

VITA

VITA VIONIC® BASE RESIN FLEX



DE	Gebrauchsanweisung Kurzversion	4
EN	Instructions for use Short version see page 119 for US version	8
FR	Mode d'emploi Version courte	12
ES	Instrucciones de uso Versión abreviada	16
IT	Istruzioni d'uso Versione breve	20
BG	Инструкция за употреба Съкратена версия	24
CS	Návod k použití Stručná verze	28
DA	Brugsanvisning kort version	32
EL	Οδηγίες χρήσης Συνομειωμένη έκδοση	36
ET	Kasutusjuhend lühiversioon	40
FI	Käyttöohje Lyhyt versio	44
HR	Upute za uporabu kratka verzija	48
HU	Használati utasítás Rövid változat	52
JA	使用説明書 ショートバージョン	56
LT	Naudojimo instrukcija Trumpa versija	60

LV	Lietošanas instrukcija Īsā versija	64
NO	Bruksanvisning Kortversjon	68
NL	Gebruiksaanwijzing Korte versie	72
PL	Instrukcja używania Skrócona wersja	76
pt-BR	Instruções de uso Versão resumida	80
pt-PT	Instruções de utilização Versão resumida	84
RO	Instrucțiuni de utilizare Versiunea pe scurt	88
RU	Инструкция по применению Краткая версия	92
SK	Návod na použitie skrátená verzia	96
SL	Navodila za uporabo Kratka različica	100
SV	Bruksanvisning Kort version	104
TR	Kullanım kılavuzu Kısa versiyon	108
UA	Інструкція із застосування Коротка версія	112
ZH	使用說明書 簡短版	116
en-US	Instructions for use Short version	119

Gebrauchsanweisung I Kurzversion

Bitte Gebrauchsanweisung vor der Produktanwendung lesen.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ist ein lichterhärtender Kunststoff zur Herstellung von flexiblen Teilprothesenbasen mittels 3D-Druck-Verfahren.

Zweckbestimmung

Kunststoff für den dentalen 3D-Druck.

Patientenzielgruppe

Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

Vorgesehene Anwender

Ausschließlich Fachanwender: Zahnärzte und Zahntechniker.

Indikation

Zur Herstellung von flexiblen Prothesenbasen.

Kontraindikation

Enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxide.

Inhaltsstoffe von VITA VIONIC BASE RESIN FLEX können bei entsprechend disponierten Personen allergische Reaktionen hervorrufen. In einem derartigen Fall ist von einer weiteren Anwendung des Produktes abzusehen. Das Produkt nur in vollständig polymerisiertem Zustand intraoral einbringen.

Produktanwendung/-bedienung

Bitte beachten Sie bei der Verarbeitung folgenden Workflow:

Bauprozess:

1. Daten vorbereiten:

- CAD-Design.

Empfohlene **Klebspalteinstellungen**:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX in Kombination mit VITA VIONIC DENT RESIN oder VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
- STL-Datei erzeugen.
- Daten in die CAM-Software überführen und Stützstrukturen anlegen. Die von der Software vorgeschlagenen Stützstrukturen bearbeiten. Stützstrukturen in den Kavitäten vermeiden.
- In ein druckerkompatibles Format überführen.

2. Prozess- und Materialparameter in der Druckersoftware auswählen: Nutzen Sie das veröffentlichte Drucktemperatur für VITA VIONIC BASE RESIN FLEX Ihres Druckerherstellers.

3. Vorbereitete Daten auf den 3D-Drucker übertragen.
4. 3D-Druck vorbereiten: Vor der Benutzung sollte das Material in der Flasche intensiv geschüttelt und mit einem Flaschenroller homogenisiert werden, um Farbabweichungen und Fehldrucke zu vermeiden.
5. Harzbehälter des 3D-Druckers nach Angaben des Druckerherstellers befüllen.
6. Druckprozess starten.

Nachbearbeitungsprozess:

7. Gedruckte Objekte für ca. 10 Min. im Drucker abtropfen lassen. Die Nachbearbeitung sollte möglichst unmittelbar nach dem Bauprozess erfolgen.
8. Die Plattform aus dem Drucker entnehmen und die gedruckten Objekte von der Plattform abnehmen. Bei mehreren Objekten diese bitte voneinander trennen.
9. Die äußeren Stützstrukturen entfernen.
10. Überschüssiges Harz mit Druckluft entfernen.

Reinigung:

11. Fertige Druckobjekte zwei Mal 3 Min. mit jeweils frischem Isopropanol $\geq 98\%$ entsprechend den Geräteherstellereangaben im Ultraschallbad reinigen.
12. Gereinigte Druckobjekte trocknen, bis keine Rückstände von Isopropanol mehr vorhanden sind. Öffnungen, Hohlräume und Spaltbereiche auf Rückstände überprüfen und mit Druckluft zur schnelleren Trocknung abblasen. Nach der Reinigung darf die Oberfläche nicht mehr klebrig und glänzend sein.

Nachbelichtung:

13. Nachhärtung in einem geeigneten Lichthärtungsgerät gemäß Herstellerangaben durchführen. Die Eigenschaften und Farbwirkung des Endproduktes sind u.a. vom Nachbearbeitungsprozess abhängig. Die richtige Nachbelichtung ist für die Biokompatibilität wichtig. Daher muss sichergestellt sein, dass sich das Belichtungsgerät in ordnungsgemäßem Zustand befindet und die Formteile vollständig durchgehärtet sind.

Oberflächenbearbeitung:

14. Die Prothesenbasis ist nun bereit für die weitere Verarbeitung bzw. Fertigstellung. Oberfläche mechanisch bearbeiten (mit der Fräse glätten) und polieren. Vorpulitur erfolgt mit Bürsten und Vorpolierrpaste/Bimsstein, eine Hochglanzpolitur mit Schwabbeln und Hochglanzpoliturmitteln für Kunststoffe.

Endreinigung:

15. Die Reinigung durch das zahntechnische Labor / zahnärztliche Praxis erfolgt im Ultraschallbad. Verwenden Sie keine hitzebasierten Desinfektions- oder Sterilisationsmethoden. Dies könnte zu einer Verformung der Prothese führen.
16. Zur täglichen Reinigung der Prothese durch den Patienten ist lauwarmes Wasser, eine weiche Zahnbürste, Flüssigseife oder Spülmittel zu benutzen. Danach gut abspülen. Prothesenreinigungstabletten können gemäß den Herstellerangaben verwendet werden.

Hinweise: Keine Zahnpasta verwenden, die Schleifpartikel sind grob und zerkratzen die Prothese.
Keine Säure oder Lösungsmittel verwenden.

Allgemeine Vorgaben:

- Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen, Druck- und Nachhärtungsempfehlungen.
- Als Schichtstärke für den Druckprozess sind 100 µm geeignet.
- Ideale Verarbeitungstemperatur 23 °C ± 2 °C / 70-77 °F.
- Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung mit Licht oder UV-Strahlung aus.
- Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen.
- Behälter immer dicht verschlossen halten. Nach jedem Gebrauch den Behälter sorgfältig verschließen.

Empfohlene Produktkombinationen

Empfohlene Produktkombinationen mit den VITA Systemkomponenten sowie entsprechende Verarbeitungsempfehlungen und Einschränkungen hinsichtlich der Kombinierbarkeit des Produktes entnehmen Sie bitte der Gebrauchsanweisung | Vollversion.

Die Verwendung des Produktes ist nur zulässig, wenn es mit kompatiblen Geräten angewendet wird.

Die Geräte sollten gemäß deren Kennzeichnung und Gebrauchsanweisung eingerichtet, validiert und gewartet werden.

Eine aktuelle Liste mit **validierten 3D-Druckern, Wascheinheiten und Nachhärtegeräten** sowie geeignete Drucker-Templates und Nachhärteparameter finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Lagerung/Entsorgung

Lagerung bei Raumtemperatur 15 °C (59 °F) bis 28 °C (82 °F). Vor Sonneneinstrahlung schützen. Bereits eine geringe Lichteinwirkung kann die Polymerisation auslösen. Zum Schutz von Verunreinigungen das Material in der Wanne mit einem Deckel oder einer Glasplatte abdecken. Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Recycelbare Abfälle (wie Attachments, Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß den regionalen/nationalen und internationalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen.

Nebenwirkungen

Das Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Sicherheitshinweise

- Direkten Kontakt mit dem flüssigen Material und den Bauteilen vor der Nachhärtung vermeiden, insbesondere bei schwangeren/stillenden Frauen. Reizt die Atemwege, Augen und Haut (Sensibilisierung möglich).
- Bei offenem Umgang sind Vorrichtungen mit lokaler Absaugung zu verwenden.
- Bei der Arbeit geeignete Schutzausrüstung tragen (bei Bearbeitung des ungebundenen Materials: Schutzhandschuhe und Schutzbrille, bei der Nachbearbeitung des ausgehärteten Materials zusätzlich Mundschutz).

- Berührung mit der Haut vermeiden. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.
- Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
- Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.
- MMA frei.
- Gefahren- und Sicherheitshinweise aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnehmen.
- Alle im Zusammenhang mit diesem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle sind unverzüglich unter info@vita-zahnfabrik.com sowie an die zuständige Behörde des Mitgliedstaats, in dem Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, zu melden.

Haftungsausschluss

Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2025-12.

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com.

Instructions for Use I Short Version

Please read the Instructions for Use before using the product.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX is a light-curing resin for the fabrication of flexible partial denture bases using a 3D printing process.

Intended Use

Resin for dental 3D printing.

Patient Target Group

Persons being treated in the context of a dental procedure.

Intended Users

Exclusively specialist users: Dentists and dental technicians.

Indication

For the fabrication of flexible denture bases.

Contraindication

Contains (meth)acrylates and phosphine oxides.

Ingredients of VITA VIONIC BASE RESIN FLEX may cause allergic reactions in accordingly predisposed persons. In such a case, do not use the product any further. Apply the product intraorally only when it is fully polymerized.

Product Application/Operation

Please observe the following workflow during processing:

Build process:

1. Prepare data:
 - CAD design.
 - Recommended **adhesive gap setting**:
 - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX in combination with VITA VIONIC DENT RESIN or VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Generate an STL file.
 - Transfer the data to the CAM software and create support structures. Edit the support structures suggested by the software. Avoid support structures in the cavities.
 - Convert to a printer-compatible format.
2. Select process and material parameters in the printer software: Use the print template for VITA VIONIC BASE RESIN FLEX published by your printer manufacturer.

3. Transfer prepared data to the 3D printer.
4. Prepare 3D printing: Before use, the material in the bottle should be shaken intensively and homogenized with a bottle roller to avoid color deviations and misprints.
5. Fill the resin tank of the 3D printer according to the printer manufacturer's instructions.
6. Start the printing process.

Post-processing:

7. Allow the printed objects to drip dry in the printer for approx. 10 minutes. Ideally, the post-processing should take place immediately after the build process.
8. Take the platform out of the printer and remove the printed objects from the platform. If there are several objects, please separate them.
9. Remove the outer support structures.
10. Remove excess resin with compressed air.

Cleaning:

11. Clean the printed objects twice for 3 minutes each in an ultrasonic bath, using fresh isopropanol ($\geq 98\%$) each time, and follow the device manufacturer's instructions.
12. Dry the cleaned print objects until there are no isopropanol residues left. Check openings, cavities and gap areas for residues, and blow them off with compressed air for faster drying. After cleaning, the surface must no longer be sticky and shiny.

Post-exposure:

13. Carry out post-curing in a suitable light-curing device in accordance with the manufacturer's instructions. The properties and color appearance of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is essential for biocompatibility. Therefore, it must be ensured that the exposure unit is in proper condition and the molded parts are completely cured.

Surface processing:

14. The denture base is now ready for further processing or finishing. Mechanically process the surface (smooth with a milling cutter) and polish. Pre-polishing is done with brushes and pre-polishing paste/pumice, high-gloss polishing with buffing and high-gloss polishing agents for resins.

Final cleaning process:

15. Cleaning by the dental laboratory / practice is carried out in an ultrasonic bath. Do not use any thermal disinfection or sterilization methods. This could lead to deformation of the denture.
16. For daily cleaning of the denture by the patient, lukewarm water, a soft toothbrush, liquid soap or dish-washing detergent should be used. Rinse well afterwards. Denture cleaning tablets can be used according to the manufacturer's instructions.

Notes: Do not use toothpaste; the abrasive particles are coarse and scratch the denture.
 Do not use any acids or solvents.

General Specifications

- Follow the hardware manufacturer's instructions regarding parameter settings and printing and post-curing recommendations.
- A layer thickness of 100 µm is suitable for the printing process.
- The ideal processing temperature is 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- To avoid adverse effects on material quality, do not expose the liquid material to light or UV irradiation under any circumstances.
- Deviations from the described manufacturing processes or storage conditions can lead to deviating mechanical and optical properties of the material.
- Always keep the container tightly closed. Carefully close the container after each use.

Recommended Product Combinations

For recommended product combinations with the VITA system components as well as corresponding processing recommendations and restrictions regarding the combinability of the product, please refer to the Instructions for Use | Full Version.

Use of the product is permissible only with compatible devices.

The devices should be set up, validated and maintained in accordance with their labeling and instructions for use.

An up-to-date list of **validated 3D printers, washing units and post-curing units** as well as suitable printer templates and post-curing parameters can be found at www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Storage/Disposal

Storage at room temperature 15 °C (59 °F) to 28 °C (82 °F). Protect from direct sunlight. Even slight exposure to light can trigger polymerization. To protect from contamination, cover the material in the tray with the lid or a glass plate. Products marked with a hazardous-substance pictogram must be disposed of as hazardous waste. Recyclable waste (such as attachments, paper, resins and plastics) must be disposed of via appropriate recycling systems. If necessary, contaminated product residues must be pretreated and disposed of separately in accordance with regional/national and international regulations and provisions.

Side Effects

Product may cause allergic reactions.

Safety Information

- Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing, especially in pregnant / breastfeeding women. Irritating to airways, eyes and skin (sensitization possible).
- For open handling, use devices with local exhaust ventilation.
- Wear suitable protective equipment when working (when handling the uncured material: Protective gloves and safety goggles, when post-processing the cured material, a face mask should also be worn).

- Avoid contact with the skin. In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- Biocompatibility is guaranteed only after complete polymerization.
- MMA-free.
- Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.
- Any serious incident that has occurred in connection with this product must be reported immediately to info@vita-zahnfabrik.com and to the competent public authority of the Member State in which the user and/or patient resides.

Disclaimers

Please note: Our products must be used in accordance with the instructions for use. We accept no liability for damage resulting from improper handling or processing. The user shall also test the product for its suitability for the intended application before using it. Liability on our part is excluded if the product is processed in a non-contractual or non-permissible combination with materials and/or devices from other manufacturers and this results in damage. Publication of these Instructions for Use: 2025-12.

With the publication of these instructions for use, all previous editions lose their validity. You can find the latest version at www.vita-zahnfabrik.com.

Mode d'emploi | Version succincte

FR

Veuillez lire le mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX est une résine photopolymérisable utilisée pour la fabrication de bases de prothèses partielles souples par impression 3D.

Destination

Résine pour impression 3D dentaire.

Groupe de patients ciblés

Personnes faisant l'objet d'un traitement dentaire.

Utilisateurs visés

Utilisateurs professionnels uniquement : dentistes et prothésistes dentaires.

Indication

Pour la fabrication de bases de prothèses flexibles.

Contre-indication

Contient des (méth)acrylates et de l'oxyde de phosphine.

Les composants de VITA VIONIC BASE RESIN FLEX peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes prédisposées. Dans ce cas, s'abstenir de continuer à utiliser le produit. N'appliquer le produit en bouche qu'à l'état entièrement polymérisé.

Application/utilisation du produit

Veuillez respecter le flux de travail suivant lors du traitement :

Processus de construction :

1. Préparation des données :

- conception CAO.

Réglages recommandés de l'*espace de collage* :

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX en combinaison avec VITA VIONIC DENT RESIN ou VITA VIONIC DENT DISC multiColor : **150 µm**

- Générer un fichier STL.
- Transférer les données dans le logiciel de FAO et créer des structures de soutien. Traiter les structures de soutien proposées par le logiciel. Éviter les structures de soutien dans les cavités.
- Transférer dans un format compatible avec l'imprimante.

2. Sélectionner les paramètres processus et matériaux dans le logiciel de l'imprimante : Utilisez le modèle d'impression pour VITA VIONIC BASE RESIN FLEX publié par le fabricant de votre imprimante.

3. Transférer les données préparées sur l'imprimante 3D.
4. Préparation de l'impression 3D : Avant utilisation, il convient d'agiter intensivement le matériau dans le flacon et de l'homogénéiser à l'aide d'un mélangeur à rouleaux afin d'éviter les variations de couleur et les erreurs d'impression.
5. Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D selon les indications du fabricant de l'imprimante.
6. Lancer le processus d'impression.

Processus de finition :

7. Laisser les objets imprimés s'égoutter dans l'imprimante pendant environ 10 minutes. La finition doit être réalisée aussi tôt que possible après le processus de construction.
8. Retirer la plateforme de l'imprimante et enlever les objets imprimés de la plateforme. En cas d'objets multiples, les séparer les uns des autres.
9. Retirer les structures de soutien extérieures.
10. Enlever l'excédent de résine avec de l'air comprimé.

Nettoyage :

11. Nettoyer les objets imprimés terminés deux fois 3 minutes dans le bain à ultrasons avec à chaque fois de l'isopropanol frais $\geq 98\%$, conformément aux indications du fabricant de l'appareil.
12. Sécher les objets imprimés nettoyés jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de résidus d'isopropanol. Vérifier l'absence de résidus dans les ouvertures, les cavités et les interstices et souffler à l'air comprimé pour accélérer le séchage. Après le nettoyage, la surface ne doit plus être collante ni brillante.

Post-exposition :

13. Effectuer le post-durcissement dans un appareil de photopolymérisation approprié, conformément aux indications du fabricant. Les propriétés et l'aspect chromatique du produit final dépendent entre autres du processus de finition. Une post-exposition correcte est importante pour la biocompatibilité. Il faut donc s'assurer que l'appareil d'exposition est en bon état de marche et que les pièces moulées sont complètement durcies.

Traitement de surface :

14. La base de la prothèse est maintenant prête pour la suite du traitement ou la finition. Traitement mécanique de la surface (lissage à la fraise) et polissage. Le prépolissage est effectué à l'aide de brosses et de pâte à prépolir/pierre ponce, un lustrage à l'aide de polissoirs et de produits de lustrage pour les résines.

Nettoyage final :

15. Le nettoyage par le laboratoire de prothèse dentaire / le cabinet dentaire s'effectue dans un bain à ultrasons. N'utilisez pas de méthodes de désinfection ou de stérilisation basées sur la chaleur. Cela pourrait entraîner une déformation de la prothèse.
16. Pour le nettoyage quotidien de la prothèse par le patient, il convient d'utiliser de l'eau tiède, une brosse à dents souple, du savon liquide ou du liquide vaisselle. Bien rincer ensuite. Les pastilles nettoyantes pour prothèses peuvent être utilisées conformément aux indications du fabricant.

Remarques : Ne pas utiliser de dentifrice, les particules abrasives sont grossières et rayent la prothèse.
Ne pas utiliser d'acide ou de solvant.

Objectifs généraux :

- Suivez les instructions du fabricant de matériel en ce qui concerne les réglages des paramètres, les recommandations d'impression et de post-durcissement.
- Une épaisseur de couche pour le processus d'impression à 100 µm est adaptée.
- Température idéale de traitement 23 °C ± 2 °C / 70-77 °F.
- Afin d'éviter tout effet négatif sur la qualité du matériau, n'exposez en aucun cas le matériau liquide à la lumière ou aux rayons UV.
- Des écarts par rapport aux procédés de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peuvent entraîner des propriétés mécaniques et optiques divergentes du matériau.
- Toujours garder le récipient hermétiquement fermé. Refermer soigneusement le récipient après chaque utilisation.

Combinaisons de produits recommandées

Vous trouverez dans la version complète du mode d'emploi les combinaisons de produits recommandées avec les composants du système VITA ainsi que les recommandations de mise en œuvre correspondantes et les restrictions concernant la possibilité de combiner le produit.

L'utilisation du produit n'est autorisée que s'il est appliqué avec des appareils compatibles.

Les appareils doivent être installés, validés et entretenus conformément à leur marquage et à leurs modes d'emploi. Vous trouverez une liste actualisée d'**imprimantes 3D**, d'**unités de lavage** et d'**appareils de post-durcissement** validés ainsi que des modèles d'imprimantes et des paramètres de post-durcissement sur le site www.vita-zahn-fabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Stockage/élimination

Stockage à température ambiante 15 °C (59 °F) à 28 °C (82 °F). Protéger des rayons du soleil. Rien qu'une faible exposition à la lumière peut déclencher la polymérisation. Pour protéger le matériau des impuretés, le recouvrir dans la cuve avec un couvercle ou une plaque de verre. Les produits marqués d'un pictogramme indiquant une substance dangereuse doivent être éliminés comme des déchets dangereux. Les déchets recyclables (tels que les attachements, le papier, les résines) doivent être éliminés via des systèmes de recyclage appropriés. Les résidus de produits contaminés doivent être prétraités, le cas échéant, conformément aux réglementations régionales/nationales et internationales, et éliminés séparément.

Effets secondaires

Le produit peut provoquer des réactions allergiques.

Consignes de sécurité

- Éviter tout contact direct avec le matériau liquide et les composants avant le post-durcissement, en particulier chez les femmes enceintes ou qui allaitent. Irritant pour les voies respiratoires, les yeux et la peau (sensibilisation possible).

- En cas de manipulation ouverte, utiliser des dispositifs avec aspiration locale.
- Porter un équipement de protection approprié (lors du traitement du matériau non lié : gants et lunettes de protection, en cas de traitement ultérieur du matériau durci, masque supplémentaire).
- Éviter tout contact avec la peau. En cas de contact avec la peau, laver immédiatement et abondamment à l'eau et au savon.
- En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment à l'eau immédiatement et consulter un médecin.
- La biocompatibilité est uniquement garantie en cas de polymérisation complète.
- Sans MMA.
- Consulter les consignes de sécurité et mentions de danger dans la fiche de données de sécurité correspondante.
- Tous les incidents graves survenant en lien avec ce produit doivent être immédiatement signalés à l'adresse info@vita-zahnfabrik.com, de même qu'aux autorités compétentes de l'État membre dans lequel l'utilisateur ou le patient est établi.

Clause de non-responsabilité

Pour votre information : Nos produits doivent être utilisés conformément aux instructions d'utilisation. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'un traitement inapproprié. L'utilisateur est par ailleurs tenu de vérifier avant l'utilisation du produit qu'il est adapté au domaine d'application prévu. Nous déclinons toute responsabilité si le produit est utilisé en association non contractuelle ou non autorisée avec des matériaux et appareils d'autres fabricants et qu'il en résulte un dommage. Publication de ce mode d'emploi : 2025-12.

La publication de ce mode d'emploi rend caduques toutes les éditions précédentes. Vous trouverez la version actuelle sur www.vita-zahnfabrik.com.

Instrucciones de utilización | Versión abreviada**ES**

Leer las instrucciones de utilización antes de aplicar el producto.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX es una resina fotopolimerizable para elaborar bases prótesis parciales flexibles mediante procedimientos de impresión 3D.

Finalidad prevista

Resina para la impresión dental 3D.

Grupo de pacientes destinatario

Personas que se someten a tratamiento en el marco de una medida odontológica.

Usuarios previstos

Exclusivamente usuarios profesionales: odontólogos y protésicos dentales.

Indicación

Para elaborar bases protésicas flexibles.

Contraindicación

Contiene (met)acrilatos y óxidos de fosfina.

Los ingredientes de VITA VIONIC BASE RESIN FLEX pueden causar reacciones alérgicas en personas con la predisposición correspondiente. En casos de esa índole, se prescindirá de continuar usando el producto. Aplicar el producto en la boca solo cuando esté completamente polimerizado.

Aplicación/manejo del producto

Durante el procesamiento, tenga en cuenta el siguiente flujo de trabajo:

Proceso de construcción:

1. Preparar los datos:
 - Diseño CAD.

Ajustes de la unión adhesiva recomendados:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX en combinación con VITA VIONIC DENT RESIN o VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Crear el archivo STL.
 - Transferir los datos al software CAM y crear las estructuras de soporte. Editar las estructuras de soporte propuestas por el software. Evitar estructuras de soporte en las cavidades.
 - Convertir a un formato compatible con la impresora.
2. Seleccionar los parámetros de proceso y material en el software de la impresora: Utilice la plantilla de impresión publicada para VITA VIONIC BASE RESIN FLEX del fabricante de su impresora.

3. Transferir los datos preparados a la impresora 3D.
4. Preparar la impresión 3D: Antes del uso, el material en el frasco se debería agitar enérgicamente y homogeneizar en un agitador de rodillos para evitar variaciones de color e impresiones incorrectas.
5. Llenar el recipiente de resina de la impresora 3D según las indicaciones del fabricante.
6. Iniciar el proceso de impresión.

Proceso de acabado:

7. Dejar escurrir los objetos impresos aprox. 10 min en la impresora. A ser posible, el acabado debería efectuarse inmediatamente después del proceso de construcción.
8. Extraer la plataforma de la impresora y retirar los objetos impresos de la plataforma. En caso de varios objetos, separarlos.
9. Quitar las estructuras exteriores de soporte.
10. Eliminar la resina excedente con aire comprimido.

Limpieza:

11. Limpiar los objetos impresos terminados dos veces durante 3 min respectivamente con isopropanol limpio $\geq 98\%$ en un baño de ultrasonidos según las indicaciones del fabricante del equipo.
12. Secar los objetos impresos limpios hasta que no quede ningún resto más de isopropanol. Comprobar la ausencia de restos en las aberturas, las cavidades y las zonas de fisura, y soplar con aire comprimido para un secado más rápido. Tras la limpieza, la superficie no debe quedar pegajosa ni brillante.

Iluminación posterior:

13. Efectuar la iluminación posterior en un dispositivo de fotopolimerización según las indicaciones del fabricante. Las características y el efecto cromático del producto final dependen, entre otras cosas, del proceso de acabado. La iluminación posterior correcta es importante para la biocompatibilidad. Por tanto, se debe asegurar que el dispositivo de iluminación se encuentre en buen estado, y que las piezas moldeadas estén completamente fraguadas.

Tratamiento de la superficie:

14. La base protésica está ahora lista para el procesamiento posterior o la terminación. Rectificar la superficie mecánicamente (alisar con la fresa) y pulirla. El pulido previo se realiza con cepillos y pasta de pulido previo/piedra pómez; un pulido de alto brillo, con discos de paño y material de pulir a alto brillo para resinas.

Limpieza final:

15. La limpieza en el laboratorio protésico/la consulta odontológica se realiza en un baño de ultrasonidos. No emplee métodos de desinfección o esterilización a base de calor. Pueden conllevar la deformación de las prótesis.
16. Para la limpieza diaria de la prótesis por el paciente se utilizará agua tibia, un cepillo de dientes blando, jabón líquido o detergente. A continuación, enjuagar bien. Las pastillas de limpieza de prótesis se pueden utilizar siguiendo las indicaciones del fabricante.

Indicaciones: No utilizar dentífrico; las partículas abrasivas son gruesas y producen arañazos en la prótesis.
No utilizar ácidos ni disolventes.

Especificaciones generales:

- Observe las indicaciones del fabricante del hardware relativas a los ajustes de parámetros y las recomendaciones sobre impresión y fraguado posterior.
- El grosor adecuado de la capa para el proceso de impresión es de 100 µm.
- Temperatura ideal de procesamiento: 23 °C ± 2 °C/70-77 °F.
- Para evitar efectos negativos en la calidad del material, no exponga bajo ningún concepto el material líquido a la radiación de la luz o a la radiación ultravioleta.
- Las desviaciones de los procesos de elaboración o de las condiciones de almacenamiento descritas pueden conllevar diferencias en las propiedades mecánicas y ópticas del material.
- Mantener el recipiente herméticamente cerrado. Después de cada uso, cerrar el recipiente cuidadosamente.

Combinaciones recomendadas de productos

Las combinaciones recomendadas de productos con los componentes del sistema VITA, así como las respectivas recomendaciones sobre procesamiento y limitaciones en cuanto a la posibilidad de combinar el producto, se encuentran en las instrucciones de utilización | versión completa.

El uso del producto solo se permite utilizando dispositivos compatibles.

Los dispositivos se deben ajustar, validar y mantener conforme a su etiquetado y las instrucciones de utilización.

Encontrará una lista actual de **las impresoras 3D, las unidades de lavado y los dispositivos de fraguado posterior validados**, así como plantillas adecuadas de impresora y los parámetros de fraguado posterior, en www.vita-zahn-fabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Almacenamiento/eliminación

Almacenamiento a temperatura ambiente de entre 15 °C (59 °F) y 28 °C (82 °F). Proteger de la radiación solar. Incluso una reducida acción de la luz puede activar la polimerización. Como protección contra contaminaciones, cubrir el material en la cubeta con una tapa o una placa de vidrio. Los productos marcados con un pictograma de sustancia peligrosa se eliminarán como residuos peligrosos. Los residuos reciclables (como accesorios, papel, plástico) se eliminarán mediante los sistemas de reciclaje correspondientes. Los restos de productos contaminados, dado el caso, se tratarán previamente y se eliminarán por separado conforme a la normativas regionales/nacional e internacional.

Efectos secundarios

El producto puede causar reacciones alérgicas.

Advertencias de seguridad

- Evitar el contacto directo con el material líquido y los componentes antes del fraguado posterior, especialmente en mujeres embarazadas/lactantes. Irrita las vías respiratorias, los ojos y la piel (posibilidad de sensibilización).
- En caso de manipulación al aire libre se utilizarán dispositivos con aspiración local.
- Durante el trabajo, llevar equipo de protección individual adecuado (en el procesamiento del material sin fraguar, guantes y gafas de protección; en el acabado del material endurecido, usar además una mascarilla).

- Evitar el contacto con la piel. En caso de contacto con la piel, lavar inmediata y abundantemente con agua y jabón.
- En caso de contacto con los ojos, lavar inmediata y abundantemente con agua y acudir al médico.
- La biocompatibilidad solo se garantiza con una polimerización completa.
- Sin MMA.
- Consultar las advertencias de peligro y de seguridad en la ficha de datos de seguridad correspondiente.
- Cualquier incidente grave relacionado con este producto debe comunicarse de inmediato a info@vita-zahn-fabrik.com, así como a la autoridad competente del Estado miembro en el que estén establecidos el usuario y/o el paciente.

Exención de responsabilidad

Tener en cuenta: Nuestros productos se deben utilizar conforme a la información de uso. No asumimos ninguna responsabilidad por daños resultantes de una manipulación o un procesamiento indebidos. Por lo demás, el usuario está obligado a comprobar la aptitud del producto para el campo de aplicación previsto antes del uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte si el producto se procesa en una combinación no contractual o no permitida con materiales y dispositivos de otros fabricantes y, como consecuencia de ello, se produce un daño. Publicación de esta información de uso: 2025-12.

Con la publicación de esta información de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La respectiva versión actual se encuentra en www.vita-zahnfabrik.com.

Istruzioni per l'uso | Versione breve

Si prega di leggere le istruzioni prima dell'uso del prodotto.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX è una resina fotosensibile per la realizzazione di basi di protesi parziali flessibili tramite il processo di stampa 3D.

Destinazione d'uso

Resina per stampa 3D dentale.

Pazienti destinatari

Persone sottoposte a trattamento odontoiatrico.

Utenti previsti

Solo per utenti specializzati: odontoiatri e odontotecnici.

Indicazione

Per la realizzazione di basi protesiche flessibili.

Controindicazioni

Contiene (met)acrilati e fosfinossidi.

I componenti del VITA VIONIC BASE RESIN FLEX possono scatenare reazioni allergiche nei soggetti predisposti. In questo caso evitare di continuare a usare il prodotto. Inserire il prodotto per via intraorale solo se completamente polimerizzato.

Applicazione/uso del prodotto

Durante la lavorazione si prega di rispettare il seguente flusso di lavoro:

Processo di costruzione:

1. Elaborazione dati:

- CAD-Design.

Impostazioni della fessura di adesione raccomandate:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX in combinazione con VITA VIONIC DENT RESIN o VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Generare file STL.

- Trasferire i dati nel software CAM e creare le strutture di supporto. Modificare le strutture di supporto proposte dal software. Evitare strutture di supporto nelle cavità.

- Trasferire in un formato compatibile con la stampante.

