

**1. Intended use / Indication**

Light-curable polymerizable resin intended to be used in conjunction with extra-oral curing light equipment for the fabrication, by additive manufacturing, of dental appliances. Indicated for the fabrication of drill-guides and splints.

**2. Contraindication**

printo<sup>®</sup> GR-10 guide is contraindicated ...

1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
2. ... for bruxism splints and splints with wall thickness ≤ 1.5mm.
3. ... for denture bases.
4. ... for every application that is not part of the indication (see above).

**3. Patient Target Group**

Persons being treated in the context of a dental procedure.

**4. Intended Users**

Dentist, dental technicians

**5. Requirements**

Software – information available from:

exocad GmbH · Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

Hardware (3D Printing) – information available from:

ASIGA · 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

Hardware (Post Curing) – information available from:

pro3dure medical (CD-1, CD-2) · Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Additional specifications on [www.pro3dure.com](http://www.pro3dure.com).

**6. Material**

printo<sup>®</sup> GR-10 guide consists of functional (meth)acrylic resins, initiators, dyes and stabilisers.

**7. Geometric presetting**

Minimum wall thickness: 1.5 mm

**8. Material parameters**

Radiation penetration depth controllable by exposure time  
50 µm  
100 µm

**9. Manufacturing process (fig. 1-10)**

1. Prepare data (CAD & build preparation).
2. Choose process parameters (build style, etc.).
3. Transfer prepared data to 3D printing device.
4. Prepare 3D printing – shake bottle.
5. Fill resin tank of 3D printing device.
6. Build the parts.
7. Clean parts (with IPA ≥ 97 % or equivalent cleaning agent) approx. 4 min. in an ultrasonic bath or equivalent device – precleaning recommended.
8. Dry parts, until there are no residues of IPA or equivalent cleaning agent.
9. Post curing (4 min.): inert atmosphere recommended (use adequate light curing device).
10. Finish parts.

**10. Finishing processes**

Polishing

**11. Notice**

Please follow the instructions provided by the software manufacturer in terms of parameter settings and design recommendations. Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer in terms of parameter settings/printing & post curing recommendations. To avoid detrimental effects on material quality do not expose the liquid material to irradiation under any circumstances. Deviations from the described manufacturing processes or storing conditions may lead to different mechanical and optical properties of the material. According to the EU Medical Devices Regulation, users/patients are obliged to report serious events with a medical device to the manufacturer and to the competent authority of the country in which they occurred. **Caution:** The lot number and the best before date are indicated on each packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product. Do not use the product after expiry of the best before date. Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray. Wash hands thoroughly after handling. Use only outdoors or in a well-ventilated area. Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace. Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection. IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water. IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell. Specific treatment (see information on this label). If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention. If eye irritation persists: Get medical advice/attention. Take off contaminated clothing. Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed. Store locked up. Dispose of contents/container according to official regulations.

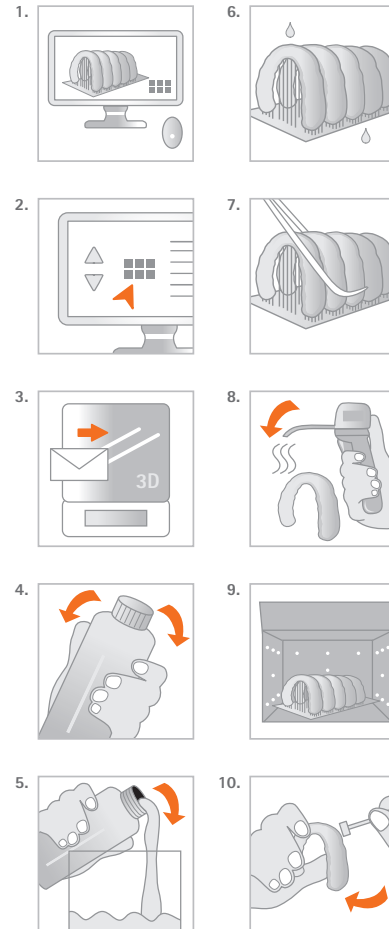
**12. Hazard statements**

Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. Causes serious eye irritation. May cause respiratory irritation.

