

VarseoSmile Temp

Seite / page

de	Gebrauchsanweisung	2
en	Instructions for use	4
fr	Notice d'utilisation	6
es	Instrucciones de uso	8
it	Istruzioni per l'uso	10
nl	Gebruiksaanwijzing	12
pt	Instruções de utilização	14
ru	Инструкция по применению	16
bg	Инструкция за употреба	18
cs	Návod k použití	20
da	Brugsanvisning	22
el	Οδηγίες χρήσης	24

Seite / page

et	Kasutusjuhend	26
hr	Upute za uporabu	28
hu	Használati utasítás	30
lt	Naudojimo instrukcija	32
lv	Lietošanas pamācība	34
pl	Instrukcja używania	36
ro	Instrucțiuni de utilizare	38
sk	Návod na použitie	40
sl	Navodila za uporabo	42
sv	Bruksanvisning	44
zh	使用说明	46



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Gebrauchsanweisung

VarseoSmile Temp

Harz für den 3D-Druck von temporären Kronen- und Brückenversorgungen, Inlays, Onlays und Veneers.

1. Verwendungszweck / Indikation

VarseoSmile Temp ist ein lichthärtender, fließfähiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylsäureestern zur Herstellung von provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers.

2. Kontraindikationen

Bekannt Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe. Im Zweifelsfall sollte die Allergie aufgrund eines spezifischen Tests schon vor der Applikation dieses Produktes abgeklärt und ausgeschlossen werden.

VarseoSmile Temp darf nicht für andere Zwecke als provisorische Kronen- und Brückenarbeiten verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus VarseoSmile Temp hergestellten Kunststoffen haben.

3. Sicherheitshinweise

Dieses Produkt wird nach höchsten Qualitätsstandards hergestellt und geprüft. Es darf nur von Fachpersonal verwendet werden. Um die optimale Weiterverarbeitung zu gewährleisten, lesen Sie bitte die in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen sorgfältig durch.

Für das Handling des flüssigen Harzes und nicht nachbelichteter gedruckter Objekte (Objekte im „Grünzustand“) gelten die Sicherheitshinweise und Vorsorgemaßnahmen der Gebrauchsanweisung und des Sicherheitsdatenblattes von diesem Produkt.



4. Nebenwirkungen und Vorsichtsmaßnahmen

Vorsorge / Schutz

Das Tragen von Schutzkleidung ist beim Umgang mit diesem Produkt vorgeschrieben.

Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind zu verwenden. Weitere Informationen über die Handhabung des Produktes können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden und stehen im BEGO DownloadCenter unter www.bego.com zur Verfügung. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass in seltenen Fällen individuelle Reaktionen (z. B. Unverträglichkeiten oder allergische Reaktionen) gegenüber einzelnen Komponenten auftreten können. In diesen Fällen sollte dieses Produkt durch den entsprechenden Anwender nicht mehr verwendet werden.



ACHTUNG

Gefahrenhinweise gemäß MSDS

- Verursacht Hautreizungen.
- Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
- Verursacht schwere Augenreizung.
- Kann die Atemwege reizen.
- Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Sicherheitshinweise gemäß MSDS

- Einatmen von Nebel / Dampf / Aerosol vermeiden.
- Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
- Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen.
- Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSENTRUM / Arzt anrufen.
- Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen / ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen / ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- Inhalt / Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Enthält:

Veresterungsprodukte von 4,4'-Isopropylidendiphenol, ethoxyliert und 2-Methylprop-2-ensäure, silanisiertes Dentalglas, Methylbenzoylformal, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphinoxid. Gesamtanteil an anorganischen Füllstoffen (Partikelgröße 0,7 µm) beträgt 30–50 Massen-%.

Hinweis: Alle im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle aufgrund einer Fehlfunktion sind dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und / oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

5. Allgemeine Hinweise zur Handhabung

Lieferung

VarseoSmile Temp wird in den Farben A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, nach dem VITA® Classical Farbsystem sowie einer BEGO Bleach Farbe, in lichtdichten und verschlossenen Flaschen geliefert.

Füllmenge:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Hinweis: Die Verfügbarkeit einzelner Produkt-Varianten kann sich regional unterscheiden. Die jeweils aktuellsten Produkt-Informationen finden Sie auf der BEGO-Webseite.

Lagerung

Dieses Produkt ist in der verschlossenen Originalflasche, oder in der Kartusche bei Raumtemperatur (ca. 22 °C), dunkel und trocken zu lagern. Es ist dabei darauf zu achten, +4 °C nicht zu unter- und +28 °C nicht zu überschreiten! Das aufgedruckte Mindesthaltbarkeitsdatum ist zu beachten.

Hinweis: Die erwarteten Ergebnisse können nicht garantiert werden, wenn Materialien verwendet werden, deren Mindesthaltbarkeitsdatum überschritten wurde, oder wenn die Lagerbedingungen nicht eingehalten werden.

Die vollständig ausgehärteten Druckobjekte müssen bei Raumtemperatur gelagert und vor Lichtquellen geschützt werden.

6. Verarbeitungsanforderungen

1. Design

- Digitale Datei von Krone, Inlay-, Onlay-, Veneer oder Brückenversorgung: STL-format

Hinweis:

- Tragedauer der gedruckten Restaurationen ist auf 12 Monate begrenzt.
- Konstruktionslänge max. bis zu 7 Glieder.
- Ein Brückenglied max. einer Molarenbreite!
- Beim Design die Anforderungen an Mindestwandstärken und Verbinder Querschnittsflächen für fertiggestellte Restaurationen beachten:

Kronen, Inlays, Onlays und Veneers

Minimale Wandstärken im Frontzahnbereich	1,0 mm
Minimale Wandstärken im Seitenzahnbereich	1,0 mm

Brücken

Frontzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,0 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	12 mm²
Seitenzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,5 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	16 mm²

2. Nesting & Vorbereitung für den Druck

- STL-Dateiimport
- Manuelle / automatische Drehung und Platzierung
- Optimale Ausrichtung: horizontale Ausrichtung, Okklusionsebene zur Bauplattform
- Manuelle / automatische Erzeugung von Supportstrukturen

3. Drucken

VarseoSmile Temp wurde in Kombination mit verschiedenen Systemkomponenten (3D-Drucker, Reinigungsgeräte und Nachbelichter) verifiziert und validiert. Wir arbeiten ständig an weiteren Qualifizierungen. Die kompatiblen Systemkomponenten finden Sie auf unserer Webseite

<https://www.bego.com/de/3d-druck/kompatibilitaetsuebersicht/>
Bitte beachten Sie hier auch die Angaben zur Bauplattform und Harzwanne.

Eine Beispielliste von kompatiblen 3D-Druckern und deren Betriebssoftware für die additive Fertigung:

Kompatible 3D-Drucker

3D-Druckermodell	Drucker Firmware	Nesting Software	Provider
Varseo	1.14 und höher	BEGO	
Varseo L	1.02 und höher	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 und höher	Version 1.14 und höher	
Varseo XS	2.6.8.24 und höher		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



WARNING: Es dürfen nur von BEGO zugelassene kompatible Systeme einschließlich der Materialparameter verwendet werden. Andernfalls besteht ein hohes Risiko, unzuverlässige und / oder unbrauchbare Produkte herzustellen, die die Sicherheit des Users gefährden können.

Hinweis: Befolgen Sie die Gebrauchs- und Wartungsanweisungen des Systemkomponenten-Herstellers.

4. Benötigte Werkzeuge, Geräte und Materialien für die Nachbearbeitung

- Edelstahlspatel
- Unbeheiztes Ultraschallbad
- Ethanollösung 96 %
- Sprühflasche mit Ethanollösung
- Trennscheibe oder Seitenschneider (zum Entfernen der Supportstruktur)
- Abstrahlgerät 1,5 bar
- Glanzstrahlmittel 50 µm (z. B. Perlblast® micro, BEGO, REF 46092 / 54302)

7. Verarbeitung

Die folgenden Anweisungen enthalten Details von einem validierten Workflow für den 3D-Druckprozess mit einem kompatiblen 3D-Drucker.

Die ideale Verarbeitungstemperatur von VarseoSmile Temp liegt im Temperaturbereich zwischen 18–28 °C. Vor der Verwendung muss das Harz homogen sein. Vor dem ersten Gebrauch die Flasche ca. zwei Minuten gut schütteln. Beim Umfüllen ist darauf zu achten, das Druckharz nur so kurz wie möglich dem Tageslicht auszusetzen. Mischen Sie das Harz in der Kartusche / Harzwanne auf, wenn auf der Oberfläche eine transparente Schicht sichtbar ist.

Für die weitere Verarbeitung – Auswahl des Harzes, Materialparameter, Einrichten des Druckauftrages – im Rahmen des Druckprozesses ist die Bedienungsanleitung des jeweiligen Druckers zu befolgen.

Reinigung und Vorbereitung zur Nachhärtung

Nach Beendigung des Druckvorganges werden die Druckobjekte mit Hilfe eines Spachtels von der Bauplattform gelöst. Das Druckobjekt sollte in zwei Schritten mit Ethanol (96 %), unter Zuhilfenahme eines Ultraschallbades, gereinigt werden.



Vorsichtsmaßnahme: Ethanol nie direkt ins Ultraschallbad füllen, sondern immer in dem empfohlenen Behälter (REF 19621) in das mit Wasser gefüllte Ultraschallbad stellen. Es ist ein explosionsgeschütztes Ultraschallbad zu verwenden.

1. Das Druckobjekt für **3 min** in einer mehrfach verwendbaren Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades reinigen.

2. Das vorgereinigte Objekt muss für **2 min** mit frischer Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades vollständig gereinigt werden. Anschließend wird das Druckobjekt aus dem Ethanolbad entnommen und zusätzlich mit Ethanol (96 %) besprüht, um letzte Harzreste vollständig abzuspolen.

Tipp: Mithilfe eines in Ethanol (96 %) getränkten Pinsels können Harzreste ebenfalls einfach entfernt werden.



Vorsichtsmaßnahme: Die Gesamtdauer der Reinigung von 5 Minuten nicht überschreiten, da es ansonsten zu einer Beeinträchtigung (Quellung des Objekts mit Ethanol) der gedruckten Objekte kommen kann.

Nach der Reinigung wird das Druckobjekt mittels Druckluft, unter einer Absaugung, getrocknet. Sollte anschließend noch flüssiges Harz an der Objektfläche haften, kann es durch erneutes Absprühen mit Ethanol (96 %) und erneutem Abblasen vollständig entfernt werden.

Vorbereitung zur Nachhärtung

- Supportstrukturen abtrennen. Zum Abtrennen kann entweder eine Trennscheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden.
- Entfernen Sie die weiße Schicht auf der Objektfläche vorsichtig mit Glanzstrahlmittel (z. B. BEGO Perlblast® micro, REF 46092 / 54302) und maximalen Strahlendruck von 1,5 bar.
- Objekte auf Passung kontrollieren und vollständig ausarbeiten: zum Ausarbeiten und Konturieren können Hartmetallfräsen oder Diamantschleifkörper verwendet werden.

Nachhärteprozess

Die endgültigen Eigenschaften des Druckobjektes sind vom Nachhärteprozess abhängig. Bitte beachten Sie die Zuordnung des Lichthärtegerätes zum 3D-Drucker der freigegebenen Systemkomponenten.

Nachbelichtung des Objektes erfolgt ohne Modell, anschließend abkühlen lassen bis das Objekt sich kühl anfühlt (3–5 Minuten).

VarseoSmile Temp wurde in Kombination mit verschiedenen Systemkomponenten (3D-Drucker, Reinigungsgeräte und Nachbelichter) verifiziert und validiert. Die kompatiblen Systemkomponenten finden Sie auf unserer Webseite

<https://www.bego.com/de/3d-druck/kompatibilitaetsuebersicht/>

Eine Beispielliste von kompatiblen Nachhärtegeräten:

Nachbelichtung

3D-Drucker	Lichthärtegerät	Belichtungszyklen	Zusätzliche Informationen
BEGO Varseo	BEGO-Ofotflash	2 x 1.500 Blitzze	
BEGO Varseo L			Objekt zwischen den Belichtungszyklen wenden
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 Sekunden	
ASIGA MAX UV			



WARNING: Es dürfen nur von BEGO zugelassene kompatible Systeme einschließlich der Materialparameter verwendet werden. Andernfalls besteht ein hohes Risiko, unzuverlässige und / oder unbrauchbare Produkte herzustellen, die die Sicherheit des Users gefährden können.

Hinweis: Die angegebenen Zeiten gelten nur für regelmäßig gewartete Geräte, die eine entsprechende Lichtintensität leisten.

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung / eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

Vorsichtsmaßnahme: Wenn es aufgrund einer Fehlfunktion zu einer Unterbrechung während des Nachhärteprozesses kommt, sollte das gedruckte Objekt nicht verwendet werden, bis es unter einem vollständigen Zyklus ausgehärtet ist.

In der Bedienungsanleitung des Lichthärtegerätes nachschlagen, wie der Fehler gelöst werden kann, und dann den Nachhärteprozess mit den gedruckten Objekten wiederholen.

Ergänzen/Reparieren von gedruckten Objekten

Fehlstellen (z. B. fehlende Kontaktpunkte, Brüche usw.) können mit dem Harz ergänzt werden.

- Die zu ergänzenden Bereiche werden mit Aluminiumoxid 110 µm (z. B. Korox® 110, BEGO) bei 1,5 bar Druck abgestrahlt.
- Etwas VarseoSmile Temp auf das Objekt auftragen.
- Das Objekt für eine kurze Zeit unter Licht, z. B. fünf Blitze im BEGO Otoflash, polymerisieren.
- Wenn mehr Material aufgetragen werden muss, tragen Sie erneut VarseoSmile Temp auf die letzte Schicht auf und polymerisieren es erneut mit z.B. fünf Blitzen im BEGO Otoflash.
- Abschließende Polymerisierung der Objekte erfolgt wie im Abschnitt „Nachhärteprozess“ beschrieben (siehe Tabelle).

Vorsichtsmaßnahme: Das Objekt darf nur außerhalb des Patientenmundes und von Fachpersonal ergänzt/repariert werden.

Polieren

Die Oberfläche der Objekte mit Bimsstein und Polierpaste polieren. Beim Polieren ist ein Überhitzen des Objektes zu vermeiden. Die beste Oberflächenqualität wird durch das Polieren nach der Nachbelichtung erreicht.

Tipp: Optional kann die Oberfläche der Objekte mit lichthärtenden Glasurmassen (z. B. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik oder GC OPTIGLAZE*, GC) behandelt werden. Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des Glasurmassen-Herstellers.

8. Reinigung im Dentallabor und Zahnarztpraxis

Vollständig ausgehärtete Kronen und Brücken aus VarseoSmile Temp können einfach gereinigt und desinfiziert werden. Eine Reinigung durch Abdampfen (z. B. mit Triton SLA) ist möglich. Eine Desinfektion im Tauchbad (z. B. Ethanol 96 % oder MD 520* Abdruck-Desinfektion Fa. Dürr Dental) ist ebenfalls möglich. Herstellerangaben beachten.



9. Verarbeitungshinweise zur Befestigung

- Das Provisorium kann mit für die Zahnarztpraxis üblichen Komposit-Polierern auf Hochglanz poliert werden.
- Das fertige Provisorium kann mit handelsüblichen provisorischen Zementen befestigt werden (z. B. Temp Bond NE* Fa. Kerr).
- Soll die anschließende temporäre Versorgung mit Komposit-Zement auf Methacrylatbasis befestigt werden, wird die Verwendung von eugenolfreien provisorischen Zementen empfohlen.
- Die Gebrauchsanweisung des Befestigungsmaterials für Komposite ist zu beachten. Ein Ätzen der Restauration ist nicht erforderlich.
- Die Belichtung der zementierten temporären Restauration hat keinen Einfluss auf die Eigenschaften der vorher gefertigten Krone.

