

# ProArt Print Model

## EN Instructions for Use

- Stereolithography model material

## DE Gebrauchsinformation

- Modellmaterial für die Stereolithographie

## FR Mode d'emploi

- Matériau pour la réalisation de modèles par stéréolithographie

## IT Istruzioni d'uso

- Materiale per modelli per la stereolitografia

## ES Instrucciones de uso

- Material de modelos para estereolitografía

## PT Instruções de Uso

- Material para modelo em estereolitografia

## Rx ONLY

For dental use only!

## Date information prepared:

2019-09-19 / Rev. 0

web / WE1

 **Manufacturer:**  
Ivoclar Vivadent AG  
9494 Schaan/Liechtenstein  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

 **ivoclar**  
**digital**®

## English

### Product description

ProArt Print Model is a light-curing resin for stereolithography printing. The material can be processed in PrograPrint printers (Please observe the corresponding Operating Instructions).

### Composition

> 95% (meth-)acrylate

< 5% initiators, stabilizers, colouring agents, pigments, fillers

### Indications

Production of jaw models

### Contraindications

The material should not be used if the user is known to be allergic to any of the ingredients of PrograPrint Model. The material is not approved for use in the patient's mouth.

### Safety notes

- Contains (meth-)acrylates.
- Irritating to eyes, respiratory organs and skin.
- Skin contact may cause sensitization.
- Avoid skin contact with unpolymerized resin and cleaning solutions. Commercial medical gloves do not provide protection against the sensitizing effect of (meth-)acrylates.
- Do not inhale grinding dust.

### Storage

- Store the material in a cool, dark and well-ventilated place.
- Storage temperature 2–28 °C (36–82 °F)
- Do not use the product after the indicated date of expiration.
- Store opened resin containers in the closed PrograPrint cartridge.
- To avoid premature curing, liquid resin should be exposed to daylight only briefly.

### Preparation for the printing procedure

ProArt Print Model is suitable for processing in PrograPrint printers. Before inserting a new resin container into the PrograPrint cartridge, shake it vigorously for two minutes. Subsequently, remove the screw cap of the resin container and snap on the dispensing valve included in the delivery. Make sure to correctly align the valve. The valve must be in the "Closed" position. The resin container can now be inserted into the PrograPrint cartridge. If the printer is not used for several weeks, components of the material may deposit in the PrograPrint Pool. If this is the case, the material must be manually mixed. Use the silicone wiper/scrapper included in the PrograPrint printer delivery for this purpose. Moreover, remove the resin container from the cartridge and shake it vigorously. During this procedure, the valve must remain on the cartridge and be in the "Closed" position. In order to prevent leakage during shaking, a towel can be placed over the valve. For details about the insertion of the PrograPrint cartridge into the PrograPrint printer and the operation of the device, please refer to the Operating Instructions of the PrograPrint printer. To ensure retraceability of the material batch, the batch number of each new resin container must be additionally documented.

### Processing after the printing procedure

Once the printing procedure is complete, the objects printed with ProArt Print Model must be cleaned and post-cured. For this purpose, the objects are left on the PrograPrint Stage. Cleaning and post-curing should be performed immediately after printing.

#### *Cleaning and post-curing*

- The PrograPrint Clean cleaning unit is suitable for cleaning the printed objects. For detailed information about the operation of the unit and the parameters to be used, please refer to the Operating Instructions of PrograPrint Clean.

- After the objects have been cleaned, cautiously dry them with a weak stream of oil-free compressed air. Should sticky areas or insufficiently cleaned spots still be recognizable after air-drying, the object must be re-cleaned. In individual cases (e.g. hollow model constructions positioned horizontally on the PrograPrint Stage) it may be recommendable to detach the object from the PrograPrint Stage to ensure optimum cleaning.
- Use the post-curing unit PrograPrint Cure to post-cure the printed objects. For detailed information about the operation of the unit and the parameters to be used, please refer to the Operating Instructions of PrograPrint Cure.
- Once the printed objects have been successfully cleaned and post-cured, they may be removed from the build platform. For this purpose, the tools included in the PrograPrint printer delivery can be used. Detach the objects including the support structure from the PrograPrint Stage with the help of these tools.

#### Finishing

- Use a side cutter to separate the supports structures from the object. Any remaining residues of the support structures should be removed using cross-cut tungsten carbide burs. These burs can also be used for shape adjustments.

#### Disposal

Liquid resin must not be disposed of with household refuse. Its disposal must take place in accordance with the respective local legal provisions. Prevent contamination of sewage systems, surface water and groundwater. Once the empty container has been thoroughly cleaned, it can be disposed of with household waste.

