

rs VIVO

RS VIVO Model Ivory

INSTRUCTIONS FOR USE

rapidshape

PACKAGING UNITS

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

DESCRIPTION

RS VIVO Model Ivory is a flowable, light-curing, acrylate-based composite material for the additive manufacturing of dental models. **RS VIVO Model Ivory** is intended to be cured by exposure to LED light. The resin has been optimized for rapidshape® 3D printing systems at wavelengths of 385/405 nm for layer thicknesses of 50/100 µm.

COMPATIBLE EQUIPMENT

RS VIVO Model Ivory is compatible with the following equipment:

3D printer: rapidshape® DII, D+, PRO, ONE Series 3D printing systems with wavelengths of 385/405 nm.

Washing unit: rapidshape® RS wash, WASH with appropriate parameter set.

Post curing unit: rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE with appropriate parameter set; Otoflash G171 Cure Box/NK Optik.

The user must follow all applicable labeling including the instructions for use, installation guides, and other related labeling for all listed compatible devices used in conjunction with **RS VIVO Model Ivory**. Strict adherence to all applicable instructions is essential to ensure safe printing results.

Ensure that equipment is installed, maintained, and calibrated according to the manufacturer's instructions for use. Use only validated and approved equipment as listed above.

COMPOSITION

Composed of acrylates and initiators. Always refer to the latest safety data sheet!

INDICATION

RS VIVO Model Ivory is a light-curing dental resin for the additive manufacturing of dental models.

ADVERSE REACTIONS

User: Product may cause allergic reactions. Observe warnings.

APPLICATION AND CONSTRUCTION PROCESS

PREPARE DATA

In the slicing software, place and orient the parts on the build platform. Using predefined workflow parameters, parts are automatically placed on

the platform in the best possible way without any additional steps necessary.

SUPPORT CONSTRUCTION

For best results, it is recommended that all parts be supported with a bar contour cross, and a hexagonal grid as a baseplate. Using predefined workflow parameters, parts are automatically supported in the best possible way without any additional steps necessary. Do not place supports on the preparation surfaces as they will interfere with the fit.

ESTABLISH VARIABLE PROCESS PARAMETERS

Select the appropriate process printing parameters according to the system specifications. Ensure that the correct material-specific parameter set is selected. Ensure that only product-specific, pre-validated settings are used.

JOB PREVIEW

Examine each layer for problem features, especially overhangs that need support. Find and correct areas that are not effectively connected to the build platform and/or the intended supports.

MATERIAL USE

General notes:

- Make sure the resin is at an ambient temperature (20-25 °C / 68-77 °F) before starting printing.
- Do not use the resin after its expiration date.
- Clean the build platform after each job.
- In the event of a print failure, filter the resin through a fine sieve with a pore size of at least 190 µm.
- It is recommended to filter the resin frequently.

INITIAL FILLING

- Be sure to use a clean material reservoir.
- Stir the resin in the bottle thoroughly with a spatula before filling it into the reservoir. Avoid bubbles and splashes.
- Allow the resin to stand for 10 minutes after filling before starting the print job.

REUSE OF MATERIAL

- Ensure that the resin in the material reservoir as well as the reservoir bottom is free of residues from previous print jobs. If necessary, use paper cards/a rubber spatula to remove cured particles or use the «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» function of the printer (refer to the printer manufacturer's instructions for use).
- Mix the resin thoroughly with a paper card/a rubber spatula in the reservoir. Avoid bubbles and splashes.
- Allow the resin to stand for 10 minutes after mixing before starting the print job.

REFILL OF MATERIAL

- Ensure that the resin in the material reservoir as well as the reservoir bottom is free of residues from previous print jobs. If necessary, use paper cards/a rubber spatula to remove cured particles or use the «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» function of the printer (refer to the printer manufacturer's instructions for use).
- Stir the resin in the bottle thoroughly with a spatula and the remaining resin in the material reservoir with a paper card/a rubber spatula.
- Add the prepared resin to the reservoir. Avoid bubbles and splashes.

- Allow the resin to stand for 10 minutes after filling before starting the print job.

START PRINT JOB

CLEANING AND DRYING

Option 1:

Clean the built part under flowing conditions using the washing unit rapidshape® RS wash or WASH with the appropriate parameter set.

Option 2:

Clean the built part under flowing conditions with isopropanol for a maximum of 5 minutes. If necessary, carefully clean the part with a brush and a spray bottle filled with isopropanol.

Blow the part with compressed air and allow it to dry for 30 minutes at room temperature. Alternatively, the part can be stored in a drying cabinet at a temperature of approximately 37 °C / 99 °F.

POST CURING

For post curing, the built part must be dry and cooled to room temperature.

Option 1:

Cure the built part using the curing unit rapidshape® RS cure, RS cure XL or CURE with the appropriate parameter set.

Option 2:

Cure the built part using the Otoflash G171 Cure Box with 2000 flashes each for top and bottom (Σ4000). (Recommendation: Curing under exclusion of oxygen prevents the formation of the inhibition layer.)

Ensure that all equipment used is maintained and calibrated in accordance with the manufacturer's instructions for use.

FINAL DRYING

Blow the part with compressed air and allow it to dry for 30 minutes. Alternatively, the part can be stored in a drying cabinet at a temperature of approximately 37 °C / 99 °F.

REMOVE SUPPORT STRUCTURES

Remove supports and grind remnants to achieve a smooth surface.

FURTHER PROCESSING INSTRUCTIONS

The **RS VIVO Model Ivory** restorations are subsequently processed and finished according to the normal dental technical processes.

WARNINGS

Applies to the uncured material: May cause allergic skin reactions. Avoid breathing vapors. Avoid contact with uncured material. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection. If on skin: Wash with plenty of water and soap. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. The unpolymerized material is harmful to the environment. Avoid release to the environment. Collect any spillage. Always observe the relevant country-specific health and safety regulations and legal requirements when handling hazardous substances. Always refer to the latest safety data sheet!

STORAGE INSTRUCTIONS / SHELF LIFE

Protect from exposure to light. Keep the container tightly sealed. May spontaneously polymerize. Store between 4 °C and 25 °C (39 °F - 77 °F). Do not use after the expiration date. See imprint/label for expiration date.

DISPOSAL INSTRUCTIONS

Dispose of contents/container in accordance with local regulations.

IMPORTANT PRODUCT INFORMATION

The product has been developed for use in dentistry and must be used in accordance with the instructions for use.

