

ProArt Print Wax

EN Instructions for Use

- Burn-out resin for stereolithography printing

DE Gebrauchsinformation

- Ausbrennbares Material für die Stereolithographie

FR Mode d'emploi

- Résine calcinable pour l'impression stéréolithographique

IT Istruzioni d'uso

- Materiale calcinabile per la stereolitografia

ES Instrucciones de uso

- Resina calcinable para la impresión por estereolitografía

PT Instruções de Uso

- Resina fundida para impressão em estereolitografia

Rx ONLY

For dental use only!

Date information prepared:

2020-01-31 / Rev. 0

web / WE1



Manufacturer:

Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com



English

Product description

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

Composition

- > 60% (meth-)acrylate
- > 25% burning-out agent
- < 2% initiators, stabilizers, colouring agents, pigments

Indications

For the fabrication of burn-out restorations in the press technique.

Contraindications

In the case of a known allergy to any of the ingredients, the product must not be used. Not approved for use directly 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 solution. Commercial medical gloves do not provide protection against the sensitizing effect of (meth-)acrylates.
- Do not inhale grinding dust.
- Carry out burn-out procedure under extraction.

Storage

- Store the material in a cool, dark and well-ventilated place.
- Storage temperature 2–28 °C (36–82 °F)
- Do not use the products 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.

Notes regarding the design

When designing the restorations, make sure to provide them with an adequate minimum wall thickness. For information on the minimum wall thickness for the press ceramic materials from Ivoclar Vivadent, please refer to the Instructions for Use of the ceramic being used.

Preparation for the printing procedure

ProArt Print Wax 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. In this case, the resin 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 be left 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 the traceability of the material batch, the batch number of each new resin container must be additionally documented.

Processing after the printing procedure

Once the printing process is complete, the ProArt Print Wax objects must be cleaned and post-cured. For this purpose, the objects are left on the PrograPrint Stage.

Cleaning and post-curing

- The PrograPrint Clean cleaning unit is suitable for cleaning the printed objects. The objects should be cleaned immediately after the printing process. For detailed information on the operation of the cleaning 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.
- After that, the cleaned restoration should be stored in the air for approx. one hour. This drying procedure ensures a high accuracy of fit.
- Use the PrograPrint Cure unit to post-cure the printed objects. For detailed information on 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 structures from the PrograPrint Stage with the help of these tools.

Finishing

- Use a side cutter to separate the support structures from the objects. 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. Conventional modelling wax can be used to add adjustments to the resin.

Note

Printed ProArt Print Wax objects should be further processed immediately after they have been post-cured to ensure a good accuracy of fit. If the printed objects cannot be further processed straight away, they must be stored in a sealed and preferably airtight plastic bag. The objects should undergo further processing within eight hours.

Printed objects must not be exposed to temperatures above 30 °C / 86 °F (e.g. cleaning with a steam cleaner) to safeguard their accuracy of fit and burn-out properties.

Spruing, investing

- The rules on how to select and attach the sprues and conduct the investment procedure depend on the press ceramic to be used. If using IPS e.max Press, please refer to the Instructions for Use of that material. IPS PressVest Premium investment material is especially suitable for the press process.

Disposal

Liquid resin must not be disposed of with the 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 the household waste.

Keep material out of the reach of children!

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 application. The user is responsible for testing the products 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 Wax ist ein lichthärtendes Kunststoffmaterial für die Stereo-lithographie. Das Material kann in PrograPrint Geräten verarbeitet werden (Betriebsanleitung beachten).

Zusammensetzung

- > 60% (Meth-)Acrylate
- > 25% Ausbrennhilfsmittel
- < 2% Initiatoren, Stabilisatoren, Farbstoffe, Pigmente

Indikationen

Herstellung von ausbrennbaren Restaurationen für die Presstechnologie.

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
- Schleiftaub nicht einatmen
- Ausbrennvorgang unter Absaugung durchführen

Lagerung

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

Hinweis zum Design

Beim Design der Restaurationen ist auf eine ausreichende Mindestwandstärke zu achten. Für Presskeramik-Materialien von Ivoclar Vivadent können diese der Gebrauchsinformation entnommen werden.