10. Entsorgung

Das ausgehärtete und abgetrennte Material (Bodenplatte, Supportstruktur) ist nicht weiter verwendbar. Ausgehärtetes Material kann im Hausmüll entsorgt werden. Unverbrauchtes Harz oder zur Reinigung verwendetes Ethanol mit entsprechenden Harzrückständen sind beim örtlichen Entsorger oder einer entsprechenden Schadstoffannahmestelle unter Angabe des Sicherheitsdatenblattes zu entsorgen.

11. Etiketten-Symbole

 Hersteller	 CE Zeichen
 Herstellungsdatum	 Gebrauchsanweisung beachten
 Medizinprodukt	 Verwendbar bis
 Charge	 Achtung
 Artikelnummer	 Temperaturbegrenzung
 Vor Sonnenlicht schützen	 Nur für Fachpersonal

* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung / eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Instructions for use

VarseoSmile Temp

Resin for 3D printing of temporary crown and bridge restorations, inlays, onlays and veneers.

1. Intended use/Indication for EU/ROW customers

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers.

Intended use/Indication for Canada customers

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers to be used for less than 30 days.**

2. Contraindications

Known allergy to one or more ingredients. In cases of doubt, the allergy should be clarified and ruled out based on a specific test prior to the application of this product.

VarseoSmile Temp should not be used for purposes other than temporary crown and bridge work. Any deviation from these instructions for use can have negative effects on the chemical and physical quality of plastics made from VarseoSmile Temp.

3. Safety instructions

This product is produced and tested according to the most stringent quality standards. It may only be used by a dental professional. In order to ensure optimum further processing, please read the information contained in the instructions for use carefully.

The safety and precautions included in these instructions for use and the safety data sheet shall apply to the handling of liquid resin and printed objects that have not been post-cured (objects in the "green condition").



4. Side effects and precautions

Precautions/Protection

It is essential that protective clothing be worn when handling this product. Safety goggles and nitrile gloves must be used. Further information on handling the product can be found in the safety data sheet and also downloaded from the BEGO Download Centre at www.bego.com. We cannot completely rule out adverse reactions (e. g. intolerance or allergies) to specific material components for all individuals. In such isolated cases, the user should discontinue use of the material.



WARNING

Hazard statements as per MSDS

- Causes skin irritation.
- May cause an allergic skin reaction.
- Causes serious eye irritation.
- May cause respiratory irritation.
- May cause long harmful effects to aquatic life.

Precautionary statements as per MSDS

- Avoid breathing mist/vapours/spray.
- Avoid release to the environment.
- Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.
- Call a POISON CENTER/doctor if you feel unwell.
- If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
- If eye irritation persists: Get medical advice/attention.
- Dispose of contents/container as per local and national regulations.

Contains:

Esterification products of 4,4'-isopropylidiphenol, ethoxylated and 2-methylprop-2-enoic acid.
Silanized dental glass, methyl benzoylformate, diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphine oxide.
Total content of inorganic fillers (particle size 0.7 µm) is 30–50% by mass.

Notice: Any serious incident that has occurred in relation to the device due to a malfunction should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

5. General information on handling

Delivery

VarseoSmile Temp is supplied in the colours A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, according to the VITA® classical shade system and one BEGO Bleach Shade, in lightproof and sealed bottles.

Filling quantity:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Notice: The availability of individual product variants may vary from region to region. The latest product information can be found on the BEGO website.

Storage

This product must be stored in the original sealed bottle, or in the cartridge at room temperature (approx. 22 °C) in a dark, dry place. It must be ensured that the temperature does not drop below +4 °C and does not exceed +28 °C! The minimum shelf life date printed on the product must be observed.

Notice: Expected results cannot be guaranteed if materials which have exceeded their minimum shelf life date are used or if storage instructions are not followed.

The completely cured print objects must be stored at room temperature and protected from sources of bright light.

6. Processing requirements

1. Design

- Digital crown, bridge, inlay, onlay and veneer file: STL file format

Notice:

- Life time of printed restorations is limited for 12 month.
- Max. construction length for bridges 7 units.
- Pontic max. one molar width!
- When designing, observe the requirements for minimum wall thicknesses and connector cross-sectional areas for finished restorations:

Crowns, inlays, onlays and veneers

Minimum wall thicknesses anterior teeth	1.0 mm
Minimum wall thicknesses posterior teeth	1.0 mm

Bridges

Anterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.0 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	12 mm ²
Posterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.5 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	16 mm ²

2. Nesting & preparation for printing

- Import STL file
- Manual/Automatic rotation and placement
- Optimal orientation: horizontal, occlusal plane facing the build platform
- Manual/Automatic generation of supports

3. Printing

VarseoSmile Temp has been verified and validated in combination with various system components (3D printers, cleaning devices and post-curing devices). We are constantly working on further qualifications. You can find these compatible system components on our website <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>. Please pay special attention to the build platform and resin tank materials as noted in the compatibility matrix.

An example list of compatible 3D additive manufacturing printers and their operation software:

Compatible 3D Printers

3D Printer Model	Printer Firmware	Nesting Software	Provider
Varseo	1.14 or higher	BEGO	
Varseo L	1.02 or higher	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 or higher	Version 1.14 or higher	
Varseo XS	2.6.8.24 or higher		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



WARNING: This material is suitable for manufacturing highly reliable dental products only when using BEGO approved compatible systems including the material parameters. If unapproved components or material parameters are used, there is a high risk of unreliable and/or unusable products which may endanger the safety of the user.

Notice: It is important to follow the instructions for use and maintenance instructions provided by the manufacturer for all system components.

4. Necessary tools, equipment and materials for post-processing

- Stainless steel spatula
- Unheated ultrasonic bath
- Ethanol solution 96 %
- Spray bottle with 96 % ethanol solution
- Cutting wheel or side cutters (for support structure removal)
- Sandblaster 1.5 bar
- Glass bead blasting material 50 µm (e. g. Perlablast® micro, REF 46092/54302)

7. Processing

The following instructions contain details of a validated workflow for the 3D printing process with a compatible 3D printer.

VarseoSmile Temp's ideal working temperature is in the temperature range between 18 °C and 28 °C. Before use, the resin must be homogeneous. Before the first use, the material has to be shaken well about 2 min. When decanting, make sure that the printing resin is exposed to daylight for as short a period of time as possible. Mix the resin in the cartridge/resin tank if a transparent layer is visible on the surface.

For further processing – selecting the resin, material parameter, setting up the print job – as part of the printing process, follow the respective printer instructions for use.

Cleaning and preparation for post-curing

On completion of printing, the print objects are released from the build platform using the spatula. The print object should be cleaned in two steps with ethanol (96 %) using an ultrasonic bath.



Precaution: Never fill ethanol directly into the ultrasonic bath; place it in the recommended container (REF 19621) in the ultrasonic bath filled with water. Use an explosion-proof ultrasonic bath.

1. Clean the print object for **3 min** in a reusable ethanol solution (96 %) using an **unheated** ultrasonic bath.

2. The precleaned object must be cleaned thoroughly for **2 min** using a fresh ethanol (96 %) solution with the aid of an **unheated** ultrasonic bath. The print object is then removed from the ethanol bath and sprayed with additional ethanol (96 %) in order to fully rinse off any remaining resin residue.

Tip: Resin residues can also be removed using a brush soaked in ethanol (96 %).



Precaution: The entire cleaning process should not take longer than 5 minutes as this could otherwise have a detrimental effect on the printed objects (swelling of the object with ethanol).

After cleaning, the print object is dried using compressed air under an extraction unit. If there is liquid resin still adhering to the surface of the object, this can be completely removed by spraying again with ethanol (96 %) and re-drying.

Preparation for post-curing

- Remove the support structure with the help of a cutting wheel or side cutters.
- Remove the white layer using a glass bead blasting material 50 µm (e. g. Perlablast® micro, REF 46092/54302) at a maximum blasting pressure of 1.5 bar.
- Check for fit and finish the objects completely. Finishing and counter-touring can be performed using carbide cutter or diamond grinding stones.

Post-curing process

The final properties of the printed object depend on the post-curing process. Please note the assignment of the light curing device to the 3D printer of the approved system components.

The post-curing of the object is done without use of a model, then allow to cool for 3–5 minutes or until the object feels cool.

VarseoSmile Temp has been verified and validated in combination with various system components (3D printers, cleaning devices and post-curing devices). You can find these compatible system components on our website

<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

An example list of compatible post-curing devices:

Post-curing

3D Printer	Light-curing Device	Exposure Cycles	Additional Information
BEGO Varseo			
BEGO Varseo L	BEGO-Otoflash	2 x 1,500 flashes	
BEGO Varseo S			Turn object between the exposure cycles
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 seconds	
ASIGA MAX UV			



WARNING: This material is suitable for manufacturing highly reliable dental products only when using BEGO approved compatible systems including the material parameters. If unapproved components or material parameters are used, there is a high risk of unreliable and/or unusable products which may endanger the safety of the user.

Notice: The times given only apply to regularly maintained equipment that guarantees a corresponding light intensity.

* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company that is not part of the BEGO company group.

! Precaution: If the post-curing process is interrupted by a malfunction, the printed object should not be used until it has been cured for one full cycle.

Refer to the operating instructions for the light-curing device to find out how the error can be resolved, and then repeat the post-curing process with the printed objects.

Supplementing / Repairing of printed objects

Defects (e. g. missing contact points, fractures, and so on) can be supplemented with the resin.

- Blast the areas to be supplemented with aluminum oxide (e. g. Korox® 110, BEGO) – pressure 1.5 bar and particle size 110 µm (e. g. Korox® 110, BEGO).
- Put some liquid VarseoSmile Temp on the object.
- Put it under light for a short time (e. g. 5 flashes) in the BEGO Otoflash
- If more material has to be applied, put additional liquid VarseoSmile Temp on the last layer and then put it again under light for a short time (e. g. 5 flashes) in the BEGO Otoflash.
- Follow the instructions in the section “post-curing process” for final curing of the objects.

! Caution: The dental object may only be repaired or supplemented outside the patient’s mouth and by a dental professional.

Polish

Polish the surface of the objects with pumice stone and polishing compound. Avoid overheating of the restorations during polishing. Optimal surface quality is achieved by polishing after post-curing.

Tip: Optionally, the surface of the objects can be coated with light-curing glaze (e. g. Vita ENAMIC GLAZE *, Vita Zahnfabrik or GC OPTIGLAZE *, GC). Pay attention to the manufacturer’s instructions for use.

8. Cleaning in the dental laboratory and dental practice

Fully cured crowns and bridges made from VarseoSmile Temp can be easily cleaned and disinfected. Steam cleaning (e. g., with Triton SLA) is possible. Disinfection in the immersion bath (e. g. ethanol 96 % or MD 520* impression disinfectant, Dürr Dental Co.) is also possible. Follow manufacturer’s instructions.













9. Notice for polishing and luting

- The temporary restoration can undergo high-gloss polishing with composite polishers commonly used in dental practice.
- The finished restoration can be attached using conventional temporary cements (e. g. Temp Bond NE*, Kerr Co.).
- If the subsequent temporary restoration is to be attached using methacrylate-based composite cement, the use of eugenol-free temporary cements is recommended.
- Observe the instructions for use of the luting agent. It is not required to etch the restoration before attaching.
- Additional exposure to curing lights after attachment will not affect the properties of the finished Object.

10. Disposal

The cured, separated material (base plate, support structure) can no longer be used. Cured material can be disposed of as domestic waste. Unused resin or ethanol used for cleaning with resin residues must be disposed of via the local waste disposal authority or a hazardous waste collection point stating the safety data sheet.

11. Label symbols

 Manufacturer	 CE mark
 Date of manufacture	 Consult instructions for use
 Medical device	 Use-by date
 Batch code	 Caution
 Catalogue number	 Temperature limit
 Keep away from sunlight	 For professional use only

* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company that is not part of the BEGO company group.



Notice d'utilisation

VarseoSmile Temp

Résine pour l'impression 3D de couronnes et bridges provisoires, inlays, onlays et facettes prothétiques.

1. Emploi prévu/Indication pour les clients européenne et reste du monde

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques.

Emploi prévu/Indication pour les clients canadiens

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques à utiliser pendant moins de 30 jours**.

2. Contre-indications

Allergie connue à l'un ou plusieurs des composants. En cas de doute, il est conseillé de réaliser un test spécifique avant application du produit afin d'exclure toute allergie.

VarseoSmile Temp ne doit pas être utilisé à d'autres fins que la confection de couronnes et bridges provisoires. Tout usage autre que celui décrit dans les présentes instructions d'utilisation peut avoir des répercussions négatives sur les propriétés chimiques et physiques des composants fabriqués avec VarseoSmile Temp.

3. Consignes de sécurité

Ce dispositif est fabriqué et contrôlé conformément à des standards de qualité des plus stricts. Emploi réservé à un personnel qualifié uniquement. Prière de lire attentivement les informations fournies dans la présente notice d'utilisation pour garantir une mise en œuvre ultérieure optimale.

Se conformer aux consignes de sécurité et aux mesures de précaution stipulées dans la notice d'utilisation et dans la fiche de données de sécurité du dispositif pour la manipulation de la résine liquide et des objets imprimés pas encore post-polymérisés (à « l'état brut »).



4. Effets secondaires et précautions

Prévention/Protection

Le port de vêtements de protection est obligatoire pour travailler avec ce dispositif. Porter des lunettes de protection et des gants en nitrile. On trouvera de plus amples informations sur la manipulation du dispositif dans la fiche de données de sécurité correspondante et dans le centre de téléchargement du site BEGO à l'adresse www.bego.com. Il est impossible d'exclure l'apparition dans de rares cas de réactions individuelles aux différents composants (par ex. intolérances ou réactions allergiques). L'utilisateur concerné ne devrait alors plus continuer d'utiliser ce dispositif.



ATTENTION

Mentions de danger de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Provoque une irritation cutanée.
- Peut provoquer une allergie cutanée.
- Provoque une sévère irritation des yeux.
- Peut irriter les voies respiratoires.
- Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

Conseils de prudence de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Éviter de respirer les brouillards / vapeurs / aérosols.
- Éviter le rejet dans l'environnement.
- Porter des gants de protection / des vêtements de protection / un équipement de protection des yeux / du visage.
- Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise.
- En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : consulter un médecin.
- Si l'irritation oculaire persiste : consulter un médecin.
- Éliminer le contenu / récipient conformément à la réglementation locale et nationale.

Remarque : Tous les incidents graves liés au dispositif et survenus suite à un dysfonctionnement doivent être notifiés au fabricant et aux autorités compétentes de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient sont établis.

5. Consignes générales pour la manipulation

Livraison

VarseoSmile Temp existe dans les teintes A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, selon le système chromatique VITA* classical, ainsi qu'en BEGO Bleach, et est livrée en flacons opaques fermés.

Contenu :

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Remarque : La disponibilité de divers dispositifs peut varier selon les régions. Vous trouverez sur le site Internet de BEGO les informations les plus récentes sur le dispositif.

Stockage

Stocker ce dispositif dans son flacon d'origine fermé, ou dans sa cartouche, à température ambiante (env. 22 °C), à l'abri de la lumière et de l'humidité. Veiller à ce que la température ne descende pas en dessous de +4 °C et ne dépasse pas +28 °C. Respecter la date limite d'utilisation imprimée.

Remarque : Les résultats escomptés ne peuvent être garantis si la date limite d'utilisation des matériaux utilisés est dépassée ou si les conditions de stockage n'ont pas été respectées.

Les objets imprimés entièrement durcis doivent impérativement être stockés à température ambiante et à l'abri de sources de lumière.