#### Keep material out of children's reach!

These materials have been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of use. The user is responsible for testing the materials for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

## Deutsch

#### Produktbeschreibung

ProArt Print Model ist ein lichthärtendes Kunststoffmaterial für die Stereolithographie. Das Material kann in PrograPrint Geräten verarbeitet werden (Betriebsanleitung beachten).

#### Zusammensetzung

- > 95% (Meth-)Acrylate
- < 5% Initiatoren, Stabilisatoren, Farbstoffe, Pigmente, Füllstoffe

#### Indikationen

Herstellung von Kiefermodellen

#### Kontraindikationen

Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe. Nicht für den Einsatz im Patientenmund freigegeben.

#### Gefahrenhinweise

- Enthält (Meth-)Acrylate
- Reizt Augen, Atmungsorgane und Haut
- Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich
- Hautkontakt mit unausgehärtetem Material und Reinigungsflüssigkeit vermeiden. Handelsübliche, medizinische Handschuhe bieten keinen Schutz gegen den sensibilisierenden Effekt von (Meth-)Acrylaten
- Schleifstaub nicht einatmen

#### Lagerung

- Material an einem kühlen, dunklen und gut belüfteten Ort aufbewahren
- Lagertemperatur 2–28 °C
- Produkte nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr verwenden
- Angebrochene Materialien in geschlossener PrograPrint Cartridge lagern
- Flüssiges Material nur kurzzeitig dem Tageslicht aussetzen, um eine vorzeitige Aushärtung zu vermeiden

#### Vorbereitung für den Druckvorgang

ProArt Print Model eignet sich zur Verarbeitung in PrograPrint Geräten. Vor dem Einsetzen einer neuen Flasche in die PrograPrint Cartridge muss das Material zwei Minuten stark geschüttelt werden. Anschliessend wird der Schraubverschluss entfernt und das beiliegende Ventil aufgeschnappt. Achten Sie dabei auf die korrekte Orientierung des Ventils und stellen Sie sicher, dass sich das Ventil in der Stellung "closed" befindet. Die Flasche kann nun in die PrograPrint Cartridge eingesetzt werden.

Bei mehrwöchiger Nichtverwendung kann es zu einer Sedimentation von Materialbestandteilen im PrograPrint Pool kommen. In diesem Fall muss das Material manuell durchmischt werden. Hierzu eignet sich der Silikonspatel aus dem Lieferumfang ihres PrograPrint Geräts. Zudem muss die Materialflasche aus der Kartusche entnommen und nochmals kräftig geschüttelt werden. Hierfür verbleibt das Ventil auf der Flasche und in geschlossener Stellung. Wird das Ventil mit einem Tuch abgedeckt, kann eine Tropfenbildung während des Schüttelns vermieden werden. Details zur Bedienung der PrograPrint Cartridge und des Geräts finden Sie in der Gebrauchsinformation Ihres PrograPrint Geräts. Um die Chargenrückverfolgbarkeit zu gewährleisten, muss beim Wechsel auf ein neues Gebinde die Chargennummer zusätzlich dokumentiert werden.

#### Verarbeitung nach dem Druckvorgang

Nach Abschluss des Druckvorgangs müssen Objekte aus ProArt Print Model gereinigt und nachvergütet werden. Hierzu werden die Objekte an der PrograPrint Stage belassen. Dies sollte unmittelbar im Anschluss an den Druckvorgang erfolgen.

#### Reinigung und Nachvergütung

- Zur Reinigung der erstellten Objekte eignet sich das Reinigungsgerät PrograPrint Clean. Die Bedienung sowie die Parameter können der Gebrauchsinformation des Geräts entnommen werden.

- Nach der Reinigung werden die Objekte vorsichtig mit schwacher, ölfreier Pressluft getrocknet. Sollten nach dem Trockenblasen noch klebrige bzw. ungenügend gereinigte Stellen auf dem Objekt erkennbar sein, muss das Objekt nochmals gereinigt werden. In Einzelfällen (z.B. hohl gebaute Modelle, die waagrecht auf der PrograPrint Stage platziert wurden) kann es sinnvoll sein, die Objekte vor der Reinigung von der PrograPrint Stage zu lösen, um eine optimale Reinigungswirkung zu erzielen.
- Die Nachvergütung erfolgt im Nachvergütungsgerät PrograPrint Cure. Die Bedienung sowie die Parameter können der Gebrauchsinformation des Geräts entnommen werden.
- Nach erfolgreicher Reinigung und Nachvergütung können die erstellten Objekte von der Bauplatzform entfernt werden. Hierzu eignen sich die im Lieferumfang des Druckers enthaltenen Werkzeuge. Mit diesen werden die Objekte inklusive der Stützstruktur von der PrograPrint Stage abgelöst.

