également les interdépendances de positionnement, type de support et ajustage exposées dans nos autres documents. Il est possible de télécharger les documents correspondants sur le site Internet de **VOCO**.

V-Print model fast a été conçu pour l'impression de couches plus épaisses et donc un processus d'impression plus rapide.

Mise en œuvre :

Remarque : Utiliser pour chaque matériau d'impression des bacs et des bains de nettoyage séparés pour exclure toute contamination croisée.

Remarque : **Ne pas** secouer le matériau avant le début de l'impression.

Le bac à matériau ne devrait être rempli que juste avant le début de l'impression. Veiller à ce que le matériau ne présente si possible pas de bulles d'air et respecter le niveau de remplissage.

Lancer le travail d'impression en tenant compte des paramètres préalablement sélectionnés. Nous recommandons de laisser les objets s'égoutter pendant 10 minutes environ après la fin du processus d'impression. Détacher ensuite les objets imprimés avec précaution de la plate-forme de fabrication.

Il faut alors nettoyer, sécher et post-polymériser les objets imprimés pour garantir les propriétés indispensables au produit.

On trouvera au paragraphe **Post-traitement** de plus amples détails sur les opérations mentionnées ci-dessus. **V-Print model fast** peut, après emploi, être reversé dans son flacon d'origine ou dans un récipient comparable (HDPE, opaque et fermant hermétiquement).

V-Print model fast peut également être stocké dans un bac à matériau, à l'abri de la lumière et de la poussière. Consulter les indications fournies par le fabricant du bac à matériau sur le stockage des restes de matériaux pour savoir s'il est possible de conserver le matériau d'impression dans le bac à matériau utilisé.

Ne jamais oublier que, même stocké dans le bac à matériau, le matériau restant ne doit ni comporter de salissures ni de résidus polymérisés pour pouvoir être réutilisé.

C'est pourquoi il convient de s'aider, le cas échéant, pour transvaser le matériau d'impression, d'une passoire en acier inoxydable ou de nettoyer le matériau à l'aide de l'imprimante 3D.

Recommandation : Transvaser, une fois le travail terminé, le reste de matériau du bac à matériau dans son flacon d'origine. Cette opération permet, d'une part, de contrôler le bac à matériau et, d'autre part, de stocker le matériau d'impression dans des conditions optimales.

Post-traitement :**Nettoyage**

Pour le nettoyage, utiliser comme solution de l'alcool isopropylique (pureté ≥ 98 %) dans un appareil de nettoyage. Un tel appareil peut aussi bien être un bain à ultrasons non chauffé qu'un bain agité également non chauffé.

Il est indispensable de nettoyer les objets imprimés en deux étapes, ou en trois étapes en option. Positionner les objets imprimés pas encore nettoyés dans le bain de nettoyage de sorte que, le cas échéant, les ouvertures soient tournées vers le bas.

S'aider d'une pincette ou de paniers appropriés pour remplir les bains. Veiller à ce que les objets imprimés ne se touchent pas pendant le nettoyage.

	Bain à ultrasons	Bain agité
Nettoyage préalable (option)	Soumettre les objets imprimés à un nettoyage préalable en les immergeant plusieurs fois avec précaution dans un bêcher d'alcool isopropylique.	
Nettoyage grossier*	3 minutes – réutilisable	3 minutes – réutilisable
Nettoyage final	2 minutes – bain de nettoyage frais	2 minutes – bain de nettoyage frais

**Remarque : Le pouvoir nettoyant du bain diminue à l'usage. Remplacer le bain correspondant lorsque son efficacité diminue. La présence de restes de résine sur la surface peut indiquer un pouvoir nettoyant insuffisant du bain ou des points de contact.*

Sécher ensuite les objets imprimés avec précaution à l'air comprimé. Si l'objet imprimé présente encore des restes de résine après le nettoyage final ou si des restes de résine ressortent des contre-dépouilles lors du séchage, immerger une nouvelle fois brièvement l'objet imprimé dans le bain de nettoyage final. Le sécher ensuite à nouveau.