2. Selezionare i parametri di processo e materiale nel software della stampante: utilizzare il template di stampa pubblicato per VITA VIONIC BASE RESIN FLEX del produttore della vostra stampante.

3. Trasferire i dati preparati sulla stampante 3D.
4. Preparare la stampa 3D: prima dell'uso agitare energicamente il materiale nel flacone e omogeneizzare con un rullo per bottiglie per evitare deviazioni di colore e difetti di stampa.
5. Riempire il serbatoio della resina della stampante 3D seguendo le indicazioni del produttore della stampante.
6. Avviare il processo di stampa.

Processo di finitura:

7. Lasciare sgocciolare gli oggetti stampati nella stampante per circa 10 minuti. La finitura deve avvenire il prima possibile subito dopo il processo di costruzione.
8. Rimuovere la piattaforma dalla stampante e staccare gli oggetti stampati dalla piattaforma. In presenza di più oggetti, separarli tra di loro.
9. Rimuovere le strutture di supporto esterne.
10. Rimuovere la resina in eccesso mediante aria compressa.

Pulizia:

11. Pulire gli oggetti stampati finiti due volte per 3 minuti, ciascuno con isopropanolo $\geq 98\%$, seguendo le indicazioni del produttore, in un bagno a ultrasuoni.
12. Asciugare gli oggetti di stampa finché non sono più presenti residui di isopropanolo. Verificare la presenza di residui in aperture, cavità e fessure, quindi soffiare con aria compressa per accelerare l'asciugatura. Dopo la pulizia, la superficie non deve più essere appiccicosa né lucida.

Post-curing:

13. Eseguire la post-polimerizzazione in un dispositivo di indurimento alla luce conforme alle indicazioni del produttore. Le proprietà e l'effetto colore del prodotto finale dipendono, tra l'altro, dal processo di finitura. Per la biocompatibilità è importante un corretto post-curing. Pertanto occorre garantire che l'apparecchio di esposizione si trovi in stato impeccabile e che le parti stampate siano completamente indurite.

Trattamento della superficie:

14. La base protesica è ora pronta per l'ulteriore elaborazione o il completamento. Lavorare meccanicamente la superficie (con la fresatrice) e lucidarla. La pulitura preliminare si effettua con spazzole e un'apposita pasta pre-lucidante/pietra pomiche, mentre una pulitura brillante si ottiene con i dischi e prodotti lucidanti per resina.

Pulizia finale:

15. Nel laboratorio odontotecnico e ambulatorio odontoiatrico la pulizia viene effettuata in un bagno a ultrasuoni. Non utilizzare metodi di disinfezione o sterilizzazione basati su calore, perché potrebbero causare una deformazione della protesi.
16. Per la pulizia quotidiana della protesi a cura del paziente, utilizzare acqua tiepida, uno spazzolino morbido, sapone liquido o detergenti. Successivamente risciacquare bene. È possibile utilizzare delle compresse pulenti per protesi secondo le indicazioni del produttore.

Avvertenze: Non utilizzare il dentifricio, perché le particelle abrasive sono grossolane e graffiano la protesi. Non utilizzare acidi o solventi.

Indicazioni generali:

- Seguire le istruzioni del produttore dell'hardware riguardo le impostazioni dei parametri, le raccomandazioni di stampa e di post-curing.
- Come spessore dello strato per il processo di stampa è adatto un valore di 100 µm.
- La temperatura di lavorazione ideale è $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ / $70-77^{\circ}\text{F}$.
- Per evitare effetti negativi sulla qualità del materiale, non esporre in alcun caso il materiale liquido alla radiazione luminosa o UV.
- Deviazioni dai metodi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono causare variazioni nelle proprietà meccaniche e ottiche del materiale.
- Tenere i recipienti sempre ermeticamente chiusi. Sigillare i recipienti accuratamente dopo ogni utilizzo.

Combinazioni di prodotto raccomandate

Per le combinazioni di prodotto raccomandate con i componenti del sistema VITA, nonché le relative raccomandazioni di lavorazione e le limitazioni riguardo alla compatibilità del prodotto, si prega di fare riferimento alle Istruzioni per l'uso | Versione completa.

L'uso del prodotto è consentito solo se applicato con dispositivi compatibili.

I dispositivi devono essere configurati, convalidati e mantenuti secondo le relative etichette e istruzioni per l'uso.

Una lista aggiornata di **stampanti 3D convalidate**, **unità di lavaggio** e **dispositivi di post-curing**, insieme ai template di stampa appropriati e ai parametri di post-curing è disponibile su www.vita-zahnfabrik.com/VionicBase-ResinFlex.

Conservazione/smaltimento

Conservare a una temperatura ambiente compresa tra 15°C (59°F) e 28°C (82°F). Proteggere dall'esposizione alla luce. Un'esposizione minima alla luce può attivare la polimerizzazione. Per proteggere da contaminazioni, coprire il materiale nella vasca con un coperchio o una lastra di vetro. I prodotti contrassegnati con un pittogramma relativo alle sostanze pericolose devono essere smaltiti come rifiuti pericolosi. I rifiuti riciclabili (come attacchi, carta, resine) devono essere smaltiti attraverso i sistemi di riciclaggio appropriati. I residui di prodotto contaminati devono, in conformità con le normative regionali/nazionali e internazionali, essere eventualmente pretrattati e smaltiti separatamente.

Effetti collaterali

Il prodotto può scatenare reazioni allergiche.

Avvertenze di sicurezza

- Evitare il contatto diretto con il materiale liquido e i componenti prima dell'esposizione successiva, specialmente nelle donne in gravidanza/che allattano. Irrita le vie aeree, gli occhi e la cute (possibilità di sensibilizzazione).
- In caso di manipolazione aperta, devono essere utilizzati dispositivi con aspirazione locale.

- Durante il lavoro indossare dispositivi di protezione idonei (durante la lavorazione del materiale non legato: guanti di protezione e occhiali protettivi, nella fase di finitura del materiale indurito anche una mascherina).
- Evitare il contatto con la cute. In caso di contatto con la cute, lavare subito con abbondante acqua e sapone.
- In caso di contatto con gli occhi, risciacquare bene subito con acqua e consultare immediatamente un medico.
- La biocompatibilità è garantita solo se la polimerizzazione è stata completata.
- Privo di MMA.
- Per le indicazioni di pericolo e le avvertenze di sicurezza, consultare le rispettive schede di sicurezza.
- Segnalare qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione a questo dispositivo all'indirizzo info@vita-zahn-fabrik.com e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

Esclusione di responsabilità

Attenzione: i nostri prodotti devono essere utilizzati secondo le informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni derivanti da un uso o una lavorazione impropri. L'utente è inoltre tenuto a verificare l'idoneità del prodotto per l'uso previsto prima di utilizzarlo. Decliniamo ogni responsabilità nel caso in cui il prodotto venga utilizzato in combinazione non contrattuale o non autorizzata con materiali o dispositivi di altri produttori, qualora ciò provochi danni. Pubblicazione di questa informativa per l'uso: 2025-12.

Con la pubblicazione di queste istruzioni per l'uso, tutte le versioni precedenti diventano nulle. La versione aggiornata è disponibile www.vita-zahnfabrik.com.

Инструкция за употреба | Съкратена версия

Прочетете инструкцията за употреба преди използването на продукта.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX е светлинно полимеризиращ силикон за изработване на частични гъвкави протезни основи с помощта на 3D принтиране.

Предназначение

Силикон за дентален 3D отпечатък.

Целева група пациенти

Хора, които се лекуват при стоматологична процедура.

Предвидени потребители

Изключително за специализирани потребители: Зъболекари и зъботехници.

Показание

За изработване на гъвкави протезни основи.

Противопоказание

Съдържа (мет)акрилати и фосфин оксиди.

Съставките на VITA VIONIC BASE RESIN FLEX могат да предизвикат алергични реакции при предразположени към това лица. В такъв случай продуктът не трябва да се използва повече. Прилагайте продукта интраорално само когато е напълно полимеризиран.

Прилагане/работа с продукта

Моля, спазвайте следния работен процес по време на обработката:

Процес на изграждане:

1. Подготовка на данните:

- CAD проект.

Препоръчителни **настройки на междината на залепване:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX в комбинация с VITA VIONIC DENT RESIN или VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 μ m**

- Генериране на STL файл.

- Прехвърляне на данните към софтуера CAM и създаване на опорни конструкции. Редактирайте предложените от софтуера опорни конструкции. Избягвайте опорни конструкции в кухините.

- Конвертиране във формат, съвместим с принтера.

2. Избиране на параметрите на процеса и материала в софтуера на принтера: Използвайте публикувания шаблон за печат за VITA VIONIC BASE RESIN FLEX от производителя на принтера.

3. Прехвърлете подготвените данни към 3D принтера.
4. Подготовка на 3D печата: Преди употреба материалът в бутилката трябва да се разклати интензивно и да се хомогенизира с валик за бутилки, за да се избегнат отклонения в цвета и дефекти в печата.
5. Напълнете контейнера за силикон на 3D принтера в съответствие с инструкциите на производителя на принтера.
6. Започнете процеса на печат.

Процес на последваща обработка:

7. Оставете принтираните обекти да изсъхнат в принтера за около 10 минути. Последващата обработка следва да се извърши възможно най-скоро след процеса на изграждане.
8. Извадете платформата от принтера и свалете принтираните обекти от платформата. Ако има няколко обекта, отделете ги един от друг.
9. Отстранете външните опорни конструкции.
10. Отстранете излишния силикон със сгъстен въздух.

Почистване:

11. Почистете готовите принтирани обекти два пъти за по 3 минути всеки път с пресен изопропанол $\geq 98\%$ съгласно инструкциите на производителя на устройството в ултразвукова вана.
12. Изсушете почистените принтирани обекти, докато не останат остатъци от изопропанол. Проверете отворите, кухините и местата на пролуките за остатъци и ги издухайте със сгъстен въздух за по-бързо изсъхване. След почистването повърхността вече не трябва да е лепкава и лъскава.

Допълнително експониране:

13. Извършете последващата полимеризация в подходящо устройство за полимеризация на светлина в съответствие с инструкциите на производителя. Свойствата и цветовият ефект на крайния продукт зависят от от процеса на последваща обработка. Правилното допълнително експониране е от значение за биосъвместимостта. Следователно трябва да се гарантира, че устройството за експониране е в изправност и че формованите части са напълно втвърдени.

Повърхностна обработка:

14. Протезната основа вече е готова за по-нататъшна обработка или довършителни работи. Обработете механично повърхността (загладете я с фреза) и я полирайте. Предварителното полиране се извършва с четки и паста за предварително полиране/пемза, полирането на висок гланц - с полираци средства за силикон.

Окончателно почистване:

15. Почистването в зъботехническата лаборатория/стоматологичната практика се извършва в ултразвукова вана. Не използвайте никакви методи за дезинфекция или стерилизация на топлинна основа. Това може да доведе до деформация на протезата.
16. За ежедневното почистване на протезата от пациента трябва да се използва хладка вода, мека четка за зъби, течен сапун или препарат за миене на съдове. След това да се изплакне добре. Таблетките за почистване на зъбни протези могат да се използват според инструкциите на производителя.

Указания: Да не се използва паста за зъби, абразивните частици са груби и ще надраскат протезата.
Не използвайте киселина или разтворители.

Общи инструкции:

- Спазвайте инструкциите на производителя на апаратурата по отношение на настройките на параметрите, печатането и препоръките за последваща полимеризация.
- За процеса на печатане е подходяща дебелина на слоя 100 µm.
- Идеална температура на обработка $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C} / 70\text{--}77\text{ }^{\circ}\text{F}$.
- За да избегнете вредни последици за качеството на материала, не излагайте течния материал на светлина или ултравиолетова радиация при никакви обстоятелства.
- Отклоненията от описаните производствени процеси или условия на съхранение могат да доведат до отклонения в механичните и оптичните свойства на материала.
- Винаги дръжте контейнера плътно затворен. Внимателно затваряйте контейнера след всяка употреба.

Препоръчителни комбинации на продукта

За препоръчителните комбинации на продукта с компонентите на системата VITA, както и за съответните препоръки за обработка и ограничения по отношение на възможността за комбиниране на продукта, моля, направете справка в инструкцията за употреба | Пълна версия.

Продуктът може да се използва само ако се прилага със съвместими устройства.

Устройствата трябва да се настройват, валидират и поддържат в съответствие с тяхната маркировка и ръководството за употреба.

Актуален списък с **валидирани 3D принтери, миещи устройства и устройства за последваща полимеризация**, както и подходящи шаблони за принтери и параметри за последваща полимеризация можете да намерите на адрес www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Съхранение/изхвърляне

Съхранение при температура от $15\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($59\text{ }^{\circ}\text{F}$) до $28\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($82\text{ }^{\circ}\text{F}$). Пазете от слънчева светлина. Дори излагане на лека светлина може да предизвика полимеризация. За предпазване от замърсяване покрийте материала във ваната с капак или стъклена плоскост. Продуктите, обозначени с пиктограма за опасни вещества, трябва да се изхвърлят като опасни отпадъци. Подлежащите на рециклиране отпадъци (като приставки, хартия, пластмаса) трябва да се изхвърлят чрез подходящи системи за рециклиране. При необходимост замърсените остатъци от продукта трябва да се третираат предварително и да се изхвърлят отделно в съответствие с регионалните/националните и международните разпоредби.

Нежелани реакции

Продуктът може да предизвика алергични реакции.

Указания за безопасност

- Избягвайте пряк контакт с течния материал и компонентите преди последваща полимеризация, особено при бременни или кърмещи жени. Дразни дихателните пътища, очите и кожата (възможна е сенсбилизация).

- За работа на открито използвайте устройства с локална аспирация.
- Носете подходящи предпазни средства при работа (при обработка на несвързан материал: защитни ръкавици и очила, при последващата обработка на втвърдения материал и маска за лице).
- Да се избягва контакт с кожата. При контакт с кожата незабавно измийте обилно с вода и сапун.
- При контакт с очите незабавно изплакнете обилно с вода и се консултирайте с лекар.
- Биосъвместимостта се гарантира само при пълна полимеризация.
- Без MMA.
- Вижте предупрежденията за опасност и препоръките за безопасност от съответния информационен лист за безопасност.
- Всички сериозни инциденти, възникнали във връзка с този продукт, трябва да бъдат съобщавани незабавно на info@vita-zahnfabrik.com, както и на компетентния орган на държавата членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

Отказ от отговорност

Моля, имайте предвид: Нашите продукти трябва да се използват в съответствие с инструкциите за употреба. Не поемаме отговорност за щети, възникнали в резултат на неправилно боравене или обработка. Потребителят е длъжен също така преди употреба да провери продукта за неговата пригодност за предвиденото приложение. Отговорността от наша страна се изключва, ако продуктът се използва в недоговорена или неразрешена комбинация с материали и оборудване от други производители и това доведе до повреда. Издаване на тази инструкция за употреба: 2025-12.

С публикуването на тази инструкция за употреба всички предишни издания губят своята валидност. Най-новата версия може да бъде намерена на адрес www.vita-zahnfabrik.com. Съответната актуална версия ще намерите на интернет адрес www.vita-zahnfabrik.com.

Návod k použití | Stručná verze**CS**

Než začnete produkt používat, přečtěte si návod k použití.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX je světlem tuhnoucí pryskyřice určená k výrobě flexibilních bází částečných zubních náhrad metodou 3D tisku.

Účel použití

Pryskyřice pro dentální 3D tisk.

Cílová skupina pacientů

Osoby, u kterých se provádí nějaký stomatologický úkon.

Uživatelé provádějící aplikaci

Výhradně uživatelé s odborným vzděláním: Stomatologové a zubní technici.

Indikace

K výrobě flexibilních bází zubních náhrad.

Kontraindikace

Obsahuje (meth)akryláty a oxidy fosfinu.

Složky přípravku VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mohou u osob s predispozicí vyvolat alergické reakce. V takovém případě produkt dále nepoužívejte. Produkt aplikujte intraorálně pouze v plně polymerizovaném stavu.

Použití produktu/manipulace s produktem

Při zpracování prosím respektujte následující postup:

Tvorba obrobku při tisku:

1. Příprava dat:
 - CAD design.
 - Doporučená **nastavení lepených mezer**:
 - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX v kombinaci s VITA VIONIC DENT RESIN nebo VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Vytvořte soubor STL.
 - Převeďte data do softwaru CAM a založte podpurné struktury. Zpracujte softwarem navrhované podpurné struktury. Zamezte podpurným strukturám v kavitách.
 - Převeďte do formátu kompatibilního s tiskárnou.
2. V softwaru tiskárny vyberte parametry procesu a materiálu: Použijte pro VITA VIONIC BASE RESIN FLEX zveřejněnou tiskovou šablonu výrobce vaší tiskárny.

3. Přeneste připravená data na 3D tiskárnu.
4. Příprava 3D tisku: Před použitím materiál v lahvičce intenzivně protřepejte a homogenizujte v rotační třepačce, aby se zamezilo barevným odchylkám a chybným výtiskům.
5. Zásobníky na pryskyřici 3D tiskárny naplňte podle údajů výrobce tiskárny.
6. Spustte proces tisku.

Proces finálního opracování:

7. Vytisknuté objekty nechte v tiskárně odkapávat po dobu cca 10 minut. K finálnímu opracování by mělo dojít co nejdříve po vytištění obrobku.
8. Vyměňte platformu z tiskárny a odeberte vytištěné objekty z platformy. Pokud je objektů více, oddělte je od sebe.
9. Oddělte vnější podpěrné struktury.
10. Odstraňte přebytečnou pryskyřici stlačeným vzduchem.

Čištění:

11. Hotové tiskové objekty dvakrát po dobu 3 minut čistěte v ultrazvukové lázni pokaždé čerstvým isopropanolem $\geq 98\%$ podle údajů výrobce zařízení.
12. Vyčištěné tiskové objekty nechte uschnout, dokud na nich už nebudou žádné zbytky isopropanolu. Zkontrolujte otvory, duté prostory a mezery, jestli v nich nejsou nějaké zbytky, a pro rychlejší uschnutí je vyfoukejte stlačeným vzduchem. Po vyčištění už nesmí být povrch lepkavý a lesklý.

Finální fotopolymerizace:

13. Finální vytvrzení proveďte ve vhodném přístroji pro vytvrzení světlem podle údajů výrobce. Vlastnosti a barevný účinek konečného produktu závisí mj. na procesu následného opracování. Správné provedení finální fotopolymerizace je důležité pro biokompatibilitu produktu. Proto musí být zajištěno, aby byla expoziční jednotka v řádném stavu a aby zhotovené díly byly kompletně vytvrzeny.

Povrchová úprava:

14. Báze zubní náhrady je nyní připravena pro další zpracování, resp. dokončení. Povrch mechanicky opracujte (vyhladte frézkou) a vyleštěte. Předběžné leštění se provádí kartáčky a pastou na předběžné leštění/pemzou, leštění do vysokého lesku filcovými rotačními kartáčky a přípravky na leštění do vysokého lesku určenými pro pryskyřice.

Finální čištění:

15. Čištění stomatologickou laboratoří / zubní ordinací se provádí v ultrazvukové lázni. Nepoužívejte dezinfekční ani sterilizační metody horkem. Mohlo by to vést k deformaci zubní náhrady.
16. Ke každodennímu čištění zubní náhrady pacientem je nutné použít vlažnou vodu, měkký zubní kartáček, tekuté mýdlo nebo prostředek na mytí nádobí. Poté opláchněte. Tablety na čištění zubních náhrad lze použít v souladu s údaji výrobce.

Upozornění: Nepoužívejte zubní pastu. Obsažené abrazivní částice jsou hrubé a zubní náhradu mohou poškrábat. Nepoužívejte žádné kyseliny ani rozpouštědla.

Obecné údaje:

- Co se týká nastavení parametrů, doporučení ohledně tisku a finálního vytvrzení, postupujte podle pokynů výrobce hardwaru.
- Vhodná tloušťka vrstvy při procesu tisku je 100 µm.
- Ideální pracovní teplota 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- Aby nedošlo k nepříznivému ovlivnění kvality materiálu, nevystavujte tekutý materiál za žádných okolností ozáření světlem ani UV zářením.
- Odchytky od výrobních postupů nebo od skladovacích podmínek mohou vést k odlišným mechanickým a optickým vlastnostem materiálu.
- Nádobky uchovávejte vždy hermeticky uzavřené. Po každém použití nádobku pečlivě zavřete.

Doporučené kombinace produktů

Doporučené kombinace produktů s komponentami systému VITA a příslušná doporučení ohledně zpracování a omezení týkající se kombinovatelnosti produktu najdete v návodu k použití | úplné verzi.

Použití produktu je přípustné jen za předpokladu, že se bude používat s kompatibilními přístroji.

Nastavení, validace a údržba přístrojů musí probíhat v souladu s označením a podle návodu k použití.

Aktuální seznam s **validovanými 3D tiskárnami, mycími jednotkami a přístroji pro finální vytvrzování** a také vhodné šablony pro tiskárnu a parametry finálního vytvrzování najdete na www.vita-zahnfabrik.com/Vionic-BaseResinFlex.

Skladování/likvidace

Skladování při pokojové teplotě 15 °C (59 °F) až 28 °C (82 °F). Chraňte před slunečním zářením. Již i mírné osvětlení světlem může spustit proces polymerizace. Z důvodu ochrany před kontaminací zakryjte materiál v nádrži víkem nebo skleněnou deskou. Produkty označené piktogramem nebezpečné látky se musí likvidovat jako nebezpečný odpad. Likvidace recyklovatelného odpadu (jako příslušenství, papír, pryskyřice) musí probíhat přes příslušné systémy recyklace. Kontaminované zbytky produktů se musí likvidovat odděleně v souladu s místními/národními a mezinárodními předpisy, popř. předběžně zpracovat.

Vedlejší účinky

Produkt může vyvolat alergické reakce.

Bezpečnostní pokyny

- Před finálním vytvrzením se vyhněte přímému kontaktu s tekutým materiálem a jednotlivými komponenty. Pamatovat na to by měly především těhotné a kojící ženy. Dráždí dýchací cesty, oči a kůži (může dojít k senzibilizaci).
- Při otevřené manipulaci je nutné použít zařízení s lokálním odsáváním.
- Při práci používejte vhodné ochranné pracovní prostředky (při opracování volného materiálu: ochranné rukavice a brýle, při finálním opracování vytvrzeného materiálu navíc ústenku).

- Zamezte kontaktu s kůží. Dojde-li ke kontaktu s kůží, okamžitě důkladně omyjte vodou a mýdlem.
- Dojde-li k zasažení očí, okamžitě důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.
- Biokompatibilita je zaručena pouze při úplné polymerizaci.
- Neobsahuje MMA.
- Informujte se o možných nebezpečích a bezpečnostních pokynech v příslušném bezpečnostním listu.
- Jakákoli závažná nežádoucí příhoda, ke které došlo v souvislosti s dotčeným prostředkem, by měla být neprodleně hlášena výrobcí na adresu info@vita-zahnfabrik.com a příslušnému orgánu členského státu, v němž je uživatel a/nebo pacient usazen.

Vyloučení záruky

Pozor: Naše produkty se musí používat v souladu s informacemi o použití. Nepřebíráme ručení za škody, které vzniknou vlivem neodborné manipulace nebo neodborného zpracování. Uživatel je ostatně povinen předtím, než začne produkt používat, ověřit jeho vhodnost pro zamýšlenou oblast použití. Ručení z naší strany je vyloučeno, pokud bude produkt použit ve smluvně nesjednané či nepřipustné kombinaci s materiály a přístroji jiných výrobců a následkem toho vzniknou škody. Vydání těchto informací k použití: 2025-12.

Vydáním těchto informací k použití ztrácí svou platnost všechna dosavadní vydání. Právě aktuální verzi najdete na www.vita-zahnfabrik.com.

Brugsanvisning I kort version

Læs brugsanvisningen, før produktet anvendes.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX er lyshærdende resin til fremstilling af fleksible delprotesebaser vha. 3D-printning.

Tilsigtet anvendelse

Resin til dental 3D-print.

Patient-målgruppe

Personer, der skal behandles i forbindelse med et odontologisk indgreb.

Tilsigtede brugere

Udelukkende for fagligt uddannede medarbejdere: Tandlæger og tandteknikere.

Indikation

Om fremstilling af fleksible protesebaser.

Kontraindikation

Indeholder (meth)acrylat og fosphinoxid.

Indholdsstofferne i VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kan fremkalde allergiske reaktioner for personer, der er disponeret herfor. I sådanne tilfælde må produktet ikke anvendes længere. Produktet må kun anbringes intraoralt i fuldstændigt polymeriseret tilstand.

Anvendelse/brug af produktet

Overhold følgende workflow under forarbejdningen:

Byggeproces:

1. Forbered data:
 - CAD-design.
 - Anbefalede **indstillinger for bondingspalte**:
 - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX i kombination med VITA VIONIC DENT RESIN eller VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Opret STL-fil.
 - Overfør data til CAM-software og opret støttestrukturer. Redigér støttestrukturer, som foreslået af softwaren. Undgå støttestrukturer i kaviteterne.
 - Overfør til et printerkompatibelt format.
2. Vælt proces- og materialeparametre i printersoftwaren: Benyt den givne printskabelon til VITA VIONIC BASE RESIN FLEX fra din printerproducent.

3. Overfør de forberedte data til 3D-printeren.
4. Forbered 3D-print: Før brug skal materialet rystes meget omhyggeligt i flasken og homogeniseres med en flasketriller for at undgå farveafvigelse og fejlprintning.
5. Fyld 3D-printerens harpiksbeholder i henhold til printerproducentens anvisninger.
6. Start printningen.

Efterbearbejdning:

7. Lad de printede objekter dryppe af i printeren i ca. 10 minutter. Efterbearbejdningen skal så vidt muligt ske umiddelbart efter selve byggeprocessen.
8. Tag platformen ud af printeren og fjern de printede objekter fra platformen. Hvis der er flere objekter, skal de adskilles.
9. Fjern de ydre støttestrukturer.
10. Fjern den overskydende harpiks med trykluft.

Rensning:

11. Rengør de færdige printobjekter hver især to gange i 3 minutter i et ultralydsbad med frisk isopropanol $\geq 98\%$ i henhold til producentens anvisninger.
12. Tør de rensede printobjekter, indtil der ikke er nogen isopropanol-rester tilbage. Kontrollér åbninger, hulrum og mellemrum for rester, og blæs dem af med trykluft for en hurtigere tørring. Efter rensningen må overfladen ikke længere være klistret og skinnende.

Efterbelysning:

13. Udfør efterhærdning i et egnet lyshærdende udstyr i henhold til producentens anvisninger. Slutproduktets egenskaber og farveeffekt afhænger bl.a. af den efterfølgende forarbejdning. Den rigtige efterbelysning er vigtig for biokompatibiliteten. Derfor skal det sikres, at belysningsudstyret er i korrekt stand, og at formdelene er fuldstændigt afhærdede.

Overfladebearbejdning:

14. Protesebasen er nu klar til videre forarbejdning og færdiggørelse. Forarbejd overfladen mekanisk (udglattes med en fræser) og polér. Forpoleringen udføres med børster og forpoleringspasta/pimpsten, en højglanspolering med poleringsskiver og resin-egnede højglanspoleringsmidler.

Afsluttende rensning:

15. Rensningen udføres af tandlægelaboratoriet/tandlægepraksissen i et ultralydsbad. Benyt ikke varmebaserede desinfektions- eller steriliseringsmetoder. Det kan have til følge, at protesen deformeres.
16. Benyt lunkent vand, en blød tandbørste, flydende sæbe eller opvaskemiddel til den daglige rengøring af protesen. Skyl derefter grundigt. Rensetabletter til tandproteser kan benyttes i henhold til producentens anvisninger.

Vigtige informationer:

Benyt ingen tandpasta. De slibende partikler er grove og ridser protesen.
Benyt ingen syrer eller opløsningsmidler.

Generelle anvisninger:

- Følg hardware-producentens anvisninger vedrørende parameterindstillinger, printning og anbefalinger til efterhærdning.
- En lagtykkelse på 100 µm er egnet til printprocessen.
- Ideel forarbejdningstemperatur $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ / $70\text{--}77\text{ °F}$.
- For at undgå skadelige virkninger på materialekvaliteten må det flydende materiale under ingen omstændigheder udsættes for lys eller UV-stråling.
- Afvigelser fra de beskrevne fremstillingsmetoder eller opbevaringsbetingelser kan resultere i afvigelser i materialets mekaniske og optiske egenskaber.
- Hold altid beholderne tæt lukket. Efter hver brug skal beholderen lukkes omhyggeligt.

Anbefalede produktkombinationer

Hvad angår anbefalede produktkombinationer med VITA-systemkomponenterne samt tilsvarende forarbejdningsanbefalinger og begrænsninger med hensyn til produktets kombinationsmuligheder, henvises til brugsanvisningen | fuld version.

Det er kun tilladt at benytte produktet, hvis det anvendes med kompatibelt udstyr.

Udstyret skal opsættes, valideres og vedligeholdes i overensstemmelse med dets mærkning og brugsanvisning.

En aktuell liste med **validerede 3D-printere, vaskeenheder og efterhærdningsudstyr** samt egnede printer-skabeloner og efterhærdningsparametre findes på www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Opbevaring/bortskaffelse

Opbevaring ved stuetemperatur 15 °C (59 °F) til 28 °C (82 °F). Beskyttes mod sollys. Allerede en lille lyspåvirkning kan udløse polymeriseringen. Til beskyttelse mod urenheder skal materialet i beholderen tildækkes med låget eller en glasplade. De produkter, der er mærket med et piktogram for farlige stoffer, skal bortskaffes som farligt affald. Genanvendeligt affald (såsom tilbehør, papir og resin) skal bortskaffes via passende genbrugssystemer. Kontaminerede produktrester, hvis relevant, skal forbehandles og bortskaffes separat i overensstemmelse med regionale/nationale og internationale bestemmelser.

Bivirkninger

Produktet kan fremkalde allergiske reaktioner.

Sikkerhedsanvisninger

- Undgå direkte kontakt med det flydende materiale og komponenterne før efterhærdningen, især når det gælder gravide/ammende kvinder. Irriterer luftvejene, øjnene og huden (sensibilisering mulig).
- Benyt anordninger med lokal udsugning under håndteringen.
- Benyt egnet beskyttelsesudstyr under arbejdet (under forarbejdningen af det ubundne materiale: beskyttelseshandsker og -briller, ved efterbearbejdning af det hærdede materiale også ansigtsmaske).

- Undgå kontakt med huden. Såfremt stoffet kommer i berøring med huden, vaskes omgående med meget vand og sæbe.
- Såfremt materialet kommer i berøring med øjnene, skylles omgående og omhyggeligt med vand, og lægen konsulteres.
- Biokompatibiliteten kan kun garanteres ved fuldstændig polymerisering.
- MMA-fri.
- Risiko- og sikkerhedsanvisningerne fremgår af det tilhørende sikkerhedsdatablad.
- Alle alvorlige hændelser, der er indtruffet i forbindelse med udstyret, skal omgående indberettes til info@vita-zahnfabrik.com og til den ansvarlige myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten er etableret.

Ansvarsfraskrivelse

Bemærk: Vores produkter skal anvendes i overensstemmelse med brugsanvisningerne. Vi påtager os intet ansvar for skader som følge af ukorrekt håndtering eller forarbejdning. Brugeren er ligeledes forpligtet til at kontrollere produktets egnethed til den påtænkte anvendelse, før produktet tages i brug. Ansaret fra vores side er udelukket, hvis produktet forarbejdes i en ikke-aftalemæssig eller en ikke-tilladt kombination med materialer og udstyr fra andre producenter, og en sådan forarbejdning medfører skader. Dato for denne brugsanvisning: 2025-12.

Med udgivelsen af denne brugsanvisning mister alle tidligere udgaver deres gyldighed. Den aktuelle version findes på www.vita-zahnfabrik.com.

Οδηγίες χρήσης | Συντομευμένη έκδοση

EL

Διαβάζετε τις οδηγίες χρήσης πριν από τη χρήση του προϊόντος.

Το VITA VIONIC BASE RESIN FLEX είναι μια φωτοπολυμεριζόμενη ρητίνη για την κατασκευή εύκαμπτων επιμέρους προσθετικών βάσεων μέσω διαδικασίας τρισδιάστατης εκτύπωσης (3D).

Προοριζόμενη χρήση

Ρητίνη για οδοντιατρικές τρισδιάστατες (3D) εκτυπώσεις.

Ομάδες-στόχος ασθενών

Άτομα που χρειάζονται αγωγή στο πλαίσιο οδοντιατρικών μέτρων.