#### Ausarbeiten

- Die Stützstrukturen werden mithilfe eines Seitenschneiders vom Objekt abgetrennt. Etwaige noch verbliebene Reste der Stützstrukturen können mithilfe von kreuzverzahnten Hartmetallfräsern entfernt werden. Diese eignen sich ebenfalls für Formkorrekturen.

#### Entsorgung

Flüssiges Material darf nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Die Entsorgung erfolgt unter Beachtung der nationalen behördlichen Vorschriften. Nicht in die Kanalisation, Oberflächenwasser, Grundwasser gelangen lassen. Die entleerten Behälter können nach gründlicher Reinigung mit dem Hausmüll entsorgt werden.

#### Für Kinder unzugänglich aufbewahren!

Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

## Français

#### Description du produit

ProArt Print Model est une résine photopolymérisable pour l'impression stéréolithographique. Le matériau peut être mis en œuvre dans les imprimantes PrograPrint (veuillez vous reporter au mode d'emploi correspondant).

#### Composition

> 95% (méth-)acrylate  
< 5% initiateurs, stabilisants, agents de coloration, pigments, charges

#### Indications

Réalisation de modèles

#### Contre-indications

Allergie connue de l'utilisateur à l'un des composants de PrograPrint Model. Ce matériau n'est pas adapté pour une utilisation en bouche.

#### Informations sur la sécurité

- Contient des (méth-)acrylates.
- Irritant pour les yeux, les organes respiratoires et la peau.
- Le contact avec la peau peut provoquer des sensibilités.
- Éviter tout contact cutané avec la résine non polymérisée et les solutions nettoyantes. Les gants médicaux du commerce n'offrent pas de protection contre l'effet sensibilisant des (méth-)acrylates.
- Ne pas inhaler les poussières de grattage.

#### Conservation

- Conserver le matériau dans un endroit frais et bien aéré, à l'abri de la lumière.
- Température de stockage 2-28 °C
- Ne plus utiliser le produit au-delà de la date de péremption
- Conserver les conteneurs de résine ouverts dans la cartouche PrograPrint fermée.
- Pour éviter une polymérisation prématurée, la résine liquide ne doit être exposée que brièvement à la lumière du jour.

#### Préparation pour la procédure d'impression

ProArt Print Model est compatible avec les imprimantes PrograPrint. Avant d'insérer un nouveau conteneur de résine dans la cartouche PrograPrint, l'agiter vigoureusement pendant deux minutes. Ensuite, retirer le capuchon à vis du conteneur de résine et enclencher la valve de distribution fournie. Assurez-vous d'aligner correctement la valve. La valve doit être en position «fermée». Le conteneur de résine peut maintenant être inséré dans la cartouche PrograPrint.

Si l'imprimante n'est pas utilisée pendant plusieurs semaines, des composants du matériau risquent de se déposer dans le PrograPrint Pool. Si tel est le cas, le matériau doit être mélangé manuellement. Utiliser pour cela le racloir en silicone inclus dans la livraison de l'imprimante PrograPrint. Retirer également le conteneur de résine de la cartouche et le secouer vigoureusement. Pendant cette procédure, la vanne doit rester sur la cartouche et être en position «Fermée». Afin de prévenir les fuites lors de l'agitation, une serviette peut être placée sur la valve. Pour plus de détails sur l'insertion de la cartouche PrograPrint dans l'imprimante PrograPrint et le fonctionnement de l'appareil, veuillez vous reporter au manuel d'utilisation de l'imprimante PrograPrint. Pour assurer la traçabilité du lot de matériaux, le numéro de lot de chaque nouveau conteneur de résine doit également être documenté.

#### Processus de finition après la procédure d'impression

Une fois l'impression terminée, les éléments imprimés avec PrograPrint Model doivent être nettoyés et polymérisés. Pour cela, laisser les éléments sur le plateau PrograPrint Stage. Le nettoyage et la polymérisation doivent être effectués immédiatement après l'impression.

### Nettoyage et polymérisation

- L'unité de nettoyage PrograPrint Clean est indiquée pour le nettoyage des éléments imprimés. Pour des informations détaillées sur le fonctionnement de l'appareil et les paramètres à utiliser, veuillez vous reporter au mode d'emploi de PrograPrint Clean.
- Après le nettoyage des éléments, les sécher avec précaution au jet d'air comprimé exempt d'huile. Si des zones collantes ou des taches mal nettoyées sont encore visibles après séchage à l'air, l'objet doit être nettoyé à nouveau. Dans certains cas (par exemple, des constructions de modèles creux positionnés horizontalement sur le plateau PrograPrint Stage), il peut être recommandé de détacher l'élément du plateau PrograPrint Stage pour assurer un nettoyage optimal.
- Utiliser l'unité de polymérisation PrograPrint Cure pour polymériser les éléments imprimés. Pour des informations détaillées sur le fonctionnement de l'appareil et les paramètres à utiliser, veuillez vous reporter au mode d'emploi de PrograPrint Cure.
- Une fois que les éléments imprimés ont été correctement nettoyés et polymérisés, ils peuvent être retirés du plateau. Pour cela, vous pouvez utiliser les outils fournis avec l'imprimante PrograPrint. À l'aide de ces outils, détacher les éléments, y compris la structure de support, du plateau PrograPrint Stage.