LOT

Batch code

REF

Catalogue number



Use-by date



Consult instructions for use



Temperature limit



Keep away from sunlight



Stir before use



Manufacturer



Exclamation mark



Environmental hazard



Rapid Shape GmbH

Römerstraße 21

71296 Heimsheim/Germany

+49 7033 309 878-0

www.rapidshape.de



RS VIVO Model Ivory

GEBRAUCHSANWEISUNG

rapidshape

LIEFEREINHEITEN

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

BESCHREIBUNG

RS VIVO Model Ivory ist ein fließfähiges, lichterhärtendes Kompositmaterial auf Acrylatbasis zur additiven Herstellung von Dentalmodellen. RS VIVO Model Ivory ist für die Aushärtung mit LED-Licht vorgesehen. Das Resin wurde speziell für rapidshape® 3D-Drucksysteme mit Wellenlängen von 385/405 nm für Schichtstärken von 50/100 µm optimiert.

KOMPATIBLE GERÄTE

RS VIVO Model Ivory ist mit den folgenden Geräten kompatibel:

3D-Drucker: rapidshape® 3D-Drucksysteme der Serien DII, D+, PRO, ONE mit Wellenlängen von 385/405 nm.

Reinigungseinheit: rapidshape® RS wash, WASH mit entsprechendem Parametersatz.

Nachbelichtungseinheit: rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE mit entsprechendem Parametersatz; Otofash G171 Cure Box/NK Optik.

Der Anwender muss alle anwendbaren Anweisungen befolgen, einschließlich der Gebrauchsanweisung, Installationsanleitungen und anderer zugehöriger Anweisungen für alle aufgeführten kompatiblen Geräte, die in Verbindung mit RS VIVO Model Ivory verwendet werden. Für sichere Druckergebnisse ist die strikte Einhaltung aller geltenden Anweisungen unerlässlich.

Stellen Sie sicher, dass die Geräte gemäß den Anweisungen des Herstellers installiert, gewartet und kalibriert werden. Verwenden Sie nur validierte und zugelassene Geräte wie oben aufgeführt.

ZUSAMMENSETZUNG

Zubereitung auf Basis von Acrylaten und Initiatoren. Bitte immer das aktuelle Sicherheitsdatenblatt beachten!

INDIKATION

RS VIVO Model Ivory ist ein lichterhärtender Kunststoff zur additiven Herstellung von Dentalmodellen.

NEBENWIRKUNGEN

Anwender: Produkt kann allergische Reaktionen hervorrufen. Beachten Sie die Warnhinweise.

ANWENDUNG UND KONSTRUKTIONSPROZESS

DATEN VORBEREITEN

Platzieren und orientieren Sie die Teile auf der Bauplattform in der Slicing-Software. Mit Hilfe von vordefinierten Workflow-Parametern werden die Teile automatisch und ohne zusätzliche Schritte optimal auf der Plattform platziert.

STÜTZSTRUKTUREN

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, wird empfohlen, alle Teile mit einem Stabkonturkreuz und einem hexagonalen Gitter als Grundplatte zu unterstützen. Mit Hilfe von vordefinierten Workflow-Parametern werden die Teile automatisch und ohne zusätzliche Schritte optimal unterstützt, ohne dass zusätzliche Schritte erforderlich sind. Erstellen Sie keine Stützen auf den Präparationsflächen, da diese die Passung beeinträchtigen.

FESTLEGEN VARIABLER PROZESSPARAMETER

Wählen Sie den entsprechenden Prozessparameter gemäß den Spezifikationen. Stellen Sie sicher, dass der korrekte materialspezifische Parametersatz ausgewählt ist. Stellen Sie sicher, dass nur produktspezifische, vorvalidierte Parameter verwendet werden.

JOB-VORSCHAU

Untersuchen Sie jede Schicht auf problematische Merkmale, insbesondere auf Überhänge, die gestützt werden müssen. Ermitteln Sie Bereiche, die nicht ausreichend mit der Bauplattform und/oder den vorgesehenen Stützstrukturen verbunden sind, und korrigieren Sie diese.

MATERIALHANDhabUNG

Allgemeine Hinweise:

- Stellen Sie sicher, dass das Resin Raumtemperatur (20-25 °C) erreicht hat, bevor Sie mit dem Drucken beginnen.
- Verwenden Sie das Resin nicht nach Ablauf des Verfallsdatums.
- Reinigen Sie die Bauplattform nach jedem Druckjob.
- Filtern Sie das Resin im Falle eines Druckfehlers durch ein feines Sieb mit einer Porengröße von mind. 190 µm.
- Es wird empfohlen, das Resin regelmäßig zu filtern.

ERSTBEFÜLLUNG

- Stellen Sie sicher, dass eine saubere Materialwanne verwendet wird.
- Rühren Sie das Resin in der Flasche gründlich mit einem Spatel um, bevor Sie es in die Wanne füllen. Vermeiden Sie Blasen und Spritzer.
- Lassen Sie das Resin nach dem Einfüllen 10 Minuten ruhen, bevor Sie mit dem Drucken fortfahren.

MATERIAL WIEDERVERWENDEN

- Stellen Sie sicher, dass das Resin in der Materialwanne und auf dem Wannenboden frei von Rückständen aus früheren Druckaufträgen ist. Sofern erforderlich, entfernen Sie ausgehärtete Partikel mit einer Papierkarte/einem Gummispatel oder führen Sie die «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir»-Funktion des Druckers aus (siehe Drucker-Gebrauchsanweisung).
- Mischen Sie das Resin mit einer Papierkarte/einem Gummispatel in der Wanne. Vermeiden Sie Blasen und Spritzer.
- Lassen Sie das Resin nach dem Mischen 10 Minuten ruhen, bevor Sie mit dem Drucken fortfahren.

MATERIAL NACHFÜLLEN

- Stellen Sie sicher, dass das Resin in der Materialwanne und auf dem Wannenboden frei von Rückständen aus früheren Druckaufträgen ist. Sofern erforderlich, entfernen Sie ausgehärtete Partikel mit einer Papierkarte/einem Gummispatel oder führen Sie die «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir»-Funktion des Druckers aus (siehe Drucker-Gebrauchsanweisung).
- Rühren Sie das Resin in der Flasche gründlich mit einem Spatel und das Resin in der Wanne mit einer Papierkarte/einem Gummispatel um.
- Füllen Sie das vorbereitete Resin in die Wanne. Vermeiden Sie Blasen und Spritzer.
- Lassen Sie das Resin nach dem Einfüllen 10 Minuten ruhen, bevor Sie mit dem Drucken fortfahren.

DRUCKJOB STARTEN

REINIGEN UND TROCKNEN

Option 1:

Reinigen Sie das Bauteil unter fließenden Bedingungen mit dem Reinigungsgerät rapidshape® RS wash oder WASH unter der Verwendung des entsprechenden Parametersatzes.

Option 2:

Reinigen Sie das Bauteil unter fließenden Bedingungen mit Isopropanol für maximal 5 Minuten. Sofern erforderlich, reinigen Sie das Bauteil vorsichtig mit einer Bürste und einer mit Isopropanol gefüllten Sprühflasche.