**Generative Resin**

**GR-10 guide**

Instructions for use · Gebrauchsanweisung  
Mode d'emploi · Instrucciones de uso  
Istruzioni per l'uso



Physical properties\*/  
Physikalische Eigenschaften\*/  
Propriétés physiques\*/  
Propiedades físicas\*/  
Proprietà fisiche\*:

printo<sup>®</sup> GR-10 guide

- Shore hardness D/  
Shore-Härte D/  
Dureté Shore D/  
Durezza Shore D/  
Durezza Shore D  
(ISO 48-4):  
> 80

- Flexural strength/  
Biegefestigkeit/  
Résistance à la flexion/  
Fuerza flexible/  
Resistenza alla flessione  
MPa (ISO 20795-2):  
≥ 50

- Bending module/  
Biegemodul/  
Module de pliage/  
Módulo de flexión/  
Modulo di piegatura  
MPa (ISO 20795-2):  
≥ 1500

- Water absorption/  
Wasseraufnahme/  
Absorption de l'eau/  
Assorbimento dell'acqua  
µg/mm<sup>3</sup> (ISO 20795-2):  
≤ 32

- Solubility/  
Löslichkeit/  
Solubilité/  
Solubilidad/  
Solubilità  
µg/mm<sup>3</sup> (ISO 20795-2):  
< 5

Ordering information/  
Bestellinformationen/  
Informations de commande/  
Información sobre pedidos/  
Informazioni sull'ordine:

printo<sup>®</sup> GR-10 guide

1 kg:  
λ ≤ 385 nm

clear-transparent/  
klar-transparent/  
incoloro-transparent/  
incoloro-transparente/  
incoloro-trasparente  
REF: D1000800

1 kg:  
λ ≤ 405 nm

clear-transparent/  
klar-transparent/  
incoloro-transparent/  
incoloro-trasparente  
REF: D1000801

\* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / \* Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / \* Ces données proviennent des mesures d'un représentant échantillon qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / \* Estos datos provienen de mediciones de una representante muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / \* Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

This side up. Diese Seite nach oben. Ce côté vers le haut. Este lado hacia arriba. Questo lato in su.	Temperature limit Temperaturgrenze Limite de température Limite de temperatura Limite di temperatura	CE mark CE-Zeichen CE marquée CE marca CE marchio	Warning Achtung Attention Attenzione	Do not use if package is damaged. Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist. Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé. No lo use si el paquete está dañado. Non usare se il pacchetto è danneggiato.	Consult instructions for use. Gebrauchsanweisung beachten. Consulter le mode d'emploi. Consultar instrucciones de uso. Consultare le istruzioni per l'uso.	Keep away from sunlight. Von Sonnenlicht fernhalten. Éloigner du soleil. Mantenere a distanza della luce del sole. Tenere lontano dalla luce del sole.	Rx only  QTY: 1EA	Medical Device Medizinprodukt Dispositif médical Producto sanitario Dispositivo medico	Use by date Haltbarkeitsdatum Utiliser par date Utilizar por fecha Usare entro la data	Catalogue number Katalognummer Numéro de catalogue Número de catálogo Numero di catalogo	Lot number Chargennummer Numéro de lot Número de lote Numero di lotto	Date of manufacture Herstellungsdatum Date de fabrication Fecha de fabricación Data di produzione

**Manufacturer:**  
pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany  
Phone: +49 (0)2374 920050-0 · Fax +49 (0)2374 920050-50

**Distributor (US):**  
pro3dure medical LLC  
9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344  
Phone: 952-426-1928 · Fax: 952-681-7515  
info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

**1. Zweckbestimmung / Indikation**  
Lichthärtender polymerisierbarer Kunststoff, der für die Verwendung in Verbindung mit extraoralen Lichthärtungsgeräten vorgesehen ist. Für die Herstellung von Bohrschablone und Schienen indiziert.