### Finition

- Utiliser une pince coupante pour séparer les structures de support de l'élément. Les éventuels résidus de structures de support doivent être éliminés à l'aide de fraises en carbure de tungstène à denture croisée. Ces fraises peuvent également être utilisées pour les ajustages de forme.

### Traitement des déchets

La résine liquide ne doit pas être jetée avec les ordures ménagères. Son élimination doit avoir lieu conformément aux dispositions légales locales en vigueur. Éviter toute contamination des réseaux d'eaux usées, des eaux de surface et des eaux souterraines. Une fois que le conteneur vide a été correctement nettoyé, vous pouvez le jeter avec les ordures ménagères.

### Conserver le matériau hors de portée des enfants !

Ces matériaux ont été développés exclusivement pour un usage dentaire. Ils doivent être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. La responsabilité du fabricant ne peut être reconnue pour des dommages résultant d'un non-respect du mode d'emploi ou un élargissement du champ d'application prévu. L'utilisateur est responsable des tests effectués sur les matériaux et qui ne sont pas explicitement énoncés dans le mode d'emploi. Ces règles s'appliquent également si les matériaux sont utilisés en association avec d'autres produits issus d'autres fabricants.

## Italiano

### Descrizione prodotto

ProArt Print Model è una resina fotoindurente per la stereolitografia. Il materiale è lavorabile nelle apparecchiature PrograPrint (osservare le relative Istruzioni d'uso).

### Composizione

> 95% (met-)acrilati

< 5% iniziatori, stabilizzatori, coloranti, pigmenti, riempitivi

### Indicazioni

Realizzazione di modelli di mascellari

### Controindicazioni

In caso di allergia nota ad uno dei componenti. Non deliberato per l'uso in cavo orale del paziente.

### Avvertenze di pericolo

- Contiene (met-)acrilati
- Irrita gli occhi, gli organi respiratori e la cute
- Possibile sensibilizzazione da contatto cutaneo
- Evitare il contatto cutaneo con materiale non indurito e con liquido detergente. I convenzionali guanti ad uso medico non offrono una protezione efficace agli effetti sensibilizzanti dei (met-)acrilati
- Non inalare la polvere di rifinitura

### Conservazione

- Conservare il materiale in luogo fresco, scuro e ben arieggiato
- Temperatura di conservazione 2–28 °C
- Non usare i prodotti dopo la data di scadenza
- Conservare i materiali aperti nella cartuccia PrograPrint
- Per evitare un precoce indurimento della resina liquida, non esporre per lunghi periodi alla luce del giorno.

### Preparazione al processo di stampa

ProArt Print Model è indicato per la lavorazione nelle apparecchiature PrograPrint. Prima dell'inserimento di un nuovo flacone nella PrograPrint Cartridge, il materiale deve essere agitato fortemente per due minuti. Rimuovere quindi il tappo avvitabile ed applicare la valvola di erogazione, inclusa nella dotazione. Prestare attenzione al corretto orientamento della valvola di erogazione, assicurando che si trovi nella posizione "closed". Ora è possibile inserire il flacone nella cartuccia PrograPrint.

Qualora il materiale non venga utilizzato per diverse settimane, è possibile la formazione di sedimentazione di componenti del materiale nel PrograPrint Pool. In questo caso il materiale deve essere miscelato manualmente.

A tale scopo è indicato l'uso della spatola in silicone inclusa nella dotazione del suo apparecchio PrograPrint. Inoltre, il flacone di materiale deve essere prelevato dalla cartuccia ed essere agitato vigorosamente. Durante la miscelazione, la valvola rimane sul flacone ed in posizione chiusa. Coprendo la valvola con un panno, è possibile evitare perdite di materiale mentre si agita il flacone. Nelle Istruzioni d'uso del Suo apparecchio PrograPrint trova i dettagli sull'utilizzo della cartuccia PrograPrint e dell'apparecchiatura PrograPrint. Per garantire la tracciabilità del lotto di materiale, in caso di cambio, è inoltre necessario documentare ulteriormente il numero di lotto sul nuovo contenitore di resina.

## Lavorazione dopo il processo di stampa

Al termine del processo di stampa, gli oggetti in ProArt Print Model devono essere detersi e post-polimerizzati. A tale scopo gli oggetti vengono lasciati sul PrograPrint Stage. Questo dovrebbe avvenire subito dopo il processo di stampa.

