

MAZIC® D SG

Light Cured 3D Printing Surgical Guide Materials



Instruction for use

Światłoutwardzalny materiał do drukowania 3D szablonów chirurgicznych

VERICOM CO., LTD.

Vericom CO., LTD.
Dental Materials
48, Toegyegongdan 1-gil, Chuncheon-Si, Gangwon-Do, Korea
vericom@vericom.co.kr overseas@vericomdental.com www.vericom.co.kr
© VERICOM 2019. All rights reserved.

Opis

MAZIC®D SG to żywica fotopolimerowa do drukowania 3D dentystycznego szablonu chirurgicznego na drukarce DIP 3D.

Skład:

- Oligomery metakrylowe
- Środek sieciujący (tlenek fosforyny)

Wskazania:

Wykonanie implantologicznego szablonu chirurgicznego za pomocą druku 3D

Przeciwwskazania:

Nie należy stosować tego produktu u pacjentów z wywiadem lub reakcją nadwrażliwości na monomery metakrylanowe

Zalecana procedura użycia:

- Przetwarzanie
1. Przed użyciem MAZIC D SG, należy wymieszać produkt w oryginalnym opakowaniu przez 5 minut.
 2. Wlej płynny materiał do zbiornika na żywicę (VAT) drukarki 3D i sprawdź gołym okiem ewentualny pływak i sprawdź czy nie ma obecnych ciał obcych w płynie.
 3. Wydrukować szablon chirurgiczny zgodnie z instrukcjami producenta drukarki.
 4. Po zakończeniu drukowania wyjmij platformę z wydrukiem z urządzenia. Przepłucz wydrukowane prace etanolem i zanurzyć w myjce ultradźwiękowej przez pięć minut w alkoholu izopropylowym, aby usunąć nadmiar materiału, za pomocą kąpieli ultradźwiękowej. Działanie ultradźwięków nie powinno trwać dłużej niż 5 minut, ponieważ może to powodować wady wydruków.

Utwardzanie wydruku – doświetlanie w komorze UV (post-curing) : oraz postępowanie z uzupełnieniem

1. Po czyszczeniu wydrukowane prace powinny być wysuszone z pozostałości alkoholu.
2. Umieścić wydrukowane prace w urządzeniu do utwardzania światłem UV typu lightbox (np. Oven Vericom MAZIC®D) w celu ostatecznej polimeryzacji. Czas utwardzania zależy silnie od rodzaju zastosowanych lamp lightbox. Ostateczne właściwości zależą od procesu utwardzania (post-curing).

Specyficzne warunki post-curing – doświetlanie w komorze UV (Oven Vericom MAZIC®D)

- Długość fali: UV LED
 - Strumień promieniowania LED 1100, -1300 mW (poziom mocy światła 5)
 - Czas utwardzania: 3 + 3 min
- (Obrócić szablon „do góry nogami” między włączeniami urządzenia)

3. Usunąć wszelkie konstrukcje wsporcze i zakończyć prace, używając konwencjonalnych metod dentystycznych i instrumentów.

Sterylizacja

1. Zapakietować wydrukowany szablon chirurgiczny w standardowej torebce do sterylizacji.
2. Zastosuj sterylizację, umieszczając torebkę zawierającą szablon chirurgiczny w autoklawie na 15 minut w 121°C. Upewnij się, że podczas sterylizacji na wydrukowany szablon nie działają żadne siły mechaniczne.
3. Przed użyciem szablonu poczekać, aż ostygnie on do temperatury pokojowej. Upewnij się, że podczas schładzania na wydrukowany szablon chirurgiczny nie działają żadne siły mechaniczne.

Przechowywanie

1. Przechowuj MAZIC®D SG w ciemnym i suchym miejscu w temperaturze pokojowej (15–25 ° C).
2. Należy szczelnie zamkać zakrętkę, gdy nie stosuje się MAZIC®D SG

Ostrzeżenia

1. Tylko do użytku dentystycznego.
2. Unikać wdychania oparów. Wysokie stężenia w powietrzu mogą prowadzić do podrażnienia dróg oddechowych, zawrotów głowy, bólu głowy i znieczulenia.
3. Może powodować uczulenie w kontakcie ze skórą. Drażniący dla skóry, powtarzający się lub długotrwały kontakt może powodować zapalenie skóry.
4. Po kontakcie z oczami natychmiast dokładnie spłukać wodą.
5. Unikać spożycia doustnego. Niska toksyczność doustna, ale spożycie może powodować podrażnienie przewodu pokarmowego.
6. Gdy są reakcje alergiczne lub uczulenie występuje na skórze lub oczach, skonsultuj się z lekarzem.
7. Postępować zgodnie z instrukcjami. Jeśli nie, może to mieć negatywny wpływ na chemiczną i fizyczną jakość produktu.
8. Przed użyciem MAZIC®D SG, należy wymieszać produkt w oryginalnym opakowaniu przez 5 minut.
9. Jeśli zastosuje się go bez uprzedniego wymieszania, może mieć negatywny wpływ na czas utwardzania, stan i właściwości drukowanego szablonu chirurgicznego.
10. Podczas przetwarzania należy używać osobistego wyposażenia ochronnego (rękawice nrylowe i okulary ochronne). Może powodować podrażnienia na skórze i oczach.
11. Nie modyfikuj produktu na własną rękę, produkt do użytku tylko przez profesjonalistów.
12. Nie używać po upływie daty ważności.
13. Pracować w czystym środowisku. Zanieczyszczony zbiornik VAT i zanieczyszczona drukarka mogą wpływać na efekt końcowy wydruku.
14. Utwardzony produkt nie jest trujący dla środowiska. Resztki odpadów powinny być kierowane do punktów zbiórki w postaci płynnej.
15. Używać drukarki DIP 3D i komory UV Light box

Gwarancja:

VERICOM Co., LTD. zastąpi produkt, który okazał się wadliwy. VERICOM Co., LTD. nie przyjmuje odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody lub straty, bezpośrednie lub wynikowe, wynikające z użycia lub niemożności korzystania z opisanego produktu. Przed użyciem użytkownik jest odpowiedzialny za określenie przydatności produktu do zamierzonego zastosowania. Użytkownik przyjmuje na siebie wszelkie ryzyko i odpowiedzialność z tym związaną.

Oznaczenia



48, Toegyegongdan 1-gil, Chuncheon-Si, Gangwon-Do, Korea
Tel +82-31-441-2881 Fax +82-31-441-2883
E-mail vericom@vericom.co.kr overseas@vericomdental.com Homepage www.vericom.co.kr
European Representative (Koo Kyo-Chan) 3 Rue Rosiers 92340 Bourg la Reine France E-mail kdescartes@vericom.co.kr
VERICOM USA, INC. 2670 Walnut Ave., Suite K, Tustin, CA 92780 USA Tel +1-714-508-9462 Fax +1-714-508-9363

Date of issue 2019. 05. 03. IFUT1E (Rev.0) - KDH