Blasen Sie das Bauteil mit Druckluft ab und lassen Sie es für 30 Minuten bei Raumtemperatur trocknen. Alternativ kann das Bauteil in einem Trockenschrank bei einer Temperatur von 37 °C getrocknet werden.

NACHBELICHTEN

Für das Nachbelichten muss das Bauteil trocken und auf Raumtemperatur abgekühlt sein.

Option 1:

Härten Sie das Bauteil mit dem Nachbelichtungsgerät rapidshape® RS cure, RS cure XL oder CURE unter der Verwendung des entsprechenden Parametersatzes aus.

Option 2:

Härten Sie das Bauteil mit der Otofash G171 Cure Box mit 2000 Blitzen je Ober- und Unterseite aus (Σ4000). (Empfehlung: Die Aushärtung unter Ausschluss von Sauerstoff verhindert die Bildung einer Inhibitionsschicht.)

Stellen Sie sicher, dass alle verwendeten Geräte gemäß den Anweisungen des Herstellers gewartet und kalibriert werden.

FINAL TROCKNEN

Blasen Sie das Bauteil mit Druckluft ab und lassen Sie es für 30 Minuten bei Raumtemperatur trocknen. Alternativ kann das Bauteil in einem Trockenschrank bei einer Temperatur von 37 °C getrocknet werden.

STÜTZSTRUKTUR ENTFERNEN

Entfernen Sie die Stützstrukturen und schleifen Sie die Überreste vorsichtig ab, um eine glatte Oberfläche zu erhalten.

WEITERE VERARBEITUNGSHINWEISE

Die RS VIVO Model Ivory-Restaurationen werden anschließend nach den üblichen zahntechnischen Verfahren bearbeitet und fertiggestellt.

WARNHINWEISE

Gilt für das nicht ausgehärtete Material: Kann allergische Hautreaktionen hervorrufen. Einatmen von Dämpfen vermeiden. Berührung mit dem nicht ausgehärteten Material vermeiden. Schutzhandschuhe, Schutzkleidung, Augenschutz tragen. Bei Berührung mit der Haut: Mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Hautreizung oder Hautausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Nicht ausgehärtetes Material ist umweltschädlich. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Verschüttete Mengen aufnehmen. Beim Umgang mit Gefahrstoffen sind die jeweiligen länderspezifischen Arbeitsschutzvorschriften und gesetzlichen Bestimmungen zu beachten. Bitte immer das aktuelle Sicherheitsdatenblatt beachten!

HINWEISE ZUR LAGERUNG / HALTBARKEIT

Vor Sonneneinstrahlung schützen. Behälter dicht geschlossen halten. Kann spontan polymerisieren. Zwischen 4 °C und 25 °C lagern. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden. Verfallsdatum siehe Aufdruck Etikett.

HINWEISE ZUR ENTSORGUNG

Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

WICHTIGE PRODUKTINFORMATIONEN

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsanweisung verwendet werden.

LOT

Chargennummer

REF

Katalognummer



Mindesthaltbarkeitsdatum



Gebrauchsanweisung beachten



Temperaturgrenzwert



Vor Sonneneinstrahlung schützen



Vor Gebrauch umrühren



Hersteller



Ausrufezeichen



Gefahr für die Umwelt



Rapid Shape GmbH

Römerstraße 21

71296 Heimsheim/Deutschland

+49 7033 309 878-0

www.rapidshape.de

rs
VIVO

RS VIVO Model Ivory

MODE D'EMPLOI

rapidshape

UNITÉS D'EMBALLAGE

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

DESCRIPTION

RS VIVO Model Ivory est un matériau composite fluide, photopolymérisable, à base d'acrylate, destiné à la fabrication additive de modèles dentaires. RS VIVO Model Ivory est conçu pour être polymérisé sous lumière LED. La résine a été optimisée pour les systèmes d'impression 3D rapidshape® avec des longueurs d'onde de 385/405 nm, pour des épaisseurs de couche de 50/100 µm.

ÉQUIPEMENTS COMPATIBLES

RS VIVO Model Ivory est compatible avec les équipements suivants :

Imprimantes 3D : Systèmes d'impression 3D rapidshape® des séries DII, D+, PRO, ONE avec des longueurs d'onde de 385/405 nm.

Unités de lavage : rapidshape® RS wash, WASH, avec un jeu de paramètres approprié.

Unités de post-polymérisation : rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE, avec un jeu de paramètres approprié ; Otofash G171 Cure Box/NK Optik.

L'utilisateur doit suivre l'ensemble de l'étiquetage applicable, y compris les instructions d'utilisation, les guides d'installation et les autres documents associés pour tous les dispositifs compatibles utilisés avec RS VIVO Model Ivory. Il est essentiel de respecter rigoureusement toutes les instructions applicables afin de garantir des résultats d'impression sûrs.

Veillez à ce que les équipements soient installés, entretenus et calibrés conformément aux instructions d'utilisation du fabricant. Utilisez uniquement les équipements validés et approuvés mentionnés ci-dessus.

COMPOSITION

Composé d'acrylates et d'initiateurs. Toujours se référer à la dernière fiche de données de sécurité !

INDICATION

RS VIVO Model Ivory est une résine dentaire photopolymérisable destinée à la fabrication additive de modèles dentaires.

EFFETS INDÉSIRABLES

Utilisateur : Le produit peut provoquer des réactions allergiques. Respectez les avertissements.

APPLICATION ET DE FABRIATION

PRÉPARER LES DONNÉES

Dans le logiciel de découpe, placez et orientez les pièces sur la plateforme de construction. Grâce aux paramètres de workflow prédéfinis, les pièces sont automatiquement positionnées sur la plateforme de la meilleure façon possible, sans étape supplémentaire nécessaire.

CONSTRUCTION DES SUPPORTS

Pour de meilleurs résultats, il est recommandé que toutes les pièces soient supportées avec une croix de contour en barre et une grille hexagonale comme plaque de base. Grâce aux paramètres de workflow prédéfinis, les pièces sont automatiquement supportées de la meilleure façon possible, sans étape supplémentaire nécessaire. Ne placez pas de supports sur les surfaces de préparation, car cela pourrait gêner l'ajustement.

ÉTABLIR LES PARAMÈTRES VARIABLES DU PROCESSUS

Sélectionnez les paramètres d'impression appropriés selon les spécifications du système. Assurez-vous que le jeu de paramètres spécifique au matériau est correctement sélectionné. Veillez à n'utiliser que des réglages spécifiques au produit et préalablement validés.

APERÇU DU TRAVAIL

Examinez chaque couche pour détecter les éventuels problèmes, en particulier les surplombs nécessitant un support. Repérez et corrigez les zones qui ne sont pas correctement reliées à la plateforme de construction et/ou aux supports prévus.