Προβλεπόμενοι χρήστες

Μόνο για εξειδικευμένους χρήστες: Οδοντίατροι και οδοντοτεχνίτες.

Ενδείξεις

Για την κατασκευή εύκαμπτων προσθετικών βάσεων.

Αντενδείξεις

Περιέχει (μεθ)ακρυλικά και φωσφινικά οξείδια.

Τα συστατικά του VITA VIONIC BASE RESIN FLEX μπορούν να προκαλέσουν αλλεργικές αντιδράσεις σε άτομα με την αντίστοιχη προδιάθεση. Σε τέτοιες περιπτώσεις συνιστάται η διακοπή χρήσης του προϊόντος. Εισαγάγετε το προϊόν ενδοστοματικά μόνο σε πλήρως πολυμερισμένη κατάσταση.

Εφαρμογή/χειρισμός προϊόντος

Κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας λάβετε υπόψη την παρακάτω διαδικασία εργασίας:

Διαδικασία κατασκευής:

1. Προετοιμασία δεδομένων:

- Σχεδίαση CAD.

Συνιστώμενες **ρυθμίσεις διακένου κόλλησης:**

- ο VITA VIONIC BASE RESIN FLEX σε συνδυασμό με VITA VIONIC DENT RESIN ή VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 μm**

- Δημιουργήστε αρχείο STL.
- Περάστε τα δεδομένα στο λογισμικό CAM και δημιουργήστε υποστηρικτικές δομές. Επεξεργαστείτε τις υποστηρικτικές δομές που προτείνονται από το λογισμικό. Αποφύγετε υποστηρικτικές δομές σε κοιλότητες.
- Περάστε σε μορφή συμβατό με τον εκτυπωτή.

2. Επιλογή παραμέτρων διαδικασίας και υλικού στο λογισμικό του εκτυπωτή: Χρησιμοποιήστε το δημοσιευμένο εκτυπωτικό πρότυπο για VITA VIONIC BASE RESIN FLEX του κατασκευαστή του εκτυπωτή.

3. Μεταφέρετε τα προετοιμασμένα δεδομένα στον εκτυπωτή 3D.
4. Προετοιμασία εκτύπωσης 3D: Πριν από τη χρήση, το υλικό θα πρέπει να ανακινηθεί εντατικά στη φιάλη και να ομογενοποιηθεί με το εξάρτημα περιστροφής φιαλών, ώστε να αποφεύγονται χρωματικές αποκλίσεις και εσφαλμένες εκτυπώσεις.
5. Γεμίστε το δοχείο ρητίνης του εκτυπωτή 3D σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή του εκτυπωτή.
6. Εκκινήστε τη διαδικασία εκτύπωσης.

Διαδικασία μετέπειτα επεξεργασίας:

7. Αφήστε τα εκτυπωμένα αντικείμενα περ. 10 λεπτά μέσα στον εκτυπωτή για να στάξουν. Η μετέπειτα επεξεργασία θα πρέπει να διεξαχθεί κατά το δυνατόν άμεσα μετά τη διαδικασία κατασκευής.
8. Αφαιρέστε την πλατφόρμα από τον εκτυπωτή και βγάλτε τα εκτυπωμένα αντικείμενα από την πλατφόρμα. Σε περίπτωση πολλών αντικειμένων, διαχωρίστε τα.
9. Απομακρύνετε τις εξωτερικές υποστηρικτικές δομές.
10. Απομακρύνετε την περιττή ρητίνη με πεπιεσμένο αέρα.

Καθαρισμός:

11. Καθαρίστε τα έτοιμα εκτυπωμένα αντικείμενα δύο φορές για 3 λεπτά με φρέσκια ισοπροπανόλη $\geq 98\%$, σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή της συσκευής, σε λουτρό υπερήχων.
12. Στεγνώστε τα καθαρισμένα εκτυπωμένα αντικείμενα, ώσπου να μην υπάρχουν πλέον κατάλοιπα ισοπροπανόλης. Ελέγξτε τα ανοίγματα, τους κοίλους χώρους και τις περιοχές των διακένων ως προς κατάλοιπα και εκφυσίστε με πεπιεσμένο αέρα για γρήγορο στέγνωμα. Μετά τον καθαρισμό δεν επιτρέπεται πλέον η επιφάνεια να είναι κολλώδης και γυαλιστερή.

Μετέπειτα έκθεση σε φως:

13. Εκτελέστε τη μετέπειτα πήξη σε κατάλληλη συσκευή φωτοπολυμερισμού σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή. Οι ιδιότητες και η χρωματική δράση του τελικού προϊόντος εξαρτώνται, συν τοις άλλοις, από τη διαδικασία της μετέπειτα επεξεργασίας. Η σωστή μετέπειτα έκθεση σε φως είναι σημαντική για τη βιοσυμβατότητα. Γι' αυτό πρέπει να εξασφαλιστεί ότι η συσκευή έκθεσης σε φως είναι σε καλή κατάσταση λειτουργίας και ότι οι φόρμες των τεμαχίων έχουν πήξει εξ ολοκλήρου.

Επεξεργασία επιφάνειας:

14. Η προσθετική βάση είναι τώρα έτοιμη για την περαιτέρω επεξεργασία ή/και ολοκλήρωση. Επεξεργαστείτε μηχανικά την επιφάνεια (λείανση με τη φρέζα) και γυαλίστε την. Το προγυάλισμα γίνεται με βούρτσες και πάστα προγυαλισματος/κίσηρη, η στίλβωση υψηλής γυαλάδας γίνεται με στίλβωτικό δίσκο και γυαλιστικά υλικά υψηλής γυαλάδας για ρητίνες.

Τελικός καθαρισμός:

15. Ο καθαρισμός από το οδοντοτεχνικό εργαστήριο/το οδοντιατρείο εκτελείται σε λουτρό υπερήχων. Μην χρησιμοποιείτε θερμικές μεθόδους απολύμανσης ή αποστείρωσης. Αυτό θα μπορούσε να προκαλέσει παραμόρφωση της πρόσθεσης.
16. Για τον καθημερινό καθαρισμό της πρόσθεσης από τον ασθενή πρέπει να χρησιμοποιείται χλιαρό νερό, μια μαλακή οδοντόβουρστα, υγρό σαπούνι ή απορρυπαντικό πιάτων. Εν συνεχεία ξεπλύνετε καλά. Μπορούν να χρησιμοποιηθούν ταμπλέτες καθαρισμού προσθέσεων σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή.

Υποδείξεις: Μην χρησιμοποιείτε οδοντόκρεμα, επειδή τα κοκκώδη σωματίδια είναι τραχιά και θα γρατζουνίσουν την πρόσθεση.
Μην χρησιμοποιείτε οξέα ή διαλυτικά.

Γενικές προδιαγραφές:

- Τηρείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή του υλικού όσον αφορά στις ρυθμίσεις παραμέτρων και τις συστάσεις εκτύπωσης και μετέπειτα πήξης.
- Το κατάλληλο πάχος στρώματος για τη διαδικασία εκτύπωσης είναι 100 μm.
- Ιδανική θερμοκρασία επεξεργασίας 23 °C ± 2 °C / 70-77 °F.
- Για την αποφυγή δυσμενών επιδράσεων στην ποιότητα του υλικού, μην εκθέτετε το ρευστό υλικό σε ακτινοβολία φωτός ή υπεριώδη ακτινοβολία σε καμία περίπτωση.
- Οι αποκλίσεις από τις περιγραφόμενες διαδικασίες κατασκευής ή συνθήκες αποθήκευσης μπορούν να οδηγήσουν σε αποκλίνουσες μηχανικές και οπτικές ιδιότητες του υλικού.
- Διατηρείτε το δοχείο πάντα καλά σφραγισμένο. Μετά από κάθε χρήση να σφραγίζετε προσεκτικά το δοχείο.

Συνιστώμενοι συνδυασμοί προϊόντος

Μπορείτε να πληροφορηθείτε τους συνιστώμενους συνδυασμούς προϊόντος με τα στοιχεία συστήματος VITA καθώς και τις αντίστοιχες συστάσεις επεξεργασίας και τους περιορισμούς αναφορικά με τη δυνατότητα συνδυασμού του προϊόντος από τις Οδηγίες χρήσης | Πλήρης έκδοση.

Η χρήση του προϊόντος επιτρέπεται μόνο όταν χρησιμοποιείται με συμβατές συσκευές.

Οι συσκευές θα πρέπει να ρυθμίζονται, πιστοποιούνται και συντηρούνται σύμφωνα με τη σήμανσή τους και τις οδηγίες χρήσης.

Μπορείτε να βρείτε την επίκαιρη λίστα με τους πιστοποιημένους εκτυπωτές 3D, τις μονάδες πλύσης και τις συσκευές μετέπειτα πήξης καθώς και κατάλληλα πρότυπα εκτυπωτών και παραμέτρους μετέπειτα πήξης στη διεύθυνση www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Αποθήκευση/Απόρριψη

Αποθήκευση σε θερμοκρασία χώρου 15 °C (59 °F) έως 28 °C (82 °F). Προστατεύετε από ηλιακή ακτινοβολία. Ακόμα και η παραμικρή επίδραση φωτός μπορεί να προκαλέσει τον πολυμερισμό. Για την προστασία από ρύπους καλύψτε το υλικό στη λεκάνη με ένα κατάκι ή μια γυάλινη πλάκα. Τα προϊόντα που επισημαίνονται με εικονόγραμμα επικίνδυνες ουσίες πρέπει να απορρίπτονται ως επικίνδυνα απορρίμματα. Τα ανακυκλώσιμα απορρίμματα (όπως προσάρτηματα, χαρτί, ρητίνες) πρέπει να απορρίπτονται στα κατάλληλα συστήματα ανακύκλωσης. Τα μολυσμένα κατάλοιπα προϊόντος πρέπει να υποβάλλονται ενδεχ. σε προ-επεξεργασία και να απορρίπτονται ξεχωριστά, σύμφωνα με τις τοπικές/εθνικές και διεθνείς προδιαγραφές.

Παρενέργειες

Το προϊόν μπορεί να προκαλέσει αλλεργικές αντιδράσεις.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Να αποφεύγεται η άμεση επαφή με το ρευστό υλικό και τα δομικά τεμάχια πριν τη μετέπειτα πήξη, ειδικά για εγκύους/θηλάζουσες γυναίκες. Ερεθίζει τις αναπνευστικές οδούς, τα μάτια και το δέρμα (ευαισθητοποίηση είναι πιθανή).
- Κατά τον εκτεθειμένο χειρισμό πρέπει να χρησιμοποιούνται διατάξεις με τοπικό σύστημα αναρρόφησης.
- Στη διάρκεια της εργασίας να φοράτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία (κατά την επεξεργασία του ελεύθερου υλικού: προστατευτικά γάντια και προστατευτικά γυαλιά, επιπλέον μάσκα στόματος κατά τη μετέπειτα επεξεργασία του υλικού που έχει πήξει).
- Αποφεύγετε την επαφή με το δέρμα. Σε περίπτωση επαφής με το δέρμα, ξεπλύνετε αμέσως με πολύ νερό και σαπούνι.
- Σε περίπτωση επαφής με τα μάτια, ξεπλύνετε εξονυχιστικά αμέσως με άφθονο νερό και συμβουλευτείτε έναν γιατρό.
- Η βιοσυμβατότητα είναι εγγυημένη μόνο μετά από πλήρη πολυμερισμό.
- Χωρίς μεθυλμεθακρυλικό.
- Υποδείξεις κινδύνου και ασφαλείας περιέχονται στο αντίστοιχο φύλλο δεδομένων ασφαλείας.
- Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με το προϊόν πρέπει να αναφέρεται άμεσα στη διεύθυνση info@vita-zahnfabrik.com, καθώς και στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους, στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης ή/και ο ασθενής.

Αποκλεισμός ευθύνης

Λάβετε υπόψη: Τα προϊόντά μας πρέπει να χρησιμοποιούνται σύμφωνα με τις πληροφορίες χρήσης. Δεν αναλαμβάνουμε καμία ευθύνη για ζημίες που προκύπτουν από ακατάλληλο χειρισμό ή επεξεργασία. Ο χρήστης είναι επίσης υποχρεωμένος να ελέγχει το προϊόν ως προς την καταλληλότητα για το προβλεπόμενο πεδίο εφαρμογής, πριν από τη χρήση του. Αποκλείεται ευθύνη εκ μέρους μας, αν το προϊόν λάβει επεξεργασία με μη συμβατό ή/και μη επιτρεπόμενο συνδυασμό υλικών και συσκευών άλλων κατασκευαστών και εξαιτίας αυτού προκύψει ζημία. Έκδοση των παρουσιών οδηγιών χρήσης: 2025-12.

Με την έκδοση των παρουσιών οδηγιών χρήσης παύουν να ισχύουν οι πληροφορίες χρήσης όλων των παλαιότερων εκδόσεων. Μπορείτε να βρείτε την εκάστοτε επίκαιρη έκδοση στη διεύθυνση www.vita-zahnfabrik.com.

Kasutusjuhend I lühiversioon

lugege kasutusjuhend enne toote kasutamist läbi.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX on valguskõvastuv vaik 3D-prinditud painduvate osaliste proteesialuste tootmiseks.

Kasutusotstarve

Vaik hammaste 3D-printimiseks.

Patsientide sihtrühmad

Inimesed, kellele teostatakse hambaravi.

Kavandatud kasutajad

Ainult professionaalsed kasutajad: hambaarstid ja hambatehnikud.

Näidustus

Painduvate proteesialuste tootmiseks.

Vastunäidustus

Sisaldab (met)akrülaate ja fosfiinoksiide.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX koostisosad võivad vastava eelsoodumusega inimestel põhjustada allergilisi reaktsioone. Sel juhul ei tohiks toodet enam kasutada. Sisestage toode intraoraalselt ainult siis, kui see on täielikult polümeerunud.

Toote kasutamine

Töötlemisel järgida alljärgnevat töövoogu.

Printimisprotsess

1. Andmete ettevalmistamine

- CAD-jooniste tegemine.

Soovitav **liimivahe seadistus**:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX koos tootega VITA VIONIC DENT RESIN või VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
- STL-failide genereerimine.
- Andmete ülekandmine CAM-tarkvarasse ja tugistruktuuride loomine. Tarkvara soovitatud tugistruktuuride muutmine. Vältida tugistruktuuride paigutamist süvenditesse.
- Printeriga ühilduvasse vormingusse viimine.

2. Printeri tarkvaras protsessi- ja materjaliparameetrite valimine: kasutada printeri tootja VITA VIONIC BASE RESIN FLEXi jaoks avaldatud prindimalli.

3. Ettevalmistatud andmete ülekandmine 3D-printerisse.
4. 3D-printimiseks valmistumine: enne kasutamist tuleb pudelis olevat materjali intensiivselt loksutada ja pudeli-rulliga homogeniseerida, et vältida värvierinevusi ja printimisvigu.
5. 3D-printeri vaigupaagi täitmine vastavalt printeri tootja juhistele.
6. Printimisprotsessi käivitamine.

Järeltöötlusprotsess

7. Lasta prinditud objektidel umbes 10 minutit printeris kuivada. Järeltöötlus peab toimuma võimalikult kohe pärast printimisprotsessi.
8. Platvormi eemaldamine printerist ja prinditud objektide eemaldamine platvormilt. Kui objekte on mitu, eraldatakse need.
9. Väliste tugikonstruktsioonide eemaldamine.
10. Liigse vaigu eemaldamine suruõhuga.

Puhastamine

11. Valmisprinditud esemeid loputada kaks korda 3 minuti jooksul iga kord värske isopropanooliga $\geq 98\%$ vastavalt seadme tootja juhistele. Puhastada ultrahelivannis.
12. Prinditud esemed kuivatada, kuni nendel ei ole enam isopropanooli jääke. Kontrollida, et avades, õõnsustes ega vahedes poleks jääke ning puhuda need kuivamise kiirendamiseks suruõhuga maha. Pärast puhastamist ei tohi pind enam olla kleepuv ega läikiv.

Järelvalgustus

13. Järelekövendada sobivas valguskõvastumisseadmes vastavalt tootja juhistele. Lõpliku toote omadused ja värvitoon sõltuvad muuhulgas järeltöötlusprotsessist. Õige järelvalgustus on bioloogiliseks sobivuseks oluline. Seega tuleb kindlustada, et valgustusseade oleks töökorras ja et vormitud osad oleksid läbi kõvastunud.

Pinnatöölus

14. Proteesialus on nüüd valmis edasiseks töötlemiseks või valmispanekuks. Töödelda pinda mehaaniliselt (siluda freesiga) ja poleerida. Eelpoleerimiseks kasutada harju ja eelpoleerimispastat/pimsskivi, kõrgläikega poleerimiseks poleerimiskettaid ja kõrgläikega poleerimisvahendeid vaikude jaoks.

Kasutuseelne puhastamine

15. Hambalaboris/hambaarstikabinetis puhastamine toimub ultrahelivannis. Mitte kasutada kuumuspõhiseid desinfitseerimis- ega steriliseerimismeetodeid. Nende toimed võivad proteesid deformeeruda.
16. Patsiendid peaksid proteesi igapäevaseks puhastamiseks kasutama leiget vett, pehmet hambaharja ja vedel-seepi või nõudepesuvahendit. Seejärel tuleb neid põhjalikult loputada. Proteesipuhastustablette võib kasutada vastavalt tootja juhistele.

Märkused. Mitte kasutada hambapastat, sest selle abrasiivsed osakesed on karedad ja kriimustavad proteesi. Mitte kasutada happeid ega lahusteid.

Üldised nõuded

- Järgida riistvaratootja juhiseid parameetrite seadistuste, rõhu- ja järelkövenemissoovituste kohta.
- Printimisprotsessis sobib kihi paksuseks 100 µm.
- Sobivaim tööstustemperatuur on 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- Materjali kvaliteedi halvenemise vältimiseks ei tohi mingil juhul jätta vedelat materjali valguse ega UV-kiirguse kätte.
- Kõrvalekalded kirjeldatud tootmisprotsessidest või ladustamistingimustest võivad muuta erinevaid materjali mehaanilisi ja optilisi omadusi.
- Hoida anumad alati tihedalt suletuna. Pärast iga kasutamist sulgeda anum hoolikalt.

Soovitavad tootekombinatsioonid

Soovitavad tootekombinatsioonid VITA süsteemi komponentidega ning vastavad töötlemissoovitused ja piirangud toote kombineeritavuse kohta leiate kasutusjuhendi täisversioonist.

Toote kasutamine on lubatud ainult juhul, kui seda kasutatakse ühilduvate seadmetega.

Seadmete paigaldamine, valideerimine ja hooldamine peab toimuma vastavalt selle märgistusele ja kasutusjuhendile.

Valideeritud 3D-printerite, pesuseadmete ja järelkövendusseadmete ajakohastatud nimekirja ning sobivad printimallid ja järelkövenemisparameetrid leiab aadressilt unter www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Ladustamine/utliseerimine

Hoida ruumitemperatuuril 15 °C (59 °F) kuni 28 °C (82 °F). Kaitsta päikesekiirguse eest. Juba väike kokkupuude valgusega võib käivitada polümeerumise. Saastumise vältimiseks katta vannis olev materjal kaane või klaasplaadiga. Ohtliku aine piktogrammiga märgistatud tooted tuleb kõrvaldada ohtlike jäätmetena. Taaskasutatavad jäätmed (nagu tarvikud, paber, plastid) tuleb kõrvaldada sobivate ringlusevõtussüsteemide kaudu. Saastunud tootejääke tuleb vajadusel eelnevalt töödelda ja kõrvaldada eraldi vastavalt piirkondlikele/riiklikele ja rahvusvahelistele eeskirjadele.

Kõrvaltoimed

Toode võib põhjustada allergilisi reaktsioone.

Ohutusnõuded

- Hoiduda otsesest kokkupuutest vedela materjali ja kõvastumata osadega, sh eriti rasedad/imetavad naised. Ärritab hingamisteid, silmi ja nahka (võimalik sensibiliseerimine).
- Avatud käitlemise korral tuleb kasutada kohtväljatõmbeventilatsiooniga seadmeid.
- Töödotes kanda sobivat kaitsevarustust (kõvastumata materjaliga töötamisel kaitsekindad ja kaitseprillid ning kõvastunud materjali järeltöötlemisel lisaks näomask).
- Vältida kokkupuudet nahaga. Kokkupuutel nahaga pesta koheselt rohke vee ja seebiga.

- Silma sattumisel loputada kohealt rohke veega ja pöörduda arsti poole.
- Bioloogiline sobivus on tagatud vaid täieliku polümeerumise korral.
- Ei sisalda metüülmetakrülaati.
- Ohu- ja ohutusteabe leiab asjakohaselt ohutuskardilt.
- Kõigist selle tootega seotud tõsistest juhtumitest tuleb viivitamatult teatada aadressile info@vita-zahnfabrik.com ja kasutaja ja/või patsiendi asukohaks oleva liikmesriigi pädevale asutusele.

Vastutusest loobumine

Tähelepanu! Meie tooteid tuleb kasutada vastavalt kasutusjuhendile. Me ei vastuta ebaõigest käsitsemisest ega töötlemisest tulenevate kahjude eest. Lisaks on kasutaja kohustatud enne kasutamist kontrollima toote sobivust ettenähtud kasutusotstarbeks. Me ei vastuta, kui kahju tekib toote töötlemisel lepinguvälises või lubamatus kombinatsioonis teiste tootjate materjalide ja seadmetega. See infoleht avaldati 2025-12.

Selle infolehe avaldamisega kaotavad kehtivuse kõik varasemad väljaanded. Kehtiva versiooni leiate aadressilt www.vita-zahnfabrik.com.

Käyttöohje I Lyhyt versio

Lue käyttöohje ennen tuotteen käyttöä.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX on valokovetteinen hartsi, joka on tarkoitettu joustavien osaproteesipohjien valmistukseen 3D-tulostustekniikalla.

Käyttötarkoitus

Hammaslääketieteelliseen 3D-tulostukseen tarkoitettu hartsi.

Potilaskohderyhmä

Henkilöt, joita hoidetaan hammaslääketieteellisin toimenpitein.

Suunnitellut käyttäjät

Ainoastaan ammattikäyttäjät: hammaslääkärit ja hammasteknikot.

Käyttöaihe

Joustavien proteesipohjien valmistus.

Vasta-aihe

Sisältää (met)akrylaattia ja fosfiinioksideja.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX -tuotteen aineosat voivat aiheuttaa niille altistuneille henkilöille allergisia reaktioita. Tuotetta ei saa enää käyttää allergisia reaktioita saaneen potilaan hoidossa. Tuotteen saa asettaa suuhun ainoastaan täysin kovettuneessa tilassa.

Tuotteen käyttö

Noudata käsittelyssä seuraavaa työnkulkua:

Rakennusmenetelmä:

1. Tietojen valmistelu:

- CAD-suunnittelu.

Suosittelut *sidosväliasetukset*:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX -tuote yhdessä VITA VIONIC DENT RESIN- tai VITA VIONIC DENT DISC multiColor -tuotteen kanssa: **150 µm**
- Luo STL-tiedosto.
- Siirrä tiedot CAM-ohjelmistoon ja luo tukirakenteet. Muokkaa ohjelmiston ehdottamia tukirakenteita. Vältä tukirakenteita kaviteeteissa.
- Siirrä tulostimen kanssa yhteensopivaan muotoon.

2. Valitse prosessi- ja materiaaliparametrit tulostimen ohjelmistossa: Käytä tulostimen valmistajan julkaisemaa VITA VIONIC BASE RESIN FLEX -tuotteelle tarkoitettua tulostusmallia.

3. Siirrä valmistellut tiedot 3D-tulostimeen.
4. 3D-tulostuksen valmistelu: Ennen käyttöä tulisi pullossa olevaa materiaalia ravistaa voimakkaasti ja homogenisoida se pullorollan avulla väripoikkeamien ja virheellisten tulosteiden välttämiseksi.
5. Täytä 3D-tulostimen hartsisäiliö tulostimen valmistajan ohjeiden mukaisesti.
6. Käynnistä tulostusprosessi.

Jälkikäsittelymenetelmä:

7. Anna tulostettujen osien kuivua noin 10 minuuttia tulostimessa. Jälkikäsittely tulee tehdä mahdollisuuksien mukaan heti valmistuksen jälkeen.
8. Ota järjestelmä tulostimesta ja poista tulostetut osat järjestelmästä. Jos osia on useita, irrota ne toisistaan.
9. Poista ulkoiset tukirakenteet.
10. Poista liiallinen hartsi paineilmalla.

Puhdistus:

11. Puhdista valmiit tulostetut osat kaksi kertaa 3 minuuttia tuoreella $\geq 98\%$:n isopropanolilla ultraäänipesurissa valmistajan antamien ohjeiden mukaisesti.
12. Anna puhdistettujen tulostettujen osien kuivua, kunnes niissä ei enää ole isopropanolin jäämiä. Tarkista, onko aukoissa, onteloissa ja rakojen alueilla jäämiä, ja nopeuta kuivumista paineilman avulla. Puhdistuksen jälkeen pinta ei saa enää olla tahmea eikä kiiltävä.

Jälkivalotus:

13. Suorita jälkikövetus sopivalla valokovettajalla valmistajan antamien ohjeiden mukaisesti. Valmiin tuotteen ominaisuudet ja värivaikutelma riippuvat mm. jälkikäsittelystä. Jälkivalotuksella on tärkeä merkitys bioyhteen-sopivuuden kannalta. Sen vuoksi on varmistettava, että valotuslaite on määräysten mukaisessa kunnossa ja että muoto-osat kovetetaan kokonaan.

Pintakäsittely:

14. Proteesipohja on nyt valmis jatkokäsittelyä ja valmistusta varten. Käsittele pinta mekaanisesti (tasoita jyrsimellä) ja kiillota. Esikiillotus harjoilla ja esikiillotustahnalla/hohkakivellä, viimeistelykiillotus kiillotuslaikoilla ja hartseille tarkoitetuilla kiillotusaineilla.

Loppupuhdistus:

15. Hammasteknisessä laboratoriossa / hammaslääkärin vastaanotolla puhdistus tehdään ultraäänipesurissa. Älä käytä lämpöön perustuvia desinfiointi- tai sterilointimenetelmiä. Ne voivat johtaa proteesin vääntymiseen.
16. Potilaan on käytettävä proteesin päivittäiseen puhdistukseen haaleaa vettä, pehmeää hammasharjaa, nestemäistä saippuaa tai astianpesuainetta. Sen jälkeen perusteellinen huuhtelu. Proteesin puhdistustabletteja voidaan käyttää valmistajan tietojen mukaisesti.

Ohjeita: Älä käytä hammastahnaa, sillä sen sisältämät hiukkaset ovat karkeita ja naarmuttavat proteesia.
Älä käytä happoja tai liuottimia.

Yleisiä ohjeita:

- Noudata laitteen valmistajan antamia ohjeita parametrien asetusten sekä tulostusta ja jälkikivetusta koskevien suositusten suhteen.
- Tulostusprosessissa sopiva kerrospaksuus on 100 µm.
- Ihanteellinen käsittelylämpötila $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C} / 70\text{--}77\text{ °F}$.
- Jotta materiaalin laadulle ei aiheudu haitallisia vaikutuksia, älä missään tapauksessa altista nestemäistä materiaalia valolle tai UV-säteilylle.
- Poikkeaminen kuvatuista valmistusmenetelmistä tai säilytysolosuhteista voi johtaa materiaalin poikkeaviin mekaanisiin ja optisiin ominaisuuksiin.
- Säiliöt on aina pidettävä tiiviisti suljettuina. Sulje säiliöt huolellisesti aina käytön jälkeen.

Suosittelut tuoteyhdistelmät

Katso suositellut tuoteyhdistelmät VITA-järjestelmäkomponenttien kanssa sekä vastaavat käsittelysuositukset ja tuotteiden yhdistettävyyttä koskevat rajoitukset asiakirjasta "Käyttöohje | Täydellinen versio".

Tuotetta saa käyttää ainoastaan yhteensopivien laitteiden kanssa.

Laitteet on asennettava, validoitava ja huollettava vastaavien merkintöjen ja käyttöohjeiden mukaisesti.

Ajankohtainen luettelo **validoiduista 3D-tulostimista, puhdistuslaitteista ja jälkikovetuslaitteista** sekä soveltuvista tulostusmalleista ja jälkikovetusparametreista on osoitteessa www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResin-Flex.

Säilytys/hävitäminen

Säilytys $15\text{--}28\text{ °C:n}$ ($59\text{--}82\text{ °F}$) huoneenlämpötilassa. Suojattava auringonvalolta. Jo vähäinen valon vaikutus voi käynnistää kovettumisen. Altaassa oleva materiaali on suojattava epäpuhtauksilta kannella tai lasilevyllä. Vaarallisen aineen symbolilla merkityt tuotteet on hävitettävä vaarallisena jätteenä. Kierrätysjäte (kuten kiinnikkeet, paperi, muovit) on hävitettävä asianmukaisten kierrätysjärjestelmien kautta. Kontaminoituneet tuotejäämät on tarvittaessa esikäsiteltävä ja hävitettävä erikseen alueellisten/kansallisten ja kansainvälisten määräysten mukaisesti.

Haittavaikutukset

Tuote voi aiheuttaa allergisia reaktioita.

Turvallisuusohjeet

- Suoraa kosketusta nestemäisen materiaalin ja rakenneosien kanssa ennen jälkikovetusta on vältettävä. Tämä koskee erityisesti raskaana olevia ja imettäviä naisia. Ärsyttää hengitysteitä, silmiä ja ihoa (herkistyminen mahdollista).
- Avointa tuotetta käsiteltäessä on käytettävä paikallista imulaitteistoa.
- Työskenneltäessä on käytettävä sopivia henkilönsuojaimia (kovettumattoman materiaalin käsittelyssä suojakäsineitä ja suojalaseja, ja kovettuneen materiaalin jälkikäsittelyssä lisäksi suuojaa).

- Varo tuotteen joutumista iholle. Jos tuotetta joutuu iholle, alue on viipymättä puhdistettava runsaalla vedellä ja saippualla.
- Jos tuotetta joutuu silmiin, silmät on viipymättä huuhteltava perusteellisesti vedellä ja on otettava yhteyttä lääkäriin.
- Vain täydellisesti kovettuneen materiaalin bioyhteensopivuus on taattu.
- Ei sisällä metyyli-metakrylaattia (MMA).
- Lue tuotetta koskevat vaaratiedot ja turvallisuusohjeet tuotteen käyttöturvallisuustiedotteesta.
- Kaikista tämän tuotteen käytön yhteydessä ilmenneistä vakavista vaaratilanteista on ilmoitettava viipymättä osoitteeseen info@vita-zahnfabrik.com sekä sen jäsenvaltion toimivaltaiselle viranomaiselle, johon käyttäjä ja/tai potilas ovat sijoittautuneet.

Vastuuvapauslauseke

Huomautus: Tuotteitamme on käytettävä käyttöohjeiden mukaisesti. Emme vastaa vahingoista, jotka johtuvat epäasianmukaisesta käsittelystä tai työstöstä. Käyttäjä on lisäksi velvollinen tarkastamaan tuotteen soveltuvuuden suunniteltuun käyttötarkoitukseen ennen käyttöä. Vastuumme on poissuljettu, jos tuotetta on käsitelty sopimuksen vastaisesti tai luvattomasti yhdessä muiden valmistajien materiaalien ja laitteiden kanssa siten, että siitä aiheutuu vahinkoa. Tämä käyttöohje on julkaistu: 2025-12.

Tämän käyttöohjeen julkaisemisen myötä kaikkien aiempien painosten voimassaolo raukeaa. Ajankohtainen versio on osoitteessa www.vita-zahnfabrik.com.

Upute za uporabu | kratka verzija

Prije primjene proizvoda molimo pročitati upute za uporabu.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX je svjetlosno stvrdnjavajuća smola za izradu savitljivih baza djelomičnih proteza pomoću 3D printanja.

Namjena

Smola za stomatološko 3D-printanje.

Ciljna skupina pacijenata

Osobe koje se liječe u okviru stomatoloških mjera.

Predviđeni korisnici

Isključivo profesionalni korisnici: stomatolozi i zubni tehničari.

Indikacije

Za izradu savitljivih baza proteza.

Kontraindikacije

Sadrži (met)akrilate i fosfinokside.

Sastojci materijala VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mogu u odgovarajuće osjetljivih osoba uzrokovati alergijske reakcije. U takvom slučaju potrebno je odustati od daljnje primjene proizvoda. Proizvod se samo u potpuno polimeriziranom stanju smije unijeti u usta.