6. Critères de mise en œuvre

1. Modélisation

- Fichier numérique de restauration par couronne, inlay, onlay, facette prothétique ou bridge : format STL

Remarque :

- La durée de séjour en bouche des restaurations imprimées est limitée à 12 mois.
- Longueur de construction jusqu'à 7 éléments maxi.
- Un élément de bridge d'une largeur de molaire au maximum !
- Respecter pour la modélisation les critères exigés relatifs aux épaisseurs minimales des parois et aux sections transversales des connecteurs pour les restaurations terminées :

Couronnes, inlays, onlays et facettes prothétiques

Épaisseur minimale de paroi dans la zone antérieure	1,0 mm
Épaisseur minimale de paroi dans la zone postérieure	1,0 mm

Bridges

Zone antérieure	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,0 mm
	Section transversale minimale du connecteur	12 mm ²
Zone postérieure	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,5 mm
	Section transversale minimale du connecteur	16 mm ²

2. Imbrication et préparation pour l'impression

- Importation du fichier STL
- Rotation et mise en place manuelles / automatiques
- Orientation optimale : orientation horizontale, plan d'occlusion vers la plateforme de fabrication
- Création manuelle / automatique des structures de support

3. Impression

VarseoSmile Temp VarseoSmile Temp a été testé et validé en association avec différents composants de systèmes (imprimantes 3D, équipements de nettoyage et post-polymérisateurs). Nous nous attachons sans cesse à obtenir de nouvelles qualifications. Vous trouverez ces composants de systèmes compatibles sur notre site Internet <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/> Se conformer ici également aux indications fournies sur la plateforme de fabrication et sur le bac à résine.

Liste à titre d'exemples d'imprimantes 3D compatibles et de leur logiciel d'exploitation pour la fabrication additive :

Imprimantes 3D compatibles

Modèle d'imprimante 3D	Micrologiciel de l'imprimante	Logiciel d'imbrication	Fournisseur
Varseo	1.14 ou supérieur	BEGO	
Varseo L	1.02 ou supérieur	CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 ou supérieur	Version 1.14 ou supérieur	BEGO
Varseo XS	2.6.8.24 ou supérieur		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



AVERTISSEMENT : Utiliser impérativement des systèmes compatibles autorisés par BEGO en respectant les paramètres liés aux matériaux. Dans le cas contraire, il existe un risque important de fabriquer des dispositifs non fiables et/ou inutilisables, susceptibles de mettre en danger la sécurité de l'utilisateur.

Remarque : Se conformer aux notices d'utilisation et aux instructions de maintenance fournies par le fabricant des composants des systèmes.

4. Outils, équipements et matériaux requis pour le surfacage

- Spatule en inox
- Bain à ultrasons non chauffé
- Solution d'éthanol à 96 %
- Flacon pulvérisateur avec solution d'éthanol
- Disque à tronçonner ou pince coupante diagonale (pour éliminer la structure de support)
- Sableuse, 1,5 bar
- Matériau de polissage de 50 µm (par ex. Perlablast® micro, BEGO, REF. 46092/54302)

7. Mise en œuvre

Les instructions suivantes comportent des détails sur un déroulement validé des opérations pour le processus d'impression 3D avec une imprimante 3D compatible.

La température idéale de mise en œuvre de VarseoSmile Temp se situe entre 18 °C et 28 °C. La résine doit être homogène avant emploi. Bien secouer le flacon pendant environ deux minutes avant le premier emploi. Veiller, lors de cette opération, à exposer la résine pour imprimante le moins possible à la lumière du jour. Mélanger la résine dans la cartouche/le bac à résine si la surface présente une couche transparente visible.

Se conformer aux instructions d'emploi de l'imprimante utilisée pour la suite de l'emploi de la résine dans le cadre du processus d'impression (choix de la résine, paramètres liés aux matériaux configuration de l'ordre d'impression).

Nettoyage et préparation pour le post-durcissement

Une fois l'impression terminée, détacher les objets imprimés de la plateforme de fabrication en s'aidant d'une spatule. Il est conseillé de nettoyer l'objet imprimé en deux temps en bain à ultrasons avec de l'éthanol (à 96 %).



Précautions : Ne jamais remplir l'éthanol directement dans le bain à ultrasons, mais toujours dans le récipient recommandé (REF 19621) à placer dans le bain rempli d'eau. Utiliser un bain à ultrasons antidéflagrant.

1. Nettoyer l'objet imprimé pendant **3 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution réutilisable d'éthanol (à 96 %).
2. Nettoyer entièrement l'objet prénéttoyé pendant **2 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution fraîche d'éthanol (à 96 %). Retirer ensuite l'objet imprimé du bain d'éthanol et le vaporiser en outre avec de l'éthanol (à 96 %) pour rincer intégralement les derniers restes de résine.

Conseil : Il est également possible d'éliminer les restes de résine simplement avec un pinceau trempé dans l'éthanol (à 96 %).



Précautions : La durée de nettoyage totale ne doit pas dépasser 5 minutes. Dans le cas contraire, les objets imprimés risquent d'en souffrir (gonflement de l'objet sous l'effet de l'éthanol).

Après le nettoyage, sécher l'objet imprimé à l'air comprimé sous un dispositif d'aspiration. Si la surface de l'objet présente encore de la résine liquide, vaporiser une nouvelle fois à l'éthanol (à 96 %) et éliminer à nouveau entièrement les restes à l'air comprimé.

Préparation pour le post-durcissement

- Sectionner les structures de support. S'aider pour cela soit d'un disque à tronçonner soit d'une pince coupante diagonale.
- Éliminer avec précaution la couche blanche de la surface des objets avec un matériau de polissage (par ex. Perlablast® micro, BEGO, REF. 46092/54302) et une pression de sablage maximale de 1,5 bar.
- Contrôler l'adaptation des objets et les dégrossir entièrement : il est possible d'utiliser des fraises en carbure de tungstène ou des meulettes diamantées pour le dégrossissage et la réalisation des contours.

Post-durcissement

Les propriétés définitives des objets imprimés dépendent du processus de post-durcissement. Tenir compte de l'affectation du photopolymérisateur à l'imprimante 3D des composants validés du système.

L'objet doit être post-polymérisé sans modèle, puis le laisser refroidir jusqu'à ce qu'il soit frais au toucher (3 à 5 minutes).

VarseoSmile Temp a été testé et validé en association avec différents composants de systèmes (imprimantes 3D, équipements de nettoyage et post-polymérisateurs). Vous trouverez les composants de systèmes compatibles sur notre site Internet <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

* Cette appellation est une dénomination commerciale/une marque déposée d'une entreprise qui n'appartient pas au groupe BEGO.

Liste à titre d'exemples d'équipements de post-durcissement compatibles :

Post-polymérisation

Imprimante 3D	Photopolymérisateur	Cycles de photopolymérisation	Informations complémentaires
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 fois 1 500 flashes	Tourner l'objet entre les cycles de photopolymérisation
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 fois 90 secondes	
ASIGA MAX UV			

AVERTISSEMENT : Utiliser impérativement des systèmes compatibles autorisés par BEGO en respectant les paramètres liés aux matériaux. Dans le cas contraire, il existe un risque important de fabriquer des dispositifs non fiables et/ou inutilisables, susceptibles de mettre en danger la sécurité de l'utilisateur.

Remarque : Les durées indiquées s'appliquent uniquement à des équipements régulièrement entretenus et fournissant une intensité lumineuse correspondante.

Précautions : Il est préférable de ne pas utiliser l'objet imprimé en cas d'interruption du processus de post-durcissement due à un dysfonctionnement et d'attendre qu'il ait subi un cycle complet de durcissement.

Consulter les instructions d'emploi du photopolymérisateur pour remédier au dérangement, puis renouveler le processus de post-durcissement avec les objets imprimés.

Addition de matériau sur des objets imprimés/réparation d'objets imprimés

Des défauts (par ex. points de contact manquants, ruptures, etc.) peuvent être corrigés avec de la résine.

- Sabler les zones à compléter avec de l'oxyde d'aluminium de 110 µm (par ex. Korox® 110, BEGO) avec une pression de 1,5 bar.
- Appliquer un peu de VarseoSmile Temp sur l'objet.
- Photopolymériser l'objet brièvement, par ex. avec cinq flashes dans l'Otoflash de BEGO.
- SS'il faut encore ajouter du matériau, appliquer à nouveau de la résine VarseoSmile Temp sur la dernière couche et photopolymériser une nouvelle fois, par ex. avec cinq flashes dans l'Otoflash de BEGO.
- La polymérisation finale des objets est décrite dans le paragraphe « Post-durcissement » (voir Tableau).

Précautions: L'objet ne doit être complété / réparé qu'en dehors de la bouche du patient et uniquement par un personnel qualifié.

Polissage

Polir la surface des objets avec de la pierre ponce et de la pâte à polir. Lors du polissage, éviter toute surchauffe de l'objet. Un polissage effectué après la post-polymérisation permet d'obtenir la meilleure qualité de surface possible.

Conseil : La surface des objets peut, en option, être traitée avec des masses de glaçure photopolymérisables (par ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ou GC OPTIGLAZE*, GC). Respecter la notice d'utilisation du fabricant de masses de glaçure.

8. Nettoyage en laboratoire dentaire ou en cabinet dentaire

Des couronnes et bridges en VarseoSmile Temp entièrement durcis peuvent aisément être nettoyés et désinfectés. Il est possible de procéder à un nettoyage à la vapeur (par ex. avec Triton SLA). Une désinfection en immersion (par ex. avec de l'éthanol à 96 % ou le désinfectant pour empreintes MD 520* de la société Dürr Dental) est également possible. Respecter les indications fournies par le fabricant.

9. Instructions d'emploi pour la fixation

- Il est possible de polir la restauration provisoire pour lui donner un poli spéculaire à l'aide des polissoirs pour composite utilisés couramment dans les cabinets dentaires.
- La restauration provisoire achevée peut être fixée avec des ciments provisoires courants (par ex. Temp Bond NE* de la société Kerr).
- La photopolymérisation de la restauration temporaire cimentée n'a aucun impact sur les propriétés de la couronne préalablement fabriquée.
- Respecter la notice d'utilisation du matériau de fixation. Il n'est pas nécessaire de mordancer la restauration.
- La photopolymérisation de la restauration temporaire cimentée n'a aucun impact sur les propriétés de la couronne préalablement fabriquée.

10. Élimination

Le matériau durci et récupéré (plaque de base, structure de support) n'est pas réutilisable. Il peut être éliminé avec les déchets ménagers. Déposer la résine inutilisée et l'éthanol ayant servi au nettoyage et contenant des résidus de résine à la déchetterie locale ou auprès d'un point de collecte pour contaminants en indiquant les mentions de la fiche de données de sécurité.

11. Symboles sur l'étiquette

 Fabricant	 Marquage CE
 Date de fabrication	 Consulter les instructions d'utilisation
 Dispositif médical	 Date limite d'utilisation
 Code de lot	 Attention
 Référence catalogue	 Limite de température
 Conserver à l'abri de la lumière du soleil	 Pour un personnel qualifié uniquement

* Cette appellation est une dénomination commerciale/une marque déposée d'une entreprise qui n'appartient pas au groupe BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
 Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
 Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
 E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Instrucciones de uso

VarseoSmile Temp

Resina para la impresión 3D de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

1. Empleo previsto/indicación

VarseoSmile Temp es una resina fluida fotopolimerizable a base de ésteres de ácido metacrílico para la fabricación de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

2. Contraindicaciones

Alergias conocidas a uno o más ingredientes. En caso de duda se recomienda esclarecer si existe alergia mediante la realización de una prueba específica antes de la aplicación de este producto, a fin de excluir la posibilidad de una reacción alérgica.

VarseoSmile Temp no debe emplearse para otros usos distintos de las tareas de fabricación de coronas y puentes provisionales. Cualquier uso no previsto en las presentes instrucciones de utilización puede tener repercusiones negativas sobre la calidad de las características físicas y químicas de los productos fabricados con VarseoSmile Temp.

3. Indicaciones de seguridad

Este producto ha sido fabricado y probado según las más exigentes normas de calidad. Solo puede ser utilizado por personal especializado. Para asegurar un óptimo procesamiento posterior del producto, lea con atención la información contenida en estas instrucciones de uso.

La manipulación de la resina líquida y los objetos impresos sin postpolimerizar (objetos en «estado básico») debe ajustarse a las indicaciones de seguridad y precauciones incluidas en las instrucciones de uso y la ficha de datos de seguridad de este producto.



4. Efectos secundarios y medidas preventivas

Prevención/protección

Es obligatorio llevar indumentaria de protección al manipular este producto. Se deben utilizar gafas de protección y guantes de nitrilo. Puede consultar información adicional sobre el manejo del producto en la ficha de datos de seguridad, disponible en el Centro de descargas de BEGO, en la dirección www.bego.com. No puede excluirse la posibilidad de que, en casos aislados, se produzcan reacciones individuales (p. ej., intolerancias o reacciones alérgicas) a determinados componentes del producto. En este caso, el usuario afectado debe interrumpir la aplicación de este producto.



ATENCIÓN

Indicaciones de peligro según la ficha de datos de seguridad

- Provoca irritaciones cutáneas.
- Puede provocar reacciones alérgicas cutáneas.
- Provoca irritación ocular grave.
- Puede irritar las vías respiratorias.
- Puede ser nocivo para organismos acuáticos, teniendo efectos a largo plazo.

Indicaciones de seguridad según la ficha de datos de seguridad

- Evite la aspiración de niebla/vapor/aerosol.
- Evite su liberación al medio ambiente.
- Lleve guantes de protección/indumentaria de protección/protección ocular/protección facial.
- En caso de malestar, póngase en contacto telefónico con el CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o con un médico
- En caso de irritación o erupción cutánea: Solicite consejo médico/asistencia médica.
- En caso de persistir una irritación ocular: Solicite consejo médico/asistencia médica.
- Gestione el desecho del contenido/recipiente de acuerdo con las disposiciones regionales y nacionales.

Contiene:

Productos de esterificación de 4,4'-isopropilidendifenil, etoxilado y 2-metilpropan-2-enoico, vidrio dental silanizado, metilbenziloformato, difenil(2,4,6-trimetilbenzoi) óxido de fosfina. La proporción total de material de relleno inorgánico (tamaño de partícula de 0,7 µm) asciende a un 30-50 % del peso.

Nota: Cualquier incidente grave ocurrido en relación con el producto a causa de un fallo de funcionamiento debe notificarse al fabricante y a las autoridades competentes del Estado miembro en el que está establecido el usuario y/o el paciente.

5. Indicaciones generales sobre el manejo

Suministro

VarseoSmile Temp se suministra en los tonos A2 dentina, A3 dentina y C2 dentina según el sistema cromático VITA® clasical, así como en un tono BEGO Bleach en botellas opacas y cerradas.

Peso de relleno:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41026 = 500 g, BL Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41106 = 250 g, BL Dentin

Nota: La disponibilidad de las distintas variantes del producto puede variar según la región. Puede encontrar la información más reciente sobre el producto en el sitio web de BEGO.

Almacenamiento

Este producto debe almacenarse dentro de su botella original cerrada, o en el cartucho, a temperatura ambiente (22 °C aprox.) en un entorno oscuro y seco. Hay que asegurarse de que la temperatura no descienda por debajo de los +4 °C ni supere los +28 °C. Observe la fecha de caducidad impresa.

Nota: los resultados esperados no pueden garantizarse si se utilizan materiales cuya fecha de caducidad haya expirado o si no se cumplen las condiciones de almacenamiento.

Los objetos impresos fraguados por completo deben almacenarse a temperatura ambiente en un lugar protegido contra fuentes de luz.

6. Requisitos de procesamiento

1. Diseño

- Archivo digital de restauración con corona, inlay, onlay, carilla o puente: formato STL

Nota:

- El tiempo de uso en boca de las restauraciones impresas está limitado a 12 meses.
- Longitud máx. de la estructura: hasta 7 elementos.
- Elemento de puente con la amplitud máxima de un molar.
- Para el diseño, observe los requisitos de grosor mínimo de las paredes y de las secciones transversales de los conectores para restauraciones terminadas:

Coronas, inlays, onlays y carillas

Grosor mínimo de la pared en la región anterior	1,0 mm
Grosor mínimo de la pared en la región posterior	1,0 mm

Puentes

Región anterior	Grosor mínimo de la pared en coronas	1,0 mm
	Superficie mínima de sección transversal de los conectores	12 mm²
Región posterior	Grosor mínimo de la pared en coronas	1,5 mm
	Superficie mínima de sección transversal de los conectores	16 mm²

2. Anidamiento y preparación para la impresión

- Importación del archivo STL
- Rotación y colocación manual/automática
- Orientación óptima: alineación horizontal, plano de oclusión hacia la plataforma de construcción
- Generación manual/automática de estructuras de apoyo

3. Impresión

VarseoSmile Temp ha sido verificado y validado en combinación con varios componentes del sistema (impresoras 3D, dispositivos de limpieza y dispositivos de postcurado). Trabajamos constantemente en la obtención de nuevas cualificaciones. Encontrará los componentes de sistema compatibles en nuestra página web <https://iberia.bego.com/la-impresion-3d/impresoras-compatibles/>. Tenga en cuenta también la información sobre la plataforma de construcción y el depósito de resina aquí.