Préparation de la post-polymérisation :

Si les structures de support gênent, les couper avec précaution et sans forcer avant la post-polymérisation, si possible directement sur l'objet imprimé, à l'aide d'un instrument rotatif. Utiliser un dispositif d'aspiration. Éliminer avec précaution la poussière de résine restante avec de l'air comprimé. Rincer ensuite les objets imprimés pendant quelques secondes avec de l'alcool isopropylique frais. Sécher encore une fois soigneusement les objets imprimés à l'air comprimé.

Post-polymérisation :

Après le dernier contact avec l'alcool isopropylique, attendre 15 minutes avant de procéder à la post-polymérisation. Il n'est pas nécessaire d'opérer sous atmosphère inerte. Veiller à ce que les objets imprimés ne se superposent pas et ne se touchent pas afin d'éviter que des ombres ne nuisent au résultat de la post-polymérisation.

La post-polymérisation peut être réalisée avec les appareils suivants :

Appareil de post-polymérisation	Programme	
Appareil à flash au xénon Otoflash G171	2 fois 2 000 flashes	Après 2 000 flashes, ouvrir le couvercle et observer une phase de refroidissement de 2 minutes minimum. Ensuite, tourner les objets et les exposer encore une fois à 2 000 flashes.
Boîte à lumière UV LC-3DPrint Box²	30 minutes	Disposer les objets de façon régulière sur la plaque support. Éviter les ombres.

²Ou appareil de construction identique. Prière de se renseigner au besoin auprès du fabricant de l'appareil.

Finition :

Toujours travailler avec une faible pression de compression et un régime réduit pour garantir un résultat reproductible et minimiser les traces d'usinage.

Utiliser, pour meuler les appendices des supports, une fraise en carbure à denture fine qui peut aussi servir au dégrossissage ultérieur de structures spéciales. Il est recommandé, pour obtenir un meulage précis entre appendice de support et objet imprimé, de travailler la surface sur cette zone avec du papier de verre, au besoin de différentes granulométries. Il est aussi possible d'obtenir le même résultat avec des polissoirs en silicone plus grossiers ou plus fins.

Nettoyage des objets imprimés:

Les restes de matériaux autres que la résine (par ex. cire dentaire) peuvent être éliminés à la vapeur. Éviter tout échauffement excessif. Ne pas mettre par exemple les objets imprimés dans l'ébullitioneuse dentaire, ceci risquant d'entraîner une déformation des objets imprimés.

Remarques, précautions :

N'utiliser **V-Print model fast** qu'à l'état entièrement polymérisé.

Respecter le processus de post-traitement.

Le contact de **V-Print model fast** non durci avec la peau, les muqueuses ou les yeux peut avoir un effet légèrement irritant et doit être évité. Il est recommandé de porter des vêtements de protection. De plus, veiller à ne pas inspirer des vapeurs et/ou des poussières. Il est conseillé de porter un masque approprié et/ou d'utiliser des dispositifs d'aspiration. On trouvera de plus amples informations sur l'emploi du produit dans la fiche de données de sécurité correspondante.

Nos indications et/ou conseils ne dispensent pas l'utilisateur de vérifier que les préparations que nous avons livrées correspondent à l'utilisation envisagée.

Stockage :

Stockage entre **15 °C et 28 °C**. Refermer le flacon immédiatement après emploi. Le produit durcit à la lumière. Ne plus utiliser le produit après la date de péremption.

Élimination :

Éliminer le produit conformément aux réglementations locales.

Descripción del producto:

V-Print model fast es una resina fotopolimerizable para la fabricación generativa de modelos de impresión rápida, especialmente para la termoformación dental (p. ej. para férulas de alineación o de retención).

Color:

Azul

Indicación:

– Modelos dentales

Contraindicaciones:

V-Print model fast contiene (met)acrilato y óxido de fosfina. En caso de existir hipersensibilidad conocida (alergias) a estas sustancias de **V-Print model fast**, absténgase de aplicarlo.

Características:

Las características del producto cumplen los requisitos de la finalidad prevista y las normas de producto pertinentes.

Aplicación/Usuario:

La aplicación de **V-Print model fast** debe llevarla a cabo un usuario profesional cualificado y formado en odontología.