### *Detersione e post-polimerizzazione*

- Per la detersione degli oggetti realizzati è particolarmente indicato l'apparecchio detergente PrograPrint Clean. Per informazioni sull'utilizzo e sui parametri, consultare le Istruzioni d'uso dell'apparecchio.
- Dopo la detersione, asciugare cautamente gli oggetti con un debole getto d'aria compressa priva di olio. Se dopo l'asciugatura con getto d'aria fossero presenti ancora aree appiccicose o insufficientemente pulite, è necessario ripetere la procedura di detersione. Prima della pulizia, in singoli casi, (p.es. modelli a costruzione interna vuota, che sono stati posizionati in orizzontale su PrograPrint Stage) può risultare opportuno staccare gli oggetti da PrograPrint Stage per ottenere un ottimale effetto detergente.
- La post-polimerizzazione avviene nell'apparecchio polimerizzante PrograPrint Cure. Per informazioni sull'utilizzo e sui parametri, consultare le Istruzioni d'uso dell'apparecchio.
- Dopo aver effettuato con successo la detersione e la post-polimerizzazione, gli oggetti realizzati possono essere rimossi dalla piattaforma di costruzione. A tale scopo sono indicati gli strumenti in dotazione della stampante. Con questi strumenti gli oggetti vengono rimossi dal PrograPrint Stage includendo le strutture di supporto del modello stampato.

### *Rifinitura*

- Le strutture di supporto vengono staccate dall'oggetto stampato con l'aiuto di un taglierino (cutter). Eventuali residui delle strutture di supporto possono essere rimossi con frese in carburo di tungsteno a taglio incrociato, che sono indicate anche per correzioni di forma.

## Smaltimento

Il materiale liquido non deve essere smaltito con i rifiuti urbani. Lo smaltimento avviene in ottemperanza delle normative nazionali vigenti. Impedire contaminazione di sistemi fognari, acque superficiali e sotterranee. I contenitori vuoti, dopo accurata pulizia, possono essere smaltiti con i rifiuti urbani.

## Conservare fuori dalla portata dei bambini!

Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

## Español

### Descripción del producto

ProArt Print Model es una resina fotopolimerizable para impresión por estereolitografía. El material puede procesarse en las impresoras PrograPrint (siga las Instrucciones de uso correspondientes).

### Composición

> 95% (met)acrilato

< 5% iniciadores, estabilizantes, colorantes, pigmentos, rellenos

### Indicaciones

Producción de modelos de maxilares

### Contraindicaciones

El material no deberá aplicarse si el usuario presenta alergia a cualquiera de los componentes de PrograPrint Model. El material no está aprobado para su uso en la boca del paciente.

### Avisos de seguridad

- Contiene (met)acrilatos.
- Puede provocar irritación ocular, de las vías respiratorias y la piel.
- El contacto con la piel puede provocar sensibilización.
- Evitar el contacto de la piel con la resina no polimerizada y con las soluciones de limpieza. Los guantes médicos convencionales no protegen del efecto sensibilizante de los (met)acrilatos.
- No inhalar el polvo del fresado.

### Almacenamiento

- Almacenar el material en un lugar fresco, oscuro y bien ventilado.
- Temperatura de almacenamiento: 2–28 °C
- No usar el producto después de la fecha de caducidad que se indica.
- Almacenar los envases de resina abiertos en el cartucho de PrograPrint cerrado.
- Para evitar una polimerización prematura, la resina líquida solo debe exponerse a la luz solar durante periodos breves.

### Preparación para el procedimiento de impresión

ProArt Print Model está indicado para su procesamiento en impresoras PrograPrint. Antes de insertar un nuevo envase de resina en el cartucho de la PrograPrint, agítelo energicamente durante dos minutos. A continuación, desenrosque la tapa del envase de resina y acople la válvula dosificadora incluida en el paquete. Compruebe que la válvula está alineada correctamente. La válvula debe estar en posición "Cerrada". Ahora puede introducir el envase de resina en el cartucho de la PrograPrint.

Si la impresora no se utiliza durante varias semanas, los componentes del material pueden depositarse en el PrograPrint Pool. Si este es el caso, el material debe mezclarse manualmente. Utilice el limpiador / raspador de silicona incluido en el paquete de la impresora PrograPrint para tal fin. Además, retire el envase de resina del cartucho y agítelo energicamente. Durante este procedimiento, la válvula debe permanecer en el cartucho y estar en posición "Cerrada". Para evitar fugas durante la agitación, puede

colocar una toalla sobre la válvula. Si desea más información sobre cómo insertar el cartucho en la impresora PrograPrint y cómo utilizar el aparato, consulte las Instrucciones de uso de la impresora PrograPrint. Para garantizar la trazabilidad del lote del material, debe documentarse también el número de lote de todos los envases de resina nuevos.