Primjena/rukovanje proizvodom

Tijekom obrade slijedite sljedeći radni protokol:

Proces izgradnje:

1. Priprema podataka:

- CAD dizajn.

Preporučene **postavke procjepa za ljepljenje:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kombinaciji s VITA VIONIC DENT RESIN ili VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
- Generiranje STL datoteke.
- Prijenos podataka u CAM softver i stvaranje potpornih struktura. Uređivanje potpornih struktura koje je predložio softver. Izbjegavati potporne strukture u kavitetima.
- Pretvoriti u format kompatibilan s printerom.

2. Odabrati parametre procesa i materijala u softveru printera: Upotrijebite printerski predložak za VITA VIONIC BASE RESIN FLEX koji je objavio proizvođač Vašeg printera.

3. Prijenos pripremljenih podataka na 3D-printer.
4. Priprema za 3D-printanje: Prije korištenja potrebno je materijal u boci intenzivno protresti i homogenizirati ga pomoću rolera za boce kako bi se spriječila odstupanja boje i printerske pogreške.
5. Spremnik smole 3D-printera napuniti prema uputama proizvođača.
6. Pokrenuti proces printanja.

Proces naknadne obrade:

7. Isprintane predmete ostaviti da se osuše u printeru otprilike 10 minuta. Naknadna obrada treba uslijediti što je moguće brže nakon procesa izgradnje.
8. Izvaditi platformu iz printera, a isprintane predmete ukloniti s platforme. U slučaju više predmeta, međusobno ih razdvojiti.
9. Ukloniti vanjske potporne strukture.
10. Višak smole ukloniti komprimiranim zrakom.

Čišćenje:

11. Gotove isprintane predmete očistiti dva puta po 3 minute svaki put sa svježim izopropanolom $\geq 98\%$ prema uputama proizvođača uređaja u ultrazvučnoj kupelji.
12. Očišćene isprintane predmete osušiti, tako da nema ostataka izopropanola. Provjeriti ima li takvih ostataka u otvorima, šuplinama i prerezima i otpuhnuti ih komprimiranim zrakom radi bržeg sušenja. Nakon čišćenja površina više ne smije biti ljepljiva i sjajna.

Naknadno izlaganje svjetlu:

13. Naknadno polimerizirati u prikladnom uređaju za polimeriziranje svjetlom prema uputama proizvođača. Karakteristike i učinak boje konačnog proizvoda ovise između ostalog o procesu naknadne obrade. Pravilno naknadno izlaganje svjetlu važno je za biokompatibilnost. Stoga se mora osigurati da je uređaj za osvjetljavanje u ispravnom stanju te da su dijelovi forme u potpunosti stvrdnuti.

Obrada površine:

14. Baza proteze je sada spremna za daljnju obradu odn. dovršavanje. Površinu mehanički obraditi (izgladiti globalicom) i ispolirati. Prethodno poliranje izvodi se pomoću četkica i paste za prethodno poliranje/plovuća, a poliranje za visoki sjaj pomoću polirnih diskova i sredstva za poliranje do visokog sjaja za smolu.

Završno čišćenje:

15. Čišćenje koje u ultrazvučnoj kupelji provodi zubotehnički laboratorij/stomatološka ordinacija. Nemojte koristiti dezinfekcijske ili sterilizacijske metode temeljene na toplini. To može dovesti do deformacije proteze.
16. Za svakodnevno čišćenje pacijent treba koristiti mlaku vodu, mekanu zubnu četkicu, tekući sapun ili sredstvo za pranje posuđa. Potom dobro isprati. Tablete za čišćenje proteza mogu se koristiti prema uputama proizvođača.

Napomene: Ne koristiti zubnu pastu, abrazivne čestice su grube i oštećuju protezu.

Ne koristiti kiseline niti otapala.

Opći zahtjevi:

- Za postavke parametara te preporuke u vezi tlaka i naknadnog stvrdnjavanja slijedite upute proizvođača hardvera.
- Za debljinu sloja u procesu printanja prikladno je 100 µm.
- Idealna temperatura obrade $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ / $70-77^{\circ}\text{F}$.
- Kako biste izbjegli negativne učinke na kvalitetu materijala, ni pod kojim okolnostima nemojte izlagati tekući materijal svjetlu ili UV zračenju.
- Odstupanja od opisanog procesa izrade ili uvjeta skladištenja mogu dovesti do odstupanja u pogledu mehaničkih i optičkih svojstava materijala.
- Spremnike uvijek držati dobro zatvorene. Nakon svake uporabe pažljivo zatvoriti spremnik.

Preporučene kombinacije proizvoda

Preporučene kombinacije proizvoda i komponenata VITA sustava kao i odgovarajuće preporuke za obradu i ograničenja u pogledu mogućnosti kombiniranja proizvoda možete pronaći u uputama za uporabu | cjelovita verzija.

Korištenje proizvoda dopušteno je samo ako se koristi s kompatibilnim uređajima.

Uređaje je potrebno instalirati, validirati i održavati u skladu s oznakom i uputama za uporabu.

Aktualni popis **validiranih 3D-printera, uređaja za pranje i uređaja za naknadno stvrdnjavanje** kao i odgovarajuće predloške za printere te parametre za naknadno stvrdnjavanje možete pronaći na www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Skladištenje/zbrinjavanje

Skladištenje na sobnoj temperaturi 15°C (59°F) do 28°C (82°F). Zaštititi od sunčeve svjetlosti. Već i neznatno djelovanje svjetla može izazvati polimerizaciju. Radi zaštite od onečišćenja, materijal u kadi prekriti poklopcem ili staklenom pločom. Proizvodi označeni piktogramom opasne tvari moraju se zbrinuti kao opasni otpad. Otpad koji se može reciklirati (kao što su dodaci, papir, plastika), mora se zbrinuti putem odgovarajućih sustava za recikliranje. Kontaminirani ostaci proizvoda moraju se, ako je potrebno, prethodno obraditi i odvojeno zbrinuti u skladu s regionalnim/nacionalnim i međunarodnim propisima.

Nuspojava

Proizvod može izazvati alergijske reakcije.

Sigurnosne napomene

- Spriječiti direktan kontakt s tekućim materijalom i gradivnim dijelovima prije naknadnog stvrdnjavanja, naročito vrijedi za trudnice / dojilje. Nadražuje dišne puteve, oči i kožu (moguća senzibilizacija).
- U slučaju otvorenog rukovanja moraju se koristiti uređaji s lokalnom odsisnom ventilacijom.
- Tijekom rada nositi odgovarajuću zaštitnu opremu (pri radu s nevezanim materijalom: zaštitne rukavice i zaštitne naočale, tijekom naknadne obrade stvrdnutog materijala dodatno staviti i zaštitu za usta).

- Izbjegavati kontakt s kožom. U slučaju dodira s kožom odmah oprati s puno vode i sapuna.
- U slučaju dodira s očima odmah temeljito isprati vodom i obratiti se liječniku.
- Biokompatibilnost je zajamčena samo u slučaju potpune polimerizacije.
- Ne sadrži MMA.
- Napomene o opasnosti i sigurnoj primjeni potražiti u odgovarajućem sigurnosno-tehničkom listu.
- Svaki ozbiljan štetni događaj do kojeg je došlo u vezi s ovim proizvodom treba odmah prijaviti proizvođaču na info@vita-zahnfabrik.com i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalaze.

Izjava o odricanju odgovornosti

Napomena: Naši proizvodi moraju se koristiti sukladno uputama za uporabu. Ne preuzimamo nikakvu odgovornost za štetu nastalu nepravilnim rukovanjem ili obradom. Nadalje, korisnik je dužan prije uporabe provjeriti prikladnost proizvoda za namjeravanu primjenu. Ne odgovaramo ako je proizvod obrađen u kombinaciji s materijalima i uređajima drugih proizvođača koja nije navedena u ugovoru ili nije dopuštena, a zbog koje je nastala šteta. Objavljivanje ovih uputa za uporabu: 2025-12.

Objavljivanjem ovih uputa za uporabu sva prethodna izdanja postaju nevažeća. Aktualnu verziju možete pronaći na www.vita-zahnfabrik.com.

Használati utasítás | Rövid változat

Kérjük, a termék használata előtt olvassa el a használati utasítást.

A VITA VIONIC BASE RESIN FLEX egy fényre keményedő rugalmas műgyanta rész-protézisbázisok 3D nyomtatási eljárással történő gyártásához.

Rendeltetési cél

Műgyanta a fogászati 3D-nyomtatáshoz.

Páciens célcsoport

Olyan személyek, akik fogorvosi kezelésen vesznek részt.

Rendeltetésszerű felhasználó

Kizárólag szakmai felhasználók számára: Fogorvosok és fogtechnikusok.

Indikáció

Rugalmas protézisbázisok gyártásához.

Ellenjavallatok

(Meth)akrilátot és foszfinoxidokat tartalmaz.

A VITA VIONIC BASE RESIN FLEX összetevői a megfelelően kitett személyeknél allergiás reakciókat okozhatnak. Ilyen esetben el kell tekinteni a termék további használatától. A terméket csak teljesen polimerizált állapotban viheti be intraorál.

A termék alkalmazása/kezelése

Kérjük, a feldolgozás során tartsa be az alábbi munkafolyamatot:

Felépítési folyamat:

1. Adatok előkészítése:

- CAD-Design.

*Ajánlott **ragasztási hézag beállítások:***

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX a VITA VIONIC DENT RESIN vagy a VITA VIONIC DENT DISC multiColor termékkel kombinálva: **150 µm**
- STL fájl létrehozása.
- Adatok átvitele a CAM szoftverbe és tartószerkezetek létrehozása. A szoftver által javasolt tartószerkezetek szerkesztése. Kerülje a tartószerkezeteket az üregekben.
- Konvertálja nyomtatóval kompatibilis formátumra.

2. Válassza ki a folyamat- és anyagparamétereket a nyomtatószoftverben: Használja a nyomtató gyártójának a VITA VIONIC BASE RESIN FLEX termékhez kiadott nyomtatási sablonját.

3. Vigye át az előkészített adatokat a 3D nyomtatóra.
4. Készítse elő a 3D nyomtatást: A színelterések és nyomdahibák elkerülése érdekében a használat előtt a flakonban levő anyagot a használat előtt intenzíven rázni kell és homogenizálni kell a flakongörgetővel.
5. Töltse meg a 3D nyomtató gyantatartályát a nyomtató gyártójának utasításai szerint.
6. Indítsa el a nyomtatási folyamatot.

Utómegmunkálási folyamat:

7. Hagyja a kinyomtatott tárgyakat kb. 10 percig a nyomtatóban száradni. Az utómegmunkálást lehetőleg közvetlenül a felépítési folyamat után végezze.
8. Vegye ki a platformot a nyomtatóból, és távolítsa el a nyomtatott tárgyakat a platformról. Ha több tárgy van, kérjük, válassza szét azokat egymástól.
9. Távolítsa el a külső tartószerkezeteket.
10. Sűrített levegővel távolítsa el a felesleges gyantát.

Tisztítás:

11. Tisztítsa a kész nyomtatott tárgyakat kétszer 3 percig friss $\geq 98\%$ -os izopropanollal ultrahang fürdőben a készülék gyártójának utasításai szerint.
12. Szárítsa a megtisztított nyomtatott tárgyakat, amíg el nem tűnnek izopropanol maradványok. Ellenőrizze a nyílásokban, üregekben és hézagokban a maradványokat, és a gyorsabb száradás érdekében fújja ki sűrített levegővel. A tisztítás után a felület már nem lehet ragacsos és fényes.

Utólagos megvilágítás:

13. A gyártó utasításai szerint megfelelő fényre keményítő készülékben végezzen utókeményítést. A végtermék tulajdonságai és színhatása függenek többek között az utómegmunkálási folyamatoktól. A megfelelő utólagos megvilágítás fontos a biokompatibilitáshoz. Ezért biztosítva kell lenni, hogy a megvilágító készülék szabályos állapotban legyen és a formadarabok teljesen megszilárdultak.

Felületmegmunkálás:

14. A protézisbázis most már készen áll a további feldolgozásra ill. a befejezésre. Mechanikusan munkálja meg a felületet (simítsa le maróval) és polírozza ki. Az előpolírozás végezhető kefével és előpolírozó pasztával/horzsakövel, a magas fényű polírozás pedig műgyantákhoz való polírozó koronggal és magas fényű polírozó szerrel.

Végso tisztítás:

15. A fogtechnikai laboratórium / fogorvosi rendelő által végzett tisztítás ultrahang-fürdőben történik. Ne használjon hőalapú fertőtlenítési vagy sterilizálási módszereket. Ez a protézis deformációjához vezethet.
16. A protézis a beteg általi mindennapi tisztításához használjon langyos vizet, puha fogkefét, folyékony szappant, vagy mosogatószer. Ezt követően jól öblítse le. A gyártó utasításainak megfelelően protézisztisztító tabletták használhatók.

Útmutatások: Ne használjon fogkrémet, a csiszolóanyagok durvák és megkarcolhatják a protézist.

Ne használjon savat vagy oldószert.

Általános utasítások:

- A paraméter-beállításokra, a nyomásra és az utólagos kikeményítésre vonatkozóan kövesse a hardver gyártójának utasításait.
- A nyomtatási művelethez 100 µm rétegvastagság megfelelő.
- Ideális feldolgozási hőmérséklet $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C} / 70-77^{\circ}\text{F}$.
- Az anyag minőségére gyakorolt káros hatások elkerülése érdekében a folyékony anyagot semmilyen körülmények között ne tegye ki fénynek vagy UV-sugárzásnak.
- A leírt gyártási folyamatoktól vagy tárolási körülményektől való eltérés az anyag mechanikai és optikai tulajdonságainak módosulásához vezethet.
- Az edényt mindig szorosan lezárva kell tárolni. Minden használat után gondosan zárja le a tartályt.

Ajánlott termék kombinációk

A VITA rendszerösszetevőkkel ajánlott termék kombinációkat, valamint a megfelelő feldolgozási ajánlásokat és a termék kombinálhatóságára vonatkozó korlátozásokat lásd a Használati utasítás | Teljes változat dokumentumban.

A terméket csak akkor lehet felhasználni, ha kompatibilis készülékekkel együtt alkalmazták azt.

A készülékeket a címkézésüknek és a használati utasításnak megfelelően kell beállítani, validálni és karbantartani.

A **validált 3D nyomtatók**, **mosógépek** és **utókeményítő készülékek aktuális listája**, valamint a megfelelő nyomtatásablonok és utókeményítési paraméterek a www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex oldalon található meg.

Tárolás/leselejtezés

Tárolás szobahőmérsékleten 15°C (59°F) és 28°C (82°F) között. Védje a napsugárzástól. Már csekély fényhatás is kiválthatja a polimerizációt. A szennyeződés elleni védelem érdekében fedje le a teknőben lévő anyagot a tetővel vagy egy üveggel. A veszélyes anyag piktogrammal jelölt termékeket veszélyes hulladékként kell ártalmatlanítani. Az újrahasznosítható hulladékok (pl. mellékletek, papír, műgyanták) a megfelelő újrahasznosítási rendszereken keresztül kell ártalmatlanítani. Szükség esetén a szennyezett termékmaradványokat elő kell kezelni és külön kell ártalmatlanítani a regionális/nemzeti és nemzetközi előírásoknak megfelelően.

Mellékhatások

A termék allergiás reakciókat okozhat.

Biztonsági útmutatások

- Kerülje a közvetlen érintkezést a folyékony anyaggal és az utókeményedés előtt a munkadarabokkal, különösen vonatkozik ez a terhes / szoptató nőkre. Irritálja a légutakat, a szemet és a bőrt (szenzibilizáció lehetséges).
- Nyílt kezelés esetén használjon helyi elszívó szellőzéssel ellátott létesítményeket.
- A munkavégzés során viseljen megfelelő védőfelszerelést (ha nem megköthető anyaggal dolgozik: Védőkesztyű és védőszemüveg, a kikeményedett anyag megmunkálásakor viseljen arcmaszkot is).

- Kerülje el a bőrrel való érintkezést. Bőrrel való érintkezés esetén azonnal mossa le bő vízzel és szappannal.
- Szembe jutás esetén, bő vízzel azonnal ki kell mosni és orvoshoz kell fordulni.
- A biokompatibilitás csak teljes polimerizáció esetén garantált.
- MMA-mentes.
- A veszély- és biztonsági útmutatásokat a megfelelő biztonsági adatlapon találja.
- Az ezzel a termékkel kapcsolatosan előfordult összes súlyos esetet haladéktalanul jelenteni kell az info@vita-zahnfabrik.com címen, valamint a felhasználó és/vagy a beteg letelepedési helye szerinti tagállam illetékes hatóságának.

Felelősségi nyilatkozat

Vegye figyelembe: Termékeinket a használati utasításnak megfelelően kell használni. A nem megfelelő kezelésből vagy feldolgozásból eredő károkért nem vállalunk felelősséget. A felhasználó köteles továbbá a felhasználás előtt ellenőrizni, hogy a termék alkalmas-e a tervezett felhasználásra. Ha a termék felhasználása nem szerződészerűen, ill. nem engedélyezett módon más gyártók anyagaival és berendezéseivel kombinálva történik, és ez károkat okoz, akkor erre nem vállalunk felelősséget. Jelen használati utasítás közzététele: 2025-12.

A jelen használati utasítás közzétételével minden korábbi kiadás érvényét veszti. A legfrissebb változat a www.vita-zahnfabrik.com oldalon található meg.

使用☒明書 | ショートバージョン

製品を使用する前に、使用説明書をお読みください。

VITA VIONIC BASE RESIN FLEXは、3Dプリンタの方式によって柔軟な部分義歯床を作製するための光硬化性樹脂です。

使用目的

歯科用3Dプリンタ光硬化性樹脂

☒象となる患者グループ

歯科治療の一環として治療を受けている人。

定められた使用者

専門的知識を有する使用者のみ：歯科医師と歯科技工士。

適☒

柔軟な義歯床の製造用。

禁忌

(メタ)アクリレートとホスフィンオキシドが含まれています。

VITA VIONIC BASE RESIN FLEXの成分は、アレルギー体質の人にアレルギー反応を引き起こす可能性があります。このような場合には、さらなる使用を中止してください。製品は必ず完全に重合した状態で口腔内に挿入してください。

製品の使用

加工の際には以下のワークフローを守ってください：

成形プロセス

1. データの準備：

- CAD設計。

推奨される接着用隙間の設定：

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEXとVITA VIONIC DENT RESINまたはVITA VIONIC DENT DISC multiColorとの組み合わせ：150 ☒_m
- STLファイルの生成。
- データをCAMソフトウェアに転送し、サポート構造を作成します。ソフトウェアにより提案された支持構造を加工します。窩洞に支持構造を配置しないようにしてください。
- プリンタ対応のフォーマットに変換します。

2. プリンタソフトウェアでプロセスと材料のパラメータを選択します：プリンタメーカーが公開しているVITA VIONIC BASE RESIN FLEX用プリントテンプレートを使用してください。

3. 準備したデータを3Dプリンタに転送します。
4. 3Dプリンタの準備：使用前にボトル内の材料をよく振ってボトルローラーで均質化し、色調のずれや成形ミスが起こらないようにしてください。
5. プリンタメーカーの指示に従って、3Dプリンタの樹脂タンクに樹脂を注入します。
6. プリントプロセスを開始します。

仕上げプロセス：

7. 成形品をプリンタ内で約10分間乾燥させます。仕上げ処理は、成形プロセス後できるだけ早く実行する必要があります。
8. プリンタからプラットフォームを取り出し、成形品をプラットフォームから取り外します。複数の成形品がある場合は、互いに分離させてください。
9. 外側の支持構造を取り外します。
10. 余分な樹脂を圧縮空気を取り除きます。

清掃：

11. 完成した成形品は、装置メーカーの指示に従って、超音波洗浄で3分間ずつ2回、その都度新品のイソプロパノール $\geq 98\%$ を使って清掃します
12. 清掃した成形品を、イソプロパノールの残留物がなくなるまで乾燥させます。開口部、空洞部、隙間の部分に残留物がないか確認し、圧縮空気で吹き飛ばしながら乾燥を早めます。清掃後は、表面のべたつきや光沢がなくなった状態である必要があります。

露光：

13. 硬化は、メーカーの指示に従い、適切な光硬化装置を使って行ってください。完成品の特性および色味は、とりわけ仕上げプロセスによって左右されます。生体適合性のためには、適切な露光が重要です。そのため、露光装置が正常に機能していることと、成形品が完全に硬化していることを確認する必要があります。

表面処理：

14. これで義歯床のさらなる処理および最終仕上げが出来るようになりました。表面を機械加工（フライス切削で滑らかにする）し、研磨します。予備研磨は回転ブラシと予備研磨ペースト/軽石を使用して行い、高光沢研磨はパフと樹脂用研磨剤を使用して行います。

最終清掃：

15. 歯科技工所/歯科医院による清掃は、超音波洗浄で行います。加熱による消毒や滅菌は行わないでください。義歯が変形するおそれがあります。
16. 患者による義歯の日常的な清掃には、ぬるま湯、柔らかい歯ブラシ、液体石鹸または洗浄液を使用してください。その後、よく洗い流します。義歯洗浄タブレットはメーカーの指示に従って使用できます。

注意事項： 歯磨き粉は使用しないでください。研磨粒子が粗いため、義歯に傷が付きます。酸や溶剤は使用しないでください。

一般要件:

- パラメータ設定、圧力、および硬化の推奨事項については、ハードウェア製造元の指示に従ってください。
- プリントプロセスには100 µmの層厚が適しています。
- 理想的な加工温度は23 °C ± 2 °C / 70-77 °Fです。
- 材料の品質への悪影響を避けるため、いかなる状況でも液体材料を光や紫外線にさらさないでください。
- 記載された製造工程や保管条件から逸脱すると、材料の機械的・光学的特性に影響する可能性があります。
- 容器は常に密閉するようにしてください。使用後は必ず容器をしっかりと閉めてください。

推奨される製品の組み合わせ

VITAシステムコンポーネントとの推奨される製品の組み合わせ、および製品の組み合わせの可能性に関する対応する加工推奨事項および制限事項については、使用説明書 | フルバージョンをご覧ください。

製品の使用は、対応する装置との組み合わせでのみ許可されます。

装置は、ラベルおよび使用説明書に従って、設置・検証・保守する必要があります。

☒☒☒みの3Dプリンタ、洗☒ユニット、硬化☒置の最新リスト、および適切な プリンタテンプレートと硬化パラメータについては www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex をご覧ください。

保管/☒棄

15 °C (59 °F) ~ 28 °C (82 °F) の室内温度で保管してください。日光から保護してください。わずかな光の照射でも重合が起こる可能性があります。トレイ内の材料は汚染から守るために蓋がガラス板で覆ってください。危険・有害性を示す絵表示が付いている製品は、有害産業廃棄物として処分する必要があります。リサイクル可能な廃棄物（付属品、紙、プラスチックなど）は、適切なリサイクルシステムを通じて処分する必要があります。汚染された製品残留物は、地域/国および国際的な規制に従って、必要であれば前処理を行い、分別して廃棄する必要があります。

副作用

製品はアレルギー反応を引き起こす可能性があります。

安全注意事項

- 特に妊娠中/授乳中の女性は、硬化する前の液体状の材料や部品に直接触れないようにしてください。呼吸器、目、皮膚に刺激を与えます（感作の可能性あり）。
- 材料を取り扱う際には、局所的に換気装置を使用してください。
- 作業時には適切な保護具を着用してください（未結合の材料を扱う場合：保護手袋と安全メガネ。硬化した材料に仕上げを施す際にはさらにマスクを追加）。
- 皮膚との接触を避けてください。皮膚に付着した場合は、すぐにたっぷりの水と石鹸で洗い流して

ください。

- 目に入った場合は、すぐに水で十分に洗い流し、医師の診察を受けてください。
- 生体適合性は、完全な重合によってのみ保証されます。
- MMAフリー。
- 危険性や安全性に関する情報は、該当する安全データシートを参照してください。
- この製品に関連して深刻な事態が発生した場合は、直ちに info@vita-zahnfabrik.com および使用者および/または患者が定住している加盟国の管轄当局に通知してください。

免責事項

ご注意ください：当社の製品は、使用説明書に従ってご使用ください。不適切な取り扱いや処理によって生じた損害について、当社は一切責任を負いません。また、使用者には、製品が意図された用途に適しているかを使用前に確認する義務があります。製品が、契約に反する、または許可されていない他のメーカーの材料や装置と組み合わせられて加工され、その結果損害が発生した場合、当社は一切の責任を負いません。本使用説明書の発行：2025年12月。
本使用説明書の発行により、旧版はすべて効力を失います。最新版は www.vita-zahnfabrik.com でご覧いただけます。

Naudojimo instrukcija | Trumpa versija

Prieš naudodami gaminį, perskaitykite naudojimo instrukciją.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX yra šviesoje kietėjanti derva, skirta dalinių dantų protezų lankstiams pagrindams gaminti 3D spausdinimo būdu.

Numatytoji paskirtis

Derva odontologiniams 3D spaudiniams.

Pacientų grupė

Asmenys, kuriems atliekamos dantų priežiūros ir protezavimo procedūros.

Numatytasis naudotojas

Tik profesionalūs naudotojai: Odontologai ir dantų technikai.

Indikacijos

Lanksčių dantų protezų pagrindų gamybai.

Kontraindikacijos

Sudėtyje yra (met)akrilato ir fosfinoksido.

Kai kurie VITA VIONIC BASE RESIN FLEX komponentai jautriems žmonėms gali sukelti alerginę reakciją. Tokiais atvejais produkto nenaudokite. Produktą galima įstatyti į burną tik po visiškos polimerizacijos.

Produkto pritaikymas / naudojimas

Apdirbdami laikykitės šios darbo eigos:

Konstrukcijos procesas:

1. Duomenų paruošimas:

- CAD dizainas.

Rekomenduojami *klijų tarpo nustatymai*:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX su VITA VIONIC DENT RESIN arba VITA VIONIC DENT DISC multiColor:

150 µm

- Sukurkite STL failą.
 - Perkelkite duomenis į CAM programinę įrangą ir sukurkite atramines struktūras. Redaguokite programinės įrangos siūlomas atramines struktūras. Venkite atraminių struktūrų ertmėse.
 - Konvertuokite į su spausdintuvu suderinamą formatą.
2. Spausdintuvo programinėje įrangoje pasirinkite proceso ir medžiagos parametrus: Naudokite paskelbtą spausdintuvo gamintojo VITA VIONIC BASE RESIN FLEX spausdinimo šabloną.

3. Paruoštus duomenis perkeltkite į 3D spausdintuvą.
4. Paruoškite 3D spausdinimą: Prieš naudojimą buteliuke esančią medžiagą reikia stipriai sukratyti ir homogenizuoti butelio voleliu, kad būtų išvengta spalvos nukrypimų ir spausdinimo klaidų.
5. 3D spausdintuvo dervos talpyklą užpildykite pagal spausdintuvo gamintojo instrukcijas.
6. Pradėkite spausdinimo procesą.

Tolesnio apdirbimo procesas:

7. Leiskite atspausdintiems objektams nulašėti spausdintuve maždaug 10 minučių. Jei įmanoma, tolesnis apdirbimas turi būti atliekamas iš karto po konstrukcijos proceso.
8. Išimkite platformą iš spausdintuvo ir nuimkite atspausdintus objektus nuo platformos. Jei yra keli objektai, atskirkite vieną nuo kito.
9. Nuimkite išorines atramines struktūras.
10. Dervos perteklių pašalinkite suslėgtuoju oru.

Valymas:

11. Užbaigtus atspausdintus objektus du kartus po 3 minučių valykite ultragarso vonelėje su šviežiu izopropanoliu $\geq 98\%$ pagal įrenginio gamintojo instrukcijas.
12. Džiovinkite nuvalytus atspausdintus objektus, kol nebeliks izopropanolio likučių. Patikrinkite, ar angose, ertmėse ir tarpų vietose nėra likučių, ir nupūskite suslėgtuoju oru, kad greičiau nudžiūtų. Po valymo paviršius neturėtų būti lipnus ir blizgus.

Vėlesnis kontaktas:

13. Atlikite kietinimą tinkamame šviesos kietinimo įrenginyje pagal gamintojo nurodymus. Galutinio produkto saavybės ir spalva taip pat priklauso ir nuo apdirbimo proceso. Biologiniams suderinamumui svarbu rinktis tinkamą poliravimą po įstatymo. Todėl reikia įsitikinti, kad šviesos šaltinis būtų tinkamos būklės ir kad formos būtų visiškai suketėjusios.

Paviršių apdirbimas:

14. Dabar dantų protezo pagrindas yra paruoštas tolesniam apdorojimui arba užbaigimui. Apdirbkite paviršių mechanškai (išlyginkite freza) ir poliruokite. Pradinis poliravimas atliekamas naudojant šepetėlius ir pirminio poliravimo pastą / akmenį, iki didelio blizgesio poliruojama su šlifavimo ir didelio blizgesio poliravimo medžiagomis dervoms.

Galutinis valymas:

15. Odontologijos laboratorijoje / odontologijos kabinete valymas atliekamas ultragarso vonelėje. Nenaudokite dezinfekavimo karščiu ar sterilizavimo metodų. Tai gali sukelti dantų protezo deformaciją.
16. Kasdieninei protezo priežiūrai pacientas turi naudoti drungną vandenį, minkštą dantų šepetėlį, skystą muilą arba skalavimo priemonę. Po to gerai nuskalaukite. Dantų protezų valymo tabletes galima naudoti pagal gamintojo nurodymus.

Nurodymai: dantų pastos su didelėmis dalelėmis, kurios gali subraižyti protezą.
Nenaudokite rūgščių ar tirpiklių.

Bendroji informacija:

- Vykdykite techninės įrangos gamintojo nurodymus dėl parametrų nustatymų, spausdinimo ir po kietėjimo rekomendacijų.
- Tinkamas sluoksnio storis spausdinimo procesui yra nuo 100 µm.
- Ideali apdorojimo temperatūra 23 °C ± 2 °C / 70-77 °F.
- Siekiant išvengti neigiamo poveikio medžiagos kokybei, jokiais aplinkybėmis neveikite skystos medžiagos šviesa ar UV spinduliais.
- Nukrypimai nuo aprašytų gamybos procesų ar laikymo sąlygų gali lemti skirtingas medžiagos mechanines ir optines savybes.
- Talpyklą visada laikykite sandariai uždarytą. Po kiekvieno naudojimo gerai uždarykite talpyklą.

Rekomenduojami produktų deriniai

Naudojimo instrukcijoje | pilnoje versijoje rasite informacijos apie rekomenduojamus produktų derinius su VITA sistemos komponentais, taip pat atitinkamas apdorojimo rekomendacijas ir produkto derinimo apribojimus.

Produktą leidžiama naudoti tik tuo atveju, jei jis naudojamas su suderinamais įrenginiais.

Prietaisai turėtų būti įrengti, patvirtinti ir prižiūrimi pagal jų ženklimą ir naudojimo instrukciją.

Atnaujintas **patvirtintų 3D spausdintuvų, plovimo įrenginių ir kietinimo įrenginių** sąrašas bei tinkami spausdintuvų šablonai ir kietinimo parametrai pateikiami adresu www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Laikymas / šalinimas

Laikyti kambario temperatūroje nuo 15 °C (59 °F) iki 28 °C (82 °F). Saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių. Net ir mažiausias šviesos kiekis gali sukelti polimerizaciją. Vonelėje esančią medžiagą uždenkite dangčiu arba stikline plokšte, kad apsaugotumėte nuo užteršimo. Produktai, pažymėti pavojingos medžiagos piktograma, turi būti šalinami kaip pavojingos atliekos. Perdirbamos atliekos (pvz., priedai, popierius, derva) turi būti šalinamos naudojant atitinkamas perdirbimo sistemas. Jei reikia, užteršto produkto likučiai turi būti iš anksto apdoroti ir šalinami atskirai, laikantis regioninių / nacionalinių ir tarptautinių taisyklių.

Pašaliniai poveikiai

Produktas gali sukelti alerginę reakciją.

Saugos nurodymai

- Tiesioginio kontakto su skysta medžiaga ir dalimis prieš sukietėjimą, ypač nėščioms ir maitinančioms moterims. Dirgina kvėpavimo takus, akis ir odą (galima padidėjusio jautrumo reakcija).
- Jei tvarkoma atviroje vietoje, turi būti naudojami vietinio siurbimo prietaisai.
- Dirbdami dėvėkite tinkamas apsaugines priemones (dirbdami su nesurištomis medžiagomis: apsauginės pirštinės ir apsauginiai akiniai, papildoma burnos apsauga apdorojant sukietėjusią medžiagą).
- Venkite kontakto su oda. Po kontakto su oda iš karto plauti dideliu kiekiu vandens.