Una lista ilustrativa de impresoras 3D compatibles y su software de funcionamiento para la fabricación aditiva:

Impresora 3D compatible

Modelo de impresora 3D	Firmware de la impresora	Software de anidamiento	Proveedor
Varseo	1.14 y posterior	BEGO	BEGO
Varseo L	1.02 y posterior	CAMCreator Print	
Varseo S	1.14 y posterior	Version 1.14 y posterior	
Varseo XS	2.6.8.24 y posterior		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



ADVERTENCIA: Solo se pueden utilizar sistemas compatibles aprobados por BEGO, incluidos los parámetros del material. De lo contrario, existe un alto riesgo de producir productos poco fiables y/o inutilizables que pueden poner en peligro la seguridad del usuario.

Nota: Siga las instrucciones de uso y mantenimiento del fabricante de los componentes del sistema.

4. Herramientas, equipos y materiales necesarios para el acabado

- Espátula de acero inoxidable
- Baño de ultrasonidos sin calentador
- Solución de etanol al 96 %
- Pulverizador con solución de etanol
- Disco separador o alicates de corte lateral (para retirar la estructura de apoyo)
- Arenadora 1,5 bar
- Material de arenado para brillo 50 µm (p. ej., Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Procesamiento

Las siguientes instrucciones contienen detalles de un flujo de trabajo validado para el proceso de impresión 3D utilizando una impresora 3D compatible.

La temperatura ideal para el procesamiento de VarseoSmile Temp está comprendida entre 18 y 28 °C. Antes de su utilización, la resina debe ser homogénea. Antes del primer uso, agite bien la botella durante unos minutos. Al verter el material, hay que asegurarse de reducir al mínimo posible el tiempo de exposición de la resina para impresión a la luz diurna. Mezcle la resina en el cartucho/cubeta para resina si hay una capa transparente visible en la superficie.

Para continuar el procesamiento durante el proceso de impresión (selección de la resina, parámetros del material, configuración del trabajo de impresión), siga las instrucciones de uso de la impresora correspondiente.

Limpieza y preparación para el reendurecimiento

Una vez concluida la impresión, separe los objetos impresos de la plataforma de construcción usando una espátula. El objeto impreso debe limpiarse con etanol (96 %) en dos pasos aplicando un baño de ultrasonidos.



Medidas de precaución: no vierta nunca el etanol directamente en el baño de ultrasonidos, sino en el recipiente recomendado (REF 19621) dentro del baño de ultrasonidos lleno de agua. Se debe utilizar un baño de ultrasonidos a prueba de explosiones.

1. Limpie el objeto impreso durante **3 min** en una solución reutilizable de etanol (96 %) en un baño de ultrasonidos **no calentado**.

2. Después de efectuar la limpieza previa, acabe de limpiar el objeto durante **2 min** con una solución de etanol (96 %) nueva en un baño de ultrasonidos **no calentado**. A continuación, retire el objeto impreso fuera del baño de etanol (96 %) y rocíelo adicionalmente con etanol a fin de eliminar por completo los últimos restos de resina.

Consejo: Los restos de resina pueden eliminarse de forma igualmente sencilla utilizando un pincel embebido en etanol (96 %).



Medidas de precaución: la duración total de la limpieza no debe superar los 5 minutos, dado que, en caso contrario, la calidad de los objetos impresos podría resultar menoscabada (hinchamiento del objeto con etanol).

Una vez finalizada la limpieza, seque el objeto impreso con aire comprimido y con aspiración. Si, a continuación, aún encuentra resina líquida adherida a la superficie del objeto, vuelva a rociar etanol (96 %) sobre el objeto y aplique un nuevo chorro de aire para eliminarla por completo.

Preparación para el reendurecimiento

- Comience por separar las estructuras de apoyo. Para separarlas, puede utilizar un disco separador o unos alicates de corte lateral.
- Retire con cuidado la capa blanca de la superficie del objeto con material de arenado para brillo (p. ej., BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) y una presión de arenado máxima de 1,5 bar.
- Compruebe el ajuste de los objetos y realice el acabado completo. Pueden utilizarse fresas de metal duro o fresas diamantadas para el acabado y la conformación de contornos.

Proceso de reendurecimiento

Las propiedades definitivas del objeto impreso dependen del proceso de reendurecimiento.

Tenga en cuenta la asignación del fotopolimerizador a la impresora 3D de los componentes de sistema autorizados.

El postcurado del objeto se efectúa sin modelo; a continuación, deje enfriar hasta que el objeto esté frío al tacto (3-5 minutos).

VarseoSmile Temp ha sido verificado y validado en combinación con varios componentes del sistema (impresoras 3D, dispositivos de limpieza y dispositivos de postcurado). Encontrará los componentes de sistema compatibles en nuestra página web <https://iberia.bego.com/la-impresion-3d/impresoras-compatibles/>.

Una lista ilustrativa de dispositivos de reendurecimiento compatibles:

Postcurado

Impresora 3D	Fotopolimerizador	Ciclos de exposición	Información adicional
BEGO Varseo	BEGO-Ofotoflash	2x 1500 destellos	Gire el objeto entre los ciclos de exposición
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S	HiLite-Power*	2x 90 segundos	
BEGO Varseo XS			
ASIGA MAX UV			



ADVERTENCIA: Solo se pueden utilizar sistemas compatibles aprobados por BEGO, incluidos los parámetros del material. De lo contrario, existe un alto riesgo de producir productos poco fiables y/o inutilizables que pueden poner en peligro la seguridad del usuario.

* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

Nota: Los tiempos indicados únicamente son válidos para equipos sometidos periódicamente a mantenimiento, que proporcionen la intensidad de luz correspondiente.

Medidas de precaución: Si se produce una interrupción a causa de un fallo de funcionamiento durante el proceso de reendurecimiento, el objeto impreso no debe utilizarse hasta que se haya endurecido sometiéndolo a un ciclo completo.

Consulte la manera de solucionar el error en las instrucciones de uso del fotopolimerizador; a continuación, repita el proceso de reendurecimiento con los objetos impresos.

Relleno/reparación de objetos impresos

Los defectos (p. ej., ausencia de puntos de contacto, las fracturas, etc.) pueden rellenarse con resina.

- Efectúe el arenado de las zonas que se van a rellenar utilizando óxido de aluminio 110 µm (p. ej., Korox® 110, BEGO) con una presión de 1,5 bar.
- Aplique una pequeña cantidad de VarseoSmile Temp sobre el objeto.
- Polimerice el objeto brevemente bajo la luz, por ejemplo, cinco destellos en el BEGO Otoflash.
- Si debe aplicarse más cantidad de material, aplique nuevamente VarseoSmile Temp sobre la última capa y vuelva a polimerizarlo con cinco destellos en BEGO Otoflash.
- La polimerización final de los objetos se efectúa tal y como se describe en el apartado «Proceso de reendurecimiento» (véase la tabla).

Medidas de precaución: El objeto solo debe ser rellenado/repuesto fuera de la boca del paciente y por personal especializado.

Pulido

Pula la superficie de los objetos con piedra pómez o pasta pulidora. Al pulir, evite exponer el objeto a una temperatura excesiva. La calidad óptima de una superficie se obtiene mediante el pulido posterior al postcurado.

Consejo: De manera opcional, puede tratarse la superficie de los objetos con masas de esmalte fotopolimerizables (p. ej., Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik o GC OPTIGLAZE*, GC). Observe las instrucciones de uso del fabricante de la masa de esmalte.

8. Limpieza en el laboratorio dental y la consulta dental

Las coronas y puentes de VarseoSmile Temp fraguados por completo se limpian y desinfectan de forma sencilla. Es posible la limpieza mediante vapor (p. ej., con Triton SLA). También es posible la desinfección en baño de inmersión (p. ej., con etanol al 96 % o con el desinfectante de impresiones MD 520* del fabricante Dürr Dental). Observe las indicaciones del fabricante.

9. Indicaciones de procesamiento para la fijación

- El trabajo provisional se puede someter a un pulido de brillo con pulidoras para composite habituales en el consultorio odontológico.
- Una vez confeccionado el trabajo provisional, este puede fijarse con cementos provisionales convencionales (p. ej., con Temp Bond NE* del fabricante Kerr).
- La polimerización de la restauración temporal cementada no afecta a las propiedades de la corona previamente fabricada.
- Observe las instrucciones de uso del material de fijación. No es necesario el decapado de la restauración.
- La polimerización de la restauración temporal cementada no afecta a las propiedades de la corona previamente fabricada.

10. Gestión de desecho

El material fraguado y recortado (placa de base, estructura de apoyo) no debe seguir utilizándose. El material fraguado puede desecharse junto con los residuos domésticos. La resina que no se haya consumido o el etanol utilizado para la limpieza que contenga restos de resina han de desecharse a través del servicio local de gestión de residuos o depositarse en el correspondiente punto de recogida de sustancias tóxicas indicando la ficha de datos de seguridad.

11. Símbolos del etiquetado

	Fabricante		Marcado CE
	Fecha de fabricación		Consúltense las instrucciones de uso
	Producto sanitario		Fecha de caducidad
	Lote		Atención
	Número de referencia		Limite de temperatura
	Protéjase de la luz sola		Solo para personal especializado

* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Istruzioni per l'uso

VarseoSmile Temp

Resina per la stampa 3D di corone e ponti, inlay, onlay e veneer temporanei.

1. Utilizzo previsto/Indicazione

VarseoSmile Temp è una resina fotopolimerizzabile, fluida, a base di esteri di acido metacrilico, per la realizzazione di corone e ponti, inlay, onlay e veneer provvisori.

2. Controindicazioni

Allergie note ad uno o più componenti. In caso di dubbi l'allergia dovrà essere chiarita ed esclusa sulla base di un test specifico già prima dell'applicazione di questo prodotto.

La resina VarseoSmile Temp non deve essere utilizzata per scopi diversi da lavori provvisori su corone e ponti. Qualsiasi variazione rispetto a quanto indicato nelle presenti istruzioni per l'uso può avere ripercussioni negative sulla qualità chimica e fisica di ciò che viene prodotto con VarseoSmile Temp.

3. Indicazioni di sicurezza

Il presente prodotto è fabbricato e testato in conformità ai più elevati standard qualitativi. Utilizzare riservato solo a personale specializzato. Per garantire una lavorazione successiva ottimale, si prega di leggere attentamente le informazioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso.

Per la manipolazione della resina liquida e di oggetti stampati non sottoposti a post-fotopolimerizzazione (oggetti allo "stato grezzo") sono valide le indicazioni di sicurezza e le precauzioni riportate nelle istruzioni per l'uso e nella scheda di sicurezza di questo prodotto.



4. Effetti collaterali e precauzioni

Precauzioni / protezione

Durante l'utilizzo di questo prodotto è obbligatorio indossare indumenti protettivi. Utilizzare occhiali protettivi e guanti in nitrile. Ulteriori informazioni sull'utilizzo del prodotto sono riportate sulla scheda di sicurezza e sono disponibili sul BEGO Download Center all'indirizzo www.bego.com. Non si può escludere che in casi rari possano insorgere reazioni individuali (ad es. intolleranze o reazioni allergiche) nei confronti dei singoli componenti. In questi casi l'utilizzatore in questione dovrebbe interrompere l'impiego del presente prodotto.



ATTENZIONE

Indicazioni di pericolo come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Provoca irritazioni cutanee.
- Può causare reazioni cutanee allergiche.
- Provoca grave irritazione oculare.
- Può irritare le vie respiratorie.
- Può essere nocivo per gli organismi acquatici, con effetti a lungo termine.

Indicazioni di sicurezza come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Evitare l'inalazione di sostanze nebulizzate/vapore/aerosol.
- Non disperdere nell'ambiente.
- Indossare guanti protettivi/indumenti protettivi/protezione per gli occhi/protezione per il viso.
- In caso di malessere contattare un CENTRO ANTIVELENI/medico.
- In caso di irritazione o eruzione cutanea: richiedere consulenza medica/assistenza medica.
- Se l'irritazione oculare persiste: richiedere consulenza medica/assistenza medica.
- Smaltire il contenuto/il contenitore in conformità con le disposizioni locali e nazionali vigenti.

Contiene:

Prodotti di esterificazione di 4,4'-isopropilidendi-fenolo, etossilato e 2-metilprop-2-enoico, vetro dentale silanizzato, formato metilbenzoli, ossido di difenil(2,4,6-trimetilbenzoli)fosfina. Il contenuto totale di agenti di carica inorganici (dimensione delle particelle 0,7 µm) è del 30-50 in % di massa.

Nota: Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo a causa di un malfunzionamento deve essere segnalato al fabbricante e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

5. Avvertenze generali relative alla manipolazione

Fornitura

VarseoSmile Temp è disponibile nei colori A2 dentina, A3 dentina, C2 dentina in base alla scala cromatica VITA* classical e in un colore bleach BEGO in flaconi chiusi impermeabili alla luce.

Contenuto:

- REF 41022 = 500 g, A2 dentina
- REF 41102 = 250 g, A2 dentina
- REF 41023 = 500 g, A3 dentina
- REF 41103 = 250 g, A3 dentina
- REF 41024 = 500 g, C2 dentina
- REF 41104 = 250 g, C2 dentina
- REF 41026 = 500 g, BL dentina
- REF 41106 = 250 g, BL dentina

Nota: La disponibilità delle singole varianti di prodotto può variare da regione a regione. Le ultime informazioni sui prodotti sono disponibili sul sito Web BEGO.

Conservazione

Questo prodotto deve essere conservato nel flacone originale chiuso nella cartuccia a temperatura ambiente (circa 22 °C), al buio e in un luogo asciutto. La temperatura non deve superare i +28 °C né scendere al di sotto dei +4 °C! Rispettare la data di scadenza stampata.

Nota: i risultati preventivati non possono essere garantiti qualora vengano utilizzati materiali che hanno superato la data di scadenza o non vengano rispettate le condizioni di conservazione.

Gli oggetti stampati completamente induriti devono essere conservati a temperatura ambiente e protetti da fonti di luce.

6. Requisiti per la lavorazione

1. Progettazione

- File digitale di corona, inlay, onlay, veneer o ponti: formato STL

Nota:

- La durata di impiego dei restauri stampati è limitata a 12 mesi.
- Lunghezza max. della costruzione fino a 7 elementi.
- Elemento ponte max. larghezza di un molare!
- In fase di progettazione, rispettare i requisiti relativi agli spessori minimi delle pareti e alle sezioni trasversali dei connettori per restauri ultimati:

Corone, inlay, onlay e veneer

Spessore minimo della parete nell'area dei denti frontali	1,0 mm
Spessore minimo della parete nell'area dei denti laterali	1,0 mm

Ponti

Area dei denti frontali	Spessore minimo della parete per corone	1,0 mm
	Spessore minimo della parete per sezioni trasversali	12 mm ²
Area dei denti laterali	Spessore minimo della parete per corone	1,5 mm
	Spessore minimo della parete per sezioni trasversali	16 mm ²

2. Nesting e preparazione per la stampante

- Importazione di file STL
- Rotazione e posizionamento manuale/automatico
- Allineamento ottimale: allineamento orizzontale, piano occlusale alla piattaforma di costruzione
- Realizzazione manuale/automatica di strutture di supporto

3. Stampa

VarseoSmile Temp è stato verificato e convalidato in combinazione con diversi componenti di sistema (stampanti 3D, apparecchiature per la pulizia e per la post-fotopolimerizzazione). Siamo costantemente impegnati nell'acquisizione di nuove qualifiche. I componenti di sistema compatibili sono disponibili sul nostro sito <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/> Qui si prega di osservare anche le indicazioni relative alla piattaforma di costruzione e alla vasca per resina.