### Procesamiento tras el proceso de impresión

Una vez completado el proceso de impresión, los objetos impresos con ProArt Print Model deben limpiarse y someterse a post-polimerización. Para ello, los objetos se dejan en la PrograPrint Stage. La limpieza y la post-polimerización deben realizarse inmediatamente después del proceso de impresión.

#### Limpieza y post-polimerización

- La unidad de limpieza PrograPrint Clean está indicada para limpiar los objetos impresos. Para más información sobre el manejo de la unidad y los parámetros a utilizar, consulte las Instrucciones de uso de PrograPrint Clean.
- Después de limpiar los objetos, séquelos con cuidado con un chorro suave de aire comprimido sin aceite. En caso de que las áreas pegajosas o las áreas que no se hayan limpiado suficientemente sean aún reconocibles después del secado al aire, el objeto se debe volver a limpiar. En casos individuales (por ejemplo, construcciones de modelos huecos colocados horizontalmente en la PrograPrint Stage), puede ser recomendable separar el objeto de la PrograPrint Stage para asegurar una limpieza óptima.
- Use la unidad de post-polimerización PrograPrint Cure para pospolimerizar los objetos impresos. Para más información sobre el manejo de la unidad y los parámetros a utilizar, consulte las Instrucciones de uso de PrograPrint Cure.
- Cuando los objetos impresos estén correctamente pospolimerizados y limpios, pueden retirarse de la plataforma. Para ello, puede utilizar las herramientas incluidas en el envío de la impresora PrograPrint. Separe los objetos, incluida la estructura de soporte de PrograPrint Stage con ayuda de estas herramientas.

#### Acabado

- Use un cutter lateral para separar las estructuras de soporte del objeto. Los restos de las estructuras de soporte deben eliminarse con fresas de carburo de tungsteno de corte lateral. También se pueden utilizar estas fresas para modificar la forma.

### Eliminación

La resina líquida no se puede eliminar con los desechos domésticos. Su eliminación debe realizarse conforme a la normativa local respectiva. Evite contaminar los sistemas de alcantarillado y las aguas superficiales y subterráneas. El envase puede eliminarse con los residuos domésticos después de limpiarlo totalmente.

### Mantenga el material fuera del alcance de los niños.

Estos materiales se han desarrollado exclusivamente para uso en odontología y deben procesarse siguiendo estrictamente las instrucciones de uso. No se aceptará responsabilidad alguna por los daños provocados por incumplimiento de las instrucciones o del ámbito de aplicación indicado. El usuario es responsable de probar la idoneidad y el uso de los materiales para cualquier fin que no se haya recogido explícitamente en las instrucciones. Estas normativas también son aplicables cuando los materiales se utilizan con productos de otros fabricantes.

## Português

### Descrição do produto

ProArt Print Model é uma resina fotopolimerizável para impressão em estereolitografia. O material pode ser processado nas impressoras PrograPrint (Por favor observar as Instruções de Operação correspondentes).

### Composição

> 95% (met-)acrilato

< 5% iniciadores, estabilizadores, agentes colorantes, pigmentos, partículas de carga

### Indicações

Fabricação de modelos mandibulares

### Contraindicações

O material não deve ser usado se o usuário for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos ingredientes do PrograPrint Model. O material não está aprovado para uso na boca do paciente.

### Notas de segurança

- Contém (met-)acrilatos.
- Irritante aos olhos, órgãos respiratórios e pele.
- Contato com a pele pode causar sensibilização.
- Evitar o contato da pele com a resina não polimerizada e soluções de limpeza. As luvas médicas comerciais não fornecem proteção contra o efeito sensibilizador dos (met-)acrilatos.
- Não inalar pó de desgaste.

### Armazenamento

- Armazenar o material em local fresco, escuro e ventilado.
- Temperatura de armazenagem entre 2–28 °C.
- Não utilizar o produto após a data de validade indicada.
- Armazenar os recipientes de resina abertos no cartucho PrograPrint fechado.
- Para evitar a polimerização prematura, o líquido de resina deve ser exposto à luz do dia apenas por alguns instantes.

### Preparação para o procedimento de impressão

ProArt Print Model é compatível para processamento nas impressoras PrograPrint. Antes de inserir um novo recipiente de resina no cartucho PrograPrint, agite-o vigorosamente por dois minutos. Subseqüentemente, remova a tampa rosqueável do recipiente de resina e encaixe a válvula distribuidora incluída na apresentação. Certifique-se de alinhar corretamente a válvula. A válvula deve estar na posição "Fechada". Agora o recipiente de resina pode ser inserido no cartucho PrograPrint.