**2. Kontraindikationen**  
**printodent® GR-10 guide** ist kontraindiziert ...  
1. ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.  
2. ... für Bruxismussschienen und Schienen mit einer Wandstärke  $\leq 1,5$  mm.  
3. ... für Prothesenbasen.  
4. ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

**3. Patientenzielgruppe**  
Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

**4. Vorgesehener Anwender**  
Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

**5. Anforderungen**  
Software – Informationen erhältlich von:  
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

**Hardware (3D Printing) – Informationen erhältlich von:**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (Post Curing) – Informationen erhältlich von:**  
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Zusätzliche Angaben auf [www.pro3dure.com](http://www.pro3dure.com).

**6. Material**  
**printodent® GR-10 guide** besteht aus funktionellen (Meth)acrylatharzen, Initiatoren, Farbstoffen und Stabilisatoren.

**7. Geometrische Vorgaben**  
Mindestwandstärke: 1,5 mm

**8. Material-Parameter**  
Strahlungstiefe durch die Belichtungszeit steuerbar  
50 µm  
100 µm

**1. Utilisation Prévue / Indication**  
Matériau synthétique photopolymérisable, prévu pour une utilisation associée aux photopolymérisateurs extra-oraux. Indiqué pour la fabrication de gabarits de perçage et attelles.

**2. Contre-indications**  
**printodent® GR-10 guide** est contre-indiqué ...  
1. ... le patient présente une allergie avérée à l'un des ingrédients.  
2. ... pour les attelles de bruxisme et les attelles avec une épaisseur de paroi  $\leq 1,5$  mm.  
3. ... pour les bases de prothèses.  
4. ... pour toute application ne figurant pas dans les indications (voir ci-dessus).

**3. Groupe de patients ciblés**  
Personnes qui doivent faire l'objet de mesures dentaires.

**4. Utilisateurs visés**  
Dentistes, prothésistes dentaires

**5. Exigences**  
Logiciel – Informations disponibles auprès de:  
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

**Matériel (impression 3D) – Informations disponibles auprès de:**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Matériel (post-traitement) – Informations disponibles auprès de:**  
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Spécifications supplémentaires sur [www.pro3dure.com](http://www.pro3dure.com).

**6. Matériau**  
**printodent® GR-10 guide** est composé de résines (méth)acryliques fonctionnelles, d'initiateurs, de colorants et de stabilisateurs.

**7. Préréglage géométrique**  
Épaisseur minimale des parois: 1,5 mm

**8. Paramètres matériels**  
Profondeur de pénétration des rayonnements contrôlable selon le temps d'exposition  
50 µm  
100 µm

## 9. Herstellungsprozess (Abb. 1-10)

1. Daten vorbereiten (CAD & Bau-Vorbereitung).
2. Wählen Sie die Prozessparameter aus (Build-Style usw.).
3. Übertragen Sie die vorbereiteten Daten auf den 3D-Drucker.
4. 3D-Druck vorbereiten – Flasche schütteln.
5. Füllen Sie den Harztank des 3D-Druckers.
6. Bauen Sie die Teile.
7. Teile reinigen (mit IPA  $\geq 97\%$  oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel) ca. 4 Min. in einem Ultraschallbad oder einem gleichwertigen Gerät – Vorreinigung empfohlen).
8. Teile trocknen, bis keine Rückstände von IPA oder einem gleichwertigen Reinigungsmittel mehr vorhanden sind.
9. Nachhärtung (4 Min.): inerte Atmosphäre empfohlen (geeignete Lichthärtungsgeräte verwenden).
10. Teile fertigstellen.