UTILISATION DU MATÉRIAU

Remarques générales :

- Assurez-vous que la résine est à température ambiante (20-25 °C) avant de commencer l'impression.
- Ne pas utiliser la résine après sa date de péremption.
- Nettoyez la plateforme de construction après chaque travail.
- En cas d'échec d'impression, filtrez la résine à l'aide d'un tamis fin avec une taille de pore d'au moins 190 µm.
- Il est recommandé de filtrer la résine fréquemment.

REMPLISSAGE INITIAL

- Veillez à utiliser un réservoir de matériau propre.
- Remuez soigneusement la résine dans la bouteille à l'aide d'une spatule avant de la verser dans le réservoir. Évitez les bulles et les éclaboussures.
- Laissez reposer la résine pendant 10 minutes après le remplissage avant de commencer l'impression.

RÉUTILISATION DU MATÉRIAU

- Assurez-vous que la résine dans le réservoir ainsi que le fond du réservoir soient exempts de résidus des impressions précédentes. Si nécessaire, utilisez une raclette en papier ou une spatule en caoutchouc pour enlever les particules durcies, ou utilisez la fonction «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» de l'imprimante (reportez-vous aux instructions d'utilisation du fabricant de l'imprimante).
- Mélangez soigneusement la résine dans le réservoir à l'aide d'une raclette en papier ou d'une spatule en caoutchouc. Évitez les bulles et les éclaboussures.

- Laissez reposer la résine pendant 10 minutes après le mélange avant de commencer l'impression.

RECHARGEMENT DU MATÉRIAU

- Assurez-vous que la résine dans le réservoir ainsi que le fond du réservoir soient exempts de résidus des impressions précédentes. Si nécessaire, utilisez une raclette en papier ou une spatule en caoutchouc pour enlever les particules durcies, ou utilisez la fonction «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» de l'imprimante (reportez-vous aux instructions d'utilisation du fabricant de l'imprimante).
- Remuez soigneusement la résine dans la bouteille à l'aide d'une spatule, ainsi que la résine restante dans le réservoir à l'aide d'une raclette en papier ou d'une spatule en caoutchouc.
- Ajoutez la résine préparée dans le réservoir. Évitez les bulles et les éclaboussures.
- Laissez reposer la résine pendant 10 minutes après le remplissage avant de lancer l'impression.

DÉMARRER LE TRAVAIL D'IMPRESSION

NETTOYAGE ET SÉCHAGE

Option 1 :

Nettoyez la pièce imprimée sous des conditions de flux à l'aide de l'unité de lavage rapidshape® RS wash ou WASH, avec le jeu de paramètres approprié.

Option 2 :

Nettoyez la pièce imprimée sous des conditions de flux avec de l'isopropanol pendant maximum 5 minutes. Si nécessaire, nettoyez délicatement la pièce avec une brosse et un pulvérisateur rempli d'isopropanol.

Soufflez la pièce avec de l'air comprimé, puis laissez-la sécher pendant 30 minutes à température ambiante. Alternativement, la pièce peut être placée dans une étuve de séchage à une température d'environ 37 °C.

POST-POLYMERISATION

Pour la post-polymérisation, la pièce imprimée doit être sèche et refroidie à température ambiante.

Option 1 :

Polymérisez la pièce imprimée à l'aide de l'unité de polymérisation rapidshape® RS cure, RS cure XL ou CURE, avec le jeu de paramètres approprié.

Option 2 :

Polymérisez la pièce imprimée à l'aide de la boîte de polymérisation Otofash G171 avec 2000 flashes pour la face supérieure et 2000 pour la face inférieure (Σ4000). (Recommandation : La polymérisation en l'absence d'oxygène empêche la formation de la couche d'inhibition.)

Assurez-vous que tous les équipements utilisés soient entretenus et calibrés conformément aux instructions d'utilisation du fabricant.

SÉCHAGE FINAL

Soufflez la pièce avec de l'air comprimé et laissez-la sécher pendant 30 minutes. Alternativement, la pièce peut être placée dans une étuve de séchage à une température d'environ 37 °C.

RETRAIT DES STRUCTURES DE SUPPOT

Retirez les supports et poncez les résidus afin d'obtenir une surface lisse.

INSTRUCTIONS DE TRAITEMENT ULTÉRIEUR

Les restaurations **RS VIVO Model Ivory** sont ensuite traitées et finies selon les procédés techniques dentaires habituels.

AVERTISSEMENTS

S'applique au matériau non polymérisé : Peut provoquer des réactions allergiques cutanées. Évitez d'inhaler les vapeurs. Évitez tout contact avec le matériau non polymérisé. Portez des gants de protection, des vêtements de protection et une protection oculaire. En cas de contact avec la peau : Laver abondamment à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : Consulter un médecin. Le matériau non polymérisé est nocif pour l'environnement. Évitez tout rejet dans l'environnement. Récupérez tout déversement. Respectez toujours la réglementation sanitaire et de sécurité en vigueur dans votre pays ainsi que les exigences légales relatives à la manipulation de substances dangereuses. Référez-vous toujours à la dernière fiche de données de sécurité !

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE / DURÉE DE CONSERVATION

Protégez de l'exposition à la lumière. Conservez le récipient bien fermé. Peut polymériser spontanément. Stockez entre 4 °C et 25 °C. Ne pas utiliser après la date de péremption. Voir l'impression/l'étiquette pour la date de péremption.

INSTRUCTIONS D'ÉLIMINATION

Éliminer le contenu/le contenant conformément aux réglementations locales.

INFORMATIONS IMPORTANTES SUR LE PRODUIT

Le produit a été développé pour une utilisation en dentisterie et doit être utilisé conformément aux instructions d'utilisation.



Code lot



Numéro de catalogue



Date de péremption



Consulter les instructions d'utilisation



Limite de température



Tenir à l'abri de la lumière solaire



Agiter avant usage



Fabricant



Point d'exclamation



Danger pour l'environnement



Rapid Shape GmbH

Römerstraße 21

71296 Heimsheim/Allemagne

+49 7033 309 878-0

www.rapidshape.de

rs VIVO

RS VIVO Model Ivory

ISTRUZIONI PER L'USO

rapidshape

UNITÀ DI IMBALLAGGIO

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

DESCRIZIONE

RS VIVO Model Ivory è un materiale composito acrilato, fluido e fotopolimerizzabile, destinato alla produzione additiva di modelli dentali. RS VIVO Model Ivory è progettato per essere polimerizzato tramite esposizione alla luce LED. La resina è stata ottimizzata per i sistemi di stampa 3D rapidshape® con lunghezze d'onda di 385/405 nm, per spessori di strato di 50/100 µm.