Di seguito viene riportato un elenco esemplificativo di stampanti 3D compatibili e relativo software operativo per la produzione additiva:

Stampante 3D compatibile

Modello di stampante 3D	Firmware della stampante	Software di nesting	Provider
Varseo	1.14 e successivi	BEGO CAMCreator Print	BEGO
Varseo L	1.02 e successivi	Version 1.14 e successivi	BEGO
Varseo S	1.14 e successivi		
Varseo XS	2.6.8.24 e successivi		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA



AVVERTENZA: è consentito utilizzare solo sistemi compatibili approvati da BEGO, compresi i parametri del materiale. In caso contrario sussiste un rischio elevato di produzione di prodotti inaffidabili e/o inutilizzabili potenzialmente pericolosi per la sicurezza dell'utilizzatore.

Nota: osservare le istruzioni d'uso e per la manutenzione del fabbricante dei componenti di sistema.

4. Strumenti, apparecchi e materiali necessari per la lavorazione successiva

- Spatola in acciaio inossidabile
- Bagno a ultrasuoni non riscaldato
- Soluzione di etanolo al 96 %
- Flacone vaporizzatore con soluzione di etanolo
- Disco separatore o tronchese a taglio laterale (per la rimozione della struttura di supporto)
- Sabbatrice da 1,5 bar
- Lucidante da 50 µm (ad es. Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302)

7. Lavorazione

Le seguenti istruzioni contengono dettagli per lo svolgimento di un workflow convalidato per il processo di stampa 3D con una stampante 3D compatibile.

La temperatura di lavorazione ideale di VarseoSmile Temp rientra nell'intervallo compreso tra 18 °C e 28 °C. Prima dell'utilizzo la resina deve essere omogenea. Prima del primo utilizzo agitare bene il flacone per circa due minuti. Durante il travaso prestare attenzione a esporre la resina per stampaggio alla luce del giorno il meno possibile. Se sulla superficie compare uno strato trasparente, mescolare la resina nella cartuccia/vasca per resina.

Per la lavorazione successiva (scelta della resina, parametri del materiale, configurazione del lavoro di stampa) nell'ambito del processo di stampa è necessario rispettare il manuale di istruzioni della rispettiva stampante.

Pulizia e preparazione per il post-indurimento

Al termine del processo di stampa, gli oggetti stampati vengono staccati dalla piattaforma di costruzione con l'ausilio della spatola. L'oggetto stampato deve essere pulito in due fasi con etanolo (96 %), ricorrendo a un bagno a ultrasuoni.



Precauzione: l'etanolo non deve essere mai versato direttamente nel bagno a ultrasuoni, ma deve essere sempre posto all'interno del contenitore consigliato (REF 19621) nel bagno a ultrasuoni riempito con acqua. Utilizzare un bagno a ultrasuoni antideflagrante.

1. Pulire l'oggetto stampato per **3 minuti** in una soluzione di etanolo (96 %) riutilizzabile utilizzando un bagno a ultrasuoni **non riscaldato**.

2. Dopo la pulizia preliminare, l'oggetto deve essere pulito completamente per **2 minuti** con una nuova soluzione di etanolo (96 %) utilizzando un bagno a ultrasuoni **non riscaldato**. A questo punto prelevare l'oggetto stampato dal bagno di etanolo e nebulizzare ulteriormente con etanolo (96 %) per eliminare completamente gli ultimi residui di resina.

Suggerimento: i residui di resina possono essere eliminati facilmente anche con un pennello imbevuto di etanolo (96 %).



Precauzione: non superare una durata complessiva della pulizia di 5 minuti in quanto si può danneggiare gli oggetti stampati (dilatazione dell'oggetto con etanolo).

Dopo la pulizia, l'oggetto stampato viene asciugato con aria compressa in presenza di un sistema di aspirazione. Se al termine dovessero essere ancora presenti dei residui di resina liquida sulla superficie degli oggetti, per una rimozione completa si può spruzzare nuovamente etanolo (96 %) e asciugare di nuovo mediante soffiaggio.

Preparazione per il post-indurimento

- Staccare le strutture di supporto. A tale scopo si può utilizzare un disco separatore oppure una tronchese a taglio laterale.
- Rimuovere attentamente lo strato bianco della superficie dell'oggetto con il lucidante (ad es. BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302) applicando una pressione di sabbatura max. di 1,5 bar.
- Controllare l'accoppiamento degli oggetti e rifinirli perfettamente: per la rifinitura e la contornatura possono essere utilizzate frese in carburo di tungsteno o mole diamantate.

Processo di post-indurimento

Le caratteristiche definitive dell'oggetto stampato dipendono dal processo di post-indurimento. Fare attenzione all'assegnazione del fotopolimerizzatore alla stampante 3D dei componenti di sistema approvati.

La post-fotopolimerizzazione dell'oggetto avviene senza modello; successivamente lasciare raffreddare finché al tatto l'oggetto non risulta freddo (3-5 minuti).

VarseoSmile Temp è stato verificato e convalidato in combinazione con diversi componenti di sistema (stampanti 3D, apparecchiature per la pulizia e per la post-fotopolimerizzazione). I componenti di sistema compatibili sono disponibili sul nostro sito <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Di seguito viene riportato un elenco esemplificativo di apparecchiature di post-indurimento compatibili:

Post-fotopolimerizzazione

Stampante 3D	Fotopolimerizzatore	Cicli di fotopolimerizzazione	Informazioni aggiuntive
BEGO Varseo	BEGO-Ofotoflash	2 x 1.500 lampeggi	Rivoltare l'oggetto tra un ciclo di fotopolimerizzazione e quello successivo.
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 secondi	
ASIGA MAX UV			



AVVERTENZA: è consentito utilizzare solo sistemi compatibili approvati da BEGO,

compresi i parametri del materiale. In caso contrario sussiste un rischio elevato di produzione di prodotti inaffidabili e/o inutilizzabili potenzialmente pericolosi per la sicurezza dell'utilizzatore.

Nota: I tempi indicati valgono soltanto per apparecchiature sottoposte a regolare manutenzione che generano un'adeguata intensità luminosa.

* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

Precauzione: Se si verifica un'interruzione durante il processo di post-indurimento a causa di un malfunzionamento, non si dovrebbe utilizzare l'oggetto stampato fino a che non si è indurito in seguito a un ciclo completo.

Fare riferimento al manuale di istruzioni per l'uso del fotopolimerizzatore per poter risolvere l'errore e successivamente ripetere il processo di post-indurimento con gli oggetti stampati.

Integrazione/riparazione di oggetti stampati

Eventuali punti difettosi (ad es. punti di contatto mancanti, rotture, ecc.) possono essere riempiti con la resina.

- Le zone da integrare vengono sabbiate con ossido di alluminio da 110 µm (ad es. Korox® 110, BEGO) con una pressione di 1,5 bar.
- Applicare una piccola quantità di VarseoSmile Temp sull'oggetto.
- Polimerizzare brevemente l'oggetto sotto la luce, ad es. per cinque lampeggi all'interno di BEGO Otoflash.
- Qualora sia necessario più materiale, applicare nuovamente VarseoSmile Temp sull'ultimo strato e polimerizzare ancora, ad es. per cinque lampeggi all'interno di BEGO Otoflash.
- La polimerizzazione finale dell'oggetto avviene come descritto nel paragrafo "Processo di post-indurimento" (vedere tabella).

Precauzione: l'oggetto può essere integrato/riparato solo all'esterno del cavo orale del paziente e da personale specializzato.

Lucidatura

Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura, evitare che l'oggetto si surriscaldi. Per ottenere la migliore qualità della superficie, eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

Suggerimento: Opzionalmente è possibile trattare la superficie degli oggetti con materiali di glassatura fotopolimerizzabili (ad es. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik o GC OPTIGLAZE*, GC). Rispettare le istruzioni per l'uso del fabbricante dei materiali di glassatura.

8. Pulizia presso il laboratorio odontotecnico e l'ambulatorio dentistico

Corone e ponti completamente induriti in VarseoSmile Temp possono essere puliti e disinfettati con facilità. È possibile procedere a una pulizia con vapore (ad es. con Triton SLA). È possibile anche effettuare una pulizia tramite immersione (ad es. con etanolo 96 % o disinfezione dell'impronta MD 520*, ditta Dürr Dental). Rispettare le indicazioni del fabbricante.













9. Informazioni di lavorazione per il fissaggio

- Il provvisorio può essere lucidato fino a farlo diventare brillante utilizzando i comuni lucidanti per composito dell'ambulatorio dentistico.
- Il provvisorio finito può essere fissato con i cementi per provvisori comunemente reperibili sul mercato (ad es. Temp Bond NE*, ditta Kerr).
- La fotopolimerizzazione del restauro provvisorio cementato non influisce sulle proprietà della corona precedentemente realizzata.
- Rispettare le istruzioni per l'uso del materiale di fissaggio. Il restauro non richiede mordenzatura.
- La fotopolimerizzazione del restauro provvisorio cementato non influisce sulle proprietà della corona precedentemente realizzata.

10. Smaltimento

Il materiale separato e indurito (piastra di base, struttura di supporto) non è più utilizzabile. Il materiale indurito può essere smaltito tra i rifiuti domestici. La resina non consumata oppure l'etanolo utilizzato per la pulizia con conseguenti residui di resina devono essere smaltiti presso la locale azienda di smaltimento oppure presso il punto di raccolta sostanze nocive, fornendo l'indicazione della scheda di sicurezza.

11. Simboli sull'etichetta

 Fabbricante	 Marchio CE
 Data di fabbricazione	 Consultare le istruzioni per l'uso
 Dispositivo medico	 Utilizzare entro la data
 Lotto	 Attenzione
 Numero di catalogo	 Limiti della temperatura
 Tenere lontano dalla luce	 Utilizzo riservato a personale specializzato



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

Voorzorgsmaatregel: Wanneer er zich een onderbreking voordoet als gevolg van een storing tijdens het nahardingsproces, mag het geprinte object niet worden gebruikt voordat een volledige uithardingscyclus is verstreken.

Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van het lichtuithardende apparaat voor aanwijzingen hoe de fout kan worden opgelost en herhaal daarna het nahardingsproces met de geprinte objecten.

Geprinte objecten aanvullen/repareren

Fouten (bijv. ontbrekende contactpunten, breuken, enz.) kunnen met de hars worden aangevuld.

- De aan te vullen delen worden met aluminiumoxide 110 µm (bijv. Korox® 110 van BEGO) bij een druk van 1,5 bar afgestraald.
- Breng een beetje VarseoSmile Temp aan op het object.
- Polymeriseer het object korte tijd onder licht, bijv. vijf flitsen in de BEGO Otoflash.
- Wanneer er meer materiaal moet worden aangebracht, brengt u opnieuw VarseoSmile Temp op de laatste laag aan en polymeriseert u dit opnieuw, bijv. met vijf flitsen in de BEGO Otoflash.
- De afsluitende polymerisatie van de objecten moet worden uitgevoerd zoals in het gedeelte 'Nahardingsproces' is beschreven (zie tabel).

Voorzorgsmaatregel: Het object mag uitsluitend buiten de mond van de patiënt en door vakmensen worden aangevuld/gerepareerd.

Polijsen

Polijs het oppervlak van de objecten met puimsteen en polijst pasta. Voorkom dat het object bij het polijsten oververhit raakt. De beste oppervlakkwaliteit wordt verkregen wanneer het polijsten plaatsvindt na de nabelichting.

Tip: Optioneel kan het oppervlak van de objecten worden behandeld met lighthardend glazuurmateriaal (bijv. Vita ENAMIC GLAZE* van Vita Zahnfabrik of GC OPTIGLAZE* van GC). Neem de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van het glazuurmateriaal in acht.

8. Reiniging in het tandheelkundig laboratorium en de tandartspraktijk

Volledig uitgeharde kronen en bruggen van VarseoSmile Temp kunnen eenvoudig worden gereinigd en gedesinfecteerd. De objecten kunnen worden gereinigd met stoom (bijv. met Triton SLA). Desinfectie in een dompelbad (bijv. ethanol 96 % of MD 520* afdruckdesinfectie van Dürr Dental) is ook mogelijk. Neem de instructies van de fabrikant in acht.












9. Verwerkingsinstructies voor bevestiging

- De voorlopige versie kan tot hoogglans worden gepolijst met de gebruikelijke composiet-polijststiften in de tandartspraktijk.
- De voltooide voorlopige versie kan worden bevestigd met gangbaar tijdelijk cement (bijv. Temp BOND NE* van Kerr).
- Wanneer de daaropvolgende tijdelijke restauratie met composietcement op basis van methacrylaat bevestigd moet worden, wordt gebruik van eugenolvrij tijdelijk cement aanbevolen.
- Neem de gebruiksaanwijzing van het bevestigingsmateriaal voor composieten in acht. De restauratie hoeft niet te worden geëtst.
- De belichting van de gecementeerde tijdelijke restauratie is niet van invloed op de eigenschappen van de vooraf vervaardigde kroon.

10. Afvoer

Het uitgeharde en losgemaakte materiaal (onderplaat, ondersteunende structuur) kan niet meer worden gebruikt. Uitgehard materiaal kan bij het huisvuil worden weggegooid. Ongebruikte hars of voor reiniging gebruikt ethanol met bijbehorende harsresten kunnen bij het plaatselijke afvalstation of een centrale voor chemisch afval worden afgegeven met de informatie van het veiligheidsinformatieblad.

11. Symbolen op het etiket

 Fabrikant	 CE-markering
 Productiedatum	 Gebruiksaanwijzing in acht nemen
 Medisch hulpmiddel	 Houdbaar tot
 Partij	 Let op
 Artikelnummer	 Temperatuurlimiet
 Beschermen tegen zonlicht	 itsluitend voor vakkundig personeel

* Dit teken is een handelsmerk/gedeponeerd merk van een onderneming die niet tot de BEGO-bedrijvengroep behoort.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Medidas de precaução: Se ocorrer uma interrupção em consequência de uma anomalia durante o processo de pós-endurecimento, o objeto impresso não deve ser utilizado até ter endurecido sob um ciclo completo.

Consultar nas instruções de utilização do equipamento de fotopolimerização a forma como a falha pode ser resolvida e, de seguida, repetir o processo de pós-endurecimento com os objetos impressos.

Complementar / reparar objetos impressos

Os pontos com falha (p. ex. pontos de contacto em falta, quebras, etc.) podem ser complementados com resina.

- As áreas a serem complementadas são tratadas por jato com óxido de alumínio 110 µm (p. ex. Korox® 110, BEGO) a uma pressão de 1,5 bar.
- Aplicar um pouco de VarseoSmile Temp no objeto.
- Polimerizar o objeto durante pouco tempo sob luz, p. ex. cinco flashes no BEGO Otoflash.
- Se tiver de ser aplicado mais material, aplicar novamente VarseoSmile Temp na última camada e voltar a polimerizar com p. ex. cinco flashes no BEGO Otoflash.
- Efetuar a polimerização final dos objetos conforme descrito na secção "Processo de pós-endurecimento" (ver tabela).

Medidas de precaução: O objeto só pode ser complementado/reparado fora da boca do paciente e apenas por pessoal técnico.

Polimento

Polir a superfície dos objetos com pedra-pomes e pasta de polimento. Durante o polimento deve ser evitado o sobreaquecimento do objeto. A melhor qualidade da superfície é obtida através do polimento depois da pós-exposição.

Conselho: Opcionalmente, a superfícies dos objetos pode ser tratada com massas de esmalte de fotopolimerização (p. ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ou GC OPTIGLAZE*, GC). Respeite as instruções de utilização do fabricante da massa de esmalte.

8. Limpeza no laboratório dentário e no consultório do dentista

As coroas e pontes totalmente endurecidas de VarseoSmile Temp podem ser limpas e desinfetadas facilmente. É possível uma limpeza através de evaporação (p. ex. com Triton SLA). Também é possível uma desinfecção em banho de imersão (p. ex. etanol 96 % ou desinfecção para impressões MD 520* da empresa Dürr Dental). Respeitar as indicações do fabricante.