## 10. Finalisierung

### Polieren

### 11. Hinweis

Befolgen Sie die Anweisungen des Softwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen und Konstruktionsempfehlungen. Befolgen Sie die Anweisungen des Hardwareherstellers in Bezug auf Parametereinstellungen/Druck- und Nachhärtungsempfehlungen. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie das flüssige Material unter keinen Umständen einer Bestrahlung aus. Abweichungen von den beschriebenen Herstellungsverfahren oder Lagerbedingungen können zu abweichenden mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen. Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/Patienten verpflichtet, schwerwiegende Ereignisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie aufrufen, zu melden. **Achtung:** Die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum sind auf jeder Verpackung des Materials angegeben. Bei Reklamationen geben Sie bitte immer die Chargennummer des Produkts an. Verwenden Sie das Produkt nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums. Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden. Nach Gebrauch Hände gründlich waschen. Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen. Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. BEI EINATMEN: Die Person an die frische Luft bringen und für ungehinderte Atmung sorgen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONENZENTRUM oder Arzt anrufen. Besondere Behandlung (siehe Informationen auf diesem Kennzeichnungsetikett). Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. An einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Behälter dicht verschlossen halten. Unter Verschluss aufbewahren. Inhalt/Behälter gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgen.

### 12. Gefahrenhinweise

Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen.

## 9. Processo di fabbricazione (Fig. 1 à 10)

1. Préparer les données (CAD et préparation de la construction).
2. Sélectionner les paramètres du processus (modèle de construction, etc.).
3. Transmettre à l'imprimante 3D les données préparées.
4. Préparer l'impression 3D – Secouer le flacon.
5. Remplir le réservoir de résine de l'imprimante 3D.
6. Construire les pièces.
7. Nettoyer les pièces (avec de l'IPA  $\geq 97\%$  ou un nettoyant équivalent) pendant 4 min. env. en bain à ultrasons ou dans un appareil équivalent – nettoyage préalable recommandé).
8. Sécher les pièces, jusqu'à élimination complète de l'IPA ou du nettoyant équivalent.
9. Post-curissement (4 min.) : atmosphère inerte recommandée (utiliser des photopolymérisateurs appropriés).
10. Terminer les pièces.

## 10. Finalisation

### Polissage

### 11. Avvis

Suivre les instructions de l'éditeur du logiciel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à la conception. Suivre les instructions du fabricant du matériel concernant le réglage des paramètres et les recommandations relatives à l'impression et au post-traitement. Pour éviter toute dégradation de la qualité des matériaux, ne jamais exposer le matériau liquide à des rayonnements. Tout écart par rapport aux processus de fabrication ou aux conditions de stockage décrits peut altérer les propriétés mécaniques et optiques des matériaux. Le règlement européen relatif aux dispositifs médicaux impose aux utilisateurs/patients de notifier les événements indésirables graves survenus en lien avec un dispositif médical au fabricant et aux autorités compétentes dans le pays où ils se sont produits. **Attention:** Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur chaque emballage de résine. En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot du produit. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date de péremption. Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols. Les résines sont soigneusement après manipulation. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: laver abondamment à l'eau et au savon. EN CAS D'INHALATION: transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise. Traitement spécifique (voir les informations sur cette étiquette). En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin. Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin. Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé et le garder étanche. Garder sous clef. Éliminer le contenu/récipient conformément aux prescriptions légales.

### 12. Dangers

Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires.

## ES 1. Finalidad prevista / Indicación

Resina fotopolimerizable destinada a ser utilizada en combinación con equipos de fotopolimerización extraoral. Indicada para la fabricación de plantillas de perforación y férulas.

## 2. Contraindicación

- printodent® GR-10 guide** está contraindicado ...
1. ... si se sabe que el paciente es alérgico a cualquiera de sus componentes.
  2. ... para férulas de bruxismo y férulas con un espesor de pared  $\leq 1,5$  mm.
  3. ... para de bases protésicas.
  4. ... para cualquier aplicación que no esté mencionada en la indicación (consultar la sección anterior).