- Po kontakto su akimis reikia iš karto praskalauti dideliu kiekiu vandens ir kreiptis į gydytoją.
- Biologinis suderinamumas užtikrinamas tik po visiškos polimerizacijos.
- Be MMA.
- Informaciją apie pavojus ir saugos nurodymus rasite atitinkamame saugos duomenų lape.
- Apie visus rimtus incidentus, susijusius su šiuo produktu, būtina informuoti adresu info@vita-zahnfabrik.com ir atitinkamas institucijas šalyje narėje, kurioje yra naudotojas ir (arba) pacientas.

Atsakomybės atsisakymas

Atkreipkite dėmesį: Mūsų gaminiai turi būti naudojami pagal naudojimo informaciją. Mes neprisiimame atsakomybės už žalą, atsiradusią dėl netinkamo tvarkymo ar apdorojimo. Naudotojas taip pat privalo prieš naudojimą patikrinti gaminio tinkamumą numatyta naudojimui sričiai. Mes neprisiimame atsakomybės, jei gaminys yra apdorojamas sutartyje nenurodytu ar neleistinu deriniu su kitų gamintojų medžiagomis ir įrenginiais ir dėl to atsiranda žala. Šio naudojimo informacijos paskelbimas: 2025-12.

Paskelbus šią naudojimo informaciją, visi ankstesni leidimai tampa negaliojančiais. Dabartinę versiją galite rasti adresu www.vita-zahnfabrik.com.

Izlasiet lietošanas instrukciju pirms izstrādājuma lietošanas.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ir gaismā cietējošs sintētisks materiāls, kas paredzēts elastīgo protēžu bāzes izgatavošanai, izmantojot 3D drukas metodi.

Lietošanas mērķis

Sintētisks materiāls 3D drukāšanai stomatoloģijā.

Pacientu mērķgrupa

Personas, kurām tiek sniegti zobārstniecības pakalpojumi.

Paredzami lietotāji

Tikai profesionālie lietotāji: zobārsti un zobu tehniķi.

Indikācijas

Elastīgo protēžu bāzes izgatavošanai.

Kontrindikācijas

Satur (met)akrilātus un fosfīna oksīdus.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX sastāvdaļas dažiem cilvēkiem var izraisīt alerģiskas reakcijas. Šādos gadījumos jāpārtrauc izstrādājuma lietošana. Izstrādājums paredzēts intraorālai ievadīšanai tikai pilnīgi polimerizētā stāvoklī.

Izstrādājuma lietošana

Apstrādes laikā ievērojiet tālāk aprakstīto darbplūsmu.

Izgatavošanas process:

1. Sagatavojiet datus:

- CAD projekts.

Ieteicamie **līmes atstarpes iestatījumi:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX ar VITA VIONIC DENT RESIN vai VITA VIONIC DENT DISC multiColor:

150 µm

- Izveidojiet STL failu.
- Pārsūtiet datus CAM programmatūrā un izveidojiet atbalsta struktūras. Rediģējiet programmatūrā ieteiktās atbalsta struktūras. Neizmantojiet atbalsta struktūras kavitātēs.
- Pārveidojiet ar printeri saderīgā formātā.

2. Printera programmatūrā atlasiet procesa un materiāla parametrus: izmantojiet printera ražotāja publicēto VITA VIONIC BASE RESIN FLEX drukas veidni.

3. Pārsūtiet sagatavotos datus uz 3D printeri.
4. Sagatavojieties 3D drukai: materiāls pudelē pirms lietošanas intensīvi jāsakrata un jāhomogenizē rotācijas ierīcē, lai neatšķirtos krāsa un lai druka nebūtu kļūdaina.
5. Piepildiet 3D printera fotopolimēra tvertni saskaņā ar printera ražotāja norādījumiem.
6. Sāciet drukāšanas procesu.

Pēcapstrādes process:

7. Atstājiet izdrukātos objektus printerī apmēram 10 minūtes, lai tie nožūtu. Pēcapstrāde jāveic tūlīt pēc izgatavošanas procesa.
8. Izņemiet platformu no printera un noņemiet izdrukātos objektus no platformas. Ja ir vairāki objekti, atdaliet tos citu no cita.
9. Noņemiet ārējās atbalsta struktūras.
10. Notīriet lieko fotopolimēru ar saspiestu gaisu.

Tīrīšana:

11. Notīriet izdrukātos objektus ultraskaņas vannā divas reizes pa 3 minūtēm ar tīru izopropanolu $\geq 98\%$, ievērojot ražotāja norādījumus.
12. Nožāvējiet notīrītos izdrukātos objektus, līdz uz tiem vairs nav nekādu izopropanola palieku. Pārbaudiet, vai atverēs, dobumos un spraugās nav atlieku, un izpūtiet ar saspiestu gaisu, lai ātrāk nožāvētu. Pēc tīrīšanas virsma vairs nedrīkst būt lipīga un spīdoša.

Papildu gaismošana:

13. Cietiniet objektu piemērotā gaismas cietināšanas ierīcē, ievērojot ražotāja norādījumus. Gala izstrādājuma īpašības un krāsa cita starpā ir atkarīgas no pēcapstrādes procesa. Pareiza papildu gaismošana ir svarīga bioloģiskajai saderībai. Tādēļ ir jānodrošina, lai gaismošanas ierīce būtu atbilstošā stāvoklī un detaļas pilnīgi sacietējušas.

Virsmas apstrāde:

14. Protēzes bāze tagad ir gatava turpmākai apstrādei vai pabeigšanai. Mehāniski apstrādājiet (nogludiniet ar frēzi) un nopolējiet virsmu. Iepriekšējo pulēšanu veic ar suku un iepriekšējās pulēšanas pastu/pumeku, spodrināšanu veic ar pulēšanas disku un spodrināšanas līdzekli, kas ir piemērots sintētiskam materiālam.

Galējā tīrīšana:

15. Zobu tehnikajā laboratorijā/zobu tehniķa praksē veic tīrīšanu ultraskaņas vannā. Neizmantojiet ar karstumu saistītas dezinfekcijas vai sterilizācijas metodes. Tās var izraisīt protēzes deformāciju.
16. Protēzes ikdienas tīrīšanai pacientam jāizmanto remdens ūdens, mīksta zobu suka, šķidrās ziepes vai trauku mazgāšanas līdzeklis. Pēc tam rūpīgi noskalojiet. Var izmantot protēžu tīrīšanas tabletes, ievērojot ražotāja norādījumus.

Norādījumi: neizmantojiet zobu pastu, jo abrazīvās daļiņas ir raupjas un saskrāpē protēzi.
Neizmantojiet skābes vai šķīdinātājus.

Vispārīgi norādījumi

- Ievērojiet aparatūras ražotāja norādījumus par parametru iestatīšanu, kā arī drukāšanas un cietēšanas ieteikumus.
- Piemērotais materiāla kārtas biezums drukas procesā ir 100 µm.
- Ideāla apstrādes temperatūra: 23 °C ± 2 °C/70–77 °F.
- Lai nelabvēlīgi neietekmētu materiāla kvalitāti, nekādā gadījumā nepakļaujiet šķidro materiālu gaismas vai ultravioletā starojuma iedarbībai.
- Ja netiek precīzi ievērots aprakstītais izgatavošanas process vai uzglabāšanas nosacījumi, materiāla mehāniskās un optiskās īpašības var atšķirties.
- Gādājiet, lai tvertnē vienmēr būtu cieši aizvērti. Pēc katras lietošanas reizes rūpīgi aizveriet tvertni.

Ieteicamās izstrādājumu kombinācijas

Ieteicamās izstrādājumu kombinācijas ar VITA sistēmas komponentiem, kā arī attiecīgos apstrādes ieteikumus un izstrādājuma kombinēšanas ierobežojumus skatiet lietošanas instrukcijā | pilnajā versijā.

Izstrādājumu drīkst lietot tikai tad, ja to izmanto ar saderīgām ierīcēm.

Ierīces jāiestata, jāapstiprina un jāapkopj saskaņā ar to marķējumu un lietošanas instrukciju.

Apstiprināto 3D printeru, mazgāšanas ierīču un cietināšanas ierīču jaunāko sarakstu, kā arī piemērotas printera veidnes un cietēšanas parametrus skatiet vietnē www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Uzglabāšana/likvidēšana

Uzglabājiet telpas temperatūrā no 15 °C (59 °F) līdz 28 °C (82 °F). Sargiet no tiešiem saules stariem. Pat neliela gaismas iedarbība var izraisīt polimerizāciju. Lai pasargātu materiālu no piesārņojuma, pārklājiet to vannā ar vaku vai stikla plāksni. Ar bīstamas vielas piktogrammu marķētie izstrādājumi jālikvidē kā bīstami atkritumi. Pārstrādājāmie atkritumi (piemēram, stiprinājumi, papīrs, sintētiskais materiāls) jānodod attiecīgajā pārstrādes vietā. Pieņemotās izstrādājuma atliekas jāpārstrādā un jālikvidē atsevišķi saskaņā ar vietējiem/valsts un starptautiskajiem noteikumiem.

Blakusparādības

Izstrādājums var izraisīt alerģiskas reakcijas.

Drošības norādījumi

- Nepieļaujiet tiešu saskari ar šķidro materiālu un detaļām pirms galīgās sacietēšanas, tas īpaši attiecas uz grūtniecēm un ar krūti barojošām sievietēm. Kairina elpceļus, acis un ādu (iespējama sensibilizācija).
- Rīkojoties ar atsegtiem materiāliem, jāizmanto iekārtas ar vietējo nosūcēju.
- Strādājot jāizmanto piemēroti aizsardzības līdzekļi (apstrādājot nesaistītu materiālu: aizsargcimdi un aizsargbrilles; apstrādājot sacietējušu materiālu, papildus jāizmanto sejas maska).

- Nepieļaujiet saskari ar ādu. Ja notikusi saskare ar ādu, nekavējoties to nomazgājiet ar lielu daudzumu ūdens un ziepēm.
- Ja notikusi saskare ar acīm, tās nekavējoties rūpīgi izskalojiet ar ūdeni un konsultējieties ar ārstu.
- Bioloģiskā saderība tiek nodrošināta tikai pilnīgā polimerizācijas procesā.
- Nesatur MMA.
- Nemiet vērā risku un drošības norādījumus atbilstošajā drošības datu lapā.
- Par visiem nopietnajiem ar izstrādājumu saistītajiem negadījumiem nekavējoties paziņojiet pa e-pastu info@vita-zahnfabrik.com un tās dalībvalsts kompetentajai iestādei, kurā lietotājs veic uzņēmējdarbību un/ vai dzīvo pacients.

Atruna

Ievērojiet: mūsu izstrādājumi jālieto saskaņā ar lietošanas informāciju. Mēs neatbildam par zaudējumiem, kas radušies nepareizas rīcības vai apstrādes dēļ. Pirms izstrādājuma lietošanas lietotājam jāpārbauda, vai izstrādājums ir piemērots paredzētajai lietošanas jomai. Mēs neuzņemamies atbildību, ja izstrādājums tiek apstrādāts līgumā nenoteiktā vai neatļautā savienojumā ar citu ražotāju materiāliem un ierīcēm un tādējādi tiek radīti zaudējumi. Šīs lietošanas informācijas izdošanas datums: 2025-12.

Līdz ar šīs lietošanas informācijas izdošanu visi iepriekšējie izdevumi vairs nav spēkā. Jaunāko versiju skatiet vietnē www.vita-zahnfabrik.com.

Bruksanvisning | Kortversjon

NO

Les bruksanvisningen før du bruker produktet.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX er et lysherdende resin for fremstilling av uttakbare delprotesebaser ved hjelp av 3D-utskriftsprosess.

Tiltentkt bruk

Resin for dental 3D-utskrift.

Pasientmålgruppe

Personer som behandles innenfor rammen av tannlegetiltak.

Brukermålgruppe

Utelukkende profesjonelle brukere: Tannleger og tannteknikere.

Indikasjon

Til fremstilling av fleksible protesebaser.

Kontraindikasjoner

Inneholder (met)akrylat og fosfinoksid.

Innholdsstoffene i VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kan fremkalle allergiske reaksjoner hos disponerte personer. I så tilfelle skal produktet ikke lengre brukes. Produktet skal kun innføres intraoralt i fullstendig polymerisert tilstand.

Bruk/betjening av produktet

Ta hensyn til følgende arbeidsflyt under klargjøringen:

Oppbyggingsprosess:

1. Klargjøre data:
 - CAD-design.
 - Anbefalte *limovergangsinnstillinger*:
 - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX i kombinasjon med VITA VIONIC DENT RESIN eller VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Opprette STL-fil.
 - Overføre data til CAM-programmet og opprette støttestrukturer. Behandle støttestrukturene som foreslås av programmet. Unngå støttestrukturer i kavitetene.
 - Overføre til et skriverkompatibelt format.
2. Velge prosess- og materialparametre i skriverprogrammet: Bruk de skrivermalene for VITA VIONIC BASE RESIN FLEX som din skriverprodusent har utgitt.

3. Overføre klagjorte data til 3D-skriveren.
4. Forberede 3D-utskrift: Før bruk bør materialet i flasken ristes grundig og homogeniseres med en flaskerulle for å unngå fargeavvik og feilutskrifter.
5. 3D-skriverens harpiksbeholder fylles i samsvar med opplysningene fra skriverprodusenten.
6. Start utskriftsprosessen.

Etterbearbeidingsprosess:

7. La utskrevne objekter dryppe av seg i skriveren i ca. 10 min. Etterbearbeidingen bør skje så raskt etter oppbyggingsprosessen som mulig.
8. Ta plattformen ut av skriveren, og fjern de utskrevne objektene fra plattformen. Skill objektene fra hverandre dersom det er flere.
9. Fjern de utvendige støttestrukturene.
10. Fjern overflødig harpiks med trykkluft.

Rengjøring:

11. Rengjør ferdige utskriftsobjekter to ganger 3 min i ultralydbad, hver gang med ferskt isopropanol $\geq 98\%$, i samsvar med anvisningene fra apparatets produsent.
12. Tørk av rengjorte utskriftsobjekter, til det ikke lengre er rester av isopropanol. Kontroller åpninger, hulrom og overgangsområder på rester, og blås med trykkluft for raskere tørking. Etter rengjøring skal overflaten ikke lengre være klissen og glinsende.

Etterbelysning:

13. Etterherd i et lysherdeapparat i samsvar med apparatprodusentens anvisninger. Sluttproduktets egenskaper og fargevirkninger er avhengig av bl.a. etterbearbeidingsprosessen. Den riktige etterbelysningen er viktig for biokompatibiliteten. Derfor må det sikres at belysningsinstrumentet fungerer helt som det skal og at avtrykkene er fullstendig gjennomherdet.

Overflatebearbeiding:

14. Nå er protesebasen klar for videre bearbeiding og slutfase. Bearbeid overflaten mekanisk (glatt med fres) og poler den. Foreta forpolering med børster og forpoleringspasta/pimpstein, en høyglanspolerer med polerings-skiver og høyglanspoleringsmidler for resin.

Sluttrengjøring:

15. Det tanntekniske laboriet / tannlegepraksisen rengjør delene i et ultralydbad. Ikke bruk varmebaserte desinfiserings- eller steriliseringsmetoder. Dette kan føre til at protesen deformeres.
16. Pasienten skal bruke lunkent vann, en myk tannbørste, flytende såpe eller oppvaskmiddel for daglig rengjøring av protesen. Skyll godt til slutt. I henhold til produsentens opplysninger kan man bruke proteserengjøringsstøtter.

Merknader: Ikke bruk tannpasta, for slipepartiklene er grove og riper opp protesen.
Ikke bruk syre eller løsemidler.

Generelle instruksjoner:

- Følg instruksjonene fra maskinvarens produsent når det gjelder parameterinnstillinger samt anbefalinger for utskrift og etterherding.
- 100 µm er egnet som lagtykkelse i utskriftsprosessen.
- Ideell bearbeidingsstemperatur $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ / 70-77 °F.
- For å unngå negativ innvirkning på materialkvaliteten må det flytende materialet ikke under noen omstendigheter utsettes for bestråling med lys eller UV-stråler.
- Avvik fra de beskrevne fremstillingsprosessene eller lagerbetingelsene kan føre til avvikende mekaniske eller optiske egenskaper.
- Hold beholderen alltid godt lukket. Lukk beholderen godt igjen etter hver gangs bruk.

Anbefalte produktkombinasjoner

Les bruksanvisningen for anbefalte produktkombinasjoner med VITA-systemkomponentene samt tilsvarende bearbeidingsanbefalinger og begrensninger med hensyn til produktets kombinerbarhet | Fullversjon.

Bruk av produktet er kun tillatt når det brukes med kompatible apparater.

Apparatene bør stilles inn, valideres og vedlikeholdes i samsvar med tilsvarende merking og bruksanvisning.

En aktuell liste med **validerte 3D-skrivere, vaskeenheter og apparater for etterheding** samt egnede skrivermalere og etterherdingsparametere finner du på www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Lagring/avhending

Lagring ved romtemperatur 15 °C (59 °F) til 28 °C (82 °F). Beskyttes mot sollys. Allerede en liten mengde lys kan utløse polymerisering. Beskytt materialet mot forurensninger ved å dekke det til i karet med et deksel eller en glass-plate. Produkter som er merket med farlig stoff-piktogram skal avhendes som farlig avfall. Avfall som kan gjenvinnes (som vedlegg, papir, resiner) skal avhendes via tilsvarende gjenvinningsystemer. Kontaminerte produktrester skal, i henhold til regionale/nasjonale og internasjonale forskrifter, ev. forhåndsbehandles og avhendes separat.

Bivirkninger

Produktet kan fremkalle allergiske reaksjoner.

Sikkerhetsanvisninger

- Direkte kontakt med det flytende materialet og komponentene før etterherdingen, dette gjelder særlig for gravide/ammende kvinner. Irriterer luftveier, øyne og huden (sensibilisering mulig).
- Ved åpen omgang skal det brukes systemer med lokalt avsug.
- Bruk egnet sikkerhetsutstyr under arbeidet (ved bearbeiding av ubundet materiale: Vernehansker og vernebriller, under etterbearbeiding av herdet materiale munnbind i tillegg).
- Unngå kontakt med huden. Ved kontakt med huden: vask straks med store mengder vann og såpe.
- Ved kontakt med øynene: skyll straks grundig med store mengder vann og kontakt lege.

- Biokompatibiliteten er kun garantert ved fullstendig polymerisering.
- MMA-fri.
- Se fare- og sikkerhetsanvisningene i tilhørende sikkerhetsdatablad.
- Alle alvorlige hendelser som oppstår i sammenheng med dette produktet skal varsles umiddelbart til info@vita-zahnfabrik.com og til de ansvarlige myndighetene i landet der brukeren og/eller pasienten er bosatt.

Ansvarsfraskrivelse

OBS: Produktene våre skal brukes i samsvar med bruksanvisningene. Vi overtar ikke noe ansvar for skader som oppstår på grunn av feil håndtering eller bearbeiding. I tillegg er brukeren forpliktet til å kontrollere før bruk om produktet er egnet for det planlagte bruksformålet. Vi avviser alt ansvar dersom produktet bearbeides i bonding med materialer eller apparater fra andre produsenter som ikke er kompatible eller tillatt og dersom dette fører til skader. Publikasjon av denne bruksanvisningen: 2025-12.

Med publikasjonen av denne bruksanvisningen mister alle tidligere utgavers gyldighet. På www.vita-zahnfabrik.com finner du den til enhver tid aktuelle versjonen.

Gebruiksaanwijzing | Korte versie

Lees de gebruiksaanwijzing voordat u met het product gaat werken.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX is een lichtuithardende kunststof voor de vervaardiging van flexibele basissen voor partiële protheses met behulp van 3D-printen.

Beoogd gebruik

Kunststof voor tandtechnisch 3D-printen.

Doelgroep van patiënten

Personen die in het kader van een tandheelkundige maatregel worden behandeld.

Beoogde gebruikers

Alleen voor gespecialiseerde gebruikers: tandartsen en tandtechnici.

Indicatie

Voor de vervaardiging van flexibele prothesebasissen.

Contra-indicatie

Bevat (meth)acrylaten en fosfineoxiden.

De inhoudsstoffen van VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kunnen bij daartoe gedisponeerde personen allergische reacties veroorzaken. In een dergelijk geval dient van een verder gebruik van het product te worden afgezien. Breng het product alleen in volledig gepolymeriseerde toestand intraoraal in.

Gebruik/toepassing van het product

Neem bij de verwerking de volgende workflow in acht:

Bouwproces

1. Bereid de gegevens voor:

- CAD-ontwerp.

Aanbevolen *lijmspleetinstellingen*:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX in combinatie met VITA VIONIC DENT RESIN of VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Genereer het STL-bestand.
- Exporteer de gegevens naar de CAM-software en maak de draagstructuren aan. Bewerk de door de software voorgestelde draagstructuren. Vermijd draagstructuren in de holten.
- Converteer naar een formaat dat geschikt is voor de printer.

2. Selecteer de proces- en materiaalparameters in de printersoftware: Gebruik de door uw printerfabrikant gepubliceerde printsjabloon voor VITA VIONIC BASE RESIN FLEX.

3. Stuur de voorbereide gegevens naar de 3D-printer.
4. Bereid het 3D-printen voor: Voor gebruik moet het materiaal in de fles intensief geschud en met een flessenrol-ler gehomogeniseerd worden, om kleurafwijkingen en misdrukken te voorkomen.
5. Vul de harstank van de 3D-printer volgens de instructies van de printerfabrikant.
6. Start het printproces.

Nabewerkingsproces

7. Laat de geprinte objecten ca. 10 min in de printer afdruppen. De nabewerking moet zo snel mogelijk na het bouwproces plaatsvinden.
8. Haal het platform uit de printer en neem de geprinte objecten van het platform. Als er meerdere objecten geprint zijn, moet u deze van elkaar losmaken.
9. Verwijder de draagstructuren aan de buitenkant.
10. Verwijder overmatig hars met perslucht.

Reiniging

11. Reinig de voltooide objecten twee keer gedurende 3 min in een ultrasoon bad met verse isopropanol $\geq 98\%$. Volg hierbij de instructies van de fabrikant van het apparaat.
12. Droog de gereinigde objecten tot alle isopropanolresten weg zijn. Controleer alle openingen, holten en spleten op eventuele resten en blaas deze met perslucht schoon voor een snellere droging. Na de reiniging mag het oppervlak niet meer kleverig of glanzend zijn.

Nabelichting

13. Voer de na-uitharding uit in een geschikt lichtuithardingsapparaat volgens de instructies van de fabrikant. De eigenschappen en het kleureffect van het eindproduct zijn o.a. van het nabewerkingsproces afhankelijk. De juiste nabelichting is belangrijk voor de biocompatibiliteit. Daarom moet gegarandeerd zijn dat het belichtings-apparaat zich in een vlekkeloze toestand bevindt en dat de vormstukken volledig uitgehard zijn.

Oppervlaktebewerking

14. De prothesebasis is nu klaar voor de verdere verwerking of voltooiing. Bewerk het oppervlak mechanisch (met de frees gladmaken) en polijst het. Voor het voorpolijsten worden borsteltjes en voorpolijstpasta of puimsteen gebruikt, voor het hoogglanzend polijsten polijstschijfjes en hoogglanspolijstmiddelen voor kunststof.

Eindeinreining

15. De reiniging door het tandtechnisch laboratorium of de tandartspraktijk wordt in een ultrasoon bad uitgevoerd. Gebruik geen desinfectie- of sterilisatiemethoden op basis van hitte. Deze kunnen tot een vervorming van de prothese leiden.
16. Voor de dagelijkse reiniging van de prothese door de patiënt moet lauw water, een zachte tandenborstel, vloeibare zeep of een afwasmiddel worden gebruikt. Daarna moet de prothese goed worden afgespoeld. Reinigingstabletten voor gebitsprothesen kunnen worden gebruikt in overeenstemming met de instructies van de fabrikant.

Instructies: Gebruik geen tandpasta; de schuurdeeltjes zijn grof en maken krassen in de gebitsprothese.
Gebruik geen zuren of oplosmiddelen.

Algemene instructies

- Volg de instructies van de hardwarefabrikant met betrekking tot de parameterinstellingen en zijn aanbevelingen voor het print- en na-uithardingsproces.
- Als laagdikte voor het printproces is 100 µm geschikt.
- Ideale verwerkingstemperatuur $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ / $70\text{--}77\text{ °F}$.
- Om schadelijke effecten op de materiaalkwaliteit te voorkomen, mag het vloeibare materiaal in geen geval worden blootgesteld aan licht of uv-straling.
- Afwijkingen van de beschreven productieprocessen of opslagomstandigheden kunnen leiden tot afwijkende mechanische en optische eigenschappen van het materiaal.
- Houd de verpakking altijd goed gesloten. Sluit de verpakking zorgvuldig na elk gebruik.

Aanbevolen productcombinaties

Aanbevolen productcombinaties met de VITA-systeemcomponenten, bijbehorende aanbevelingen voor de verwerking en beperkingen met betrekking tot de combineerbaarheid van het product vindt u in de volledige versie van de gebruiksaanwijzing.

Het gebruik van het product is alleen toegestaan in combinatie met compatibele apparaten.

De apparaten moeten in overeenstemming met de etikettering en gebruiksaanwijzing worden ingesteld, gevalideerd en onderhouden.

Een actuele lijst van **goedgekeurde 3D-printers, wasunits en na-uithardingsapparaten** vindt u samen met geschikte printsjablonen en na-uithardingsparameters op www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Opslag/verwijdering

Bewaren op kamertemperatuur, $15\text{--}28\text{ °C}$ ($59\text{--}82\text{ °F}$). Beschermen tegen zonlicht. Zelfs een geringe blootstelling aan licht kan tot polymerisatie leiden. Ter bescherming tegen verontreiniging moet het materiaal in de bak worden afgedekt met een deksel of glasplaat. Producten die met een pictogram als gevaarlijke stof zijn gekenmerkt, moeten als gevaarlijk afval worden afgevoerd. Recyclebaar afval (zoals attachments, papier, kunststoffen) moet via geschikte recyclingsystemen worden afgevoerd. Verontreinigde productresten moeten indien nodig worden voorbehandeld en apart worden afgevoerd in overeenstemming met de regionale/nationale en internationale voorschriften.

Bijwerkingen

Het product kan allergische reacties veroorzaken.

Veiligheidsinstructies

- Vermijd direct contact met het vloeibare materiaal en de onderdelen die nog niet nagehard zijn, vooral bij vrouwen die zwanger zijn of borstvoeding geven. Irriteert de luchtwegen, ogen en huid (sensibilisatie mogelijk).
- Bij een open omgang met het product moeten apparaten met plaatselijke afzuiging worden gebruikt.

- Draag geschikte beschermingsmiddelen tijdens het werk (bij de bewerking van ongebonden materiaal: handschoenen en een veiligheidsbril; bij de nabewerking van uitgehard materiaal ook een mondkapje).
- Vermijd aanraking met de huid. Bij aanraking met de huid direct met veel water en zeep afwassen.
- Bij aanraking met de ogen direct grondig met water uitspoelen en een arts raadplegen.
- De biocompatibiliteit is alleen bij volledige polymerisatie gegarandeerd.
- Vrij van MMA.
- Het betreffende veiligheidsinformatieblad raadplegen voor de gevaarsaanduidingen en veiligheidsinstructies.
- Elk ernstig voorval in verband met dit product moet onmiddellijk worden gemeld onder info@vita-zahnfabrik.com en aan de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar de gebruiker en/of patiënt is gevestigd.

Disclaimer

Onze producten moeten in overeenstemming met de gebruiksaanwijzing worden gebruikt. Wij aanvaarden geen aansprakelijkheid voor schade als gevolg van een onjuiste behandeling of verwerking. De gebruiker is verplicht om voor gebruik te testen of het product geschikt is voor de beoogde toepassing. Wij kunnen niet aansprakelijk worden gesteld als het product afwijkend van de overeenkomst of op een niet-goedgekeurde wijze in combinatie met materialen en apparaten van andere fabrikanten wordt verwerkt en hierdoor schade wordt veroorzaakt. Publicatie van deze gebruiksinformatie: 2025-12.

Met de publicatie van deze gebruiksinformatie verliezen alle voorgaande uitgaven hun geldigheid. De actuele versie is te vinden op www.vita-zahnfabrik.com.

Instrukcja używania | Skrócona wersja

Przed zastosowaniem produktu przeczytać instrukcję używania.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX to światłoutwardzalna żywica do produkcji elastycznych płyt częściowych protez zębowych metodą druku 3D.

Przeznaczenie

Żywica do druku 3D w protetyce dentystycznej.

Docelowa grupa pacjentów

Osoby leczone dentystycznie.

Przewidziani użytkownicy

Wyłącznie użytkownicy profesjonalni: Dentyści i technicy dentystyczni.

Wskazania

Do produkcji elastycznych płyt protez.

Przeciwwskazania

Zawiera (met-)akrylany i tlenki fosfin.

Składniki VITA VIONIC BASE RESIN FLEX mogą u niektórych osób wywołać reakcje alergiczne. W takim wypadku należy zaprzestać stosowania produktu. Produkt należy wprowadzać do ust jedynie w stanie w pełni spolimeryzowanym.

Użycie/obsługa produktu

Podczas przetwarzania postępować według następującej procedury:

Proces budowy:

1. Przygotowanie danych:

- Projekt CAD.

Zalecane **ustawienie szczeliny klejenia:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX w połączeniu z VITA VIONIC DENT RESIN lub VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Utworzenie pliku STL.

- Przekazanie danych do oprogramowania CAM i utworzenie struktur podpierających. Obróbka struktur podpierających proponowanych przez oprogramowanie. Unikać stosowania struktur podpierających w pustych przestrzeniach.

- Konwersja do formatu kompatybilnego z drukarką.

2. Wybór parametrów procesu i materiału w oprogramowaniu drukarki: Użyć opublikowanego szablonu drukowania VITA VIONIC BASE RESIN FLEX dla producenta Twojej drukarki.

3. Przenieść przygotowane dane do drukarki 3D.
4. Przygotowanie druku 3D: Przed użyciem mocno potrząsać butelką z materiałem i homogenizować w mieszalniku rotacyjnym do butelek, aby zapobiec odchyleniom koloru i błędom podczas drukowania.
5. Napełnić zbiornik na żywicę w drukarce 3D zgodnie z danymi producenta drukarki.
6. Rozpocząć proces drukowania.

Proces obróbki końcowej:

7. Zadrukowane obiekty pozostawić do wyschnięcia na ok. 10 min. Obróbka końcowa powinna rozpocząć się jak najszybciej po procesie drukowania.
8. Wyjąć platformę z drukarki i zdjąć wydrukowane obiekty z platformy. W przypadku drukowania kilku obiektów należy oddzielić je od siebie.
9. Usunąć zewnętrzne struktury podpierające.
10. Usunąć nadmiar żywicy sprężonym powietrzem.

Czyszczenie:

11. Gotowe wydrukowane obiekty dwukrotnie oczyścić po 3 min czystym izopropanolem $\geq 98\%$ zgodnie z danymi producenta urządzenia w myjce ultradźwiękowej.
12. Wysuszyć oczyszczone obiekty, aż nie będzie już na nich izopropanolu. Sprawdzić otwory, puste przestrzenie i obszary szczelin pod kątem pozostałości i przedmuchać sprężonym powietrzem, aby przyspieszyć suszenie. Po oczyszczeniu powierzchnia nie może już się kleić ani być błyszcząca.

Naświetlanie:

13. Przeprowadzić utwardzenie końcowe w odpowiednim urządzeniu naświetlającym zgodnie z danymi producenta. Właściwości i kolor produktu końcowego zależą m. in. od procesu obróbki końcowej. Prawidłowe naświetlenie ma istotne znaczenie dla biokompatybilności. Dlatego trzeba zagwarantować, aby urządzenie naświetlające było sprawne i aby elementy były całkowicie utwardzone.

Obróbka powierzchni:

14. Płyta protezy jest teraz gotowa do dalszej obróbki lub wykończenia. Obrobić powierzchnię mechanicznie (wygładzić frezem) i wypolerować. Polerowanie wstępne odbywa się za pomocą szczotek i pasty do polerowania wstępnego/pumeksu, a następnie elementy są polerowane na wysoki połysk za pomocą polerki z zastosowaniem politory i środków do polerowania żywic.