9. Indicações de procedimento para a fixação

- O componente provisório pode ser polido até um alto brilho com polidores de massas compostas normalmente utilizados no consultório.
- O componente provisório acabado pode ser fixado com cimento temporário disponível no mercado (p. ex. Temp Bond NE* da empresa Kerr).
- A exposição da restauração cimentada não tem qualquer influência nas propriedades da coroa anteriormente fabricada.
- Devem ser respeitadas as instruções de utilização do material de fixação. Não é necessária uma fresagem química da restauração.
- A exposição da restauração cimentada não tem qualquer influência nas propriedades da coroa anteriormente fabricada.

10. Eliminação

O material endurecido e separado (placa de base, estrutura de suporte) não pode ser reutilizado. O material endurecido pode ser eliminado no lixo doméstico. A resina não utilizada ou o etanol utilizado na limpeza, juntamente com os resíduos de resina, devem ser eliminados na empresa de eliminação local ou num ponto de recolha de resíduos apropriado, indicando a ficha de dados de segurança.

11. Símbolos dos rótulos

 Fabricante	 Marca CE
 Data de fabrico	 Consultar instruções de utilização
 Dispositivo médico	 Data limite de utilização
 Código de lote	 Advertência
 Número de referência	 Limites de temperatura
 Manter longe da luz sol	 Apenas para pessoal técnico

* Esta marca é uma designação comercial / marca registada de uma empresa que não pertence ao grupo de empresas BEGO.



Manufacturer
Изготовитель

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Материал VarseoSmile Temp прошел проверку и валидацию в сочетании с различными компонентами системы (3D-принтер, устройства для очистки и устройства для постполимеризации). Перечень совместимых системных компонентов можно посмотреть на нашем веб-сайте: <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Примеры совместимых устройств для постполимеризации:

Постполимеризация

3D-принтер	Полимеризационная лампа	Количество циклов фотополимеризации	Дополнительная информация
BEGO Varseo BEGO Varseo L	BEGO-Otoflash	2 x 1500 вспышек	Переворачивать объект между циклами фотополимеризации
BEGO Varseo S BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 секунд	
ASIGA MAX UV			

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Допускается использование только одобренных BEGO и совместимых систем и параметров материалов. В противном случае присутствует высокий риск получения ненадежных и/или непригодных к применению стоматологических изделий, которые могут поставить под угрозу безопасность пользователя.

Примечание: Указанное время касается только регулярно обслуживаемых приборов, обеспечивающих надлежащую интенсивность света.

Меры предосторожности: Если в результате неисправности в процессе постполимеризации произошла остановка, то напечатанный объект не разрешается использовать до тех пор, пока не будет проведен полноценный цикл фотополимеризации.

Обратитесь к инструкции по эксплуатации полимеризационной лампы, чтобы выявить надлежащие меры и устранить неполадки, после этого повторите процесс постполимеризации напечатанного объекта.

Доработка/ремонт печатных объектов

Дефекты (например, отсутствующие контактные пункты, сколы, трещины и т.д.) могут быть скомпенсированы путем доработки смолой.

- Выполните пескоструйную обработку поверхностей, которые подлежат доработке, оксидом алюминия с размером зерен 110 мкм (например, Kogo® 110, BEGO) и давлением струи 1,5 бар.
- Нанесите небольшое количество VarseoSmile Temp на объект.
- Выполните короткую фотополимеризацию материала 5 вспышками BEGO Otoflash.
- Если нанесенного материала оказалось недостаточно, и необходима доработка, то вновь нанесите VarseoSmile Temp поверх последнего слоя и полимеризуйте 5 вспышками BEGO Otoflash.
- Окончательная полимеризация объекта выполняется как описано в разделе «Процесс постполимеризации» (см. таблицу).

Меры предосторожности: Доработку/ремонт объекта разрешается осуществлять только за пределами ротовой полости пациента и только квалифицированному персоналу.

Полировка

Отполируйте поверхность объектов пемзой и полировальной пастой. Во время полировки не допускайте перегрева объекта. Наилучшее качество поверхности достигается при полировке после постполимеризации.

Совет: в качестве альтернативы возможна обработка поверхностей объекта при помощи свето- отверждаемой глазури (например, Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik или GC OPTIGLAZE*, GC). Соблюдайте указания инструкции по применению от изготовителя глазирующего материала.

8. Очистка в зуботехнической лаборатории и стоматологической клинике

Полностью затвердевшие коронки и мостовидные протезы из VarseoSmile Temp легко поддаются очистке и дезинфекции очищаются и дезинфицируются. Возможна очистка аром (например, с помощью Triton SLA). Также возможна дезинфекция методом погружения в ванну (например, с использованием этанола 96% или готового раствора для дезинфекции слепков MD 520* фирмы Dürr Dental). Соблюдайте указания изготовителя.

9. Указания в отношении фиксации реставрации

- Временный протез можно отполировать до блеска с помощью широко применяемых в стоматологической практике полировочных насадок для композитных материалов.
- Готовый временный протез можно фиксировать с помощью стандартных цементов для временной фиксации (например, Temp Bond NE* фирмы Ket).
• Постполимеризация зацементированной временной реставрации не оказывает никакого влияния на свойства ранее изготовленной коронки.
- Необходимо соблюдать инструкцию по применению материала для фиксации зубных протезов. Протравливание реставрации не требуется.
- Постполимеризация зацементированной временной реставрации не оказывает никакого влияния на свойства ранее изготовленной коронки.

10. Утилизация

Затвердевший и отделенный материал (опорная пластина, поддержки) нельзя использовать повторно. Затвердевший материал можно утилизировать вместе с бытовыми отходами. Неиспользованный смолой или использованный для очистки этанол с остатками смолы необходимо утилизировать через местное утилизирующее предприятие или соответствующий пункт приема вредных веществ с указанием паспорта безопасности.

11. Символы на этикетке


- Изготовитель
- Дата изготовления
- Медицинское изделие
- Код партии
- Номер по каталогу
- Не допускать воздействия солнечного света
- Знак «CE»
- Обратитесь к инструкции по применению
- Годен до
- Осторожно! Обратитесь к инструкции по применению
- Ограничение температуры от Пределы температуры
- Только для специалистов

* Данный знак является фирменным наименованием/зарегистрированной торговой маркой компании, которая не входит в группу компаний BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
 Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
 Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
 E-Mail: info@bego.com · www.bego.com




 **Предпазна мярка:** NB случай на прекъсване поради неправилно функциониране по време на процеса на допълнителна полимеризация отпечатаният обект не трябва да се използва, докато не се полимеризира в рамките на пълен цикъл.

Направете справка в ръководството за потребителя на фотополимеризация уред за начина на отстраняване на грешката и след това повторете процеса на допълнителна полимеризация с отпечатаните обекти.

Попълване/репарирание на принтирани обекти

Дефекти (напр. липсващи контактни точки, счупвания и т.н.) могат да се попълнят със смола.

- Областите за попълване се обработват пясъкоструйно с алуминиев оксид 110 µm (напр. Kogo® 110, BEGO) при налягане 1,5 bar.
- Нанесете малко количество VarseoSmile Temp върху обекта.
- Полимеризирайте обекта за кратко под светлина, напр. с пет проблясъка в BEGO Otoflash.
- Ако трябва да се нанесе по-голямо количество материал, нанесете отново VarseoSmile Temp върху последния слой и полимеризирайте повторно напр. с пет проблясъка в BEGO Otoflash.
- Окончателна полимеризация на обектите се извършва, както е описано в раздел „Процес на допълнителна полимеризация“ (вж. таблицата).

 **Предпазна мярка:** Обектът трябва да се попълва/репарира само извън устата на пациента и от специалист.

Полиране

Полирайте повърхността на обектите с пемза и полираща паста. При полирането трябва да се избягва прегреване на обекта. Най-добро качество на повърхността се постига чрез полиране след допълнителното експониране.

Съвет: Опционално повърхността на обектите може да се обработи с фотополимеризащи глазурни маси (напр. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik или GC OPTIGLAZE*, GC). Спазвайте инструкцията за употреба на производителя на глазурната маса.

8. Почистване в дентални лаборатории и зъболекарски кабинети

Напълно втвърдени корони и мостове от VarseoSmile Temp могат лесно да се почистват и дезинфекцират. Възможно е почистване чрез обработване с пара (напр. с Triton SLA). Възможна е също дезинфекция в потапяща баня (напр. етанол 96% или дезинфектант за отпечатъци MD 520* на фирма Dürr Dental). Спазвайте указанията на производителя.













9. Указания за фиксиране

- Временната конструкция може да се полира до огледан блясък с обичайните за зъболекарските кабинети полиращи накрайници за композити.
- Готовата временна конструкция може да се фиксира с обикновени временни цименти (напр. Temp Bond NE* на фирма Ketg).
- Ако впоследствие временната конструкция трябва да се фиксира с цимент за композити на базата на метакрилат, се препоръчва използването на безваганолови временни цименти.
- Инструкцията за употреба на материала за фиксиране на композити трябва да се спазват. Ецване на възстановяването не е необходимо.
- Експонирането на циментираното временно възстановяване не влияе върху свойствата на изработената преди това корона.

10. Изхвърляне

Втвърденият и отделен материал (опорна плочка, поддържаща конструкция) не могат да се използват повторно. Втвърденият материал може да се изхвърли в битовите отпадъци. Неизразходената смола и използваният за почистване етанол с остатъци от смола трябва да се предадат на местната фирма за изхвърляне на отпадъци или подходящ приеман пункт за вредни вещества, като се посочи информационният лист за безопасност.

11. Символи на етикета

 Производител	 Маркировка CE
 Дата на производство	 Да се спазва инструкцията за употреба
 Медицинско изделие	 Годен до
 Партида	 Внимание
 Артикулен номер	 Ограничение на температурата
 Да се пази от слънчева светлина	 Само за специалисти



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com




* Този знак е фирмено наименование/регистрирана търговска марка на предприятие, което не принадлежи към групата предприятия BEGO.

Objekten Doplnění/oprava vytištěných objektů

Vadná místa (např. chybějící styčné body, praskliny atd.) lze doplnit pryskyřicí.

- Oblasti, které je třeba doplnit, se otryskávají oxidem hlinitým 110 µm (např. Korox® 110, BEGO) při tlaku 1,5 bar.
- Na objekt se nanese trochu materiálu VarseoSmile Temp.
- Objekt se po krátkou dobu polymerizuje světlem, např. pěti záblesky ze zařízení BEGO Otoflash.
- Jestliže je nutno nanést více materiálu, naneste materiál VarseoSmile Temp znovu na poslední vrstvu a znovu ho polymerizujte např. pěti záblesky ze zařízení BEGO Otoflash.
- Konečná polymerace objektů se provádí, jak je popsáno v oddílu „Proces následného vytvrzení“ (viz tabulka).

 **Preventivní opatření:** Objekt smí doplňovat/opravovat pouze kvalifikovaní pracovníci a pouze mimo ústní dutinu pacienta.

Leštění

Povrch objektů leštíte pemzou a lešticí pastou. Při leštění je třeba zabránit přehřátí objektu. Nejlepší kvality povrchu se dosáhne leštěním po následném osvitu.

Tip: Případně lze povrch objektů zpracovat pomocí světlem tuhneoucích glazur (např. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik nebo GC OPTIGLAZE*, GC). Řiďte se návodem k použití od výrobce glazur.

8. Čištění v zubní laboratoři a v zubní ordinaci

Zcela vytvrzené korunky a můstky z materiálu VarseoSmile Temp lze snadno čistit a dezinfikovat. Je možné parní čištění (např. s použitím Triton SLA). Rovněž je možná dezinfekce v ponořovací lázni (např. etanol 96% nebo dezinfekční prostředek pro otisky MD 520* firmy Dürr Dental). Dodržujte pokyny výrobce.













9. Pokyny ke zpracování pro upevnění

- Provizorní náhrada se může leštit na vysoký lesk s použitím lešticích nástrojů, které jsou v zubní ordinaci běžně k dispozici pro leštění kompozitů.
- Hotová provizorní náhrada se může připevnit s použitím běžně dostupných provizorních cementů (např. Temp Bond NE* firmy Kerr).
- Pokud se má následná dočasná náhrada připevnit kompozitním cementem na bázi metakrylátu, doporučujeme použít provizorní cementy bez eugenolu.
- Je nutné dodržovat návod k použití upevňovacího materiálu pro kompozity. Leptání náhrady není zapotřebí.
- Osvit cementované dočasné náhrady nemá vliv na vlastnosti předtím zhotovené korunky.

10. Likvidace

Vytvrzený a oddělený materiál (základní deska, podpůrné struktury) už nelze použít. Vytvrzený materiál je možné likvidovat jako domovní odpad. Nepotřebovanou pryskyřici nebo etanol použitý k čištění, který obsahuje zbytky pryskyřice, je nutno podle údajů bezpečnostního listu likvidovat prostřednictvím místní společnosti zabývající se likvidací odpadu nebo příslušného sběrného místa nebezpečného odpadu.

11. Symboly na etiketě

 Výrobce	 Označení CE
 Datum výroby	 Čtete návod k použití
 Zdravotnický prostředek	 Použit do data
 Šarže	 Pozor
 Číslo výrobku	 Teplotní rozsah
 Chránit před slunečním zářením	 Pouze pro odborné pracovníky



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Tato značka je obchodní označení/registrovaná ochranná známka společnosti, která nepatří ke skupině společností BEGO.

Supplering/reparation af printede objekter

Fejl (f.eks. manglende kontaktpunkter, brud osv.) kan fyldes med harpiks.

- Områder, der skal suppleres, sandblæses med aluminiumoxid 110 µm (f.eks. Korox® 110, BEGO) ved 1,5 bar tryk.
- Påfør en smule VarseoSmile Temp på objektet.
- Polymeriser objektet kort tid under lys, fem blitz i BEGO Otoflash.
- Hvis der skal påføres mere materiale, skal du på ny påføre VarseoSmile Temp på det sidste lag og polymerisere på ny med f.eks. fem blitz i BEGO Otoflash.
- Afsluttende polymerisering af objekterne sker som beskrevet i afsnittet "Efterhærdningsproces" (se tabellen).



Forholdsregler: objektet må kun suppleres/repareres uden for patientens mund og kun af et fagudlært personale.

Polering

Polér objekternes overflade med pimpsten og poleringspasta. Ved poleringen skal der undgås en overophedning af objektet. Den bedste overfladekvalitet opnås ved polering efter efterbelysningen.

Tip: der er mulighed for at behandle objekternes overflade med lys-hærdende glasurmasser (f.eks. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik eller GC OPTIGLAZE*, GC). Overhold brugsanvisningen fra glasurmassefabrikanten.

8. Rengøring i dentallaboratorium og tandlægeklinik

Komplet gennemhærdede kroner og broer af VarseoSmile Temp kan rengøres og desinficeres. Rengøring vha. afdampning (f.eks. med Triton SLA) er mulig. En desinfektion i dyppebad (f.eks. ethanol 96% eller MD 520* aftryksdesinfektion firmaet Dürr Dental) er ligeledes mulig. Overhold fabrikantens specifikationer.

9. Forarbejdningshenvisninger til fastgørelse

- Provisoriet kan poleres til højglans med de normale kompositpolerere på en tandlægeklinik.
- Det færdige provisorium kan fastgøres med almindelige provisoriske cementtyper (f.eks. Temp Bond NE* firmaet Kerr).
- Skal den efterfølgende temporære erstatning fastgøres med methakrylatbaseret kompositcement, anbefales anvendelsen af eugenolfri provisoriske cementtyper.
- Overhold fastgørelsesmaterialets brugsanvisning for kompositten. Restaureringen skal ikke ætzes.
- Belysning af cementeret temporær restaurering påvirker ikke den forinden fremstillede kronens egenskaber.

10. Bortskaffelse

Det gennemhærdede og afskårne materiale (bundplade, supportstruktur) kan ikke anvendes igen. Gennemhærdet materiale kan bortskaffes i husholdningsaffaldet. Ikke opbrugt harpiks eller ethanol, der er blevet anvendt til rengøring og indeholder harpiksrester, skal bortskaffes på det lokale bortskaffelsessted eller et tilsvarende sted, der modtager skadelige stoffer under angivelse af sikkerhedsdatabladet.