ATTREZZATURA COMPATIBILE

RS VIVO Model Ivory è compatibile con le seguenti attrezzature:

Stampanti 3D: Sistemi di stampa 3D rapidshape® delle serie DII, D+, PRO, ONE con lunghezze d'onda di 385/405 nm.

Unità di lavaggio: rapidshape® RS wash, WASH con set di parametri appropriato.

Unità di post-polimerizzazione: rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE con set di parametri appropriato; Otoflash G171 Cure Box/NK Optik.

L'utente deve attenersi a tutta l'etichettatura applicabile, comprese le istruzioni per l'uso, le guide di installazione e le altre informazioni fornite con i dispositivi compatibili elencati, quando utilizzati in combinazione con RS VIVO Model Ivory. Il rispetto rigoroso di tutte le istruzioni applicabili è essenziale per garantire risultati di stampa sicuri.

Assicurarsi che le attrezzature siano installate, mantenute e calibrate in conformità con le istruzioni per l'uso del produttore. Utilizzare esclusivamente attrezzature validate e approvate come indicato sopra.

COMPOSIZIONE

Composto da acrilati e iniziatori. Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza più recente!

INDICAZIONE

RS VIVO Model Ivory è una resina dentale fotopolimerizzabile destinata alla produzione additiva di modelli dentali.

REAZIONI AVVERSE

Utente: Il prodotto può causare reazioni allergiche. Osservare le precauzioni.

PROCESSO DI APPLICAZIONE E COSTRUZIONE

PREPARAZIONE DEI DATI

Nel software di slicing, posizionare e orientare le parti sulla piattaforma di costruzione. Utilizzando i parametri di workflow predefiniti, le parti vengono automaticamente posizionate sulla piattaforma nel modo migliore possibile, senza necessità di ulteriori operazioni.

COSTRUZIONE DEI SUPPORTI

Per risultati ottimali, si raccomanda che tutte le parti siano supportate con una barra a contorno incrociato e una griglia esagonale come piastra di base. Utilizzando i parametri di workflow predefiniti, le parti vengono automaticamente supportate nel modo migliore possibile, senza necessità di ulteriori operazioni. Non posizionare supporti sulle superfici di preparazione, poiché interferirebbero con l'adattamento.

DEFINIZIONE DEI PARAMETRI VARIABILI DEL PROCESSO

Selezionare i parametri di stampa appropriati in base alle specifiche del sistema. Assicurarsi di selezionare il corretto set di parametri specifici per il materiale. Verificare che vengano utilizzate esclusivamente impostazioni pre-validati e specifiche per il prodotto.

ANTEPRIMA DEL LAVORO

Esaminare ogni strato alla ricerca di possibili problemi, in particolare i volumi sporgenti che necessitano di supporto. Individuare e correggere le aree che non sono efficacemente connesse alla piattaforma di costruzione e/o ai supporti previsti.

UTILIZZO DEL MATERIALE

Note generali:

- Assicurarsi che la resina sia a temperatura ambiente (20-25 °C) prima di iniziare la stampa.
- Non utilizzare la resina oltre la data di scadenza.
- Pulire la piattaforma di costruzione dopo ogni lavoro.
- In caso di errore di stampa, filtrare la resina attraverso un setaccio fine con una dimensione dei pori di almeno 190 µm.
- Si consiglia di filtrare la resina frequentemente.

RIEMPIMENTO INIZIALE

- Assicurarsi di utilizzare un serbatoio del materiale pulito.
- Mescolare accuratamente la resina nella bottiglia con una spatola prima di versarla nel serbatoio. Evitare la formazione di bolle e schizzi.
- Lasciare riposare la resina per 10 minuti dopo il riempimento prima di avviare il lavoro di stampa.

RIUTILIZZO DEL MATERIALE

- Verificare che la resina nel serbatoio del materiale, così come il fondo del serbatoio, siano privi di residui di lavori di stampa precedenti. Se necessario, utilizzare spatole di carta o di gomma per rimuovere particelle polimerizzate oppure utilizzare la funzione «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» della stampante (fare riferimento alle istruzioni per l'uso del produttore della stampante).
- Mescolare accuratamente la resina nel serbatoio con una spatola di carta o di gomma. Evitare la formazione di bolle e schizzi.

- Lasciare riposare la resina per 10 minuti dopo la miscelazione prima di avviare il lavoro di stampa.

RICARICA DEL MATERIALE

- Verificare che la resina nel serbatoio del materiale, così come il fondo del serbatoio, siano privi di residui di lavori di stampa precedenti. Se necessario, utilizzare spatole di carta o di gomma per rimuovere particelle polimerizzate oppure utilizzare la funzione «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» della stampante (fare riferimento alle istruzioni per l'uso del produttore della stampante).
- Mescolare accuratamente la resina nella bottiglia con una spatola e la resina residua nel serbatoio con una spatola di carta o di gomma.
- Aggiungere la resina preparata nel serbatoio. Evitare la formazione di bolle e schizzi.
- Lasciare riposare la resina per 10 minuti dopo il riempimento prima di avviare il lavoro di stampa.

AVVIO DEL LAVORO DI STAMPA

PULIZIA E ASCIUGATURA

Opzione 1:

Pulire il pezzo costruito sotto flusso utilizzando l'unità di lavaggio rapidshape® RS wash o WASH con il set di parametri appropriato.

Opzione 2:

Pulire il pezzo costruito sotto flusso con isopropanolo per un massimo di 5 minuti. Se necessario, pulire con cura il pezzo utilizzando un pennello e un flacone spray riempito con isopropanolo.

Soffiare il pezzo con aria compressa e lasciarlo asciugare per 30 minuti a temperatura ambiente. In alternativa, il pezzo può essere conservato in un essiccatore a una temperatura di circa 37 °C.

POST-POLIMERIZZAZIONE

Per la post-polimerizzazione, il pezzo costruito deve essere asciutto e raffreddato a temperatura ambiente.

Opzione 1:

Polimerizzare il pezzo costruito utilizzando l'unità di polimerizzazione rapidshape® RS cure, RS cure XL o CURE con il set di parametri appropriato.

Opzione 2:

Polimerizzare il pezzo costruito utilizzando la Otoflash G171 Cure Box con 2000 impulsi ciascuno per la parte superiore e inferiore (Σ4000).

(Raccomandazione: La polimerizzazione in assenza di ossigeno previene la formazione dello strato di inibizione.)

Assicurarsi che tutte le apparecchiature utilizzate siano mantenute e calibrate in conformità con le istruzioni per l'uso del produttore.

ASCIUGATURA FINALE

Soffiare il pezzo con aria compressa e lasciarlo asciugare per 30 minuti. In alternativa, il pezzo può essere conservato in un essiccatore a una temperatura di circa 37 °C.