Requisitos de hardware y software

Software¹ CAD escáner dental	Software para la planificación y el diseño de modelos dentales. El software, junto con el escáner dental, debe cumplir las normas vigentes sobre productos sanitarios y permitir la impresión del diseño específico del paciente como conjunto de datos STL.
Software CAM	Software para la preparación del trabajo de impresión. El componente no se modifica en este caso. Únicamente se crean estructuras que permiten la impresión 3D. Por ejemplo: - Autodesk Netfabb en la versión 2018 o posterior para SolFlex Impresora 3D

¹La denominación **software como producto sanitario (Software as Medical Device SaMD)** hace referencia al software standalone (autónomo) que es en sí un producto sanitario (PS) y no una parte del mismo.

Dispositivos de fabricación	Por ejemplo: VOCO SolFlex 170 (FlexVat) VOCO SolFlex 350 (FlexVat & PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat)
Aparatos de postcurado	Por ejemplo: Otoflash G171

Véase también: lista de recursos adjunta o www.voco.dental/3dprintingpartners

Deben observarse las respectivas instrucciones de manejo y/o uso de los programas correspondientes, a cumplir por los fabricantes de aparatos, materiales y/o piezas necesarias para el proceso de fabricación.

Precise de antemano si los programas, aparatos y/o objetos que pretende utilizar están diseñados y autorizados para las aplicaciones correspondientes.

ATENCIÓN: la realización de modificaciones no autorizadas en los aparatos de trabajo, los parámetros o el software puede dar lugar a que el objeto final fabricado con **V-Print model fast** no cumpla las especificaciones indicadas.

Preparación:

Puede solicitar información sobre la autorización de impresoras a los fabricantes de los dispositivos correspondientes o a **VOCO** (www.voco.dental/3dprintingpartners).

Deben tenerse en cuenta las siguientes condiciones de diseño para obtener una estructura CAD que se ajuste a las indicaciones:

Recomendación: Para ahorrar material en el proceso de impresión, se deben dejar huecos de grosor de pared de 2 mm.

Prepare un trabajo de impresión utilizando un software de corte. A la hora de elaborar su estructura, tenga en cuenta las especificaciones de diseño relativas al material indicadas en estas instrucciones de uso, así como las correlaciones entre colocación, tipo de soporte y ajuste incluidas en la documentación adicional. Puede descargar la documentación correspondiente desde la página web de **VOCO**.

V-Print model fast ha sido concebido para una impresión en un mayor grosor de capas y así un proceso de impresión más rápido.

Procesamiento:

Observación: con el fin de eliminar el riesgo de contaminación cruzada, utilice cubetas para material y baños de limpieza independientes para cada material de impresión.

Observación: no agite el material antes de comenzar la impresión.

La cubeta para material debe llenarse inmediatamente antes de comenzar la impresión. Asegúrese de que el material se introduce sin burbujas (en la medida de lo posible) y prestando atención al nivel de llenado. Inicie el trabajo de impresión teniendo en cuenta los parámetros que ha seleccionado previamente.

Después del proceso de impresión, se recomienda dejar escurrir los objetos durante aprox. 10 minutos. A continuación, separe con cuidado los objetos impresos de la plataforma de construcción.

Los objetos de impresión deben limpiarse, secarse y reendurecerse para garantizar las propiedades requeridas.

Para obtener una descripción detallada de los pasos anteriores, consulte el apartado **Acabado**. Después de su uso, **V-Print model fast** puede volver a guardarse en el envase original o en un recipiente similar (de PEAD, opaco, con cierre hermético).

V-Print model fast también puede almacenarse en cubetas para material, en un lugar protegido de la luz y del polvo. Para saber si está permitido el almacenamiento de material de impresión en la cubeta para material que usted utiliza, deben consultarse las indicaciones del fabricante sobre el almacenamiento de material excedente en la cubeta para material. En cualquier caso, también en caso de almacenamiento en la cubeta para material, compruebe que el material excedente que vaya a utilizar posteriormente no contenga impurezas ni residuos polimerizados. Si es necesario, utilice un tamiz de acero inoxidable para transferir el material de impresión o realice una limpieza del material utilizando la impresora 3D.

Recomendación: una vez finalizado el trabajo de impresión, transfiera el material excedente de la cubeta para material al envase original. Esto sirve para comprobar la cubeta para material y permite, además, un almacenamiento ideal del material de impresión.