Vorbereitung für den Druckvorgang

ProArt Print Wax 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 aufgeschraubt. 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 bei Wechsel auf ein neues Gebinde die Chargennummer zusätzlich dokumentiert werden.

Verarbeitung nach dem Druckvorgang

Nach Abschluss des Druckvorgangs müssen Objekte aus ProArt Print Wax gereinigt und nachvergütet werden. Hierzu werden die Objekte an der PrograPrint Stage belassen.

Reinigung und Nachvergütung

- Zur Reinigung der erstellten Objekte eignet sich das Reinigungsgerät PrograPrint Clean. Die Reinigung sollte unmittelbar im Anschluss an den Druckvorgang erfolgen. 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.
- Anschliessend sollte die gereinigte Restauration etwa eine Stunde an der Luft gelagert werden. Dieser Trocknungsprozess gewährleistet eine hohe Passgenauigkeit.
- 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 Bauplatform 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. Das Material kann mit konventionellem Modellierwachs ergänzt werden.

Hinweis

Gedruckte Objekte aus ProArt Print Wax sollten unmittelbar nach der Nachvergütung weiterverarbeitet werden, um eine gute Passgenauigkeit zu gewährleisten. Eventuelle direkte Weiterverarbeitung, werden die gedruckten Objekte in einem verschlossenen, möglichst luftleeren Kunststoffbeutel gelagert. Die Weiterverarbeitung sollte innerhalb von acht Stunden stattfinden.

Gedruckte Objekte dürfen keinen Temperaturen über 30 °C (z. B. Reinigung mit dem Dampfstrahlgerät) ausgesetzt werden. Dies sichert die Passung sowie die Ausbrenneigenschaften der Objekte.

Anstiften, Einbetten

- Die Regeln zum Auswählen und Ansetzen der Presskanäle sowie zum Einbetten richten sich nach der zur Anwendung kommenden Presskeramik. Für IPS e.max Press können diese der Gebrauchsinformation entnommen werden. Im Pressprozess eignet sich insbesondere die Einbettmasse IPS PressVest Premium.

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 Wax est une résine photopolymérisable pour l'impression stéréolithographique. Le matériau peut être mis en oeuvre dans les imprimantes PrograPrint (se reporter au mode d'emploi correspondant).

Composition

- > 60% (méth-)acrylate
- > 25% agent de calcination
- < 2% initiateurs, stabilisateurs, agents de coloration, pigments

Indications

Réalisation de maquettes calcinables pour la technique de pressée.

Contre-indications

Dans le cas d'une allergie connue à l'un des composants, ne pas utiliser le produit. Utilisation directement 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 la solution nettoyante. Les gants médicaux du commerce n'offrent pas de protection contre l'effet sensibilisant des (méth-)acrylates.
- Ne pas inhaler les poussières de grattage.
- Effectuer la procédure de calcination sous aspiration.

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.

Remarques sur la conception

Lors de la conception des restaurations, veillez à respecter les épaisseurs minimales requises. Pour plus d'informations sur les épaisseurs minimales des matériaux céramiques pressés Ivoclar Vivadent, veuillez vous reporter au mode d'emploi de la céramique utilisée.

Préparation pour la procédure d'impression

ProArt Print Wax est compatible avec les imprimantes PrograPrint. Avant d'insérer un nouveau conteneur de résine dans la cartouche PrograPrint, agitez-le 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 cas, le résine doit être mélangée manuellement. Utilisez pour cela le racloir en silicone inclus dans la livraison de l'imprimante PrograPrint. Retirer également le conteneur de résine de la cartouche et secouez-le vigoureusement. Pendant cette procédure, la vanne doit être laissée 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 ProArt Print Wax doivent être nettoyés et polymérisés. Pour cela, laisser les éléments sur le plateau PrograPrint Stage.

Nettoyage et polymérisation

- L'unité de nettoyage PrograPrint Clean est indiquée pour le nettoyage des éléments imprimés. Les éléments doivent être nettoyés immédiatement après l'impression. Pour des informations détaillées sur le fonctionnement de l'unité de nettoyage 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.
- Ensuite, la restauration nettoyée doit être stockée à l'air libre pendant environ une heure. Ce procédé de séchage garantit une grande précision d'ajustage.
- Utilisez l'unité PrograPrint Cure pour post-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 Résine calcinable pour l'impression stéréolithographique ProArt Print Wax 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 des éléments. 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. Une cire de modelage conventionnelle peut être utilisée pour corriger la résine.