Czyszczenie końcowe:

15. Czyszczenie w laboratorium protetycznym / praktyce dentystycznej odbywa się w myjce ultradźwiękowej. Nie stosować termicznych metod dezynfekcji lub sterylizacji. Może to spowodować odkształcenie protezy.
16. Do codziennego czyszczenia protezy pacjent może używać letniej wody, miękkiej szczoteczki do zębów, mydła w płynie lub płynu do mycia naczyń. Następnie dobrze wypłukać. Można stosować tabletki do czyszczenia protez zgodnie z danymi producenta.

Wskazówki: Nie używać pasty do zębów, ponieważ jej materiał ścierny może uszkodzić protezę.
Nie używać kwasów ani rozpuszczalników.

Informacje ogólne:

- Przestrzegać wskazań producenta sprzętu w odniesieniu do ustawień parametrów oraz procedur drukowania i utwardzania.
- Grubość warstwy w procesie drukowania wynosi 100 µm.
- Idealna temperatura przetwarzania to $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ / 70-77 °F.
- Aby uniknąć niekorzystnego wpływu na jakość materiałów, nie należy pod żadnym pozorem wystawiać płynnego materiału na światło lub promieniowanie UV.
- Odchylenia od opisanych procedur produkcji lub warunków przechowywania mogą doprowadzić do odchylenia właściwości mechanicznych i optycznych materiału.
- Pojemnik musi być stale dobrze zamknięty. Po każdym użyciu starannie zamknąć pojemnik.

Zalecane kombinacje produktów

Zalecane kombinacje produktów z komponentami systemu VITA oraz odpowiednie metody przetwarzania i ograniczenia dotyczące tolerancji produktu są podane w instrukcji użytkowania | wersja pełna.

Produkt wolno stosować tylko, gdy jest używany razem z kompatybilnymi urządzeniami.

Urządzenia należy konfigurować, walidować i konserwować zgodnie z oznaczeniami oraz instrukcją użytkowania.

Aktualną listę **walidowanych drukarek 3D, urządzeń myjących i naświetlających** oraz odpowiednie szablony do drukarek i parametry naświetlania są dostępne na stronie www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Przechowywanie/utyliczacja

Przechowywać w temperaturze od 15 °C (59 °F) do 28 °C (82 °F). Chronić przed nasłonecznieniem. Nawet niewielka ilość światła może spowodować polimeryzację. Dla ochrony przed zanieczyszczeniem należy przykryć materiał w wannie pokrywą lub szklaną płytą. Produkty oznaczone piktogramem substancji niebezpiecznej należy usuwać jako odpady niebezpieczne. Odpady podlegające recyklingowi (takie jak elementy podpierające, papier, żywice) muszą być usuwane poprzez odpowiednie systemy recyklingu. Zabrudzone resztki produktu należy wstępnie obrać i utylizować oddzielnie zgodnie z przepisami regionalnymi/krajowymi i międzynarodowymi.

Objawy niepożądane

Produkt może wywołać reakcje alergiczne.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Unikać bezpośredniego kontaktu z płynnym materiałem i elementami przed utwardzeniem, zwłaszcza w przypadku kobiet w ciąży / karmiących piersią. Działa drażniąco na drogi oddechowe, oczy i skórę (możliwa reakcja alergiczna).
- Podczas obróbki otwartego produktu należy stosować urządzenia wyposażone w wyciąg lokalny.
- Podczas pracy nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej (przy obróbce niezwiązanego materiału: rękawice ochronne, okulary ochronne, a podczas obróbki utwardzonego materiału dodatkowo maskę ochronną).

- Unikać kontaktu ze skórą. W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast przemyć dużą ilością wody z mydłem.
- W przypadku kontaktu z oczami dokładnie przepłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.
- Biokompatybilność jest zagwarantowana jedynie przy pełnej polimeryzacji.
- Nie zawiera MMA.
- Wskazówki bezpieczeństwa i środki ostrożności podano w odpowiedniej karcie charakterystyki bezpieczeństwa.
- Wszelkie poważne zdarzenia występujące w związku z tym produktem należy natychmiast zgłaszać pod adresem info@vita-zahnfabrik.com i właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik i/lub pacjent mają miejsce zamieszkania.

Wykluczenie odpowiedzialności

Proszę pamiętać: Nasze produkty należy stosować zgodnie z informacjami dotyczącymi użytkowania. Nie odpowiadamy za uszkodzenia spowodowane nieprawidłową obsługą lub przetwarzaniem. Użytkownik jest ponadto zobowiązany, aby sprawdzić produkt przed użyciem pod kątem przydatności do danego zastosowania. Z naszej strony odpowiedzialność jest wykluczona, jeżeli produkt nie jest przetwarzany w sposób dopuszczalny / zgodny z umową wraz z materiałami i urządzeniami innych producentów, co spowoduje uszkodzenia. Wydanie niniejszej informacji dotyczących użytkowania: 2025-12.

Niniejsza informacja dotycząca użytkowania zastępuje wszystkie wcześniejsze wydania. Najbardziej aktualna wersja jest dostępna na stronie www.vita-zahnfabrik.com.

Instruções de uso | Versão resumida

Ler as instruções de uso antes de usar o produto.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX é uma resina fotopolimerizável para a produção de bases de próteses parciais flexíveis através do processo de impressão 3D.

Finalidade

Resina para impressão 3D odontológica.

Grupo-alvo de pacientes

Pessoas que são tratadas no âmbito de um tratamento dentário.

Usuários pretendidos

Exclusivamente para usuários especializados: dentistas e protéticos.

Indicação

Para a produção de bases de próteses flexíveis.

Contraindicação

Contém (met)acrilatos e óxidos de fosfina.

Os ingredientes de VITA VIONIC BASE RESIN FLEX podem causar reações alérgicas em pessoas predispostas. Nesse caso, o produto não deve mais ser usado. Somente insira o produto intraoralmente quando estiver totalmente polimerizado.

Aplicação/uso do produto

Durante o processamento, respeitar o seguinte fluxo de trabalho:

Processo de construção:

1. Preparar dados:

- Concepção CAD.

Ajustes da folga adesiva recomendados:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX em combinação com VITA VIONIC DENT RESIN ou VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Gerar arquivo STL.
- Transferir os dados para o software CAM e criar estruturas de suporte. Editar as estruturas de suporte sugeridas pelo software. Evitar estruturas de suporte nas cavidades.
- Converter para um formato compatível com a impressora.

2. Selecionar os parâmetros do processo e do material no software da impressora: usar o modelo de impressão publicado para VITA VIONIC BASE RESIN FLEX do fabricante de sua impressora.

3. Transferir os dados preparados para a impressora 3D.
4. Preparar a impressão 3D: antes de ser usado, o material no frasco deveria ser agitado vigorosamente e homogeneizado com um agitador de frascos para evitar desvios de cor e erros de impressão.
5. Encher o recipiente de resina da impressora 3D de acordo com as instruções do fabricante da impressora.
6. Iniciar o processo de impressão.

Processo de pós-processamento:

7. Deixar secar os objetos impressos na impressora durante aprox. 10 minutos. O pós-processamento deve ocorrer o mais rápido possível após o processo de construção.
8. Retirar a plataforma da impressora e retirar os objetos impressos da plataforma. Se houver vários objetos, é necessário separá-los.
9. Retirar as estruturas de suporte externas.
10. Remover o excesso de resina com ar comprimido.

Limpeza:

11. Limpar os objetos de impressão acabados duas vezes durante 3 minutos com isopropanol fresco $\geq 98\%$, de acordo com as informações do fabricante do dispositivo, em um banho ultrassônico.
12. Secar os objetos de impressão limpos até não existirem mais resíduos de isopropanol. Verificar a existência de resíduos nas aberturas, cavidades e folgas e soprar com ar comprimido para uma secagem mais rápida. Após a limpeza, a superfície já não pode estar pegajosa e brilhante.

Pós-exposição:

13. Efetuar a pós-polimerização em um dispositivo de fotopolimerização adequado, de acordo com as informações do fabricante. As propriedades e o efeito da cor do produto final dependem, entre outras coisas, do processo de pós-processamento. A pós-exposição correta é importante para a biocompatibilidade. Portanto, é necessário garantir que o dispositivo de exposição esteja em boas condições e que as peças moldadas estejam completamente curadas.

Tratamento da superfície:

14. A base da prótese está agora pronta para o processamento posterior ou acabamento. Processar a superfície mecanicamente (alisar com uma fresa) e polir. O pré-polimento é realizado com escovas e pasta de pré-polimento/pedra-pomes, o polimento de alto brilho é realizado com discos de polimento e produtos de polimento de alto brilho para resinas.

Limpeza final:

15. A limpeza pelo laboratório técnico dentário / consultório dentário é efetuada em um banho ultrassônico. Não usar qualquer método de desinfecção ou esterilização à base de calor. Isso pode levar à deformação da prótese.
16. Para a limpeza diária da prótese pelo paciente, deve ser usada água morna, uma escova de dentes macia, sabonete líquido ou detergente. Enxaguar bem em seguida. As pastilhas para limpeza de próteses podem ser usadas de acordo com as informações do fabricante.

Avisos: Não usar creme dental, uma vez que as partículas abrasivas são grossas e arranham a prótese.
Não usar ácidos ou solventes.

Especificações gerais:

- Seguir as instruções do fabricante de hardware relativamente às configurações de parâmetros, recomendações de impressão e de pós-polimerização.
- Uma espessura de camada de 100 µm é adequada para o processo de impressão.
- Temperatura ideal de processamento 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- Para evitar efeitos prejudiciais na qualidade do material, não expor de forma alguma o material líquido à luz ou à radiação UV.
- Os desvios dos processos de produção descritos ou das condições de armazenamento podem levar a desvios nas propriedades mecânicas e ópticas do material.
- Manter sempre o recipiente bem fechado. Fechar cuidadosamente o recipiente após cada uso.

Combinações de produtos recomendadas

As combinações de produtos recomendadas com os componentes do sistema VITA, bem como as respectivas recomendações de processamento e restrições relativas à capacidade de combinação do produto, podem ser consultadas nas “Instruções de uso | Versão completa”.

O uso do produto só é permitido se ele for usado com dispositivos compatíveis.

Os dispositivos devem ser instalados, validados e sujeitos a uma manutenção de acordo com sua rotulagem e as instruções de uso.

Uma lista atualizada de **impressoras 3D, unidades de lavagem e dispositivos de pós-polimerização** validados, assim como de modelos de impressão e parâmetros de pós-polimerização adequados, pode ser consultada em www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex

Armazenamento/descarte

Armazenamento à temperatura ambiente 15 °C (59 °F) e 28 °C (82 °F). Proteger da luz solar. Mesmo uma leve exposição à luz pode desencadear a polimerização. Cobrir o material na cuba com uma tampa ou placa de vidro para protegê-lo de sujeira. Os produtos rotulados com um pictograma de substância perigosa devem ser descartados como resíduos perigosos. Os resíduos recicláveis (tais como acessórios, papel, resinas) devem ser descartados através de sistemas de reciclagem adequados. Se necessário, os resíduos de produtos contaminados devem ser pré-tratados e descartados separadamente, de acordo com os regulamentos regionais/nacionais e internacionais.

Efeitos colaterais

O produto pode causar reações alérgicas.

Avisos de segurança

- Evitar o contato direto com o material líquido e com os componentes antes da pós-polimerização, especialmente no caso de mulheres grávidas/lactantes. O produto irrita o trato respiratório, os olhos e a pele (possível sensibilização).
- Em caso de manuseio desprotegido, usar dispositivos com aspiração local.

- Usar equipamento de proteção individual adequado durante os trabalhos (durante o processamento de material não ligado: luvas de proteção e óculos de proteção; durante o pós-processamento de material curado: máscara).
- Evitar o contato com a pele. Em caso de contato com a pele, lavar imediatamente com água e sabão em abundância.
- Em caso de contato com os olhos, lavar imediatamente com água em abundância e consultar um médico.
- A biocompatibilidade só é garantida com polimerização completa.
- Livre de MMA.
- Consultar a respectiva ficha técnica de segurança para obter os avisos de perigo e segurança.
- Qualquer incidente grave ocorrido com o produto deve ser comunicado à DETAX, através do endereço de e-mail info@vita-zahnfabrik.com, e à autoridade competente do Estado-Membro em que os usuários e/ou pacientes sejam residentes.

Declaração de exoneração de responsabilidade

Atenção: os nossos produtos devem ser usados em conformidade com as instruções de uso. Não assumimos qualquer responsabilidade por danos resultantes de um manuseio ou processamento inadequados. Além disso, o usuário tem a obrigação de verificar a adequação do produto à aplicação pretendida antes de usá-lo. Não assumimos qualquer responsabilidade se o produto for processado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes, de forma não contratual ou não autorizada, e se daí resultarem danos. Publicação das presentes instruções de uso: 2025-12.

A publicação das presentes instruções de uso anula a validade de todas as versões anteriores. A versão mais recente pode ser consultada em www.vita-zahnfabrik.com.

Instruções de utilização | Versão resumida

Ler as instruções de utilização antes de utilizar o produto.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX é uma resina fotopolimerizável para a produção de bases de próteses parciais flexíveis através do processo de impressão 3D.

Finalidade

Resina para impressão 3D odontológica.

Grupo de pacientes a que se destina

Pessoas tratadas no âmbito de um tratamento dentário.

Utilizadores pretendidos

Exclusivamente para utilizadores especializados: dentistas e técnicos de próteses dentárias.

Indicação

Para a produção de bases de próteses flexíveis.

Contraindicação

Contém (meta)acrilatos e óxidos de fosfina.

Os ingredientes de VITA VIONIC BASE RESIN FLEX podem causar reações alérgicas em pessoas predispostas. Nesse caso, o produto não deve continuar a ser utilizado. Somente insira o produto intraoralmente quando estiver completamente polimerizado.

Aplicação/utilização do produto

Durante o processamento, respeitar o seguinte fluxo de trabalho:

Processo de construção:

1. Preparar dados:

- Conceção CAD.

Ajustes da folga adesiva recomendados:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX combinação com VITA VIONIC DENT RESIN ou VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Gerar ficheiro STL.

- Transferir os dados para o software CAM e criar estruturas de suporte. Editar as estruturas de suporte sugeridas pelo software. Evitar estruturas de suporte nas cavidades.

- Converter para um formato compatível com a impressora.

2. Selecionar os parâmetros do processo e do material no software da impressora: utilizar o modelo de impressão publicado para VITA VIONIC BASE RESIN FLEX do fabricante da sua impressora.

3. Transferir os dados preparados para a impressora 3D.
4. Preparar a impressão 3D: antes de ser utilizado, o material no frasco deve ser vigorosamente agitado e homogeneizado com um agitador de frascos para evitar desvios de cor e erros de impressão.
5. Encher o recipiente de resina da impressora 3D de acordo com as instruções do fabricante da impressora.
6. Iniciar o processo de impressão.

Processo de pós-processamento:

7. Deixar secar os objetos impressos na impressora durante aprox. 10 minutos. Se possível, o pós-processamento deve ocorrer imediatamente após o processo de construção.
8. Retirar a plataforma da impressora e retirar os objetos impressos da plataforma. Se houver vários objetos, é necessário separá-los.
9. Retirar as estruturas de suporte externas.
10. Remover o excesso de resina com ar comprimido.

Limpeza:

11. Limpar os objetos de impressão acabados duas vezes durante 3 minutos com isopropanol fresco $\geq 98\%$, de acordo com as informações do fabricante do dispositivo, num banho de ultrassons.
12. Secar os objetos de impressão limpos até não existirem mais resíduos de isopropanol. Verificar a existência de resíduos nas aberturas, cavidades e folgas e soprar com ar comprimido para uma secagem mais rápida. Após a limpeza, a superfície já não pode estar pegajosa e brilhante.

Pós-exposição:

13. Efetuar a pós-polimerização num aparelho de fotopolimerização adequado, de acordo com as informações do fabricante. As propriedades e o efeito da cor do produto final dependem, entre outras coisas, do processo de pós-processamento. A pós-exposição correta é importante para a biocompatibilidade. Portanto, é necessário garantir que o aparelho de exposição esteja em boas condições e que as peças moldadas estejam completamente curadas.

Tratamento da superfície:

14. A base da prótese está agora pronta para o processamento posterior ou acabamento. Processar a superfície mecanicamente (alisar com uma fresa) e polir. O pré-polimento é realizado com escovas e pasta de pré-polimento/pedra-pomes, o polimento de alto brilho é realizado com discos de polimento e produtos de polimento de alto brilho para resinas.

Limpeza final:

15. A limpeza pelo laboratório técnico dentário / consultório dentário é efetuada num banho de ultrassons. Não utilizar qualquer método de desinfecção ou esterilização à base de calor. Isto pode levar à deformação da prótese.
16. Para a limpeza diária da prótese pelo paciente, deve ser utilizada água morna, uma escova de dentes macia, sabonete líquido ou detergente. Enxaguar bem em seguida. As pastilhas para limpeza de próteses podem ser utilizadas de acordo com as informações do fabricante.

Avisos: Não utilizar pasta dentífrica, uma vez que as partículas abrasivas são grossas e arranham a prótese.
Não utilizar ácidos ou solventes.

Especificações gerais:

- Seguir as instruções do fabricante de hardware relativamente às definições dos parâmetros, recomendações de impressão e de pós-polimerização.
- Uma espessura de camada de 100 µm é adequada para o processo de impressão.
- Temperatura ideal de processamento 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- Para evitar efeitos prejudiciais na qualidade do material, não expor de forma alguma o material líquido à luz ou à radiação UV.
- Os desvios dos processos de produção descritos ou das condições de armazenamento podem dar origem a desvios nas propriedades mecânicas e óticas do material.
- Manter sempre o recipiente bem fechado. Fechar cuidadosamente o recipiente após cada utilização.

Combinações de produtos recomendadas

As combinações de produtos recomendadas com os componentes do sistema VITA, bem como as respetivas recomendações de processamento e restrições relativas à capacidade de combinação do produto, podem ser consultadas nas “Instruções de utilização | Versão completa”.

A utilização do produto só é permitida se este for utilizado com dispositivos compatíveis.

Os dispositivos devem ser instalados, validados e sujeitos a uma manutenção de acordo com a sua rotulagem e as instruções de utilização.

Uma lista atualizada com **impressoras 3D**, **unidades de lavagem** e **aparelhos de pós-polimerização validados** assim como de modelos de impressão e parâmetros de pós-polimerização adequados, pode ser consultada em www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex

Armazenamento/eliminação

Armazenamento à temperatura ambiente 15 °C (59 °F) a 28 °C (82 °F). Proteger da luz solar. Já uma ligeira exposição à luz pode desencadear a polimerização. Cobrir o material na cuba com uma tampa ou placa de vidro para o proteger da sujidade. Os produtos rotulados com um pictograma de substância perigosa devem ser eliminados como resíduos perigosos. Os resíduos recicláveis (tais como acessórios, papel, plásticos) devem ser eliminados através de sistemas de reciclagem adequados. Se necessário, os resíduos de produtos contaminados devem ser pré-tratados e eliminados separadamente, de acordo com os regulamentos regionais/nacionais e internacionais.

Efeitos colaterais

O produto pode causar reações alérgicas.

Avisos de segurança

- Evitar o contacto direto com o material líquido e com os componentes antes da pós-polimerização, especialmente no caso de mulheres grávidas/lactantes. O produto irrita o trato respiratório, os olhos e a pele (possível sensibilização).
- Em caso de manuseamento desprotegido, utilizar dispositivos com aspiração local.

- Utilizar equipamento de proteção individual adequado durante os trabalhos (durante o processamento de material não ligado: luvas de proteção e óculos de proteção; durante o pós-processamento de material curado: máscara).
- Evitar o contacto com a pele. Em caso de contacto com a pele, lavar imediatamente com água e sabão em abundância.
- Em caso de contacto com os olhos, lavar imediatamente com água em abundância e consultar um médico.
- A biocompatibilidade só é garantida com polimerização completa.
- Livre de MMA.
- Consultar a respetiva ficha técnica de segurança para obter os avisos de perigo e de segurança.
- Qualquer incidente grave ocorrido com o produto deve ser comunicado à DETAX, através do endereço de e-mail info@vita-zahnfabrik.com, e à autoridade competente do Estado-Membro em que os utilizadores e/ou pacientes sejam residentes.

Declaração de exoneração de responsabilidade

Atenção: os nossos produtos devem ser utilizados em conformidade com as instruções de utilização. Não assumimos qualquer responsabilidade por danos resultantes de um manuseamento ou processamento inadequados. Além disso, o utilizador tem a obrigação de verificar a adequação do produto à aplicação pretendida antes de o utilizar. Não assumimos qualquer responsabilidade se o produto for processado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes, de forma não contratual ou não autorizada, e se daí resultarem danos. Publicação das presentes instruções de utilização: 2025-12.

A publicação das presentes instruções de utilização anula a validade de todas as versões anteriores. A versão mais recente pode ser consultada em www.vita-zahnfabrik.com.

Instrucțiuni de utilizare | Versiunea pe scurt

RO

Vă rugăm să citiți instrucțiunile de utilizare înainte de utilizarea produsului.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX este o rășină cu întărire la lumină pentru fabricarea de baze flexibile de proteze parțiale prin intermediul procedurii de imprimare 3D.

Definirea scopului

Rășină pentru imprimare dentară 3D.

Grupul țintă de pacienți

Persoanele tratate în cadrul unei proceduri stomatologice.

Utilizatorii țintă

Exclusiv utilizatori de specialitate: medici stomatologi și tehnicieni dentari.

Indicație

Privind fabricarea bazelor flexibile de proteze.

Contraindicație

Conține (met)acriilați și oxid de fosfină.

Ingredientele VITA VIONIC BASE RESIN FLEX pot provoca reacții alergice la persoanele predispuse. Într-un astfel de caz se va renunța la utilizarea ulterioară a produsului. Produsul se folosește intraoral numai în stare complet polimerizată.

Utilizarea/operarea produsului

Vă rugăm să aveți în vedere următorul flux de lucru în timpul prelucrării:

Procesul de construcție:

1. Pregătirea datelor:

- Design CAD.

Setări recomandate ale coloanei de lipire:

◦ VITA VIONIC BASE RESIN FLEX în combinație cu VITA VIONIC DENT RESIN sau VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 μ m**

- Crearea fișierului STL.

- Transferarea datelor în software-ul CAM și montarea structurilor suport. Prelucrarea structurilor suport sugerate de software. Evitați structurile suport în cavități.

- Transferarea într-un format compatibil pentru imprimare.

2. Selectarea parametrilor privind procesul și materialele în software-ul imprimantei: folosiți șablonul de imprimare publicat pentru VITA VIONIC BASE RESIN FLEX al producătorului imprimantei dumneavoastră.

3. Transferarea datelor pregătite pe imprimanta 3D.
4. Pregătirea imprimării 3D: înainte de utilizare, materialul din sticlă trebuie agitat cu putere și omogenizat cu ajutorul unui dispozitiv de rulare pentru sticle pentru prevenirea abaterilor de culoare și a erorilor de imprimare.
5. Umpleți recipientele de rășină ale imprimantei 3D conform indicațiilor de la producătorul imprimantei.
6. Pornirea procesului de imprimare.

Procesul de prelucrare ulterioară:

7. Lăsați obiectele imprimate să se scurgă timp de cca 10 min. în imprimantă. Prelucrarea ulterioară ar trebui să se realizeze imediat după procesul de construcție.
8. Scoateți platforma din imprimantă și preluați obiectele imprimate de pe platformă. În cazul mai multor obiecte, vă rugăm să le separați pe acestea unele de altele.
9. Îndepărtați structurile suport exterioare.
10. Îndepărtați cu aer comprimat rășina în exces.

Curățarea:

11. Curățați în baie ultrasonică produsele imprimate finalizate de două ori câte 3 minute cu izopropanol $\geq 98\%$ nou de fiecare dată în conformitate cu datele de la producătorul aparatelor.
12. Uscăți obiectele imprimate curățate până când nu mai prezintă reziduuri de izopropanol. Verificați orificiile, cavitățile și zonele decalate în privința reziduurilor și suflați-le cu aer comprimat în vederea unei uscări mai rapide. După curățare, suprafața nu mai trebuie să fie lipicioasă și lucioasă.

Expunerea ulterioară la lumină:

13. Efectuați întărirea într-un aparat adecvat pentru întărirea la lumină conform indicațiilor producătorului. Prioritățile și aspectul culorii produsului final depind și de procesul de prelucrare ulterioară. Expunerea ulterioară corectă la lumină este importantă pentru biocompatibilitate. Așadar, trebuie să vă asigurați că dispozitivul de expunere la lumină este în stare corespunzătoare și că piesele formate sunt întărite complet.

Prelucrarea suprafețelor:

14. Baza de proteză este acum gata pentru prelucrarea ulterioară, respectiv pentru finisare. Prelucrați (netezirea cu freza) și polizați suprafața pe cale mecanică. Lustruirea preliminară se efectuează cu perii și pastă de lustruire preliminară/piatră ponce, o lustruire de luciu ridicat cu discuri din pâslă și agent de lustruire de luciu ridicat pentru rășini.

Curățarea finală:

15. Curățarea de către laboratorul de tehnică dentară/cabinetul stomatologic se realizează în baie ultrasonică. Nu utilizați metode de dezinfectare sau sterilizare bazate pe căldură. Acest lucru ar putea duce la o deformare a protezei.
16. Pentru curățarea zilnică a protezei de către pacient folosiți apă caldă, o periuță de dinți moale, săpun lichid sau detergent. Apoi clătiți bine. Tabletele de curățare a protezei pot fi folosite conform indicațiilor producătorului.

Indicații: Nu folosiți pastă de dinți, particulele de lustruire sunt abrazive și zgârie proteza.
Nu folosiți acizi sau solvenți.

Indicații generale:

- Respectați instrucțiunile producătorului hardware-ului în privința setărilor parametrilor, recomandările privind presiunea și întărirea.
- Este adecvată o grosime a stratului de 100 μm pentru procesul de imprimare.
- Temperatura ideală de prelucrare $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $70\text{--}77\text{ }^{\circ}\text{F}$.
- În vederea prevenirii efectelor negative asupra calității materialului, nu expuneți în niciun caz materialul lichid unei radiații cu lumină sau radiație UV.
- Abaterile de la procesul de fabricație descris sau de la condițiile de depozitare pot determina proprietăți ale materialului care diferă din punct de vedere mecanic și optic.
- Mențineți recipientele întotdeauna închise. După fiecare utilizare închideți recipientele cu atenție.

Combinatii de produse recomandate

Pentru combinații de produse recomandate cu componentele de sistem VITA, precum și recomandările corespunzătoare de prelucrare și limitările privind posibilitatea de combinare ale produsului consultați Instrucțiunile de utilizare | Versiunea completă.

Utilizarea produsului este permisă doar dacă acesta este utilizat cu aparate compatibile.

Aparatele trebuie echipate, autorizate și întreținute conform marcatului și conform instrucțiunile de utilizare.

O listă actuală cu **imprimante 3D autorizate** și **aparate de întărire**, precum și șabloane adecvate pentru imprimanță și parametri de întărire este disponibilă pe www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Depozitare/eliminare

Depozitare la temperatura ambiantă de $15\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($59\text{ }^{\circ}\text{F}$) până la $28\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($82\text{ }^{\circ}\text{F}$). Protejați împotriva radiației solare. Chiar și o expunere redusă la lumină poate declanșa polimerizarea. Pentru protecție împotriva impurităților acoperiți materialul din vană cu un capac sau cu o placă de sticlă. Produsele marcate cu o pictogramă privind materiale periculoase trebuie eliminate ca deșeuri periculoase. Deșeurile reciclabile (precum atașamente, hârtie, rășini) trebuie eliminate prin intermediul sistemelor de reciclare corespunzătoare. Resturile contaminate ale produselor trebuie, după caz, tratate și eliminate separat conform prevederilor regionale/naționale și internaționale.

Efecte secundare

Produsul poate provoca reacții alergice.

Instrucțiuni privind siguranța

- A se evita contactul direct cu materialul lichid și componentele înainte de întărire, în special de către femeile însărcinate/care alăptează. Irită căile respiratorii, ochii și pielea (poate provoca sensibilizare).
- În cazul mănăvrii în spațiu deschis, echipamentele trebuie utilizate împreună cu un sistem de aspirare de la fața locului.
- Purtați echipament de protecție adecvat în timpul lucrului (la prelucrarea materialului liber: mănuși de protecție, ochelari de protecție, în cazul prelucrării ulterioare a materialului întărit în mod suplimentar mască pentru gură).

- Evitați contactul cu pielea. În cazul contactului cu pielea, spălați imediat cu multă apă și săpun.
- În cazul contactului cu ochii clătiți temeinic cu apă și consultați medicul.
- Biocompatibilitatea este garantată numai în cazul polimerizării complete.
- Fără MMA.
- Consultați fișa tehnică de securitate pentru instrucțiuni de siguranță și pericole.
- Toate incidentele grave în legătură cu acest produs trebuie raportate imediat la info@vita-zahnfabrik.com și la autoritatea competentă a statului membru în care este stabilit utilizatorul și/sau pacientul.

Excluderea responsabilității

A se lua în considerare: produsele noastre trebuie utilizate conform informațiilor de utilizare. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daune rezultate din manipularea sau prelucrarea necorespunzătoare. Utilizatorul are în plus obligația de a verifica produsul înainte de utilizarea acestuia în privința potrivirii cu domeniul de utilizare prevăzut. Se exclude o responsabilitate din partea noastră dacă produsul este prelucrat în asociere necorespunzătoare contractual, respectiv nepermisă cu materiale și aparate ale altor producători, iar ca urmare a acestui fapt rezultă daune. Emiterea acestei informații de utilizare: 2025-12.

Prin emiterea acestei informații de utilizare, toate celelalte ediții de până acum își pierd valabilitatea. Versiunea în vigoare poate fi consultată pe www.vita-zahnfabrik.com.

Инструкция по применению I Краткая версия

Перед использованием продукта ознакомьтесь с инструкцией по применению.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX представляет собой светоотверждаемый материал для изготовления эластичных частей базисов зубных протезов посредством трехмерной печати.

Функциональное назначение

Материал для стоматологической 3D-печати.

Целевая группа пациентов

Лица, проходящие лечение в рамках стоматологической процедуры.

Предполагаемые пользователи

Исключительно для специализированных пользователей: стоматологов и зубных техников.

Показание

Для изготовления эластичных базисов зубных протезов.

Противопоказание

Содержит (мет)акрилат и окиси фосфина.

Компоненты VITA VIONIC BASE RESIN FLEX могут вызывать аллергические реакции у пациентов с соответствующей предрасположенностью. В таком случае необходимо воздержаться от дальнейшего использования продукта. Наносить продукт необходимо интраорально только в полностью полимеризованном состоянии.

Применение/работа с продуктом

Соблюдайте, пожалуйста, следующий порядок действий во время обработки:

Процесс изготовления:

1. Подготовить данные:

- Разработка САПР.

Рекомендуемые **параметры зазора для склеивания:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX сочетании с VITA VIONIC DENT RESIN или VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 мкм**
- Создание STL-файла.
- Передача данных в программное обеспечение CAM и создание опорных конструкций. Редактирование предложенных программой опорных конструкций. Избегать опорных конструкций в полостях;
- Преобразование в формат, совместимый с принтером.

2. Выбрать параметры процесса и материала в программном обеспечении принтера: используйте опубликованный шаблон печати для VITA VIONIC BASE RESIN FLEX от производителя принтера.
3. Передать подготовленные данные на 3D-принтер.
4. Подготовить 3D-печать: Перед использованием следует сильно взболтать материал в бутылочке и гомогенизировать состав при помощи вращателя для бутылочек, чтобы избежать отклонений цвета и некачественной печати.
5. Заполнить контейнер для смолы в 3D-принтере в соответствии с инструкциями производителя принтера.
6. Запустить процесс печати.

Процесс последующей обработки:

7. Дать напечатанным объектам стечь в принтере в течение примерно 10 минут. Последующая обработка должна по возможности осуществляться непосредственно после процесса изготовления.
8. Извлечь платформу из принтера и снять напечатанные объекты с платформы. Если объектов несколько, отделить их друг от друга.
9. Удалить внешние опорные конструкции.
10. Удалить излишки смолы с помощью сжатого воздуха.