Se a impressora não for usada por várias semanas, os componentes do material podem se depositar no PrograPrint Pool. Se este for o caso, o material deve ser misturado manualmente. Utilize o limpador/raspador de silicone incluído na apresentação da impressora PrograPrint para este fim. Além disso, remova o recipiente de resina do cartucho e agite-o vigorosamente. Durante este procedimento, a válvula deve permanecer no cartucho e estar na posição "Fechada". Para evitar vazamento durante a agitação, uma toalha pode ser colocada sobre a válvula. Para obter detalhes sobre a inserção do cartucho PrograPrint na impressora PrograPrint e a operação do dispositivo, por favor consulte as Instruções de Operação da impressora PrograPrint. Para garantir a rastreabilidade do lote do material, o número de lote de cada novo recipiente de resina deve ser documentado adicionalmente.

### **Processamento após o processo de impressão**

Quando o procedimento de impressão estiver concluído, os objetos impressos com o ProArt Print Model devem ser limpos e pós-polimerizados. Para este propósito, os objetos são deixados no PrograPrint Stage. Limpeza e pós-polimerização devem ser realizadas imediatamente após a impressão.

#### *Limpeza e pós-polimerização*

- A unidade de limpeza PrograPrint Clean é adequada para limpar os objetos impressos. Para informações detalhadas sobre o funcionamento da unidade e os parâmetros a serem utilizados, por favor consulte as Instruções de Operação do PrograPrint Clean.
- Depois que os objetos tiverem sido limpos, seque-os cuidadosamente com um jato fraco de ar comprimido isento de óleo. Caso áreas pegajosas ou manchas insuficientemente limpas ainda possam ser reconhecidas após a secagem com ar, o objeto deve ser novamente limpo. Em casos individuais (por exemplo, construções ocas de modelo posicionadas horizontalmente no PrograPrint Stage), pode ser recomendável separar o objeto do PrograPrint Stage para garantir a limpeza ideal.
- Use a unidade PrograPrint Cure de pós-polimerização para a polimerização final dos objetos impressos. Para informações detalhadas sobre o funcionamento da unidade e os parâmetros a serem utilizados, por favor consulte as Instruções de Operação do PrograPrint Cure.
- Uma vez que os objetos impressos tenham sido limpos e pós-polimerizados com sucesso, eles podem ser removidos da plataforma de construção. Para este propósito, as ferramentas incluídas na apresentação da impressora PrograPrint podem ser usadas. Desconecte os objetos, incluindo a estrutura de suporte do PrograPrint Stage, com a ajuda dessas ferramentas.

#### *Acabamento*

- Use um alicate para separar as estruturas de suporte do objeto. Quaisquer resíduos remanescentes das estruturas de suporte devem ser removidos usando brocas de carboneto de tungstênio de corte cruzado. Essas brocas também podem ser usadas para ajustes de forma.

### **Descarte**

Resina líquida não deve ser descartada com lixo doméstico. Seu descarte deve ser feito de acordo com as respectivas disposições legais locais. Evitar a contaminação de sistemas de esgotos, águas superficiais e subterrâneas. Uma vez que o recipiente vazio tenha sido completamente limpo, ele pode ser descartado com o lixo doméstico.

### **Mantenha o material fora do alcance das crianças!**

Estes materiais foram desenvolvidos exclusivamente para uso em Odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. A responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes do não cumprimento das Instruções ou da área de uso estipulada. O usuário é responsável por testar o material para a sua adequação e uso para qualquer propósito não explicitamente indicado nas Instruções de Uso. Estes regulamentos também se aplicam se os materiais forem usados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

**Ivoclar Vivadent AG**

Bendererstrasse 2, 9494 Schaan, Liechtenstein  
Tel. +423 235 35 35, Fax +423 235 33 60  
www.ivoclarvivadent.com

**Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.**

1 – 5 Overseas Drive, P.O. Box 367, Noble Park, Vic. 3174, Australia  
Tel. +61 3 9795 9599, Fax +61 3 9795 9645  
www.ivoclarvivadent.com.au

**Ivoclar Vivadent GmbH**

Tech Gate Vienna, Donau-City-Strasse 1, 1220 Wien, Austria  
Tel. +43 1 263 191 10, Fax +43 1 263 191 111  
www.ivoclarvivadent.at

**Ivoclar Vivadent Ltda.**

Alameda Caiapós, 723, Centro Empresarial Tamboré  
CEP 06460-110 Barueri – SP, Brazil  
Tel. +55 11 2424 7400  
www.ivoclarvivadent.com.br

**Ivoclar Vivadent Inc.**

1-6600 Dixie Road, Mississauga, Ontario, L5T 2Y2, Canada  
Tel. +1 905 670 8499, Fax +1 905 670 3102  
www.ivoclarvivadent.us

**Ivoclar Vivadent Shanghai Trading Co., Ltd.**

2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, 200040 Shanghai, China  
Tel. +86 21 6032 1657, Fax +86 21 6176 0968  
www.ivoclarvivadent.com