Mise en garde

Les éléments en cire ProArt Print Wax imprimés doivent être traités immédiatement après la polymérisation pour assurer une bonne précision d'ajustage. Si les éléments imprimés ne peuvent pas être traités immédiatement, ils doivent être stockés dans un sac plastique scellé et de préférence sous vide. Les éléments doivent subir un traitement ultérieur dans les huit heures.

Les éléments imprimés ne doivent pas être exposés à des températures supérieures à 30°C (p. ex. nettoyage au jet de vapeur) pour garantir la précision d'ajustage et les propriétés de calcination.

Mise en place des tiges de pressée, mise en revêtement

- Les règles de sélection et de fixation des tiges de pressée et de mise en revêtement dépendent de la céramique pressée utilisée. Si vous utilisez IPS e.max Press, veuillez consulter le mode d'emploi correspondant. Le revêtement IPS PressVest Premium est particulièrement adapté au processus de pressée.

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'eau 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.

Tenir hors de portée des enfants !

Ces matériaux ont été développés exclusivement pour un usage dentaire. Ils doivent être mis en oeuvre 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 Wax è una resina fotoindurente per la stereolitografia. Il materiale è lavorabile nelle apparecchiature PrograPrint (osservare le relative Istruzioni d'uso).

Composizione

- > 60% (met-)acrilati
- > 25% agenti calcinabili
- < 2% iniziatori, stabilizzatori, coloranti, pigmenti

Indicazioni

Realizzazione di restauri calcinabili per la tecnica di pressatura.

Controindicazioni

In caso di allergia nota a 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.
- Effettuare il procedimento di calcinazione sotto aspirazione

Conservazione

- Conservare il materiale in luogo fresco, scuro e ben areggiato
- Temperatura di conservazione 2-28 °C
- Non usare i prodotti dopo la data della scadenza
- Conservare i materiali già usati nella cartuccia PrograPrint chiusa
- Esporre il materiale liquido solo brevemente alla luce diurna per evitare un precoce indurimento

Avvertenze relative al design

Nel design dei restauri prestare attenzione a rispettare gli spessori minimi delle pareti. Per i materiali da pressatura della Ivoclar Vivadent questi sono consultabili nelle istruzioni d'uso.

Preparazione al processo di stampa

ProArt Print Wax 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 cappuccio avvitabile ed applicare la valvola in dotazione. Prestare attenzione al corretto orientamento della valvola e assicurarsi che la valvola si trovi nella posizione "closed". Ora è possibile inserire il flacone nella cartuccia PrograPrint Cartridge.

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 di una spatola in silicone dalla 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 pannello, è possibile evitare la formazione di gocce mentre si agita il flacone.

Nelle Istruzioni d'uso del Suo apparecchio PrograPrint trova i dettagli sull'utilizzo della cartuccia PrograPrint Cartridge e dell'apparecchiatura PrograPrint. Per garantire la tracciabilità del lotto, 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 Wax devono essere detersi e post-polimerizzati. A tale scopo gli oggetti vengono lasciati sul PrograPrint Stage.

Detersione e post-polimerizzazione

- Per la detersione degli oggetti realizzati è particolarmente indicato l'apparecchio detergente PrograPrint Clean. La detersione dovrebbe avvenire subito dopo il processo di stampa. 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 debole d'aria fossero presenti ancora aree appiccicose o insufficientemente pulite, è necessario ripetere la procedura di detersione.
- Quindi, il restauro deterso, deve essere conservato per ca. un'ora all'aria. Questo processo di asciugatura garantisce un'elevata precisione di adattamento.
- 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 prelevati dalla piattaforma ad albero. A tale scopo sono indicati gli strumenti in dotazione della stampante. Con questi strumenti gli oggetti vengono prelevati dal PrograPrint Stage includendo la struttura di supporto.