RIMOZIONE DELLE STRUTTURE DI SUPPORTO

Rimuovere i supporti e levigare i residui per ottenere una superficie liscia.

ISTRUZIONI PER LA LAVORAZIONE SUCCESSIVA

Le restaurazioni **RS VIVO Model Ivory** vengono successivamente lavorate e rifinite secondo i normali processi tecnici odontotecnici.

AVVERTENZE

Si applica al materiale non polimerizzato: Può causare reazioni allergiche cutanee. Evitare di respirare i vapori. Evitare il contatto con il materiale non polimerizzato. Indossare guanti protettivi/indumenti protettivi/protezione per gli occhi. In caso di contatto con la pelle: Lavare abbondantemente con acqua e sapone. In caso di irritazione o eruzione cutanea: Consultare un medico. Il materiale non polimerizzato è nocivo per l'ambiente. Evitare il rilascio nell'ambiente. Raccogliere eventuali fuoriuscite. Rispettare sempre le normative vigenti in materia di salute e sicurezza e gli obblighi legali specifici del proprio Paese per la manipolazione di sostanze pericolose. Fare sempre riferimento alla versione più aggiornata della scheda di sicurezza!

ISTRUZIONI DI CONSERVAZIONE / DURATA DI CONSERVAZIONE

Proteggere dalla luce. Conservare il contenitore ben chiuso. Può polimerizzare spontaneamente. Conservare tra 4 °C e 25 °C. Non utilizzare dopo la data di scadenza. Consultare l'impronta/l'etichetta per la data di scadenza.

ISTRUZIONI PER LO SMALTIMENTO

Smaltire il contenuto/contenitore in conformità alle normative locali.

INFORMAZIONI IMPORTANTI SUL PRODOTTO

Il prodotto è stato sviluppato per l'uso in ambito odontoiatrico e deve essere utilizzato in conformità alle istruzioni per l'uso.



Codice lotto



Numero di catalogo



Data di scadenza



Consultare le istruzioni per l'uso



Limite di temperatura



Tenere lontano dalla luce solare



Mescolare prima dell'uso



Produttore



Punto esclamativo



Pericolo per l'ambiente



Rapid Shape GmbH

Römerstraße 21

71296 Heimsheim/Germania

+49 7033 309 878-0

www.rapidshape.de

rs
VIVO

RS VIVO Model Ivory

INSTRUCCIONES DE USO

rapidshape

UNIDADES DE EMBALAJE

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

DESCRIPCIÓN

RS VIVO Model Ivory es un material compuesto fluido, fotopolimerizable, a base de acrilatos, diseñado para la fabricación aditiva de modelos dentales. RS VIVO Model Ivory está destinado a ser curado mediante exposición a luz LED. La resina ha sido optimizada para los sistemas de impresión 3D rapidshape® con longitudes de onda de 385/405 nm, para grosores de capa de 50/100 µm.

EQUIPOS COMPATIBLES

RS VIVO Model Ivory es compatible con el siguiente equipo:

Impresora 3D: Sistemas de impresión 3D rapidshape® DII, D+, PRO, Serie ONE con longitudes de onda de 385/405 nm.

Unidad de lavado: rapidshape® RS wash, WASH con el conjunto de parámetros adecuado.

Unidad de post-curado: rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE con el conjunto de parámetros adecuado; Otofash G171 Cure Box/NK Optik.

El usuario debe seguir todo el etiquetado aplicable, incluidas las instrucciones de uso, guías de instalación y demás etiquetados relacionados para todos los dispositivos compatibles mencionados que se utilicen junto con RS VIVO Model Ivory. El estricto cumplimiento de todas las instrucciones aplicables es esencial para garantizar resultados seguros en la impresión.

Asegúrese de que el equipo esté instalado, mantenido y calibrado según las instrucciones de uso del fabricante. Utilice únicamente el equipo validado y aprobado que se indica arriba.

COMPOSICIÓN

Compuesto de acrilatos e iniciadores. ¡Consulte siempre la ficha de datos de seguridad más reciente!

INDICACIÓN

RS VIVO Model Ivory es una resina dental fotopolimerizable para la fabricación aditiva de modelos dentales.

REACCIONES ADVERSAS

Usuario: El producto puede causar reacciones alérgicas. Observe las advertencias.

APLICACIÓN Y PROCESO DE CONSTRUCCIÓN

PREPARAR DATOS

En el software de slicing, coloque y oriente las piezas en la plataforma de construcción. Usando los parámetros predefinidos del flujo de trabajo, las piezas se colocan automáticamente en la plataforma de la mejor manera posible sin necesidad de pasos adicionales.

CONSTRUCCIÓN DE SOPORTES

Para obtener los mejores resultados, se recomienda que todas las piezas estén soportadas con una cruz de contorno de barra y una rejilla hexagonal como placa base. Usando los parámetros predefinidos del flujo de trabajo, las piezas se soportan automáticamente de la mejor manera posible sin necesidad de pasos adicionales. No coloque soportes sobre las superficies de preparación, ya que interferirán con el ajuste.

ESTABLECER PARÁMETROS VARIABLES DEL PROCESO

Seleccione los parámetros de impresión del proceso adecuados según las especificaciones del sistema. Asegúrese de que se seleccione el conjunto de parámetros específico para el material correcto. Asegúrese de utilizar únicamente configuraciones específicas del producto y previamente validadas.

VISTA PREVIA DEL TRABAJO

Examine cada capa en busca de características problemáticas, especialmente voladizos que necesiten soporte. Encuentre y corrija las áreas que no estén conectadas de manera efectiva a la plataforma de construcción y/o a los soportes previstos.

USO DEL MATERIAL

Notas generales:

- Asegúrese de que la resina esté a temperatura ambiente (20-25 °C) antes de comenzar la impresión.
- No utilice la resina después de su fecha de caducidad.
- Limpie la plataforma de construcción después de cada trabajo.
- En caso de fallo de impresión, filtre la resina a través de un tamiz fino con un tamaño de poro de al menos 190 µm.
- Se recomienda filtrar la resina con frecuencia.

LLENADO INICIAL

- Asegúrese de usar un depósito de material limpio.
- Agite bien la resina en la botella con una espátula antes de llenarla en el depósito. Evite burbujas y salpicaduras.
- Deje reposar la resina durante 10 minutos después de llenarla antes de iniciar el trabajo de impresión.

REUTILIZACIÓN DEL MATERIAL

- Asegúrese de que la resina en el depósito de material, así como el fondo del depósito, estén libres de residuos de trabajos de impresión anteriores. Si es necesario, utilice tarjetas de papel o una espátula de goma para eliminar partículas endurecidas, o use la función «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» de la impresora (consulte las instrucciones del fabricante de la impresora).
- Mezcle bien la resina en el depósito con una tarjeta de papel o una espátula de goma. Evite burbujas y salpicaduras.