## 3. Grupo diana de pacientes

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

## 4. Usuarios previstos

Odontólogos, prótesis dentales

## 5. Requisitos

Requisitos Software – Información proporcionada por:  
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

**Hardware (impresión 3D) – Información proporcionada por:**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (postpolimerización) – Información proporcionada por:**  
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Especificaciones adicionales en [www.pro3dure.com](http://www.pro3dure.com).

## 6. Material

**printodent® GR-10 guide** se compone de resinas funcionales de (met)acrilato, iniciadores, colorantes y estabilizadores.

## 7. Predeterminación geométrica

Espesor mínimo de la pared: 1,5 mm

## 8. Parámetros de los materiales

Profundidad de la penetración de la radiación controlada por el tiempo de exposición  
50 µm  
100 µm

## IT 1. Destinazione d'uso / Indicazione

Resina fotopolimerizzabile adatta per essere impiegata in combinazione con dispositivi di fotopolimerizzazione extraorale. Indicata per la realizzazione di dime di foratura e stecche.

## 2. Controindicazioni

- printodent® GR-10 guide** è controindicato ...
1. ... se è noto che un paziente è allergico a uno qualsiasi degli ingredienti.
  2. ... per stecche e stecche per bruxismo con spessore della parete  $\leq 1,5$  mm.
  3. ... per basi protesiiche.
  4. ... per tutte le applicazioni non incluse nelle indicazioni (vedere sopra).

## 3. Pazienti destinatari

Persone sottoposte a trattamento odontoiatrico.

## 4. Utenti previsti

Odontoiatri, odontotecnici

## 5. Requisiti

Software – Per informazioni rivolgersi a:  
exocad GmbH - Julius-Reiber-Straße 37, 64293 Darmstadt, Germany

**Hardware (stampa 3D) – Per informazioni rivolgersi a:**  
ASIGA - 2/19-21 Bourke Road, Alexandria, NSW 2015, Australia

**Hardware (post-polimerizzazione) – Per informazioni rivolgersi a:**  
pro3dure medical (CD-1, CD-2) - Am Burgberg 13, D-58642 Iserlohn, Germany

Ulteriori specifiche su [www.pro3dure.com](http://www.pro3dure.com).

## 6. Materiali

**printodent® GR-10 guide** è costituito da resine (met)acriliche funzionali, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

## 7. Preimpostazioni geometriche

Spessore minimo parete: 1,5 mm

## 8. Parametri materiali

Profondità di penetrazione delle radiazioni controllabile tramite tempo di esposizione  
50 µm  
100 µm

## 9. Processo di fabbricazione (fig. 1-10)

1. Preparare i dati (CAD e preparazione della fabbricazione).
2. Selezionare i parametri del processo (build style, etc.).
3. Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparare la stampa 3D – Agitare la bottella.
5. Llenare el depósito de resina de la impresora 3D.
6. Fabricar las piezas.
7. Limpiar las piezas (con IPA  $\geq 97\%$  o con un producto de limpieza equivalente) aprox. 4 min. en un baño de ultrasonidos o en un equipo equivalente – se recomienda prelimpieza).
8. Secar las piezas, hasta que ya no queden restos de IPA o del producto de limpieza equivalente.
9. Postcurado (4 min.): se recomienda atmósfera inerte (emplear equipos de fotopolimerización adecuados).
10. Proceder al acabado de las piezas.