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**

Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520, Bogotá, Colombia  
Tel. +57 1 627 3399, Fax +57 1 633 1663  
www.ivoclarvivadent.co

**Ivoclar Vivadent SAS**

B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, France  
Tel. +33 4 50 88 64 00, Fax +33 4 50 68 91 52  
www.ivoclarvivadent.fr

**Ivoclar Vivadent GmbH**

Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Germany  
Tel. +49 7961 889 0, Fax +49 7961 6326  
www.ivoclarvivadent.de

**Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.**

503/504 Raheja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate  
Veera Desai Road, Andheri (West), Mumbai, 400 053, India  
Tel. +91 22 2673 0302, Fax +91 22 2673 0301  
www.ivoclarvivadent.in

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**

The Icon, Horizon Broadway BSD, Block M5 No. 1  
Kecamatan Cisauk Kelurahan Sampora, 15345 Tangerang Selatan – Banten  
Indonesia  
Tel. +62 21 3003 2932, Fax +62 21 3003 2934  
www.ivoclarvivadent.com

**Ivoclar Vivadent s.r.l.**

Via del Lavoro 47, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Italy  
Tel. +39 051 6113555, Fax +39 051 6113565  
www.ivoclarvivadent.it

**Ivoclar Vivadent K.K.**

1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Japan  
Tel. +81 3 6801 1301, Fax +81 3 5844 3657, www.ivoclarvivadent.jp

**Ivoclar Vivadent Ltd.**

4F TAMIYA Bldg., 215 Baumoe-ro, Seocho-gu, Seoul, 06740  
Republic of Korea  
Tel. +82 2 536 0714, Fax +82 2 6499 0744  
www.ivoclarvivadent.co.kr

**Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.**

Calzada de Tlalpan 564, Col Moderna, Del Benito Juárez  
03810 México, D.F., México  
Tel. +52 (55) 50 62 10 00, Fax +52 (55) 50 62 10 29  
www.ivoclarvivadent.com.mx

**Ivoclar Vivadent BV**

De Fruittuinen 32, 2132 NZ Hoofddorp, Netherlands  
Tel. +31 23 529 3791, Fax +31 23 555 4504  
www.ivoclarvivadent.com

**Ivoclar Vivadent Ltd.**

12 Omega St, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour  
Auckland 0751, New Zealand  
Tel. +64 9 914 9999, Fax +64 9 914 9990  
www.ivoclarvivadent.co.nz

**Ivoclar Vivadent Polska Sp. z o.o.**

Al. Jana Pawła II 78, 00-175 Warszawa, Poland  
Tel. +48 22 635 5496, Fax +48 22 635 5469  
www.ivoclarvivadent.pl

**Ivoclar Vivadent LLC**

Prospekt Andropova 18 korp. 6/, office 10-06, 115432 Moscow, Russia  
Tel. +7 499 418 0300, Fax +7 499 418 0310  
www.ivoclarvivadent.ru

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**

Qlaya Main St., Siricon Building No.14, 2<sup>nd</sup> Floor, Office No. 204  
P.O. Box 300146, Riyadh 11372, Saudi Arabia  
Tel. +966 11 293 8345, Fax +966 11 293 8344  
www.ivoclarvivadent.com



**Ivoclar Vivadent S.L.U.**

Carretera de Fuencarral nº24, Portal 1 – Planta Baja  
28108-Alcobendas (Madrid), Spain  
Tel. +34 91 375 78 20, Fax +34 91 375 78 38  
[www.ivoclarvivadent.es](http://www.ivoclarvivadent.es)

**Ivoclar Vivadent AB**

Dalvägen 14, 169 56 Solna, Sweden  
Tel. +46 8 514 939 30, Fax +46 8 514 939 40  
[www.ivoclarvivadent.se](http://www.ivoclarvivadent.se)

**Ivoclar Vivadent Liaison Office**

: Tesvikiye Mahallesi, Sakayik Sokak, Nisantas' Plaza No:38/2  
Kat:5 Daire:24, 34021 Sisli – Istanbul, Turkey  
Tel. +90 212 343 0802, Fax +90 212 343 0842  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Limited**

Compass Building, Feldspar Close, Warrens Business Park  
Enderby, Leicester LE19 4SD, United Kingdom  
Tel. +44 116 284 7880, Fax +44 116 284 7881  
[www.ivoclarvivadent.co.uk](http://www.ivoclarvivadent.co.uk)

**Ivoclar Vivadent, Inc.**

175 Pineview Drive, Amherst, N.Y. 14228, USA  
Tel. +1 800 533 6825, Fax +1 716 691 2285  
[www.ivoclarvivadent.us](http://www.ivoclarvivadent.us)