- Deje reposar la resina durante 10 minutos después de mezclar antes de iniciar el trabajo de impresión.

RECARGA DE MATERIAL

- Asegúrese de que la resina en el depósito de material, así como el fondo del depósito, estén libres de residuos de trabajos de impresión anteriores. Si es necesario, utilice tarjetas de papel o una espátula de goma para eliminar partículas endurecidas, o use la función «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» de la impresora (consulte las instrucciones del fabricante de la impresora).
- Mezcle bien la resina en la botella con una espátula y la resina restante en el depósito con una tarjeta de papel o una espátula de goma.
- Añada la resina preparada al depósito. Evite la formación de burbujas y salpicaduras.
- Deje reposar la resina durante 10 minutos después de llenar antes de iniciar el trabajo de impresión.

INICIAR TRABAJO DE IMPRESIÓN

LIMPIEZA Y SECADO

Opción 1:

Limpie la pieza fabricada bajo condiciones de flujo utilizando la unidad de lavado rapidshape® RS wash o WASH con el conjunto de parámetros apropiado.

Opción 2:

Limpie la pieza fabricada bajo condiciones de flujo con isopropanol durante un máximo de 5 minutos. Si es necesario, limpie cuidadosamente la pieza con un cepillo y un pulverizador llenos de isopropanol. Sople la pieza con aire comprimido y déjela secar durante 30 minutos a temperatura ambiente. Alternativamente, la pieza puede almacenarse en un gabinete de secado a una temperatura aproximada de 37 °C.

POSTCURADO

Para el postcurado, la pieza fabricada debe estar seca y enfriada a temperatura ambiente.

Opción 1:

Cure la pieza fabricada utilizando la unidad de curado rapidshape® RS cure, RS cure XL o CURE con el conjunto de parámetros adecuado.

Opción 2:

Cure la pieza fabricada utilizando de Otofash G171 Cure Box con 2000 destellos en la parte superior y 2000 en la inferior (Σ4000). (Recomendación: El curado en ausencia de oxígeno previene la formación de la capa de inhibición).

Asegúrese de que todo el equipo utilizado esté mantenido y calibrado conforme a las instrucciones de uso del fabricante.

SECADO FINAL

Sople la pieza con aire comprimido y déjela secar durante 30 minutos. Alternativamente, la pieza puede almacenarse en un horno de secado a una temperatura de aproximadamente 37 °C.

ELIMINACIÓN DE ESTRUCTURAS DE SOPORTE

Retire los soportes y lije los restos para lograr una superficie lisa.

INSTRUCCIONES PARA EL PROCESAMIENTO POSTERIOR

Las restauraciones **RS VIVO Model Ivory** se procesan y terminan posteriormente según los procesos técnicos dentales habituales.

ADVERTENCIAS

Se aplica al material no curado: Puede causar reacciones alérgicas en la piel. Evite inhalar los vapores. Evite el contacto con el material no curado. Use guantes de protección, ropa protectora y protección ocular. En caso de contacto con la piel, lave con abundante agua y jabón. Si ocurre irritación o sarpullido en la piel, consulte a un médico. El material no polimerizado es perjudicial para el medio ambiente. Evite su liberación al medio ambiente. Recoja cualquier derrame. Cumpla siempre con las normativas nacionales de salud y seguridad vigentes al manipular sustancias peligrosas. ¡Consulte siempre la ficha de datos de seguridad más reciente!

INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO / VIDA ÚTIL

Proteja del contacto con la luz. Mantenga el envase bien cerrado. Puede polimerizar espontáneamente. Almacene entre 4 °C y 25 °C. No utilizar después de la fecha de caducidad. Consulte la marca/etiqueta para la fecha de caducidad.

INSTRUCCIONES DE ELIMINACIÓN

Deseche el contenido/envase de acuerdo con las normativas locales.

INFORMACIÓN IMPORTANTE DEL PRODUCTO

El producto ha sido desarrollado para su uso en odontología y debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones de uso.



Código de lote



Número de catálogo



Fecha de caducidad



Consultar instrucciones de uso



Límite de temperatura



Mantener alejado de la luz solar



Agitar antes de usar



Fabricante



Signo de exclamación



Peligro para el medio ambiente



Rapid Shape GmbH

Römerstraße 21

71296 Heimsheim/Alemania

+49 7033 309 878-0

www.rapidshape.de

UNIDADES DE EMBALAGEM

RS VIVO Model Ivory, 1000 g [RS006190]
RS VIVO Model Ivory, 5000 g [RS006216]

DESCRIÇÃO

RS VIVO Model Ivory é um material compósito fluido, fotopolimerizável, à base de acrilato, destinado à fabricação aditiva de modelos dentários. **RS VIVO Model Ivory** deve ser polimerizado por exposição à luz LED. A resina foi otimizada para os sistemas de impressão 3D rapidshape® com comprimentos de onda de 385/405 nm, para espessuras de camada de 50/100 µm.

EQUIPAMENTOS COMPATÍVEIS

RS VIVO Model Ivory é compatível com os seguintes equipamentos:

Impressora 3D: Sistemas de impressão 3D das séries rapidshape® DII, D+, PRO, ONE, com comprimentos de onda de 385/405 nm.

Unidade de lavagem: rapidshape® RS wash, WASH, com o conjunto de parâmetros apropriado.

Unidade de pós-cura: rapidshape® RS cure, RS cure XL, CURE, com o conjunto de parâmetros apropriado; Otofash G171 Cure Box/NK Optik.

O usuário deve seguir todas as instruções de rotulagem aplicáveis, incluindo as instruções de uso, guias de instalação e outras informações relevantes referentes a todos os dispositivos compatíveis listados, quando utilizados em conjunto com o **RS VIVO Model Ivory**. É essencial seguir rigorosamente todas as instruções aplicáveis para garantir resultados seguros na impressão.

Certifique-se de que os equipamentos estejam instalados, mantidos e calibrados de acordo com as instruções de uso do fabricante. Utilize apenas os equipamentos validados e aprovados conforme listado acima.

COMPOSIÇÃO

Composto por acrilatos e iniciadores. Sempre consulte a ficha de dados de segurança mais recente!

INDICAÇÃO

RS VIVO Model Ivory é uma resina dentária fotopolimerizável para a fabricação aditiva de modelos dentários.

REAÇÕES ADVERSAS

Usuário: O produto pode causar reações alérgicas. Observe as advertências.

APLICAÇÃO E PROCESSO DE CONSTRUÇÃO

PREPARAR DADOS

No software de fatiamento, posicione e oriente as peças na plataforma de construção. Usando os parâmetros do fluxo de trabalho predefinidos, as peças são automaticamente posicionadas na plataforma da melhor forma possível, sem necessidade de passos adicionais.