Rifinitura

- Le strutture di supporto vengono staccate dall'oggetto con l'aiuto di un tronchese a taglio laterale. Eventuali rimanenti residui delle strutture di supporto possono essere rimossi con frespe per metallo duro a taglio incrociato. Queste sono indicate anche per correzioni di forma. Il materiale può essere completato con convenzionale cera per modellazione.

Avvertenza

Per garantire una buona precisione di adattamento, gli oggetti stampati in ProArt Print Wax devono essere ulteriormente elaborati subito dopo la post-polimerizzazione. Se non è possibile proseguire direttamente con la lavorazione, gli oggetti stampati devono essere conservati in un sacchetto di plastica chiuso, possibilmente privo di aria. L'ulteriore lavorazione deve avvenire entro otto ore.

Gli oggetti stampati non devono essere esposti a temperature superiori a 30 °C (p.es. deterzione con vaporizzatore). Questo assicura la precisione e le caratteristiche di calcinazione degli oggetti.

Impriatura, messa in rivestimento

- Le regole per la scelta e per l'applicazione dei canali di pressatura, nonché per la messa in rivestimento, si basano sulla ceramica da pressatura utilizzata. Per le regole riguardanti IPS e.max Press, consultare le relative istruzioni d'uso. Per il processo di pressatura è particolarmente indicata la massa da rivestimento IPS PressVEST Premium.

Smaltimento

Il materiale liquido non deve essere smaltito con i rifiuti urbani. Lo smaltimento avviene in ottemperanza delle normative nazionali vigenti. Non lasciare defluire nella canalizzazione, nelle acque di superficie, nelle acque freatiche. I contenitori svuotati, 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 da un impiego diverso o da una lavorazione non corretta. Prima dell'impiego, l'utente pertanto è tenuto a verificare responsabilmente, l'idoneità e le possibilità di impiego per gli scopi da lui previsti, soprattutto se questi scopi non sono riportati 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 Wax es una resina fotopolimerizable para impresión por estereolitografía. El material puede procesarse en las impresoras PrograPrint (siga las Instrucciones de uso correspondientes).

Composición

- > 60 % (met)acrilato
- > 25 % de agente calcinable
- < 2 % iniciadores, estabilizantes, colorantes, pigmentos

Indicaciones

Para la fabricación de restauraciones a cera perdida con la técnica de inyección.

Contraindicaciones

No usar el producto en el caso de alergia conocida a cualquiera de los ingredientes. No aprobado para uso directo 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.
- Realizar el procedimiento de calcinación junto con un método de extracción de gases.

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 indicada.
- Almacenar los envases de resina abiertos en el cartucho de PrograPrint cerrado.
- Para evitar la polimerización prematura, la resina líquida no debe exponerse a la luz solar durante periodos prolongados.

Recomendaciones sobre el diseño

Al diseñar las restauraciones, asegúrese de respetar el espesor de pared mínimo adecuado. Si desea información sobre el grosor de pared mínimo de los materiales cerámicos prensados de Ivoclar Vivadent, consulte las instrucciones de uso de la cerámica que esté utilizando.

Preparación para el procedimiento de impresión

ProArt Print Wax 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, desensorece 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 la 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 precipitar en el PrograPrint Pool. En ese 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, debe dejar la válvula en el cartucho 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 completada la impresión, los objetos realizados con ProArt Print Wax deben someterse a un proceso de limpieza y postpolimerización. Para ello, los objetos se dejan en la PrograPrint Stage.

Limpieza y postpolimerización

- La unidad de limpieza PrograPrint Clean está indicada para limpiar los objetos impresos. Los objetos deben limpiarse inmediatamente después del proceso de impresión. Para más información sobre el manejo de la unidad de limpieza 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 áreas pegajosas o áreas sin limpiar suficientemente sean aún reconocibles después del secado al aire, el objeto se debe volver a limpiar.
- Después de dejar secar la restauración limpia al aire durante aprox. una hora. Este procedimiento de secado garantiza una alta precisión de ajuste.
- Utilice la unidad de curado PrograPrint para la postpolimerización de 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 post polimerizados y limpios, pueden retirarse de la plataforma. Para ello, puede utilizar las herramientas incluidas en el envío de la impresora PrograPrint. Separe los objetos, incluidas las estructuras de soporte de PrograPrint Stage con ayuda de estas herramientas.