## 10. Finalización

### Pulido

### 11. Aviso

Siga las instrucciones del fabricante del software en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de diseño. Siga las instrucciones del fabricante del hardware en cuanto a la configuración de los parámetros y las recomendaciones de impresión y postpolimerización. Para evitar efectos perjudiciales en la calidad del material, no exponga el material líquido a la radiación bajo ninguna circunstancia. Toda modificación respecto de los procesos de fabricación o las condiciones de almacenamiento especificados puede alterar las propiedades mecánicas y ópticas del material. Conforme al Reglamento (UE) sobre los productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a comunicar los acontecimientos graves con un producto sanitario al fabricante y a las autoridades competentes en el país en el que hayan tenido lugar. **Precaución:** El número de lote y la fecha de vencimiento están indicados en todos los envases. Ante cualquier reclamo, indique siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de vencimiento. Evitar respirar el polvo/ el humo/ el gas/ la neblina/ los vapores/ el aerosol. Lavarse las manos conscientemente tras la manipulación. Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado. Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo. Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: lavar con agua y jabón abundantes. EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando. Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico en caso de malestar. Se necesita un tratamiento específico (ver información en esta etiqueta). En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico. Quitar las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente cerrado herméticamente. Guardar bajo llave. Eliminar el contenido/contenedor conforme a la normativa aplicable.

### 12. Declaraciones de riesgos

Provoxa irritación cutánea. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Provoxa irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias.

## 9. Processo di fabbricazione (Fig. 1-10)

1. Preparare i dati (CAD e preparazione della struttura).
2. Scegliere i parametri di processo (design della struttura ecc.).
3. Trasferire i dati preparati al dispositivo di stampa 3D.
4. Preparare la stampa 3D; agitare il flacone.
5. Riempire il serbatoio della resina del dispositivo di stampa 3D.
6. Costruire i componenti.
7. Pulire i componenti (con alcool isopropilico  $\geq 97\%$  o un detergente equivalente) per circa 4 min. in un bagno a ultrasuoni o in un dispositivo equivalente; è consigliata una pulizia preliminare).
8. Acciugare i componenti, fino alla totale eliminazione dei residui di alcool isopropilico o con un detergente equivalente.
9. Post-polimerizzazione (4 min.): atmosfera inerte consigliata (utilizzare un dispositivo di fotopolimerizzazione adeguato).
10. Rifinire i componenti.

## 10. Finalizzazione

### Lucidatura

### 11. Avviso

Seguire le istruzioni fornite dal produttore del software per quanto riguarda le impostazioni dei parametri e le raccomandazioni di progettazione. Seguire le istruzioni fornite dal produttore dell'hardware per quanto riguarda le impostazioni dei parametri/ raccomandazioni per la stampa e la post-polimerizzazione. Per evitare effetti dannosi sulla qualità del materiale, non esporre il materiale liquido a irradiazione in nessun caso. Eventuali deviazioni dai processi di fabbricazione o dalle condizioni di conservazione descritte possono portare a variazioni delle proprietà meccaniche e ottiche del materiale. Secondo il regolamento UE sui dispositivi medici, gli utilizzatori/i pazienti sono obbligati a segnalare eventuali eventi gravi verificatisi in relazione al dispositivo medico al fabbricante e all'autorità competente del Paese in cui tali eventi si sono verificati. **Attenzione:** Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati su ogni confezione. In caso di reclamo, indicare sempre il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza. Evitare di respirare le polveri/ il fumo/ il gas/ la nebbia/ i vapori/ gli aerosol. Lavare accuratamente le mani dopo l'uso. Utilizzare soltanto all'aperto o in luogo ben ventilato. Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro. Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso. IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua e sapone. IN CASO DI INALAZIONE: trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione. IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. In caso di malestere, contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico. Trattamento specifico (vedere le informazioni su questa etichetta). In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico. Se l'irritazione degli occhi persiste, consultare un medico. Togliere tutti gli indumenti contaminati e lavarli prima di indossarli nuovamente. Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato. Conservare sotto chiave. Eliminare il contenuto/ contenitore in conformità alle norme ufficiali.

### 12. Indicazioni di pericolo

Provoxa irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Provoxa grave irritazione oculare. Può irritare le vie respiratorie.