Acabado:**Limpieza**

Para la limpieza, debe utilizarse una solución de limpieza de isopropanol (pureza ≥ 98 %) en un aparato de limpieza. Como aparato de limpieza puede emplearse tanto un baño de ultrasonidos no calentado como un baño de agitación no calentado.

La limpieza de objetos de impresión debe efectuarse en dos pasos, y de forma opcional en tres. Coloque los objetos de impresión sin limpiar en el baño de limpieza, en su caso, con las aberturas orientadas hacia abajo.

Utilice unas pinzas o las cestas de inmersión correspondientes para llenar los baños. Asegúrese de que los objetos de impresión no entren en contacto los unos con los otros durante la limpieza.

	Baño de ultrasonidos	Baño de agitación
Limpieza previa (opcional)	Someta los objetos de impresión a una limpieza previa sumergiéndolos con cuidado varias veces en un recipiente de vidrio con isopropanol.	
Limpieza superficial¹	3 minutos – Para varias aplicaciones	3 minutos – Para varias aplicaciones
Limpieza final	2 minutos – Baño de limpieza nuevo	2 minutos – Baño de limpieza nuevo

¹Observación: la efectividad de la limpieza del baño disminuye con el número de usos. Así pues, renueve el baño correspondiente en caso de que la efectividad de la limpieza sea reducida. La presencia de restos de resina en las superficies puede indicar una efectividad de la limpieza del baño demasiado reducida o la existencia de puntos de contacto.

A continuación, seque los objetos de impresión minuciosamente con aire comprimido. En caso de que el objeto de impresión siga presentando restos de resina tras la limpieza final o se salgan restos de las socavaduras durante el secado, puede volver a sumergir el objeto de impresión brevemente en el baño de limpieza final. A continuación, vuelva a secarlo.

Preparación del postcurado:

Antes del postcurado, puede retirar directamente del objeto de impresión, con cuidado y sin aplicar fuerza, las estructuras de apoyo que molesten utilizando un instrumento rotatorio. Utilice un dispositivo de aspiración. Elimine cuidadosamente el polvo de resina remanente con aire comprimido. A continuación, enjuague los objetos de impresión durante unos segundos con isopropanol nuevo. Vuelva a secar minuciosamente los objetos de impresión con aire comprimido.

Postcurado:

No lleve a cabo el postcurado hasta que no hayan transcurrido al menos 15 minutos desde el último contacto con el isopropanol. No se requieren condiciones de atmósfera protectora. Asegúrese de que los objetos de impresión no estén superpuestos ni entren en contacto los unos con los otros, puesto que de lo contrario la polimerización resultante se verá afectada por la formación de sombras.

El postcurado se puede realizar con los siguientes dispositivos:

Aparato de postcurado	Programa	
Equipo de emisión de destellos de xenón Otoflash G171	2 x 2000 destellos	Tras 2000 destellos, respete una fase de enfriamiento de 2 minutos como mínimo con la tapa abierta. A continuación, se procede a dar la vuelta a los objetos y exponerlos a otros 2000 destellos.
Dispositivo de luz UV LC-3DPrint Box²	30 minutos	Coloque los objetos de forma uniforme en el disco de soporte. Evite la formación de sombras.

²U otro aparato con la misma estructura. Si tiene alguna duda, consulte al fabricante del aparato.

Acabado final:

De forma general, trabaje con una presión de contacto reducida y un régimen de revoluciones bajo. Esto garantiza un resultado uniforme y reduce las huellas de procesamiento.

Para pulir las estructuras de apoyo utilice, por ejemplo, una fresa de carburo metálico de dentado fino. Esta fresa también puede utilizarse para el acabado posterior de estructuras especiales.

Para conseguir un pulido ajustado a la forma, por ejemplo, entre la estructura de apoyo y el objeto de impresión, se recomienda trabajar la superficie de la zona correspondiente con papel de lija, si fuera necesario con granos de diferentes tamaños. Con pulidoras de silicona más finas o más gruesas puede conseguirse también el resultado adecuado.

Limpieza de los objetos de impresión:

Los residuos de materiales extraños (p. ej, cera dental) pueden ser eliminados mediante la evaporación de los objetos de impresión. Evite el calentamiento excesivo. Por ejemplo, no coloque los objetos de impresión en la extracción dental, ya que esto puede llevar a una deformación del objeto de presión.