CONSTRUÇÃO DE SUPORTE

Para melhores resultados, recomenda-se que todas as peças sejam suportadas com um contorno em forma de barra cruzada e uma grade hexagonal como base. Usando os parâmetros do fluxo de trabalho predefinidos, as peças são automaticamente suportadas da melhor forma possível, sem necessidade de passos adicionais. Não coloque suportes nas superfícies de preparo, pois eles podem interferir no ajuste.

DEFINIR PARÂMETROS VARIÁVEIS DO PROCESSO

Selecione os parâmetros de impressão adequados conforme as especificações do sistema. Certifique-se de que o conjunto correto de parâmetros específicos para o material esteja selecionado. Garanta que apenas configurações pré-validadas e específicas do produto sejam utilizadas.

VISUALIZAÇÃO DO TRABALHO

Examine cada camada em busca de possíveis problemas, especialmente os balanços que precisam de suporte. Identifique e corrija áreas que não estejam efetivamente conectadas à plataforma de construção e/ou aos suportes previstos.

USO DO MATERIAL

Notas gerais:

- Certifique-se de que a resina esteja em temperatura ambiente (20-25 °C) antes de iniciar a impressão.
- Não utilize a resina após a data de validade.
- Limpe a plataforma de construção após cada trabalho.
- Em caso de falha na impressão, filtre a resina através de uma peneira fina com tamanho de poro de pelo menos 190 µm.
- Recomenda-se filtrar a resina com frequência.

ENCHIMENTO INICIAL

- Certifique-se de usar um reservatório de material limpo.
- Misture bem a resina na garrafa com uma espátula antes de enchê-la no reservatório. Evite bolhas e respingos.
- Deixe a resina descansar por 10 minutos após o enchimento antes de iniciar o trabalho de impressão.

REUSO DO MATERIAL

- Certifique-se de que a resina no reservatório, bem como o fundo do reservatório, estejam livres de resíduos de trabalhos de impressão anteriores. Se necessário, utilize espátulas de papel ou de borracha para remover partículas polimerizadas ou use a função «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» da impressora (consulte as instruções de uso do fabricante da impressora).
- Misture bem a resina no reservatório com uma espátula de papel ou de borracha. Evite bolhas e respingos.

- Deixe a resina descansar por 10 minutos após a mistura antes de iniciar o trabalho de impressão.

REABASTECIMENTO DO MATERIAL

- Certifique-se de que a resina no reservatório, bem como o fundo do reservatório, estejam livres de resíduos de trabalhos de impressão anteriores. Se necessário, utilize espátulas de papel ou de borracha para remover partículas polimerizadas ou use a função «Automatic Reservoir Cleaning»/«Clean Reservoir» da impressora (consulte as instruções de uso do fabricante da impressora).
- Misture bem a resina na garrafa com uma espátula e a resina restante no reservatório com uma espátula de papel ou de borracha.
- Adicione a resina preparada ao reservatório. Evite bolhas e respingos.
- Deixe a resina descansar por 10 minutos após o enchimento antes de iniciar o trabalho de impressão.

INICIAR TRABALHO DE IMPRESSÃO

LIMPEZA E SECAGEM

Opção 1:

Limpe a peça construída sob condições de fluxo utilizando a unidade de lavagem rapidshape® RS wash ou WASH, com o conjunto de parâmetros apropriado.

Opção 2:

Limpe a peça construída sob condições de fluxo com isopropanol por no máximo 5 minutos. Se necessário, limpe cuidadosamente a peça com uma escova e um frasco pulverizador preenchido com isopropanol.

Seque a peça com ar comprimido e deixe-a secar por 30 minutos à temperatura ambiente. Como alternativa, a peça pode ser armazenada em um armário de secagem a uma temperatura de aproximadamente 37 °C.

PÓS-CURA

Para a pós-cura, a peça construída deve estar seca e resfriada à temperatura ambiente.

Opção 1:

Cure a peça construída utilizando a unidade de pós-cura rapidshape® RS cure, RS cure XL ou CURE, com o conjunto de parâmetros apropriado.

Opção 2:

Cure a peça construída utilizando a Otofash G171 Cure Box, com 2000 flashes em cada lado (superior e inferior), totalizando 4000 flases (Σ4000). (Recomendação: a cura na ausência de oxigênio evita a formação da camada de inibição.)

Certifique-se de que todos os equipamentos utilizados estejam mantidos e calibrados de acordo com as instruções de uso do fabricante.

SECAGEM FINAL

Seque a peça com ar comprimido e deixe-a secar por 30 minutos. Como alternativa, a peça pode ser armazenada em um armário de secagem a uma temperatura de aproximadamente 37 °C.

REMOÇÃO DAS ESTRUTURAS DE SUPORTE

Remova os suportes e lixe os resíduos para obter uma superfície lisa.

INSTRUÇÕES PARA PROCESSAMENTO ADICIONAL

As restaurações **RS VIVO Model Ivory** são posteriormente processadas e finalizadas conforme os processos técnicos odontológicos habituais.

ADVERTÊNCIAS

Aplica-se ao material não polimerizado: Pode causar reações alérgicas na pele. Evite inalar vapores. Evite o contato com o material não polimerizado. Use luvas de proteção/roupas de proteção/proteção ocular. Em caso de contato com a pele: lave com bastante água e sabão. Se ocorrer irritação ou erupção cutânea: procure aconselhamento/atendimento médico. O material não polimerizado é prejudicial ao meio ambiente. Evite sua liberação no ambiente. Recolha qualquer derramamento. Sempre observe as regulamentações e exigências legais de saúde e segurança específicas do país ao manusear substâncias perigosas. Consulte sempre a ficha de dados de segurança mais recente!

INSTRUÇÕES DE ARMAZENAMENTO / VIDA ÚTIL

Proteja da exposição à luz. Mantenha o recipiente bem fechado. Pode polimerizar espontaneamente. Armazene entre 4 °C e 25 °C. Não utilize após a data de validade. Consulte a marcação/rotulagem para a data de validade.

INSTRUÇÕES DE DESCARTE

Descarte o conteúdo/recipiente de acordo com as regulamentações locais.

INFORMAÇÕES IMPORTANTES SOBRE O PRODUTO

O produto foi desenvolvido para uso na odontologia e deve ser utilizado de acordo com as instruções de uso.

-  Código de lote
-  Número de catálogo
-  Data de validade
-  Consulte as instruções de uso
-  Limite de temperatura
-  Manter afastado da luz solar
-  Agite antes de usar
-  Fabricante
-  Símbolo de exclamação
-  Perigo ao meio ambiente

 **Rapid Shape GmbH**
Römerstraße 21
71296 Heimsheim/Alemanha
+49 7033 309 878-0
www.rapidshape.de