11. Etiketsymboler

 Fabrikant	 CE-mærkning
 Fremstillingsdato	 Overhold brugsanvisningen
 Medicinsk udstyr	 Anvendes inden
 Charge	 Forsigtig
 Artikelnummer	 Temperaturbegrænsning
 Beskyttes mod sollys	 Kun til fagpersonale



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Dette tegn er en handelsbetegnelse/et registreret varemærke for en virksomhed, der ikke er en del af BEGO virksomhedsgruppen.

Διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης

Οι οριστικές ιδιότητες του εκτυπωμένου αντικειμένου εξαρτώνται από τη διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης. Προσέξτε την αντιστοίχιση της συσκευής φωτοπολυμερισμού στον εκτυπωτή 3D των εγκεκριμένων στοιχείων συστήματος.

Η πρόσθετη έκθεση του αντικειμένου γίνεται χωρίς μοντέλο. Στη συνέχεια, αφήστε το αντικείμενο να κρυώσει, έως ότου να είναι δροσερό στην αφή (3-5 λεπτά).

Το VarseoSmile Temp επαληθεύτηκε και επικυρώθηκε σε συνδυασμό με διάφορα στοιχεία συστήματος (εκτυπωτή 3D, εξοπλισμό καθαρισμού και πρόσθετο φωτοπολυμερισμού). Μπορείτε να βρείτε τα συμβατά στοιχεία συστήματος στην ιστοσελίδα μας <https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

Παραδειγματικός κατάλογος συμβατών συσκευών πρόσθετης σκλήρυνσης:

Πρόσθετη έκθεση

Εκτυπωτής 3D	Συσκευή φωτοπολυμερισμού	Κύκλοι έκθεσης	Πρόσθετες πληροφορίες
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1.500 παλμοί φωτός	Αναστρέψτε το αντικείμενο μεταξύ των κύκλων έκθεσης
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS			
ASIGA MAX UV	HiLite-Power*	2 x 90 δευτερόλεπτα	

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο εγκεκριμένα από την BEGO συμβατά συστήματα, συμπεριλαμβανομένων των παραμέτρων υλικού. Διαφορετικά υφίσταται υψηλός κίνδυνος παραγωγής αναξιόπιστων ή/και άχρηστων προϊόντων που θα μπορούσαν να θέσουν σε κίνδυνο την ασφάλεια του χρήστη.

Υπόδειξη: Τα αναφερόμενα διαστήματα ισχύουν μόνο για τις τακτικά συντηρούμενες συσκευές που αποδίδουν την αντίστοιχη ένταση φωτισμού.

Προφύλαξη: Σε περίπτωση που λόγω δυσλειτουργίας προκύψει διακοπή κατά την πρόσθετη σκλήρυνση, το εκτυπωμένο αντικείμενο δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί, έως την σκλήρυνσή του σε πλήρη κύκλο σκλήρυνσης.

Ανατρέξτε στις οδηγίες χρήσης της συσκευής σκλήρυνσης για το πώς μπορεί να αντιμετωπιστεί το σφάλμα και επαναλάβετε τη διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης με τα εκτυπωμένα αντικείμενα.

Συμπλήρωση/επισκευή εκτυπωμένων αντικειμένων

Τυχόν ατέλειες (π.χ. ελλειπή σημεία επαφής, θραύσεις κλπ.) μπορούν να συμπληρωθούν με ρητίνη.

- Οι περιοχές που πρέπει να συμπληρωθούν αμβολούνται με οξείδιο του αλουμινίου 110 μm (π.χ. Korax® 110, BEGO) με πίεση 1,5 bar.
- Εφαρμόστε μικρή ποσότητα VarseoSmile Temp στο αντικείμενο.
- Φωτοπολυμερίστε για σύντομο χρόνο το αντικείμενο, π.χ. με πέντε παλμούς στο BEGO Otoflash.
- Εάν απαιτείται περισσότερο υλικό, εφαρμόστε εκ νέου VarseoSmile Temp στο τελευταίο στρώμα και πολυμερίστε ξανά, π.χ. με πέντε παλμούς στο BEGO Otoflash.
- Ο τελικός πολυμερισμός πραγματοποιείται όπως περιγράφεται στην ενότητα «Διαδικασία πρόσθετης σκλήρυνσης» (βλ. πίνακα).

Προφύλαξη: Το αντικείμενο επιτρέπεται να συμπληρώνεται/επισκευάζεται μόνο έξω από το στόμα του ασθενή και μόνο από ειδικευμένο προσωπικό.

Στίλβωση

Στίλβωση την επιφάνεια των αντικειμένων με ελαφρόπετρα και λειαντική πάστα. Κατά τη στίλβωση πρέπει να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του αντικειμένου. Η βέλτιστη ποιότητα επιφάνειας επιτυγχάνεται με στίλβωση μετά τον πρόσθετο φωτοπολυμερισμό.

Συμβουλή: Προαιρετικά, η επιφάνεια των αντικειμένων μπορεί να υποβληθεί σε επεξεργασία με φωτοπολυμεριζόμενα υλικά εφύλαξης (π.χ. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ή GC OPTIGLAZE*, GC). Λάβετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης που παρέχει ο κατασκευαστής του υλικού εφύλαξης.

8. Καθαρισμός στο οδοντοτεχνικό εργαστήριο και στο οδοντιατρείο

Οι πλήρως πολυμερισμένες στεφάνες και γέφυρες από VarseoSmile Temp μπορούν να καθαριστούν και να απολυμανθούν με εύκολο τρόπο. Παρέχεται η δυνατότητα καθαρισμού εξάτμιση (π.χ., με Triton SLA). Επίσης παρέχεται η δυνατότητα απολύμανσης σε λουτρό εμβάπτισης (π.χ., αιθυλική αλκοόλη 96% ή απολύμανση αποτυπωμάτων MD 520* της εταιρείας Dürr Dental). Λαμβάνετε υπόψη τις πληροφορίες του κατασκευαστή.

9. Υποδείξεις επεξεργασίας για τη στερέωση

- Η προσωρινή κατασκευή μπορεί να στίλβωθεί σε υψηλό βαθμό στίλβωσης με τα συνήθη για το οδοντιατρείο στίλβωτικά μέσα για σύνθετα.
- Η έτοιμη προσωρινή κατασκευή μπορεί να στερεωθεί με προσωρινές κόλλες του εμπορίου (π.χ., Temp Bond NE* της εταιρείας Kerr).
- Εάν η μεταγενέστερη οριστική αποκατάσταση πρόκειται να στερεωθεί με κόνια σύνθετων μεθασκρυστικού τύπου, συνιστάται η χρήση προσωρινής κόνιας χωρίς ευγενόλη.
- Πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι οδηγίες χρήσης του υλικού στερέωσης για σύνθετα. Δεν απαιτείται αδροποίηση της αποκατάστασης.
- Ο φωτοπολυμερισμός της συγκολλημένης με κόνια μόνιμης αποκατάστασης δεν έχει καμία επίπτωση στις ιδιότητες της προηγούμενης κατασκευασμένης στεφάνης.

10. Απορριψη

Το πολυμερισμένο και αποκομμένο υλικό (πλάκα πυθμένα, υποστηρικτική δομή) είναι άχρηστο.

Το πολυμερισμένο υλικό μπορεί να απορριφθεί στα οικιακά απορρίμματα. Η αχρησιμοποίητη ρητίνη ή η αιθυλική αλκοόλη που χρησιμοποιήθηκε για τον καθαρισμό και περιέχει τα σχετικά κατάλοιπα ρητίνης πρέπει να παραδίδονται στον τοπικό φορέα διάθεσης αποβλήτων ή σε ανάλογο σημείο παραλαβής επιβλαβών υλικών με αναφορά του δελτίου δεδομένων ασφαλείας.

11. Σύμβολα ετικετών

- Κατασκευαστής
- Σήμα CE
- Ημερομηνία κατασκευής
- Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης
- Ιατροτεχνολογικό προϊόν
- Ημερομηνία λήξης
- Παρτίδα
- Προσοχή
- Αριθμός προϊόντος
- Όρια θερμοκρασίας
- Να προστατεύεται από τις ηλιακές ακτίνες
- Αποκλειστικά για ειδικευμένο προσωπικό

* Αυτό το σύμβολο είναι μια εμπορική ονομασία/ένα εμπορικό σήμα/επινοήματα μιας επιχείρησης που δεν ανήκει στον όμιλο επιχειρήσεων BEGO.



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Ettevaatusabinõu: kui järelkõvastumisprotsessi ajal tekib katkestus toimivushäire tõttu, siis ei tohiks printitud objekti kasutada, kuni see on täieliku tsükli käigus kõvastunud.

Vaadake valguskõvastusseadme kasutusjuhendist järele, kuidas viga lahendada saab, ning korrake seejärel järelkõvastusprotsessi printitud objektidega.

Printitud objektide täiendamine/parandamine

Vigaseid kohti (nt puuduvaid kontaktpunkte, rebendeid jne) saab täiendada polümeeri abil.

- Täiendamist vajavaid piirkondi töödeldakse alumiiniumoksiidi joaga, 110 µm (nt Korox® 110, BEGO), rõhuga 1,5 bar.
- Kandke objektile pisut materjali VarseoSmile Temp.
- Polümeriseerige objekti lühikest aega valguse all, nt viis valku seadmes BEGO Otoflash.
- Kui peab rohkem materjali peale kandma, siis kandke viimase kihi peale uuesti materjali VarseoSmile Temp ja polümeriseerige seda uuesti nt viie vältu abil seadmes BEGO Otoflash.
- Objektide lõplik polümerisatsioon toimub nii, nagu on kirjeldatud lõigus „Järelkõvastumisprotsess“ (vt tabelit).

Ettevaatusabinõu: objekti tohib täiendada/parandada ainult väljaspool patsiendi suud ja erialase personali poolt.

Poleerimine

Poleerige objektide pealispinda pimsskivi ja poleerimis pasta abil. Poleerimisel tuleb vältida objekti ülekuumenemist. Parim pealispinna kvaliteet saavutatakse poleerimisega pärast järelvalgustamist.

Nõuanne: valikuliselt võib objektide pealispinda töödelda valguskõvastuvate glasuurmasside abil (nt Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik või GC OPTIGLAZE*, GC). Järgige glasuurmasside tootja kasutusjuhendit.

8. Puhastamine hambalaboris ja hambaarsti praksises

Materjalist VarseoSmile Temp valmistatud täielikult kõvastunud kroone ning sildu saab lihtsasti puhastada ja desinfitseerida. Võimalik on puhastus aurustamise teel (nt seadmega Triton SLA). Samuti on võimalik desinfitseerimine sukeldamisvannis (nt 96% etanooliga või jäljendite desinfitseerimisvahendiga MD 520* firmalt Dürr Dental). Järgige tootja andmeid.

9. Töötlemissuhised kinnitamiseks

- Ajutise restauratsiooni võib kõrgläikele poleerida hambaarsti praksise jaoks tavapäraste komposiidi poleerijatega.
- Valmis ajutise restauratsiooni saab kinnitada saadavalolevate ajutiste tsementide abil (nt Temp Bond NE* firmalt Kerr).
- Kui järgnevalt tahetakse ajutise restauratsiooni kinnitamiseks kasutada metakrülaadi baasil valmistatud komposiidtsementi, siis on soovitatav kasutada eugenoolivabu ajutisi tsemente.
- Tuleb järgida komposiidide kinnitusmaterjali kasutusjuhendit. Restauratsiooni söövitamine ei ole vajalik.
- Tsementeeritud ajutise restauratsiooni valgustamine ei avalda mõju eelnevalt valmistatud krooni omadustele.

10. Jäätmekäitlus

Kõvastunud ja äralõigatud materjali (alusplaati, tugikonstruktsiooni) ei saa enam edasi kasutada. Kõvastunud materjali jäätmekäitluse võib teha koos olmejäätmetega. Kasutamata polümeeri või puhastamiseks kasutatud polümeerijääkidega etanooli jäätmekäitlus tuleb teha kohaliku jäätmekäitlaja või vastava ohtlike jäätmete vastuvõtupunkti juures, näidates ära ohutuskaardi.

11. Etiketil kasutatud sümbolid

 Tootja	 CE-märgis
 Valmistamiskuupäev	 Järgida kasutusjuhendit
 Meditsiineseade	 Kõlblikusaeg
 Partii	 Ettevaatus
 Artikli number	 Temperatuuri piirväärtus
 Kaitsta päikesekiirguse eest	 Ainult kutsealaseks kasutamiseks



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* See märk on ettevõtte kaubanduslik nimetus/registreeritud kaubamärk, mis ei kuulu BEGO äriühingute gruppi.

Mjera opreza: Ako zbog neispravnosti dođe do prekida tijekom postupka naknadnog stvrdnjavanja, ispisani predmet ne bi se trebao upotrebljavati sve dok se ne stvrdne u potpunom ciklusu. Pogledajte u upute za uporabu uređaja za stvrdnjavanje svjetlom kako može doći do greške, a zatim s ispisanim predmetima ponovite postupak naknadnog stvrdnjavanja.

Dopunjavanje / popravak ispisanih predmeta

Nedostaci (npr. kontaktne točke koje nedostaju, pukotine itd.) mogu se nadopuniti smolom.

- Područja koja treba nadopuniti pjeskare se aluminijevim oksidom 110 µm (npr. Korox® 110, BEGO) pod tlakom od 1,5 bar.
- Na predmet nanesite malo VarseoSmile Temp.
- Polimerizirajte predmet kratko vrijeme pod svjetlom, pet bljeskova u BEGO Otoflash.
- Ako se mora nanijeti više materijala, ponovno nanesite VarseoSmile Temp na posljednji sloj i ponovno ga polimerizirajte s pet bljeskova u BEGO Otoflash-u.
- Predmeti se zatim polimeriziraju kako je opisano u odjeljku „Postupak naknadnog stvrdnjavanja“ (vidi tablicu).

Mjera opreza: Predmet se smije dopunjavati / popravljati samo izvan usta pacijenta i to smije izvoditi samo stručno osoblje.

Poliranje

Površinu predmeta ispolirajte kamenom plovućem ili pastom za poliranje. Pri poliranju trebate izbjegavati pregrijavanje predmeta. Najbolja kvaliteta površine postiže se poliranjem nakon naknadnog osvjetljavanja.

Savjet: Opcijski se površina predmeta može obraditi svjetlom stvrdnjavajućim masama za glaziranje (npr. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ili GC OPTIGLAZE*, GC). Obratite pozornost na upute za uporabu proizvođača masa za glaziranje.

8. Čišćenje u zubnom laboratoriju i stomatološkoj praksi

Potpuno stvrdnute krunice i mostovi od proizvoda VarseoSmile Temp mogu se jednostavno očistiti i dezinficirati. Moguće je čišćenje i isparavanjem (npr. pomoću Triton SLA). Osim toga, moguća je i dezinfekcija u kupci uranjanjem (npr. etanol 96% ili MD 520* dezinfekcija otisaka tvrtke Dürer Dental). Pridržavajte se informacija proizvođača.













9. Upute za obradu za pričvršćivanje

- Provizorij se može ispolirati do visokog sjaja za stomatološku praksu uobičajenim svrdlom za poliranje kompozita.
- Gotov provizorij može se pričvrstiti uobičajenim privremenim cementima (npr. Temp Bond NE* tvrtke Kerr).
- Ako se zatim privremeni nadomjestak treba pričvrstiti kompozitnim cementom na metakrilatnu bazu, preporučuje se uporaba privremenih cementa koji ne sadrže eugenol.
- Obratite pozornost na upute za uporabu materijala za pričvršćivanje kompozita. Jetkanje restauracije nije potrebno.
- Osvjetljavanje cementirane privremene restauracije ne utječe na svojstva prethodno izrađene krunice.