Очистка:

11. Очистить готовые объекты печати дважды по 3 минуты свежим изопропанолом $\geq 98\%$ в соответствии с инструкциями производителя устройства в ультразвуковой ванне.
12. Сушить очищенные объекты печати до тех пор, пока не исчезнут остатки изопропанола. Проверить отверстия, полости и щели на наличие остатков и продуть сжатым воздухом для ускорения сушки. После очистки поверхность не должна быть липкой и блестящей.

Дополнительная засветка:

13. Провести доотверждение в подходящем светоотверждающем устройстве в соответствии с инструкциями производителя. Свойства и цветовой эффект готового изделия зависят, среди прочего, от процесса дополнительной обработки. Правильная дополнительная засветка важна для обеспечения биосовместимости. Поэтому необходимо удостовериться в том, что аппарат для фотополимеризации находится в надлежащем состоянии и обеспечено полное отверждение фасонных изделий.

Обработка поверхности:

14. Базис зубного протеза готов к дальнейшей обработке и выполнению завершающих технологических операций. Выполнить механическую обработку поверхности (сгладить фрезой) и отполировать. Предварительная полировка выполняется щетками и полировальной пастой/пемзой, зеркальная полировка выполняется полировальным кругом и средствами для зеркальной полировки материала.

Окончательная очистка:

15. Очистка в зуботехнической лаборатории / стоматологическом кабинете проводится в ультразвуковой ванне. Не используйте методы дезинфекции или стерилизации, основанные на нагревании. Это может привести к деформации протеза.

16. Для ежедневной очистки протеза пациентом использовать чуть теплую воду, мягкую зубную щетку, жидкое мыло или средство для промывки. После этого как следует промыть водой. Можно использовать таблетки для очистки протеза в соответствии с указаниями производителя.

Указания: Не использовать зубную пасту, так как шлифующие частицы достаточно крупны и царапают протез.

Не использовать кислоту и растворители.

Общие указания:

- Следуйте инструкциям производителя оборудования в отношении настроек параметров, рекомендаций по печати и доотверждению.
- Для процесса печати подходит значение толщины слоя 100 мкм.
- Идеальная температура обработки $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ / $70-77^{\circ}\text{F}$.
- Во избежание негативного влияния на качество материала ни в коем случае не подвергайте жидкий материал воздействию света или УФ-излучения.
- Отклонения от описанных процессов производства или условий хранения могут привести к изменению механических и оптических свойств материала.
- Всегда держите емкость плотно закрытой. Тщательно закрывайте емкость после каждого использования.

Рекомендуемые комбинации продуктов

Рекомендуемые комбинации продуктов с компонентами системы VITA, а также соответствующие рекомендации по обработке и ограничения, касающиеся сочетаемости продуктов, см. в Инструкции по применению | Полная версия.

Продукт можно использовать только в том случае, если он применяется с совместимыми устройствами. Устройства должны быть настроены, проверены и обслуживаться в соответствии с их маркировкой и инструкциями к ним.

Актуальный список **валидированных принтеров трехмерной печати, промывочных устройств и устройств для доотверждения**, а также пригодных Шаблоны принтера и параметры доотверждения можно найти на сайте www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Хранение/утилизация

Хранить при комнатной температуре от 15°C (59°F) до 28°C (82°F). Защищать от солнечного света. Даже слабое воздействие света может запустить процесс полимеризации. Для защиты от загрязнений накрывать материал в ванночке крышкой или стеклянной пластиной. Продукты, маркированные пиктограммой опасного вещества, должны утилизироваться как опасные отходы. Перерабатываемые отходы (такие как аттачменты, бумага, пластик) должны утилизироваться через соответствующие системы переработки. При необходимости остатки загрязненного продукта должны быть предварительно обработаны и утилизированы отдельно в соответствии с региональными/национальными и международными предписаниями.

Побочное действие

Продукт может вызывать аллергические реакции.

Указания по технике безопасности

- Следует избегать прямого контакта с жидким материалом и элементами перед доотверждением. В частности, это касается беременных/кормящих женщин. Вызывает раздражение дыхательных путей, глаз и кожи (возможна сенсибилизация).
- При открытом обращении использовать оборудование с локальной вытяжкой.
- При работе необходимо использовать соответствующие средства защиты (при обработке незатвердевшего материала: защитные перчатки и защитные очки, при последующей обработке затвердевшего материала дополнительно медицинская маска).
- Избегать контакта с кожей. При попадании на кожу немедленно промыть соответствующее место большим количеством воды с мылом.
- При попадании в глаза необходимо немедленно тщательно промыть их водой и проконсультироваться с врачом.
- Биосовместимость гарантируется только при полной полимеризации.
- Не содержит метилметакрилат.
- Указания на опасности и указания по технике безопасности можно найти в соответствующем сертификате безопасности.
- Обо всех серьезных инцидентах, связанных с данным продуктом, необходимо незамедлительно сообщать на почту info@vita-zahnfabrik.com и в компетентные органы страны-члена ЕС, в которой проживает пользователь и/или пациент.

Отказ от ответственности

Обратите внимание: наша продукция должна использоваться в соответствии с инструкциями по применению. Мы не несем ответственности за ущерб, возникший в результате неправильного обращения или обработки. Пользователь также обязан перед использованием проверить продукт на пригодность для предполагаемого применения. Ответственность с нашей стороны исключается, если продукт используется в несовместимом или недопустимом сочетании с материалами и оборудованием других производителей и это приводит к причинению ущерба. Выпуск данных инструкций по применению: 12.2025.

С выходом данных инструкций по применению все предыдущие издания теряют свою силу. Соответствующую актуальную версию можно найти на сайте www.vita-zahnfabrik.com.

Návod na použitie I skrátená verzia

Pred použitím výrobku si prečítajte návod na použitie.

VITA VIONIC BASE-RESIN FLEX je svetlom vytvrdzovaná umelá živica na výrobu flexibilných báz čiastočných zubných náhrad pomocou 3D tlačí.

Účel použitia

Umelá živica pre dentálnu 3D tlač.

Cieľová skupina pacientov

Osoby, ošetrované v rámci niektorého z dentálnych postupov.

Predpokladaní používateľa

Výhradne odborní používatelia: zubní lekári a zubní technici.

Indikácia

Na výrobu flexibilných báz zubných náhrad.

Kontraindikácia

Obsahuje metakryláty a fosfín oxidy.

Jednotlivé zložky materiálu VITA VIONIC BASE-RESIN FLEX môžu u osôb s príslušnými predispozíciami vyvolať alergické reakcie. V takom prípade treba ďalšiu aplikáciu a použitie výrobku prerušiť. Výrobok používajte v prostredí ústnej dutiny iba v plne polymerizovanom stave.

Použitie/obsluha výrobku

Pri opracovaní dodržiavajte nasledujúci pracovný postup:

Konštrukčný proces:

1. Príprava údajov:

- návrh pomocou CAD.

Odporúčané **nastavenia lepiacej medzery:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX v kombinácii s VITA VIONIC DENT RESIN alebo VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
- Vygenerujte súbor STL.
- Preneste údaje do softvéru CAM a vytvorte podporné kostry. Opracujte podporné kostry navrhnuté softvérom. Vyhnite sa podporným kostrám v kavitách.
- Preveďte do formátu kompatibilného s tlačiarňou.

2. Vyberte parametre procesu a materiálu v softvéri tlačiarne: Použite zverejnenú tlačovú šablónu pre VITA VIONIC BASE-RESIN FLEX od výrobcu tlačiarne.

3. Pripravené údaje preneste do 3D tlačiarne.
4. Príprava 3D tlačie: Materiál treba po skladovaní vo fľaši pred použitím dôkladne pretrepať a prostredníctvom miešacieho zariadenia na fľašky homogenizovať, aby sa zabránilo farebným odchýlkam a chybné tlačí.
5. Naplňte nádobu na živicu 3D tlačiarne podľa pokynov výrobcu tlačiarne.
6. Spustite proces tlačie.

Následné opracovanie:

7. Vytlačené objekty nechajte vyschnúť v tlačiarne počas približne 10 minút. Následné opracovanie by malo za ideálnych podmienok prebehnúť okamžite po konštrukčnom procese.
8. Vyberte platformu z tlačiarne a odoberte z nej vytlačené objekty. Ak je objektov viac, oddeľte ich od seba.
9. Odstráňte vonkajšie podporné kostry.
10. Prebytočnú živicu odstráňte stlačeným vzduchom.

Čistenie:

11. Hotové vytlačené objekty čistite dvakrát po dobu 3 minút vždy čerstvým izopropanolom $\geq 98\%$ podľa pokynov výrobcu prístroja v ultrazvukovom kúpeli.
12. Vytlačené objekty osušte tak, aby na nich nezostali žiadne zvyšky izopropanolu. Skontrolujte otvory, dutiny a medzery, či v nich nie sú zvyšky, a pre rýchlejšie vyschnutie ich vyfúkajte stlačeným vzduchom. Po vyčistení povrch nesmie byť lepkavý ani lesklý.

Následná expozícia:

13. Záverečné vytvrdnutie vykonajte vo vhodnom zariadení na vytvrdzovanie svetlom v súlade s pokynmi výrobcu. Vlastnosti a farebný efekt konečného výrobku závisia okrem iného od procesu následného opracovania. Z hľadiska biokompatibility je dôležitá správna následná expozícia. Preto je dôležité, aby bola zaistená riadna prevádzka osvetľovacieho zariadenia a dokonalé vytvrdnutie jednotlivých dielov formovania.

Opracovanie povrchu:

14. Báza zubnej náhrady je teraz pripravená na ďalšie opracovanie alebo dokončenie. Mechanicky opracujte povrch (vyhladte ho frézou) a vyleštite ho. Predbežné leštenie sa robí kefkami a špeciálnou pastou/pemzou, leštenie na vysoký lesk prebieha za pomoci leštiacich kotúčov a prostriedkov na umelé živice.

Záverečné čistenie:

15. Čistenie v zubnom laboratóriu/zubnej ordinácii sa vykonáva v ultrazvukovom kúpeli. Nepoužívajte metódy dezinfekcie alebo sterilizácie založené na teple. Mohlo by to viesť k deformácii zubnej náhrady.
16. Na každodenné čistenie zubnej náhrady pacientom odporúčame použiť vlažnú vodu, mäkkú zubnú kefku, tekuté mydlo alebo prostriedok na umývanie riadu. Následne dôkladne opláchnuť. Tablety na čistenie zubných náhrad sa môžu používať podľa pokynov výrobcu.

Upozornenia: Nepoužívajte zubnú pastu, brúsne častice sú príliš drsné a mohli by protézou poškriabať.

Nepoužívajte kyseliny alebo roztoky s obsahom riedidiel.

Všeobecné informácie:

- Dodržiavajte pokyny výrobcu hardvéru týkajúce sa nastavenia parametrov, tlaču a odporúčania pre záverečné vytvrdnutie.
- Vhodná hrúbka vrstvy materiálu pri tlači je 100 µm.
- Ideálna teplota opracovania je 23 °C ± 2 °C/70 – 77 °F.
- Aby ste predišli škodlivým účinkom na kvalitu materiálu, za žiadnych okolností nevystavujte tekutý materiál svetlu ani UV žiareniu.
- Odchýlky od opísaných výrobných procesov alebo podmienok skladovania môžu viesť k odchýlkam v mechanických a optických vlastnostiach materiálu.
- Nádoby uchovávajúce vždy tesne uzavreté. Po každom použití nádobu starostlivo uzavrite.

Odporúčané kombinácie výrobkov

Odporúčané kombinácie výrobku so systémovými komponentmi VITA, ako aj príslušné odporúčania na opracovanie a obmedzenia týkajúce sa kombinovateľnosti výrobku nájdete v návode na použitie | úplná verzia.

Používanie výrobku je povolené len v prípade, že sa používa s kompatibilnými zariadeniami.

Zariadenia by mali byť nastavené, validované a udržiavané v súlade s ich označením a návodom na použitie zariadenia.

Aktuálny zoznam **validovaných 3D tlačiarňí, umývacích jednotiek a zariadení na záverečné vytvrdnutie**, ako aj vhodné šablóny tlačiarne a parametre záverečného vytvrdnutia nájdete na stránke www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Skladovanie/likvidácia

Skladujte pri izbovej teplote od 15 °C (59 °F) do 28 °C (82 °F). Chráňte pred slnečným žiarením. Už aj minimálne pôsobenie svetla by mohlo spustiť proces polymerizácie. Materiál vo vaničke prikryté vrchnákom alebo sklenenou platňou, zabráni tak jeho kontaminácii. Výrobky označené piktogramom nebezpečnej látky sa musia zlikvidovať ako nebezpečný odpad. Recyklovateľný odpad (napríklad násadce, papier, umelé živice) sa musí zlikvidovať prostredníctvom príslušných recyklačných systémov. V prípade potreby sa musia kontaminované zvyšky výrobkov predbežne ošetriť a zlikvidovať oddelene v súlade s regionálnymi/národnými a medzinárodnými predpismi.

Vedľajšie účinky

Výrobok môže vyvolať alergické reakcie.

Bezpečnostné pokyny

- Pred záverečným vytvrdnutím sa vyhýbajte priamemu kontaktu s tekutým materiálom a jeho jednotlivými zložkami v tekutom stave, predovšetkým u tehotných/dojčiacich žien. Dráždi dýchacie cesty, oči a pokožku (možná senzibilizácia).
- Pri otvorenej manipulácii používajte prístroje s lokálnym odsávaním.

- Pri práci používajte vhodné ochranné prostriedky (pri práci s neviazaným materiálom: ochranné rukavice a ochranné okuliare, pri následnom opracovaní vytvrdnutého materiálu používajte aj rúško).
- Zabráňte kontaktu s pokožkou. Pri kontakte s pokožkou okamžite dôkladne opláchnite postihnuté miesto mydlom a vodou.
- Pri vniknutí do očí okamžite oči dôkladne vypláchnite vodou a poraďte sa s lekárom.
- Biokompatibilita je zaručená iba v prípade dokonalej polymerizácie materiálu.
- Bez obsahu MMA.
- Venujte pozornosť informáciám o nebezpečenstvách a bezpečnostným upozorneniam, ktoré sú uvedené na karte bezpečnostných údajov.
- V prípade závažnej nehody spôsobenej pomôckou túto udalosť bezodkladne ohláste na adrese info@vita-zahnfabrik.com, ako aj príslušnému dozornému orgánu členského štátu, v ktorom má používateľ a/alebo pacient bydlisko.

Zrieknutie sa zodpovednosti

Upozornenie: Naše výrobky sa musia používať v súlade s návodom na použitie. Nenesieme žiadnu zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnym zaobchádzaním alebo spracovaním. Používateľ je tiež povinný pred použitím výrobku skontrolovať jeho vhodnosť na zamýšľané použitie. Zodpovednosť z našej strany je vylúčená, ak sa výrobok spracuje v nezmluvnej alebo nepovolenej kombinácii s materiálmi a zariadeniami od iných výrobcov a dôjde k poškodeniu. Vydanie tohto návodu na použitie: 2025-12.

Vydaním tohto návodu na použitie strácajú všetky predchádzajúce vydania platnosť. Aktuálnu verziu nájdete na adrese www.vita-zahnfabrik.com.

Navodila za uporabo | Kratka različica

Pred začetkom uporabe izdelka preberite navodila za uporabo.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX je smola, ki se strjuje na svetlobi, za izdelavo prilagodljivih delov osnov protez s postopkom 3D-tiskanja.

Namen uporabe

Smola za zobni 3D-tisk.

Ciljna skupina pacientov

Osebe, ki so obravnavane v okviru zobozdravstvenega postopka.

Predvideni uporabniki

Izključno za strokovne uporabnike: zdravniki in zobni tehniki.

Indikacija

Za izdelavo prilagodljivih osnov protez.

Kontraindikacija

Vsebuje (met)akrilate in fosfinsokside.

Sestavine VITA VIONIC BASE RESIN FLEX lahko povzročijo alergične reakcije pri občutljivih posameznikih. V takšnem primeru izdelka ne uporabljajte. Izdelek intraoralno vstavite le v popolnoma polimeriziranem stanju.

Uporaba izdelka

Med postopkom obdelave upoštevajte naslednji potek dela:

Postopek izdelave:

1. Priprava podatkov:

- zasnova CAD.

Priporočena **vrzel za lepljenje**:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX v kombinaciji z VITA VIONIC DENT RESIN ali VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Ustvarjanje datoteke STL.

- Prenesite podatke v programsko opremo CAM in ustvarite podporne strukture. Uredite podporne strukture, ki jih predlaga programska oprema. Izogibajte se podpornim strukturam v kavitetah.

- Pretvorite v obliko, združljivo s tiskalnikom.

2. V programski opremi tiskalnika izberite parametre postopka in materiala: Uporabite objavljeno tiskalno predlogo za VITA VIONIC BASE RESIN FLEX proizvajalca vašega tiskalnika.

3. Prenesite pripravljene podatke na 3D-tiskalnik.
4. Priprava 3D-tiska: Pred uporabo je treba material v steklenici intenzivno pretresti in homogenizirati z valjčno napravo za steklenice, da ne pride do barvnih odstopanj in napak v tisku.
5. Napolnite posodo s smolo 3D-tiskalnika v skladu z navodili proizvajalca tiskalnika.
6. Začnite postopek tiskanja.

Postopek dodelave:

7. Tiskane predmete pribl. 10 minut pustite v tiskalniku, da se odcedijo. Dodelava naj se izvede čim bolj neposredno po izdelavi.
8. Odstranite platformo iz tiskalnika in odstranite natisnjene predmete s platforme. Če je predmetov več, jih ločite.
9. Odstranite zunanje podporne strukture.
10. Odvečno smolo odstranite s stisnjenim zrakom.

Čiščenje:

11. Končane tiskane izdelke s svežim izopropanolom (čistost $\geq 98\%$) čistite dvakrat po 3 min v ultrazvočni kopeli v skladu z navodili proizvajalca naprave.
12. Očiščene tiskane izdelke sušite, dokler ni več ostankov izopropanola. V odprtinah, izvrtinah in območjih rež preverite, da ni ostankov, ali jih izpihajte s stisnjenim zrakom za hitrejše sušenje. Po čiščenju površina ne sme biti več lepljiva in sijoča.

Naknadna osvetlitev:

13. Opravite strjevanje v ustreznem aparatu za svetlobno strjevanje v skladu z navodili proizvajalca. Lastnosti in barvni učinek končnega izdelka so med drugim odvisne tudi od postopka dodelave. Pravilna naknadna osvetlitev je pomembna za biološko združljivost. Zato je treba zagotoviti brezhibno delujočo napravo za osvetlitev in popolno strjevanje ulitkov.

Obdelovanje površine:

14. Podlaga proteze je zdaj pripravljena na nadaljnjo obdelavo oz. dokončanje. Mehansko obdelajte površino (zgladite z rezkarjem) in spolirajte. Predhodno loščenje opravite s ščetkami in pasto za predhodno loščenje/plovca, pasto za visok sijaj, ki vsebuje loščila in polirna sredstva za doseganje visokega sijaja smole.

Končno čiščenje:

15. Čiščenje v zobnem laboratoriju in zobni ordinaciji poteka v ultrazvočni kopeli. Ne uporabljajte nobenih metod razkuževanja ali sterilizacije na osnovi toplote. Zato lahko pride do deformiranja proteze.
16. Za dnevno čiščenje proteze naj pacient uporablja mlačno vodo, mehko zobno ščetko, tekoče milo ali sredstvo za pomivanje. Nato se dobro spera. Tablete za čiščenje protez se lahko uporabljajo v skladu z navodili proizvajalca.

Opombe: Ne uporabljajte zobne paste, saj so njeni abrazivni delci grobi in opraskajo protezo.
Ne uporabljate kislin ali topil.

Splošni napotki:

- Upoštevajte navodila proizvajalca strojne opreme glede nastavitve parametrov, tiskanja in priporočil za strjevanje.
- Za tiskanje primerna debelina plasti je 100 µm.
- Idealna obdelovalna temperatura je $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}/70\text{--}77\text{ °F}$.
- Za preprečevanje škodljivih učinkov na kakovost materiala tekočega materiala na noben način ne izpostavljajte svetlobi ali UV-sevanju.
- Odstopanja od opisanih proizvodnih postopkov ali pogojev skladiščenja lahko povzročijo spremembe mehanskih in optičnih lastnosti materiala.
- Posode vedno hranite tesno zaprte. Po vsaki uporabi posodo skrbno zaprite.

Priporočene kombinacije izdelkov

Priporočene kombinacije izdelkov s komponentami sistema VITA ter ustrezna priporočila za obdelavo in omejitve glede možnosti kombiniranja izdelkov lahko najdete v celotnih navodilih za uporabo.

Uporaba izdelka je dovoljena le, če se uporablja z združljivimi napravami.

Naprave je treba nastaviti, potrditi in vzdrževati v skladu z oznakami in navodili za uporabo.

Posodobljen seznam **potrjenih 3D-tiskalnikov, naprav za pranje in strjevanje** ter ustrezne predloge tiskalnika in parametre strjevanja najdete na naslovu www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Skladiščenje/odlaganje

Skladiščite pri sobni temperaturi od 15 °C (59 °F) do 28 °C (82 °F). Zaščitite pred sončnimi žarki. Že majhna izpostavljenost svetlobi lahko sproži proces polimerizacije. Za zaščito pred nečistočami material v posodi pokrijte s pokrovom ali stekleno ploščo. Izdelke, označene s piktogramom nevarne snovi, je treba odstraniti kot nevarne odpadke. Odpadke za recikliranje (kot so nastavki, papir, smole) je treba odstraniti z ustreznimi sistemi za recikliranje. Po potrebi je treba kontaminirane ostanke izdelka predhodno obdelati in odstraniti ločeno v skladu z regionalnimi/nacionalnimi in mednarodnimi predpisi.

Stranski učinki

Izdelek lahko povzroči alergijske reakcije.

Varnostni napotki

- Pred strjevanjem preprečite neposreden stik s tekočim materialom in sestavnimi deli, posebno pri nosečnicah in doječih materah. Draži dihalne poti, oči in kožo (morebitna preobčutljivost).
- Pri odprtem rokovanju uporabljajte naprave z lokalnim odsesavanjem.
- Pri delu nosite ustrezno zaščitno opremo (pri obdelavi nevezanega materiala: zaščitne rokavice in zaščitna očala; pri dodatni obdelavi strjenega materiala nosite še dodatno masko za usta).
- Izogibajte se stiku s kožo. Ob stiku s kožo takoj sperite z veliko vode in mila.

- Če pride do stika z očmi, te takoj temeljito izperite in se posvetujte z zdravnikom.
- Biološka združljivost je zagotovljena le pri popolni polimerizaciji.
- Brez MMA.
- Informacije o nevarnostih in varnosti najdete v ustreznem varnostnem listu.
- Vse resne incidente, povezane s tem izdelkom, je treba nemudoma prijaviti na naslov info@vita-zahnfabrik.com ter pri pristojnih organih države članice, v kateri prebiva uporabnik in/ali pacient.

Zavrnitev odgovornosti

Upoštevajte: Naše izdelke je treba uporabljati v skladu z navodili za uporabo. Ne prevzemamo nobene odgovornosti za škodo, nastalo zaradi nepredvidene uporabe ali obdelave. Uporabnik mora pred uporabo tudi preveriti, ali je izdelek primeren za predvideno uporabo. Naša odgovornost je izključena, če izdelek ni obdelan v skladu s pogodbenimi materiali in napravami ali v dovoljeni kombinaciji materialov in naprav drugih proizvajalcev, zaradi česar pride do škode. Izdaja teh navodil za uporabo: 2025-12.

Z izdajo teh navodil za uporabo vse prejšnje izdaje ne veljajo več. Najnovejšo različico lahko najdete na naslovu www.vita-zahnfabrik.com.

Bruksanvisning | Kort version

Läs bruksanvisningen innan produkten används.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX är ett ljushärdande konstharts för tillverkning av flexibla delprotesbaser med hjälp av 3D-truckförfarande.

Avsedd användning

Konstharts för dentalt 3D-truck.

Patientmålgrupp

Personer som behandlas inom ramen för en tandläkaråtgärd.

Avsedda användare

Uteslutande sakkunniga användare: tandläkare och tandtekniker.

Indikation

För tillverkning av flexibla protesbaser.

Kontraindikation

Innehåller (met)akrylat och fosfinoxider.

Ingredienser i VITA VIONIC BASE RESIN FLEX kan framkalla allergiska reaktioner hos disponerade personer. I sådana fall ska produkten inte användas mer. Produkten ska endast föras in intraoralt i fullständigt polymeriserat tillstånd.

Produktanvändning/-hantering

Observera följande arbetsflöde vid bearbetningen:

Uppbyggnadsprocess:

1. Förbereda data:
 - CAD-design.
Rekommenderade *inställningar för limspalter*:
 - VITA VIONIC BASE RESIN FLEX i kombination med VITA VIONIC DENT RESIN eller VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**
 - Skapa STL-fil.
 - Överföra data till CAM-programvaran och skapa stödstrukturer. Bearbeta de stödstrukturer som programvaran föreslår. Undvik stödstrukturer i kaviteterna.
 - Överföra till ett skrivarkompatibelt format.
2. Välja ut truck- och materialparametrar i programvaran för utskrift: Använd utskriftsmallen för VITA VIONIC BASE RESIN FLEX som har publicerats av din skrivartillverkare.

3. Överför förberedda data till 3D-skrivaren.
4. Förbereda 3D-tryckt: Skaka flaskan med materialet kraftigt och homogenisera innehållet med en flaskrullare före användning för att undvika färgavvikelser och feltryck.
5. Fyll på 3D-skrivarens hartsbehållare enligt uppgifterna från skrivartillverkaren.
6. Starta utskriftsproceduren.

Efterbearbetningsprocess:

7. Låt färdigtryckta objekt droppa av i skrivaren under ca 10 minuter. Efterbearbetningen ska göras så snart som möjligt efter byggprocessen.
8. Ta ut plattformen ur skrivaren och ta bort de tryckta objekten från plattformen. Om det är flera objekt ska de separeras från varandra.
9. Ta bort de yttre stödstrukturerna.
10. Avlägsna överflödigt harts med tryckluft.

Rengöring:

11. Gör rent färdiga tryckobjekt två gånger i ultraljudsbad under 3 minuter med ny färsk isopropanol $\geq 98\%$ varje gång enligt uppgifter från tillverkaren.
12. Torka rengjorda tryckobjekt tills det inte längre finns kvar några rester av isopropanol. Kontrollera om det finns rester i öppningar, hålrum och spaltområden och blås av med tryckluft för att snabba på torkningen. Efter rengöringen får ytan inte längre vara klibbig och glänsande.

Efterbelysning:

13. Utför en efterhärdning i en lämplig ljushärdningsapparat enligt tillverkarens uppgifter. Egenskaperna och slutprodukternas färegenskaper beror bl.a. på efterbearbetningsprocessen. Rätt efterbelysning är viktig för biokompatibiliteten. Därför måste det säkerställas att belysningsapparaten är helt felfri och att formdelarna är fullständigt genomhärdade.

Ytbearbetning:

14. Protesbasen är nu redo för vidare bearbetning resp. färdigställning. Bearbeta ytan mekaniskt (slipa med fräsen) och polera. Förpolering utförs med borstar och förpoleringspasta/pimpsten, en högglosspoleringsmedel med lumpning och högglosspoleringsmedel för konstharts.

Slut rengöring:

15. I tandtekniska laboratorier och tandläkarmottagningar utförs rengöringen i ultraljudsbad. Använd inga värmebaserade metoder för desinfektion eller sterilisering. Det kan leda till att proteserna deformeras.
16. Vid den dagliga rengöringen som patienten utför ska ljummet vatten, en mjuk tandborste, flytande tvål eller diskmedel användas. Skölj därefter noga. Protesrengöringstabletter kan användas enligt tillverkarens anvisningar.

Obs: Använd inte tandkräm, slippartiklarna är för grova och repar proteser.
Använd inga syror eller lösningsmedel.

Allmänna föreskrifter:

- Följ anvisningarna från hårdvarutillverkaren avseende parameterinställningar, tryck- och efterhärtningsrekommendationer.
- Lämplig skiktjocklek för tryckprocessen är 100 µm.
- Bäst bearbetningstemperatur 23 °C ± 2 °C/70-77 °F.
- För att undvika negativ påverkan på materialkvaliteten, utsätt aldrig det flytande materialet för en bestrålning med ljus eller UV-strålning.
- Avvikelser från de tillverkningsförfaranden eller förvaringsförhållandens som beskrivs kan leda till avvikande mekaniska och optiska egenskaper hos materialet.
- Håll alltid behållare tätt förslutna. Förslut alltid behållaren noga efter varje användning.

Rekommenderade produktkombinationer

Rekommenderade produktkombinationer med VITA systemkomponenterna, liksom motsvarande bearbetningsrekommendationer och begränsningar avseende produktens kombinerbarhet beskrivs i bruksanvisningen | Fullversion.

Användningen av produkten är endast tillåten om den används med kompatibla apparater.

Apparaterna ska inrättas, valideras och underhållas enligt deras respektive märkning och bruksanvisning.

En aktuell lista med **validerade 3D-skrivare, tvättenheter och efterhärtningsapparater** liksom lämpliga utskriftsmallar och efterhärtningsparametrar finns på www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Förvaring/avfallshantering

Förvaring vid rumstemperatur 15 °C (59 °F) till 28 °C (82 °F). Skydda mot solstrålning. Redan en liten ljuspåverkan kan utlösa polymerisation. Skydda materialet mot smuts genom att täcka över behållaren med ett lock eller en glasskiva. Produkterna som är markerade med ett faropiktogram ska avfallshanteras som farligt avfall. Återvinningsbart avfall (som fästnanordningar, papper, konstharter) ska avfallshanteras via lämpliga återvinningssystem. Kontaminerade produktrester ska vid behov förbehandlas och avfallshanteras separat enligt regionala/nationella och internationella föreskrifter.

Biverkningar

Produkten kan framkalla allergiska reaktioner.

Säkerhetsanvisningar

- Direkt kontakt med det flytande materialet och komponenterna före efterhärtningen, detta gäller särskilt gravida/ammande kvinnor. Irriterar andningsvägar, ögon och hud (sensibilisering möjlig).
- Vid öppen hantering ska anordningar med lokal utsugning användas.
- Använd lämplig skyddsutrustning vid arbetet (bearbetning av obundet material: skyddshandskar och skyddsglasögon, vid efterbearbetning av det härdade materialet dessutom munskydd).

- Undvik kontakt med huden. Tvätta direkt med mycket vatten och tvål om materialet kommer i kontakt med huden.
- Spola genast ögonen i rikligt med vatten och uppsök läkare om materialet kommer i kontakt med ögonen.
- Biokompatibiliteten kan bara säkerställas vid fullständig polymerisering.
- MMA-fri.
- Faro- och säkerhetsanvisningar finns i det relevanta säkerhetsdatabladet.
- Alla allvarliga tillbud som har inträffat i samband med produkten bör rapporteras till info@vita-zahnfabrik.com och den behöriga myndigheten i den medlemsstat där användaren och/eller patienten är bosatta.

Ansvarsfriskrivning

Observera: Våra produkter ska användas enligt den angivna användningsinformationen. Vi tar inget ansvar för skador som uppstår på grund av felaktig hantering eller bearbetning. För övrigt är användaren skyldig att innan användningen kontrollera om produkten är lämplig för det avsedda användningsområdet. Det är uteslutet att vi hålls ansvariga om produkten inte bearbetas enligt avtalet resp. i en icke tillåten kombination med material och apparater från andra tillverkare och detta leder till en skada. Denna användningsinformations utgåva: 2025-12. Med denna användningsinformations utgåva förlorar alla tidigare utgåvor sin giltighet. Den respektive aktuella versionen hittar du på www.vita-zahnfabrik.com.

Kullanım kılavuzu | Kısa versiyon

Lütfen ürünü kullanmadan önce kullanım kılavuzunu okuyun.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX, 3D baskı yöntemi ile esnek kısmı protez bazların üretimi için ışıkla sertleşen bir resindir.

Amaç

Dental 3D baskısı için resin.

Hedef hasta grubu

Diş hekimi tarafından alınan önlem çerçevesinde tedavi edilen hastalar.

Öngörülen kullanıcı

Sadece uzman kullanıcılar: Diş hekimleri ve diş teknisyenleri.

Endikasyon

Esnek protez bazları üretimi içindir.

Kontraendikasyon

(Met)akrilat ve fosfin oksit içerir.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX'in içerdiği maddeler duyarlı kişilerde alerjik reaksiyonlara neden olabilir. Böyle bir durumda, ürünün kullanımına son verilmelidir. Ürün sadece tamamen polimerize edilmiş şekilde ağız içine yerleştirilmelidir.