Acabado

- Use un cortaalambres 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. Puede usar cera de sueldado convencional para añadir ajustes a la resina.

Nota

Los objetos de cera impresos con ProArt Print deben procesarse inmediatamente después de la post polimerización para garantizar una buena precisión de ajuste. Si los objetos impresos no pueden procesarse de inmediato, deben almacenarse en una bolsa de plástico sellada y preferiblemente al vacío. Los objetos deben procesarse en un tiempo máximo de ocho horas. No exponer los objetos impresos a temperaturas superiores a 30 °C (por ejemplo, limpiar con un limpiador a vapor) para mantener su precisión de ajuste y propiedades de calcinación.

Colocación de bebederos, revestimiento

- Las instrucciones para seleccionar y colocar los bebederos y realizar el procedimiento de revestimiento dependen de la cerámica de prensado que vaya a utilizar. Si utiliza IPS e.max Press, consulte las instrucciones de uso de ese material. El material de revestimiento IPS PressVEST Premium está indicado especialmente para el proceso de colado.

Eliminación

La resina líquida no se debe 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.

Mantener 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. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o por el incumplimiento de las instrucciones. Antes del uso, el usuario está obligado a comprobar, bajo su propia responsabilidad, si el material es apto para los fines previstos, sobre todo si estos no figuran explícitamente en las instrucciones de uso. Estas normativas también son aplicables cuando los materiales se utilizan con productos de otros fabricantes.

Português

Descrição do produto

ProArt Print Wax é uma resina fotoativa para impressão em estereolitografia. O material pode ser processado nas impressoras PrograPrint (observe as Instruções de Operação correspondentes).

Composição

- > 60% (meta-)acrilato
- > 25% agente de fundição
- < 2% iniciadores, estabilizadores, agentes colorantes, pigmentos

Indicações

Para a fabricação de restaurações fundidas na técnica de injeção.

Contraindicações

Em caso de ciência de alergia a algum dos ingredientes, o produto não deve ser usado. Não aprovado para uso diretamente na boca do paciente.

Notas de segurança

- Contém (meta)acrilatos
- Irritante aos olhos, órgãos respiratórios e pele
- Contato com a pele pode causar sensibilização
- Evitar o contato da resina não polimerizada e da solução de limpeza com a pele. Luvas de procedimento não promovem proteção contra o efeito sensibilizante dos (meta)acrilatos.
- Não inalar o pó de desgaste.
- Conduzir o procedimento de fundição sob extração.

Armazenamento

- Armazenar o material em local refrigerado, escuro e bem ventilado.
- Temperatura de armazenagem 2-28 °C
- Não usar produtos após a data de validade indicada.

Armazem recipientes de resina abertos no cartucho fechado.

PrograPrint.

- Para evitar a polimerização prematura, o líquido resinoso deve ser exposto à luz ambiente somente de forma breve.

Notas referentes ao desenho

Ao desenhar as restaurações, certifique-se de que as mesmas tenham uma espessura mínima de parede adequada. Para informação sobre espessura mínima de parede para os materiais cerâmicos injetados da Ivoclar Vivadent, por favor, referenciar às Instruções de Uso da cerâmica utilizada.

Preparação para o procedimento de impressão

ProArt Print Wax é compatível para ser processado nas impressoras PrograPrint. Antes de inserir um novo recipiente de resina no cartucho PrograPrint, agite-o ativamente por dois minutos. Subsequentemente, remover a tampa rosqueável do recipiente de resina e encaixá-la na válvula dispensadora incluída na apresentação. Certifique-se de alinhar a válvula corretamente. A válvula deve estar na posição "Fechada". Agora, o recipiente de resina pode ser inserido no cartucho PrograPrint. Caso a impressora não seja utilizada por algumas semanas, componentes do material podem depositar no PrograPrint Poo. Nesse caso, a resina pode ser misturada manualmente. Utilizar o limpador/rasador de silicone incluído para essa finalidade, na apresentação da impressora PrograPrint. Além disso, remover o recipiente de resina do cartucho e agitá-lo ativamente. Durante esse processo, a válvula deve ser deixada no cartucho, na posição "Fechada". Para prevenir vazamento durante a agitação, uma toalha pode ser colocada sobre a válvula.