Indicaciones, medidas de prevención:

V-Print model fast tiene que ser utilizado en un estado completamente polimerizado.

Tenga en cuenta el proceso de acabado.

El contacto de **V-Print model fast** no endurecido con la piel/mucosa y los ojos puede provocar una ligera irritación, por lo que debe evitarse. Se recomienda llevar indumentaria de protección. Además, debe evitarse inhalar vapores y/o polvo. Se recomienda llevar una mascarilla adecuada y/o usar dispositivos de aspiración. Puede consultar más información sobre la manipulación en la hoja de datos de seguridad.

Nuestras indicaciones y/o consejos no le eximen de la responsabilidad de comprobar los productos que suministramos en cuanto a su idoneidad para los fines de aplicación previstos.

Almacenamiento:

Almacene el producto a una temperatura de entre **15 °C y 28 °C**. Cierre el frasco inmediatamente después de cada aplicación. El material fragua si se expone a la luz. No utilice el producto una vez vencida la fecha de caducidad.

Gestión de desechos:

Deseche el producto conforme a la normativa local aplicable.

Last revised: 2021-01

VOCO GmbH	Phone +49 (4721) 719-0
Anton-Flettner-Str. 1-3	Fax +49 (4721) 719-140
27472 Cuxhaven	e-mail: marketing@voco.com
Germany	www.voco.dental

V-Print model fast

Istruzioni per l'uso

Descrizione del prodotto:

V-Print model fast è una resina fotopolimerizzabile per la produzione generativa di modelli da stampa veloce, specialmente adatto per la termoformatura (ad esempio per allineatori o retainer cioè mascherine di contenzione).

Colore:

Blu

Indicazioni:

– Modelli dentali

Controindicazioni:

V-Print model fast contiene (met)acrilati e ossido di fosfina. Non utilizzare **V-Print model fast** in caso di nota ipersensibilità (allergie) a questi componenti.

Caratteristiche prestazionali:

Le caratteristiche prestazionali del prodotto sono conformi ai requisiti della destinazione d'uso e alle norme di prodotto pertinenti.

Utilizzo / Utilizzatore:

V-Print model fast è utilizzato da utenti professionalmente formati in odontoiatria.

Requisiti hardware e software

Software CAD¹ Scanner dentale	Software per la pianificazione e il disegno di modelli dentali. Il software, compreso lo scanner dentale, deve essere conforme alle specifiche dei dispositivi medici applicabili e consentire la resa del progetto specifico del paziente come set di dati STL.
Software CAM	Software per la preparazione del lavoro di stampa. Il componente non viene modificato nel processo. Vengono create solo strutture che consentono la stampa 3D. Per esempio: - Autodesk Netfabb versione 2018 o successiva per SolFlex stampa 3D.

¹Per **software come dispositivo medico (Software as Medical Device SaMD)** si intende un software autonomo (indipendente) che è un dispositivo medico (MP) ma non ne fa parte.

Strutture di produzione	Per esempio: VOCO SolFlex 170 (FlexVat) VOCO SolFlex 350 (FlexVat & PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat)
Dispositivi di post-fotopolimerizzazione	Per esempio: Otoflash G171

Vedi anche: elenco delle risorse allegato o il sito www.voco.dental/3dprintingpartners

Devono essere rispettate le rispettive istruzioni per l'uso e/o i manuali d'uso dei rispettivi programmi, produttori di dispositivi, materiali e/o componenti necessari per il processo di produzione.

Chiarire in anticipo se i programmi, i dispositivi e/o gli oggetti che si intende utilizzare sono stati progettati e approvati per le relative applicazioni.

ATTENZIONE: Modifiche non autorizzate alle apparecchiature di processo, ai parametri o al software possono far sì che l'oggetto finale, realizzato con **V-Print model fast**, non soddisfi le specifiche.

Preparazione:

Per ulteriori informazioni sulle stampanti approvate rivolgersi ai relativi produttori dell'apparecchiatura o a **VOCO** (www.voco.dental/3dprintingpartners).

Per una costruzione CAD adatta alle indicazioni devono essere rispettati i seguenti requisiti di costruzione:

Raccomandazione: modelli per un processo di stampa a risparmio materiale con uno spessore dei bordi di 2 mm internamente vuoti.