Ürün kullanımı

Lütfen işlem esnasında aşağıdaki iş akışına uyun:

Yapım işlemi:

1. Verilerin hazırlanması:

- CAD tasarımı.

Tavsiye edilen **yapıştırma boşluğu ayarı:**

- VITA VIONIC DENT RESIN veya VITA VIONIC DENT DISC multiColor ile birlikte VITA VIONIC BASE RESIN FLEX: **150 µm**

- STL dosyası oluşturun.

- Verileri CAM yazılımına aktarın ve destek yapıları oluşturun. Yazılım tarafından tavsiye edilen destek yapıları düzenleyin. Boşluklarda destek yapılarından kaçınınız.

- Yazıcı için uyumlu bir formata dönüştürün.

2. Yazıcı yazılımında işlem ve malzeme parametrelerini seçin: Yazıcı üreticinizin VITA VIONIC BASE RESIN FLEX için yayınladığı baskı şablonunu kullanın.

3. Hazırlanan verileri 3D yazıcıya aktarın.
4. 3D baskıyı hazırlayın: Renk sapmalarından ve hatalı baskılardan kaçınmak için içindeki malzeme, kullanmadan önce yoğun bir şekilde çalkalanmalı ve bir şişe rulosuyla homojenize edilmelidir.
5. 3D yazıcının resin haznesini yazıcı üreticisinin talimatlarına göre doldurun.
6. Baskı işlemini başlatın.

İşleme işlemi:

7. Yazdırılan nesneleri yazıcıda yakl. 10 dakika kurumaya bırakın. İşleme işlemi mümkünse imalat işleminin akabinde gerçekleştirilmelidir.
8. Platformu yazıcıdan çıkarın ve yazdırılan nesneleri platformdan alın. Birden fazla nesne söz konusuysa lütfen bunları ayırın.
9. Dış destek yapılarını çıkarın.
10. Fazla resinini basınçlı hava ile giderin.

Temizlik:

11. Hazır durumdaki baskı nesnelerini cihaz üreticisinin talimatları uyarınca ultrasonik bir banyoda taze izopropanol $\geq \%98$ ile her seferinde 3 dakikalığına iki kez temizleyin.
12. Temizlenmiş baskı nesnelerini, izopropanol kalıntısı kalmayana kadar kurutun. Açıklıkları, boşlukları ve boşluk kısımlarını kalıntı açısından kontrol edin ve daha hızlı kuruma için basınçlı hava ile üfleyerek kurutun. Temizlik işleminden sonra yüzey artık yapışkan ve parlak olmamalıdır.

Işıklandırma:

13. Sertleşme işlemini üreticinin talimatlarına uygun olarak uygun bir ışık sertleştirme cihazında gerçekleştirin. Nihai ürünün özellikleri ve renk sonucu ayrıca tekrar işleme sürecine bağlıdır. Doğru ek ışıklandırma biyo uyumluluk için önemlidir. Bu nedenle, ışıklandırma ünitesinin uygun durumda olduğundan ve kalıbı çıkarılan parçaların tamamen sertleşmiş olduğundan emin olunmalıdır.

Yüzey işleme:

14. Protez kaidesi artık sonraki işlemler veya tamamlama için hazırdır. Yüzeyi mekanik olarak işletin (freze ile düzleştirin) ve cilalayın. Ön parlatma işlemi fırçalar ve ön parlatma macunu/ponza taşı ile, tam parlak parlatma işlemi ise cilalama ve resin tam parlak parlatma araçları ile gerçekleştirilir.

Son temizlik:

15. Diş laboratuvarı / diş muayenehanesi tarafından uygulanan temizlik ultrasonik bir banyoda gerçekleştirilir. Isı temelli dezenfeksiyon veya sterilizasyon yöntemleri kullanmayın. Bu durum protezin deforme olmasına neden olabilir.
16. Protezin hasta tarafından günlük temizliği için ılık su, yumuşak bir diş fırçası sıvı sabun veya temizlik maddesi kullanılmalıdır. Ardından titizlikle durulayın. Üreticinin talimatlarına göre protez temizleme tabletleri kullanılabilir.

Notlar: Diş macunu kullanmayın, macun törpüleme parçacıkları kaba yapıdır ve protezin çizilmesine neden olurlar.
Asit veya çözücü madde kullanmayın.

Genel tanımlı koşullar:

- Parametre ayarları, baskı ve sertleşme önerileri ile ilgili olarak donanım üreticisinin talimatlarını dikkate alın.
- Baskı prosesi tabaka kalınlığının 100 µm olması uygundur.
- İdeal işleme sıcaklığı: 23 °C ± 2 °C 70-77 °F.
- Malzeme kalitesinin olumsuz yönde etkilenmesinden kaçınmak için, sıvı malzemeyi hiçbir şekilde ışığa veya UV ışınına maruz bırakmayın.
- Açıklanan üretim yöntemlerinden veya depolama koşullarından sapmalar, malzemenin mekanik ve optik özelliklerinde değişikliklere yol açabilir.
- Hazneleri daima sıkıca kapalı tutun. Her kullanımdan sonra kabı titizlikle kapatın.

Tavsiye edilen ürün kombinasyonları

VITA sistem bileşenleriyle tavsiye edilen ürün kombinasyonlarına ek olarak ilgili işleme tavsiyeleri ve ürünün kombinasyonu açısından kısıtlamalar için lütfen kullanım kılavuzuna bakın | Tam versiyon.

Ürünün kullanımına yalnızca uyumlu cihazlarla kullanıldığında izin verilir.

Cihazlar işaretlerine ve kullanım kılavuzlarına uygun olarak kurulmalı, doğrulanmalı ve bakımı yapılmalıdır.

Onaylı 3D yazıcılar, yıkama üniteleri ve ek sertleştirme cihazlarının yanı sıra uygun yazıcı şablonları ve ek sertleştirme parametrelerinin güncel bir listesini www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex adresinde bulabilirsiniz.

Depolama / İmha

15 °C (59 °F) ile 28 °C (82 °F) arası oda sıcaklığında depolayın. Güneş ışınlarına karşı koruyun. Hafif bir ışığa maruz kalma bile polimerizasyonu tetikleyebilir. Malzemeyi kirden korumak için üstünü küvette kapakla veya bir cam plakayla kapatın. Tehlikeli madde piktogramı ile işaretlenmiş ürünler tehlikeli atık olarak imha edilmelidir. Geri dönüş-türülebilir atıklar (ataşmanlar, kağıtlar, resimler gibi) ilgili geri dönüşüm sistemleri aracılığıyla imha edilmelidir. Kir bulaşmış ürün kalıntıları, gerekirse bölgesel/ulusal ve uluslararası yönetmelikler uyarınca ön işleme tabi tutulmalı ve ayrı olarak imha edilmelidir.

Yan etkileri

Ürün alerjik reaksiyonlara neden olabilir.

Güvenlik uyarıları

- Özellikle hamile / emziren kadınların içice sertleşmeden sıvı malzemeyle ve iş parçalarıyla doğrudan temas etmesinden kaçınması gerekir. Solunum yollarını, gözleri ve cildi tahriş eder (hassasiyet mümkündür).
- Açık işlemler için lokal emişli cihazlar kullanılmalıdır.
- Çalışma esnasında uygun koruyucu ekipman kullanılmalıdır (bağlanmamış malzeme işlerken: Koruyucu eldivenler ve gözlükler, sertleştirilmiş malzemenin ek işlemlerinde ayrıca yüz maskesi).
- Cilde temas etmesini önleyin. Cilde temas etmesi halinde derhal bol su ve sabunla yıkayın.
- Göz ile temas etmesi halinde derhal bol su ile yıkayın ve doktora başvurun.

- Biyo uyumluluk sadece tam polimerizasyon ile sağlanır.
- MMA içermez.
- Tehlike ve güvenlik uyarılarını ilgili güvenlik veri formundan bulabilirsiniz.
- Bu ürüne bağlı olarak ortaya çıkan tüm ciddi vakalar derhal info@vita-zahnfabrik.com adresine ve kullanıcının ve/veya hastanın bulunduğu üye ülkenin ilgili makamlarına bildirilmelidir.

Sorumluluk reddi

Dikkat: Ürünlerimiz kullanım bilgilerine uygun olarak kullanılmalıdır. Yanlış kullanım veya işlem nedeniyle oluşan hasarlar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz. Kullanıcı ayrıca ürünü kullanmadan önce amaçlanan uygulamaya uygunluğu açısından test etmek zorundadır. Ürünün başka üreticilere ait malzeme ve cihazlarla sözleşme dışı veya izinsiz bir birleşim şeklinde işlenmesi ve bunun üründe hasara yol açması durumunda tarafımızca hiçbir sorumluluk kabul edilmez. Bu kullanım bilgisinin yayınlanması: 2025-12.

Bu kullanım kılavuzunun yayınlanmasıyla birlikte önceki tüm baskılar geçerliliğini yitirmiştir. İlgili güncel versiyonu www.vita-zahnfabrik.com adresinde bulabilirsiniz.

Інструкція із застосування | Коротка версія

UA

Перед використанням продукту прочитайте інструкцію із застосування.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX - це світлотвердіючий полімер для виготовлення еластичних базисів часткових протезів методом 3D-друку.

Цільове призначення

Полімер для стоматологічного 3D друку.

Цільова група пацієнтів

Особи, що проходять лікування в межах стоматологічної процедури.

Цільові користувачі

Виключно професійні користувачі: Стоматологи та зубні техніки.

Показання

Для виготовлення еластичних базисів зубних протезів.

Протипоказання

Містить (мет)акрилати та фосфіноксида.

Інгредієнти VITA VIONIC BASE RESIN FLEX можуть викликати алергічні реакції у людей з відповідною схильністю. У цьому випадку слід уникати подальшого використання продукту. Внутрішньооральне застосування продукту має відбуватися тільки після повної полімеризації.

Застосування продукту/ поводження з продуктом

Під час обробки дотримуйтесь наступного порядку дій:

Процес побудови:

1. Підготовка даних:

- CAD проектування.

Рекомендовані **параметри клейового зазору**:

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX у поєднанні з VITA VIONIC DENT RESIN або VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 мкм**
- Створіть STL-файл.
- Перенесіть дані в програмне забезпечення CAM і створіть опорні конструкції. Відредагуйте запропоновані програмним забезпеченням опорні конструкції. Уникайте опорних конструкцій у порожнинах.
- Конвертуйте в формат, сумісний з принтером.

2. Виберіть параметри процесу і матеріалу в програмному забезпеченні принтера: Використовуйте опублікований шаблон друку для VITA VIONIC BASE RESIN FLEX від виробника принтера.

3. Перенесіть підготовлені дані на 3D-принтер.
4. Підготуйте до 3D друку: Перед використанням матеріал у пляшці необхідно інтенсивно збовтати та гомогенізувати за допомогою роликів міксера для пляшок, щоб уникнути відхилень кольору та помилки при друкуванні.
5. Заповніть резервуар для полімеру 3D-принтера відповідно до інструкцій виробника принтера.
6. Почніть процес друку.

Процес подальшої обробки:

7. Дайте надрукованим об'єктам висохнути в принтері приблизно 10 хвилин. Подальша обробка повинна бути проведена якомога швидше після процесу побудови.
8. Вийміть платформу з принтера і зніміть надруковані об'єкти з платформи. Якщо об'єктів декілька, відокремте їх один від одного.
9. Видаліть зовнішні опорні конструкції.
10. Надлишки полімеру видаліть за допомогою стисненого повітря.

Очищення:

11. Готові надруковані об'єкти двічі по 3 хвилині промийте в ультразвуковій ванні, кожного разу використовуючи свіжий ізопропанол $\geq 98\%$ відповідно до інструкцій виробника пристрою.
12. Висушіть промиті надруковані об'єкти до повного зникнення залишків ізопропанолу. Перевірте отвори, порожнини та щілини на наявність залишків і продуйте їх стисненим повітрям, щоб прискорити висихання. Після миття поверхня більше не повинна бути липкою і блищати.

Пост-полімеризація:

13. Проведіть остаточне затвердіння у відповідному пристрої світлової полімеризації згідно з інструкцією виробника. Властивості та колірний ефект кінцевого виробу залежать, серед іншого, від процесу постобробки. Правильна пост-полімеризація має важливе значення для біосумісності. Тому важливо переконаватися, що апарат світлової полімеризації знаходиться в належному стані, а формовані частини повністю затверділи.

Обробка поверхні:

14. Тепер базис протеза готовий до подальшої або фінішної обробки. Обробіть поверхню механічно (вирівняйте фрезую) та відполіруйте. Попереднє полірування здійснюється за допомогою щіток і пасти для попереднього полірування/пемзи, полірування до глянцевого блиску – за допомогою полірувальних засобів для полімерів.

Фінальне очищення:

15. Очищення в зуботехнічній лабораторії / стоматологічній практиці проводиться в ультразвуковій ванні. В жодному разі не застосовуйте методи термічної дезінфекції або стерилізації. Це може призвести до деформації протеза.
16. Пацієнт повинен щодня чистити протез теплою водою, м'якою зубною щіткою, рідким милом або м'яким засобом. Після цього необхідно добре прополоскати. Можна використовувати таблетки для чищення протезів відповідно до інструкцій виробника.

Примітка: Не використовуйте зубну пасту, її абразивні часточки є грубими і можуть подрпати протез. Не використовуйте кислоти або розчинники.

Загальні вказівки:

- Дотримуйтесь інструкцій виробника обладнання щодо налаштувань параметрів, рекомендацій щодо друку та остаточного затвердіння.
- Відповідна товщина шару для процесу друку становить 100 мкм.
- Ідеальна температура обробки $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ / $70-77^{\circ}\text{F}$.
- Щоб уникнути негативного впливу на якість матеріалу, за жодних обставин не піддавайте рідкий матеріал впливу світла або ультрафіолетового випромінювання.
- Відхилення від описаних процесів виготовлення або умов зберігання може призвести до зміни механічних та оптичних властивостей матеріалу.
- Завжди тримайте контейнери з продуктом щільно закритими. Після кожного використання ретельно закривайте контейнер.

Рекомендовані комбінації продуктів

Рекомендовані комбінації продуктів з компонентами системи VITA, а також відповідні рекомендації щодо обробки та обмеження щодо сумісності продуктів можна знайти в Інструкції з застосування | Повна версія.

Використовувати продукт можна лише за умови його застосування із сумісним обладнанням.

Обладнання слід налаштовувати, перевіряти та обслуговувати відповідно до його маркування та інструкцій з використання.

Актуальний перелік **перевіраних 3D-принтерів, мийних установок і апаратів для остаточного затвердіння**, а також відповідні шаблони для друку та параметри остаточного затвердіння можна знайти на сайті www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Зберігання/утилізація

Зберігати при кімнатній температурі від 15°C (59°F) до 28°C (82°F). Берегти від сонячних променів. Навіть незначний вплив світла може спровокувати полімеризацію. Накрийте матеріал у ванні кришкою або скляною пластиною, щоб захистити його від забруднення. Продукти, позначені піктограмою небезпечної речовини, необхідно утилізувати як небезпечні відходи. Відходи, що підлягають вторинній переробці (наприклад, насадки, папір, пластик), необхідно утилізувати за допомогою відповідних систем переробки. За необхідності, забруднені залишки продукту повинні бути попередньо оброблені та утилізовані окремо відповідно до регіональних/національних та міжнародних правил.

Побічні ефекти

Продукт може викликати алергічні реакції.

Інструкції з безпеки

- Уникайте прямого контакту з рідким матеріалом та компонентами до остаточного затвердіння, особливо для вагітних / жінок, що годують груддю. Подразнює дихальні шляхи, очі та шкіру (можлива сенсibiliзація).
- У разі відкритого поведження необхідно використовувати обладнання з локальною витяжною вентиляцією.
- Під час роботи слід носити відповідні засоби захисту (при роботі з незв'язаним матеріалом: захисні рукавички та окуляри, а також захисну маску при подальшій обробці затверділого матеріалу).
- Уникайте контакту зі шкірою. У разі потраплення на шкіру негайно змийте великою кількістю води з милом.
- У разі потраплення в очі негайно ретельно промийте їх великою кількістю води та зверніться до лікаря.
- Біологічна сумісність гарантована тільки при повній полімеризації.
- Не містить MMA.
- Інформацію про небезпеку та заходи безпеки див. у відповідному паспорті безпеки.
- Про будь-який серйозний інцидент, що стався у зв'язку з цим продуктом, необхідно негайно повідомити до info@vita-zahnfabrik.com та до компетентного органу країни-члена ЄС, в якій проживає користувач та/або пацієнт.

Відмова від відповідальності

Зверніть увагу: Наша продукція повинна використовуватися відповідно до інструкцій із застосування. Ми не несемо відповідальності за шкоду, заподіяну в результаті неправильного поведження або обробки. Крім того, перед використанням користувач зобов'язаний перевірити продукт на його придатність для передбаченого застосування. Ми не несемо відповідальності, якщо продукт використовується в недозволенному або несанкціонованому поєднанні з матеріалами та обладнанням інших виробників, і в результаті цього заподіюється шкода. Публікація цієї інструкції із застосування: 2025-12.

З опублікуванням цієї інструкції із застосування всі попередні видання втрачають чинність. Останню версію можна знайти на сайті www.vita-zahnfabrik.com.

使用產品之前，請閱讀使用說明書。

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX 是一款光固化樹脂，用於透過 3D 列印工藝製作活動義齒基托。

用途

用於牙科 3D 列印之樹脂。

目標患者群體

接受牙科治療之患者。

預期使用者

僅限專業使用者：牙醫和牙科技師。

適應症

用於製作活動義齒基托。

禁忌症

含有 (甲基) 丙烯酸酯及膦氧化物。

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX 的成分可能在易感人群引發過敏反應。如有此類情況，應停止繼續使用本產品。本產品僅在完全聚合狀態下用於口腔內。

☑ 品使用/操作

處理時請遵循以下工作流程：

製作過程：

1. 準備資料：

- CAD 設計。

建議粘接間隙設定：

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX 組合 VITA VIONIC DENT RESIN 或 VITA VIONIC DENT DISC multiColor： **150 μ m**
- 生成 STL 文檔。
- 將資料匯入 CAM 軟體並創建支撐結構。編輯軟體建議的支撐結構。避免空腔有支撐結構。
- 將資料轉換為列印機相容之格式。

2. 在列印機軟體中選擇工藝和材料參數：使用列印機製造商發布的 VITA VIONIC BASE RESIN FLEX 列印模板。

3. 資料處理完畢後，傳輸至 3D 列印機。

4. 準備 3D 列印：使用之前，應先將瓶中材料充分搖晃，並使用滾瓶器進行均質化，以免出現色差和列印失敗。
5. 根據列印機製造商指示，填充 3D 列印機的樹脂容器。
6. 啟動列印過程。

後處理過程：

7. 讓列印物件在列印機內瀝乾約 10 分鐘。應盡可能在製作過程後進行後處理。
8. 從列印機中取出平台，並將列印物件從平台取下。如有多個物件，請予以分開。
9. 移除外部支撐結構。
10. 使用壓縮空氣去除多餘樹脂。

清潔：

11. 依照設備製造商指示，將列印物件成品放在超音波清洗池中，使用 $\geq 98\%$ 之新鮮異丙醇清洗兩遍，每遍 3 分鐘。
12. 等待清潔後的列印物件乾燥，直至無異丙醇殘留。檢查開口、空腔與縫隙區域是否有殘留物，並吹送壓縮空氣以加快乾燥。清潔後，表面不應再有黏性與光澤感。

後曝光：

13. 依照製造商指示，在合適的光固化設備中進行後固化。最終成品的特性與顏色效果取決於後處理過程。生物相容性離不開正確後曝光。因此，應當確保曝光設備處於正常狀態，並且成形件完全固化。

表面處理：

14. 義齒基托已準備好開展進一步處理或完工。以機械方式處理表面（透過鑽刀平整）並拋光。使用刷子和預拋光膏/浮石預拋光，高光澤拋光則使用拋光輪與樹脂專用高光澤拋光劑。

最終清潔：

15. 由牙科技術實驗室/牙科診所進行超音波清洗機中進行清潔。請勿使用加熱式消毒或滅菌方法。這可能導致義齒變形。
16. 患者日常清潔義齒時，應使用溫水、軟毛牙刷、洗手液或洗滌劑。然後沖洗乾淨。依照製造商指示使用義齒清潔片。

提示： 不得使用牙膏，牙膏中的研磨顆粒較粗糙，會刮傷義齒。
不得使用酸性物質或溶劑。

一般性規定：

- 遵循硬體製造商關於參數設定、列印和後固化建議之說明。
- 列印過程的層厚宜為 $100\ \mu\text{m}$ 。
- 理想的處理溫度為 $23\ ^\circ\text{C} \pm 2\ ^\circ\text{C} / 70-77\ ^\circ\text{F}$ 。
- 為避免對材料品質產生不良影響，切勿將液態材料暴露於光線或紫外線照射下。
- 偏離所述製造流程或存放條件可能導致材料機械和光學特性發生變化。
- 容器始終保持密封。每次使用後，仔細關閉容器。

建議☒品組合

請參閱使用說明書 (完整版), 了解與 VITA 系統組件的推薦產品組合、相應處理建議以及產品相容性限制。

僅在與相容設備搭配使用時, 方可使用本產品。

設備應根據其標識和使用說明書予以設定、驗證和維護。

附驗證 3D 列印機、☒洗單元及後固化裝備的最新列表, 以及

適用的列印機模板和後固化參數, 請參見 www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex。

存放/廢棄處置

存放室溫為 15 °C (59 °F) 至 28 °C (82 °F)。避免陽光直射。即使是少量光線照射, 也可能引發聚合反應。為防止汙染, 應使用蓋子或玻璃板遮擋材料槽。標有危險品圖示之產品應作為危險廢棄物處置。可回收廢棄物 (如附件、紙張、樹脂) 應透過相應回收系統處置。受汙染的產品殘餘物應依據相關的地區/國家及國際法規進行預處理並單獨處置。

副作用

本產品可能引起過敏反應。

安全提示

- 避免直接接觸液態材料和後固化前的部件, 尤其是孕婦或哺乳期婦女。刺激呼吸道、眼睛和皮膚 (可能導致過敏)。
- 開放式操作時, 應使用局部抽吸裝置。
- 工作時應佩戴適當的防護裝備 (處理未固化材料時: 防護手套和護目鏡; 處理已固化材料時: 加上口罩)。
- 避免接觸皮膚。如有接觸皮膚, 立即用大量清水和肥皂清洗。
- 如有接觸眼部, 立即用大量清水徹底沖洗, 然後諮詢醫生。
- 僅當完全聚合後, 才可確保生物相容性。
- 不含 MMA。
- 危險和安全提示請參閱相應的安全資料表。
- 所有與本產品相關之重大事故應立即告知 info@vita-zahnfabrik.com, 並向使用者及/或患者所在成員國的相關主管機關報告。

免責聲明

請注意: 本產品應嚴格按照使用說明書操作。對於因不當操作或處理而造成之損害, 我方不承擔任何責任。使用者有義務在使用前確認產品是否適合其預期用途。若產品因與其他製造商的材料和設備以非合約或非合規的方式組合使用而導致損害, 我方不承擔任何責任。使用資訊發佈: 2025-12。隨著本使用資訊發佈, 所有先前版本即告失效。最新版本可參見 www.vita-zahnfabrik.com。

Instructions for Use I Short Version

Please read the Instructions for Use before using the product.

VITA VIONIC BASE RESIN FLEX is a light-curing resin for the fabrication of flexible partial removable denture bases using a 3D printing process. It can be used in combination with a stereolithographic 3D printer using a 385 nm light source. The product processing requires a computer aided and manufacturing system (CAD/CAM) that includes the following: scanner, design software, additive printer and post-cure unit. Those devices and software are not part of the product.

CAUTION STATEMENT: Caution: Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a dentist.

Intended Use

Resin for dental 3D printing.

Patient Target Group

Persons being treated in the context of a dental procedure.

Intended Users

Exclusively specialist users: Dentists and dental technicians.

Indication

For the fabrication of flexible denture bases.

Contraindication

Contains (meth)acrylates and phosphine oxides.

Ingredients of VITA VIONIC BASE RESIN FLEX may cause allergic reactions in accordingly predisposed persons. In such a case, do not use the product any further. Apply the product intraorally only when it is fully polymerized.

Product Application/Operation

Please observe the following workflow during processing:

Build process:

1. Prepare data:

- CAD design.

Recommended **adhesive gap setting:**

- VITA VIONIC BASE RESIN FLEX in combination with VITA VIONIC DENT RESIN or VITA VIONIC DENT DISC multiColor: **150 µm**

- Generate an STL file.

- Transfer the data to the CAM software and create support structures. Edit the support structures suggested by the software. Avoid support structures in the cavities.
 - Convert to a printer-compatible format.
2. Select process and material parameters in the printer software: Use the print template for VITA VIONIC BASE RESIN FLEX published by your printer manufacturer.
 3. Transfer prepared data to the 3D printer.
 4. Prepare 3D printing: Before use, the material in the bottle should be shaken intensively or homogenized with a bottle roller to avoid color deviations and misprints.
 5. Fill the resin tank of the 3D printer according to the printer manufacturer's instructions.
 6. Start the printing process.

Post-processing:

7. Allow the printed objects to drip dry in the printer for approx. 10 minutes. Ideally, the post-processing should take place immediately after the build process.
8. Take the platform out of the printer and remove the printed objects from the platform. If there are several objects, please separate them.
9. Remove the outer support structures.
10. Remove excess resin with compressed air.

Cleaning:

11. Clean the printed objects twice for 3 minutes each in an ultrasonic bath, using fresh isopropanol ($\geq 98\%$) each time, and follow the device manufacturer's instructions.
12. Dry the cleaned print objects until there are no isopropanol residues left. Check openings, cavities and gap areas for residues, and blow them off with compressed air for faster drying. After cleaning, the surface must no longer be sticky and shiny.

Post-exposure:

13. Carry out post-curing in a suitable light-curing device in accordance with the manufacturer's instructions. The properties and color appearance of the final product depend, among other things, on post-processing. Correct post-exposure is essential for biocompatibility. Therefore, it must be ensured that the exposure unit is in proper condition and the molded parts are completely cured.

Surface processing:

14. The denture base is now ready for further processing or finishing. Mechanically process the surface (smooth with a milling cutter) and polish. Pre-polishing is done with brushes and pre-polishing paste/pumice, high-gloss polishing with buffing and high-gloss polishing agents for resins.

Final cleaning process:

15. Cleaning by the dental laboratory / practice is carried out in an ultrasonic bath. Do not use any thermal disinfection or sterilization methods. This could lead to deformation of the denture.
16. For daily cleaning of the denture by the patient, lukewarm water, a soft toothbrush, liquid soap or dish-washing detergent should be used. Rinse well afterwards. Denture cleaning tablets can be used according to the

manufacturer's instructions.

Notes: Do not use toothpaste; the abrasive particles are coarse and scratch the denture.
Do not use any acids or solvents.

General Specifications

- Follow the hardware manufacturer's instructions regarding parameter settings and printing and post-curing recommendations.
- A layer thickness of 100 µm is suitable for the printing process.
- The ideal processing temperature is 23 °C ± 2 °C / 70–77 °F.
- To avoid adverse effects on material quality, do not expose the liquid material to light or UV irradiation under any circumstances.
- Deviations from the described manufacturing processes or storage conditions can lead to deviating mechanical and optical properties of the material.
- Always keep the container tightly closed. Carefully close the container after each use.
- It is not allowed to pour 3D printing resin from the reservoir of the printer back into the bottle.

Recommended Product Combinations

For recommended product combinations with the VITA system components as well as corresponding processing recommendations and restrictions regarding the combinability of the product, please refer to the Instructions for Use | Full Version.

Use of the product is permissible only with compatible devices.

The devices should be set up, validated and maintained in accordance with their labeling and instructions for use. An up-to-date list of **validated 3D printers**, **washing units** and **post-curing units** as well as suitable printer templates and post-curing parameters can be found at www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseResinFlex.

Storage/Disposal

Storage at room temperature 15 °C (59 °F) to 28 °C (82 °F). Protect from direct sunlight. Even slight exposure to light can trigger polymerization. To protect from contamination, cover the material in the tray with the lid or a glass plate. Products marked with a hazardous-substance pictogram must be disposed of as hazardous waste. Recyclable waste (such as attachments, paper, resins and plastics) must be disposed of via appropriate recycling systems. If necessary, contaminated product residues must be pretreated and disposed of separately in accordance with regional/national and international regulations and provisions.

Adverse Effects

Product may cause allergic reactions.

Safety Information

- Avoid direct contact with the liquid material and the components before post-curing, especially in pregnant / breastfeeding women. Irritating to airways, eyes and skin (sensitization possible).
- For open handling, use devices with local exhaust ventilation.
- Wear suitable protective equipment when working (when handling the uncured material: Protective gloves and safety goggles, when post-processing the cured material, a face mask should also be worn).
- Avoid contact with the skin. In case of contact with skin, wash immediately with plenty of soap and water.
- In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice.
- Biocompatibility is guaranteed only after complete polymerization.
- MMA-free.
- Refer to the relevant safety data sheet for hazard and safety information.
- Any serious incident that has occurred in connection with this product must be reported immediately to info@vita-zahnfabrik.com and to the competent public authority of the Member State in which the user and/or patient resides.

MRI Safety Information: VITA VIONIC BASE RESIN FLEX is MR Safe as it is composed of materials that are electrically non conductive, nonmetallic and nonmagnetic.

Technical Data

Chemical composition	Wt%
Urethane dimethacrylate oligomer	40-60 %
Methacrylate monomers	15-60 %
Fillers, pigments, stabilizers	< 5 %
Initiators	0.2-5 %
MMA and phthalat free	0%

Physical properties	Value
Flexural strength DIN EN ISO 20795-1*	≥ 25 MPa
Flexural modulus DIN EN ISO 20795-1*	≥ 900 MPa
Fracture work DIN EN ISO 20795-1*	> 7350 J/m ²
Water sorption DIN EN ISO 20795-1*	< 32 µg/mm ³
Water solubility DIN EN ISO 20795-1*	<3.5 µg/mm ³
Viscosity	1000-1700 mPas

*Applies to cured objects | according to norm at room temperature

Disclaimers

Please note: Our products must be used in accordance with the instructions for use. We accept no liability for damage resulting from improper handling or processing. The user shall also test the product for its suitability for

the intended application before using it. Liability on our part is excluded if the product is processed in a non-contractual or non-permissible combination with materials and/or devices from other manufacturers and this results in damage. Publication of these Instructions for Use: 2025-12.

With the publication of these instructions for use, all previous editions lose their validity. You can find the latest version at www.vita-zahnfabrik.com.

Symbol Explanation

Graphic	Title	Description	Reference
	Manufacturer	Indicates the medical device manufacturer.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Use-by date	Indicates the date after which the medical device is not to be used.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Batch code	Indicates the manufacturer's batch code so that the batch or lot can be identified.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Distributor	Indicates the medical device manufacturer.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Medical device	Indicates that the product is a medical device.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Keep away from sunlight	Indicates a medical device that needs protection from light sources.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Temperature limit	Indicates the temperature limits to which the medical device can be safely exposed.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Consult instructions for use	Indicates the need for the user to consult the instructions for use.	ISO 15223-1:2021 Medical devices - Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer - Part 1: General requirements
	Prescription only	Requires a prescription in the United States of America. Caution: In the United States of America, federal law restricts this device to sale or use by, or on the order of, a physician.	USA Code of Federal Regulations 21CFR Part 801 § 801.109 (b)(1)

	Magnetic resonance	The freeprint crown is MR Safe.	FDA Guidance document: Testing and Labeling Medical Devices for Safety in the Magnetic Resonance (MR) Environment dated May 20, 2021.
	Caution	The uncured material is considered as hazardous substance.	29 CFR 1910.1200 Occupational Safety and Health Standards
	This way up	This is the correct upright position of the distribution packages for transport and/or storage.	ISO 780:2015(E) Packaging-Distribution packaging- Graphical symbols for handling and storage of packages



VITA Zahnfabrik has been certified, and the product **VITA VIONIC®** BASE RESIN FLEX bears the mark:

CE 0483



Made in Germany



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Spitalgasse 3
79713 Bad Säckingen
Germany

Phone: +49 7761 562-0
Fax: +49 7761 562-299
E-Mail: info@vita-zahnfabrik.com

detax GmbH

Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen
Germany

Phone: +49 7243 510-0
Fax: +49 7243 510-100
E-Mail: post@detax.com

2922-13054_1225_V01

VITA