Para mais detalhes sobre a inserção do cartucho PrograPrint na impressora PrograPrint e do funcionamento do dispositivo, por favor, referenciar às Instruções de Operação da impressora PrograPrint. Para assegurar a rastreabilidade do lote do material, o número de lote de cada recipiente de resina deve ser adicionalmente documentado.

Processamento após o procedimento de impressão

Uma vez que o processo de impressão estiver completo, os objetos de ProArt Print Wax devem ser limpos e pós-polimerizados. Para essa finalidade, os objetos são deixados no PrograPrint Stage.

Limpeza e pós-polimerização

- A unidade de limpeza PrograPrint Clean é compatível para a limpeza de objetos impressos. Os objetos devem ser limpos imediatamente após o processo de impressão. Para informação detalhada sobre a operação da unidade de limpeza e os parâmetros a serem utilizados, por favor, referenciar às Instruções de Operação do PrograPrint Clean.
- Após a limpeza dos objetos, secá-los cuidadosamente com um jato de ar comprimido fraco e livre de óleo. Se áreas pegajosas ou manchas decorrentes de limpeza insuficiente ainda forem identificadas após a secagem com ar, o objeto de ser limpo novamente.
- Após isto, a restauração limpa deve ser armazenada no ar por aproximadamente uma hora. O procedimento de secagem assegura uma alta precisão de adaptação.
- Usar a unidade PrograPrint Cure para pós-polimerizar os objetos impressos. Para informação detalhada sobre a operação da unidade e os parâmetros a serem utilizados, por favor, referenciar às 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 esse propósito, os instrumentos incluídos na apresentação da impressora PrograPrint podem ser usados. Desencaixar os objetos, incluindo as estruturas de suporte, do PrograPrint Stage, com a ajuda desses instrumentos.

Acabamento

- Usar um alicate para separar as estruturas de suporte dos objetos. Quaisquer resíduos remanescentes das estruturas de suporte devem ser removidos utilizando brocas de carboneto de tungstênio de corte transversal. Essas brocas também podem ser usadas para ajustes de forma. Cera de modelar convencional pode ser usada para adicionar algum ajuste à resina.

Nota

Os objetos em ProArt Print Wax devem ser processados imediatamente após terem sido pós-polimerizados, assegurando uma boa precisão de adaptação. Caso os objetos impressos não possam ser processados logo em seguida, os mesmos devem ser armazenados em uma embalagem plástica selada, preferencialmente livre de ar. Os objetos devem ser processados em até oito horas.

Os objetos impressos não devem ser expostos a temperaturas acima de 30 °C, (por exemplo, limpeza com vapor) para garantir a precisão de adaptação e propriedades de fundição.

Colocando o sprue e incluindo

- As regras para selecionar e colocar os sprues e conduzir o procedimento de inclusão, dependem da cerâmica injetada a ser usada. Caso o IPS e.max Press seja usado, por favor, referenciar às Instruções de Uso do material. O revestimento IPS PressVest Premium é especialmente compatível para o processo de injeção.

Descarte

O líquido resinoso não pode ser descartado como o lixo doméstico. Seu descarte deve ser realizado de acordo com as respectivas disposições legais locais. Prevenir a contaminação dos sistemas de esgoto e águas superficiais e subterrâneas. Uma vez que o recipiente vazio tenha sido completamente limpo, ele pode ser descartado como o lixo doméstico.

Manter fora do alcance das crianças!

Esses materiais foram desenvolvidos unicamente para uso odontológico. O processamento deve ser conduzido estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes do não cumprimento das Instruções ou da área de aplicação estipulada. O usuário é responsável por testar os produtos quanto à sua compatibilidade e uso para qualquer finalidade não explicitamente declarada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplicam se os materiais forem utilizados 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 9068
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Calce 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 Cisaruk 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 Baumro-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 Fruittuin 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, 2nd 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

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 14, 169 56 Solna, Sweden
Tel. +46 8 514 939 30, Fax +46 8 514 939 40
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

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

Ivoclar Vivadent, Inc.

175 Pineview Drive, Amherst, N.Y. 14228, USA
Tel. +1 800 533 6825, Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us