Preparare un lavoro di stampa con un software slicer. Oltre alle specifiche di costruzione legate ai materiali contenute nelle presenti informazioni per l'uso, per la costruzione osservare anche i vincoli dovuti a posizionamento, tipologia di supporto e adattamento contenuti nei nostri documenti di approfondimento. I documenti corrispondenti possono essere scaricati dalla homepage di **VOCO**.

V-Print model fast è disegnato per spessori elevati e perciò per un processo di stampa più veloce.

Lavorazione:

Nota: per ogni materiale di stampa utilizzare vasche per materiale e bagni di pulizia diversi, onde evitare contaminazioni incrociate.

Nota: non agitare il materiale prima dell'inizio della stampa.

Riempire la vasca del materiale appena prima di procedere con la stampa. Durante tale processo, cercare di non formare bolle nel materiale e rispettare il livello massimo di riempimento.

Avviare l'ordine di stampa basandosi sui parametri selezionati in precedenza.

Al termine del processo di stampa si raccomanda di lasciar sgocciolare per circa 10 minuti. In seguito, rimuovere con attenzione gli oggetti stampati dalla piattaforma di costruzione. In seguito, pulire, asciugare e sottoporre a post-fotopolimerizzazione gli oggetti di stampa, in modo da garantire che il prodotto presenti le caratteristiche richieste.

Per una descrizione dettagliata di tali passaggi vedere il paragrafo **Post-lavorazione**.

V-Print model fast può essere riportato nel contenitore originale o in un contenitore simile (HD-PE, opaco, a tenuta ermetica) dopo l'uso.

V-Print model fast può essere conservato anche in vasche per materiale al riparo da polvere e luce. Per sapere se è consentito lo stoccaggio di materiale di stampa nella vasca per materiale utilizzata, consultare le istruzioni del produttore per quanto riguarda la vasca per materiale e lo stoccaggio di materiale residuo.

In tutti i casi, compreso lo stoccaggio nella vasca per materiale, assicurarsi che il materiale rimanente sia privo di contaminazioni e di residui polimerizzati per un ulteriore utilizzo. Pertanto, se necessario, utilizzare un filtro in acciaio inossidabile per il trasferimento del materiale stampato o eseguire una pulizia del materiale con una stampante 3D.

Raccomandazione: Dopo aver terminato il lavoro, trasferire il materiale rimanente dalla vasca per materiale al contenitore originale. Da un lato, ciò serve a controllare la vasca per materiale e permette anche di conservare in modo ottimale il materiale di stampa.

Post-lavorazione:

Pulizia

Per la pulizia, utilizzare isopropanolo (purezza ≥ 98 %) come soluzione detergente in un dispositivo di pulizia. Sia un bagno ad ultrasuoni non riscaldato sia un bagno con agitazione di elementi non riscaldato possono essere utilizzati come dispositivo di pulizia.

La pulizia degli oggetti di stampa deve avvenire in due passaggi, o, in forma opzionale, in tre passaggi: Posizionare gli oggetti di stampa non puliti nel bagno di pulizia in modo che le aperture presenti siano rivolte verso il basso.

Utilizzare pinzette o apposite gabbie per riempire i bagni. Assicurarsi che gli oggetti stampati non si tocchino tra loro durante la pulizia.

	Bagno ad ultrasuoni	Bagno con agitazione di elementi
Pre-pulizia (opzionale)	Sottoporre l'oggetto di stampa a una pulizia preliminare immergendolo con cautela e ripetutamente in un recipiente di vetro contenente isopropanolo.	
Pulizia grossolana*	3 minuti – riutilizzabile	3 minuti – riutilizzabile
Pulizia finale	2 minuti – Bagno di pulizia fresco	2 minuti – Bagno di pulizia fresco

**Nota: l'efficacia pulente del bagno diminuisce con l'utilizzo. In caso di diminuzione delle prestazioni di pulizia, il bagno deve essere sostituito. I residui di resina sulla superficie possono indicare che il bagno non è sufficientemente pulito o che ci sono punti di contatto.*

Successivamente, asciugare con cautela gli oggetti di stampa con aria compressa. Nel caso in cui, dopo la pulizia finale, fossero presenti residui di resina sull'oggetto di stampa o se fuoriuscissero dai sottosquadri durante l'asciugatura, l'oggetto di stampa può essere immerso di nuovo brevemente nel bagno di pulizia finale. Infine, è necessario ripetere l'asciugatura.

Preparazione post-fotopolimerizzazione:

Le strutture di supporto che sono d'intralcio possono essere staccate prima della post-fotopolimerizzazione, con cautela e senza esercitare pressione, utilizzando uno strumento rotante possibilmente direttamente sull'oggetto di stampa. Utilizzare un impianto di aspirazione. Rimuovere attentamente la polvere di plastica residua con aria compressa. Sciacquare gli oggetti stampati con isopropanolo fresco per alcuni secondi. In seguito asciugare nuovamente con cura gli oggetti di stampa mediante aria compressa.

Post-fotopolimerizzazione:

Procedere con la post-fotopolimerizzazione solo 15 minuti dopo l'ultimo contatto con isopropanolo. Non è necessaria un'atmosfera con gas protetto. Verificare che gli oggetti di stampa non si sovrappongano né si tocchino, in quanto la formazione di ombre potrebbe compromettere la post-fotopolimerizzazione.

La post-fotopolimerizzazione può essere eseguita con i seguenti dispositivi:

Dispositivi di post-fotopolimerizzazione	Programma	
Dispositivo flash xenon Otoflash G171	2x 2000 flash	Dopo 2000 flash, consentire una fase di raffreddamento di almeno 2 minuti con il coperchio aperto. Poi girare ed esporre di nuovo con 2000 flash.
Light box UV LC-3DPrint Box²	30 minuti	Posizionare gli oggetti in modo uniforme sul disco portante. Evitare la formazione di ombre.

²O un apparecchio di costruzione identica. Se necessario, rivolgersi al produttore dell'apparecchio per ulteriori informazioni.

Finitura:

In linea di principio, lavorare con pressione di contatto minima e a un regime ridotto. Questo garantisce un risultato costante e riduce i segni di lavorazione.

Per levigare le basi di supporto servirsi per esempio di una fresa in carburo metallico a dentatura fine. La fresa può essere utilizzata anche per la successiva elaborazione di strutture speciali.

Per ottenere una levigatura perfettamente combaciante, ad es. tra la base di supporto e l'oggetto di stampa, si consiglia di lavorare la superficie nell'area corrispondente con carta abrasiva, se necessario di diverse granulometrie. Un risultato analogo può essere ottenuto anche mediante strumenti in silicone per lucidatura più fini o grossi.

Pulizia di oggetti stampati:

Residui estranei (ad esempio cera dentale) possono essere rimossi tramite vaporizzazione dagli oggetti stampati. Si prega di evitare una scaldatura eccessiva. Si prega per esempio di non mettere gli oggetti stampati nella scaldacera perché può causare una deformazione dell'oggetto stampato.

Note, precauzioni:

Utilizzo di **V-Print model fast** solo se completamente polimerizzato.

Prestare attenzione alla procedura di post-lavorazione.

Il contatto tra **V-Print model fast** non polimerizzato e pelle/membrana mucosa e occhi può causare una lieve irritazione e dovrebbe essere evitato. Si consiglia di indossare indumenti protettivi. Assicurarsi inoltre di non inalare vapori e/o polveri. Si consiglia di indossare adeguate mascherine per la bocca e/o di utilizzare impianti di aspirazione. Ulteriori informazioni sulle modalità di utilizzo sono contenute nella scheda di sicurezza.

Le nostre indicazioni e/o i nostri consigli non esonerano dall'esaminare l'idoneità dei preparati da noi forniti relativamente ai loro ambiti di utilizzo previsti.

Conservazione:

Conservare a una temperatura compresa tra **15°C e 28°C**. Dopo l'utilizzo, richiudere immediatamente il flacone. Se esposto alla luce, il materiale si indurisce. Non utilizzare dopo che è stata superata la data di scadenza.

Smaltimento:

Smaltimento del prodotto in base alle normative amministrative locali.

Last revised: 2021-01

VOCO GmbH

Anton-Flettner-Str. 1-3

27472 Cuxhaven

Germany

Phone +49 (4721) 719-0

Fax +49 (4721) 719-140

e-mail: marketing@voco.com

www.voco.dental