10. Odlaganje

Stvrdnuti i odvojeni materijal (donja pločica, potporna struktura) ne može se dalje upotrebljavati. Stvrdnuti materijal može se zbrinuti s kućanskim otpadom. Neupotrijebljena smola ili etanol upotrijebljen za čišćenje s odgovarajućim ostacima smole trebaju se zbrinuti kod lokalnog poduzeća za zbrinjavanje otpada ili u odgovarajućem prijemnom centru za štetne tvari navodeći sigurnosno-tehnički list.

11. Simboli na etiketi

	Proizvođač		CE znak
	Datum proizvodnje		Obratite pozornost na upute za uporabu
	Medicinski proizvod		Upotrijebiti do
	Serija		Pozor
	Kataloški broj		Ograničenje temperature
	Zaštiti od sunčeve svjetlosti		Samo za stručno osoblje

* Ovaj je simbol naziv poduzeća/registrirani zaštitni znak poduzeća koje ne pripada grupi BEGO.



Óvintézkedés: Ha az utólagos kikeményítési folyamat során meghibásodás miatt fennakadás történik, a nyomtatott tárgyat nem szabad felhasználni, amíg az egy teljes ciklus alatt ki nem keményedik.

A hiba elhárítására vonatkozó utasításokért olvassa el a fénykeményítő készülék kezelési útmutatóját, majd ismétlje meg az utólagos kikeményítési folyamatot a nyomtatott tárgyakkal.

Nyomatott tárgyak feltöltése/javítása

A hiányzó részek (pl. hiányzó érintkezési pontok, törések stb.) feltölthetők gyantával.

- A feltöltendő területeket 110 µm-es alumínium-oxiddal (pl. Korox® 110, BEGO), 1,5 bar nyomáson lefúvatják.
- Vigyen fel egy kis VarseoSmile Temp terméket a tárgyra.
- A tárgyat rövid ideig fény alatt, pl. öt felvillanással polimerizálja a BEGO Otoflash készülékben.
- Ha több anyagot kell felvinni, vigye fel újra a VarseoSmile Temp terméket az utolsó rétegre és polimerizálja újra pl. öt felvillanással a BEGO Otoflash készülékben.
- A tárgyak végső polimerizációja az „Utókeményítési folyamat” című részben leírtak szerint történik (lásd a táblázatot).

Óvintézkedés: A tárgy csak a páciens száján kívül és szaképzett személyzet által tölthető fel/javítható.

Polírozás

A tárgyak felületét horzsakövel és polírozó pasztával polírozza. Polírozás közben kerülje a tárgy túlmelegedését. A legjobb felületminőség az utóvilágítást követő polírozással érhető el.

Tipp: Opcionálisan a tárgyak felületét fényre keményedő kémiai glazúrmasszával (pl. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik vagy GC OPTIGLAZE*, GC) is lehet kezelni. Kövesse a kémiai glazúrmassza gyártójának használati útmutatóját.

8. Tisztítás a fogászati laboratóriumban és a fogorvosi rendelőben

A VarseoSmile Temp felhasználásával készült teljesen kikeményített koronák és hidak könnyen tisztíthatók és fertőtleníthetők. Gőztisztítás (pl. a Triton SLA használatával) is lehetséges. Merülőfürdő alkalmazásával történő fertőtlenítés (pl. 96 %-os etanollal vagy a Dürr Dental Co. MD 520* lenyomat-fertőtlenítőjével) szintén lehetséges. Tartsa be a gyártó utasításait.

9. A rögzítésre vonatkozó feldolgozási utasítások

- Az ideiglenes fogpótlást magas fényűvé lehet polírozni a fogorvosi gyakorlatban alkalmazott kompozit polírozók használatával.
- Az elkészült ideiglenes fogpótlás rögzíthető a kereskedelemben kapható ideiglenes cementekkel (például Temp Bond NE*, a Kerr-től).
- Ha a későbbi ideiglenes helyreállítást metakrilát alapú kompozit cementtel kívánják elvégezni, eugenol-mentes átmeneti cement használata ajánlott.
- A kompozit rögzítő anyag használati útmutatóját be kell tartani. A fogpótlás maratására nincs szükség.
- A cementált ideiglenes fogpótlás megvilágítása nem befolyásolja a korábban elkészített korona tulajdonságait.

10. Ártalmatlanítás

A kikeményített és leválasztott anyag (alaplemez, tartószerkezet) már nem használható a továbbiakban. A kikeményített anyag a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítható. A felhasználatlan gyantát, valamint a tisztítás során alkalmazott etanolt, a hozzá tartozó gyantamaradékokkal együtt a helyi hulladékkezelő társaságnál vagy a megfelelő szennyezőanyag-átvételi ponton kell ártalmatlanítani, a biztonsági adatlap mellékelésével.

11. Címke szimbólumok

	Gyártó		CE-jelölés
	Gyártás dátuma		Kövesse a használati utasítást
	Orvostechnikai eszköz		Lejárat dátum
	Gyártási tételszám		Vigyzat
	Katalógusszám		Hőmérsékleti értékhatár
	Napfénytől védve tartandó		Kizárólag szakemberek általi használatra



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Ez a szimbólum egy olyan cég üzleti neve/bejegyzett védjegye, amely nem tartozik a BEGO vállalatcsoporthoz.

Atsargumo priemonė: Jeigu dėl funkcinio sutrikimo nutraukiamas papildomas kietinimo procesas, atspausdinto objekto nenaudokite, kol jis nesukietės iki galo.

Kietinimo lempos naudojimo instrukcijoje paskaitykite, kaip galima pašalinti klaidą, o tuomet papildomą kietinimo procesą pakartokite atspausdintiems objektams.

Spausdintų objektų korekcija

Defektines vietas (pvz., trūkstumus sąlyčio taškus, įtrūkimus ir pan.) galima užpildyti derva.

- Koreguojamoms sritims taikykite abrazyvinę apdailą aliuminio oksidu 110 µm (pavyzdžiui, „Korox® 110“, BEGO), esant 1,5 bar slėgiui.
- Objektą padenkite nedideliu „VarseoSmile Temp“ sluoksniu.
- Objektą trumpai polimerizuokite šviesoje penkiomis blykstėmis „BEGO Otoflash“.
- Jeigu reikia padengti storesniu medžiagos sluoksniu, ant paskutinio sluoksnio dar kartą užtepkite „VarseoSmile Temp“ ir polimerizuokite dar kartą, pvz., penkiomis blykstėmis „BEGO Otoflash“.
- Baigiamoji objektų polimerizacija atliekama kaip aprašyta skirsnyje „Papildomas kietinimo procesas“ (žr. lentelę).

Atsargumo priemonė: Objektą užpildyti ir pataisyti ne paciento burnoje gali tik kvalifikuotas personalas.

Poliravimas

Objektų paviršių poliruokite pemza ir poliravimo pasta. Poliruodami stebėkite, kad objektas neperkaistų. Geriausia paviršiaus kokybė pasiekama poliruojant po papildomos ekspozicijos.

Patarimas: Pasirinktinai objektų paviršius galima apdoroti ir šviesoje kietėjančiomis glazūromis (pavyzdžiui, „Vita ENAMIC GLAZE“, „Vita Zahnfabrik“ arba GC OPTIGLAZE*, GC). Vadovaukitės glazūros gamintojo naudojimo instrukcija.

8. Valymas dantų laboratorijoje ir stomatologijos kabinete

Visiškai sukietėję vainikėliai ir titeliai, pagaminti iš „VarseoSmile Temp“, valomi ir dezinfekuojami paprastai. Juos galima valyti garinant (pvz., su „Triton SLA“). Taip pat galima dezinfekuoti panardinimo vonelėje (pvz., 96% etanolio arba „MD 520“ Fa. Dürr Dental) spausdinimo objektų dezinfekcijai skirtu prietaisu). Laikykitės gamintojo nurodymų.

9. Apdoravimo nurodymai pritvirtinimo reikmėms













- Laikinus danties pakaitalus galima nupoliruoti iki blizgesio kompozitinėmis poliravimo priemonėmis, kurios paprastai naudojamos stomatologijos kabinetuose.
- Paruoštus laikinus danties pakaitalus galima sucementuoti komerciniais laikiniais cementais (pvz., „Temp Bond NE“ Fa. Kerr).
- Jei vėliau laikinieji dantų pakaitalai turi būti cementuojami metakrilato pagrindu pagamintu kompozitiniu cementu, rekomenduojama naudoti laikinuosius cementus be eugenolio.
- Privaloma vadovautis kompozitinių tvirtinimo medžiagų naudojimo instrukcija. Nėra būtinas danties pakaitalų šėdinimas.
- Cementuoto laikinojo danties pakaitalo eksponavimas neturi įtakos anksčiau pagaminto vainikėlio savybėms.

10. Šalinimas

Sukietėjusių ir atskirtų medžiagų (pagrindo plokščių, atraminių konstrukcijų) toliau naudoti negalima. Sukietėjusias medžiagas galima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis.

Ne panaudotą dervą arba valymui panaudotą etanolį su atitinkamais dervos likučiais reikia šalinti vietinėje atliekų šalinimo įmonėje arba atitinkamoje pavojingų atliekų surinkimo vietoje, nurodytoje saugos duomenų lapė.

11. Etiketės simboliai

 Gamintojas	 CE ženklas
 Pagaminimo data	 Laikytis naudojimo instrukcijos
 Medicinos priemonė	 Tinka naudoti iki
 Partija	 Dėmesio
 Artikulo numeris	 Temperatūros ribojimas
 Saugoti nuo saulės šviesos	 Tik kvalifikuotam personalu



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Šis ženklas yra bendrovės, kuri nepriklauso BEGO įmonių grupei, verslo pavadinimas/registruotas prekės ženklas.

Piesardzības pasākums: Ja nepareizas darbības dēļ papildu cietēšanas procesā rodas darbības pārtraukums, izdrukāto priekšmetu nedrīkst izmantot, līdz tas ir sacietējis pilnā ciklā. Gaismas cietēšanas ierīces lietošanas instrukcijā izlasiet, kā iespējams novērst kļūdu, un tad atkārtojiet papildu cietināšanas procesu ar izdrukātajiem priekšmetiem.

Izdrukāto objektu papildināšana/labošana

Trūkstošās vietas (piemēram, trūkstošās saskares vietas, tiltus u.c.) var papildināt ar sveķiem.

- Papildināmās vietas tiek apstarotas ar alumīnija oksīdu 110 μm (piemēram, Korox® 110, BEGO) pie 1,5 bāru spiediena.
- Uz objekta uzlieciet mazliet VarseoSmile Temp.
- Īsu brīdi polimerizējiet objektu zem gaismas, piemēram, pieci zibšņi ierīcē BEGO Otoflash.
- Ja nepieciešams uzlikt vairāk materiāla, uz pēdējās kārtas no jauna uzlieciet VarseoSmile Temp un vēlreiz polimerizējiet, piemēram, ar pieciem zibšņiem ierīcē BEGO Otoflash.
- Noslēdzošā objektu polimerizācija tiek veikta tā, kā izklāstīts sadaļā „Pēcietēšanas process” (sk. tabulu).

Piesardzības pasākums: Objektu drīkst papildināt/labot tikai ārpus pacienta mutes un to drīkst veikt tikai kvalificēts personāls.

Pulēšana

Nopulējiet objektu virsmu ar pumeku un pulēšanas pastu. Veicot pulēšanu, nepieļaujiet objekta pārkaršanu. Vislabākā virsmas kvalitāte tiek iegūta, veicot pulēšanu pēc apstrādes ar gaismu.

Ieteikums: Pēc izvēles objektu virsmas var arī apstrādāt ar gaismā cietējošām glazēšanas masām (piemēram, VITA ENAMIC GLAZE*, VITA Zahnfabrik vai GC OPTIGLAZE*, GC). Ņemiet vērā glazēšanas masu ražotāja lietošanas pamācībā sniegtās norādes.

8. Tīrīšana zobu tehnikas laboratorijā un zobārstniecības praksē

Pilnīgi sacietējušus kroņus un tiltus no VarseoSmile Temp var vienkārši tīrīt un dezinficēt. Ir iespējama tīrīšana ar iztvaicēšanu (piem., ar Triton SLA). Tāpat pastāv dezinfekcijas iespēja iegremdējot (piem., 96% etanolā vai MD 520* nospiedumu dezinfekcija, firma "Dürr Dental"), levērojiet ražotāja sniegtos norādījumus.













9. Apstrādes norādījumi par piestiprināšanu

- Provisorisko objektu var nupulēt līdz spīdumam ar zobārstniecības praksēs parasti izmantotajiem kompozītu pulētājiem.
- Gatavo provizorisko objektu var piestiprināt, izmantojot tirdzniecībā pieejamos pagaidu cementus (piem., Temp Bond NE*, firma "Kerr").
- Ja vēlākais pagaidu objekts tiek stiprināts ar kompozītcementu uz metakrilāta bāzes, ieteicams izmantot pagaidu cementus bez eugenola klātbūtnes.
- Jāievēro kompozīta piestiprināšanas materiāla lietošanas pamācībā sniegtās norādes. Restaurācijas kodināšana nav nepieciešama.
- Cementētās pagaidu restaurācijas apstrāde ar gaismu nekādi neietekmē iepriekš sagatavotā kroņa īpašības.

10. Utilizācija

Sacietējušais un atdalītais materiāls (pamatnes plātne, balsta konstrukcija) nav paredzēts atkārtotai lietošanai. Sacietējušo materiālu drīkst izmest sadzīves atkritumos. Neizlietotie sveķi vai tīrīšanai izmantotais etanols ar atbilstošajām sveķu atliekām ir jāutilizē vietējā utilizācijas uzņēmumā vai jānodod kaitīgo vielu pieņemšanas punktā, pievienojot datu drošības lapu.

11. Simboli uz etiķetēm

 Ražotājs	 CE marķējums
 Ražošanas datums	 Ievērot lietošanas pamācību
 MD Medicīniskā ierīce	 Izlietot līdz
 LOT Partija	 Uzmanību
 REF Artikula numurs	 Temperatūras ierobežojums
 Sargāt no saules stariem	 Tikai kvalificētam personālam



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



* Šī zīme ir tāda uzņēmuma apzīmējums/reģistrēts zīmols, kurš nepieder pie BEGO uzņēmumu grupas.

Wykaz przykładowych kompatybilnych polimeryzatorów:

Ostateczne utwardzanie			
Drukarka 3D	Polimeryzator	Cykle naświetlania	Informacje dodatkowe
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1 500 błysków	Obrócić obiekt pomiędzy cyklami naświetlania
BEGO Varseo L			
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 sekund	
ASIGA MAX UV			

OSTRZEŻENIE: Z wyrobem można stosować wyłącznie kompatybilne systemy zatwierdzone przez BEGO oraz dostosowane do parametrów materiału. W przeciwnym wypadku istnieje wysokie ryzyko wytworzenia wadliwych oraz/lub nieprzydatnych wyrobów mogących zagrazać bezpieczeństwu użytkownika.

Wskazówka: Podane czasy obowiązują wyłącznie dla regularnie konserwowanych urządzeń o odpowiednim natężeniu światła.

Środki ostrożności: W przypadku, gdy z powodu wadliwego działania dojdzie do przerwy w procesie ostatecznego utwardzania, nie należy używać wydrukowanego obiektu do czasu przeprowadzenia pełnego cyklu utwardzania.

Należy sprawdzić w instrukcji używania polimeryzatora, w jaki sposób można usunąć błąd, a następnie powtórzyć proces ostatecznego utwardzania z wydrukowanymi obiektami.

Uzupełnianie/naprawa wydrukowanych obiektów
Ewentualne braki (np. brak punktów styecznych, złamania itp.) można uzupełnić żywicą.

- Obszary wymagające uzupełnienia należy wypłukać tlenkiem glinu o ziarnistości 110 µm (np. Korox® 110, BEGO) pod ciśnieniem 1,5 bar.
- Nanieść na obiekt niewielką ilość wyrobu VarseoSmile Temp.
- Krótco polimeryzować obiekt światłem w urządzeniu BEGO Otoflash, stosując serię pięciu błysków.
- Jeżeli występuje konieczność zastosowania większej ilości materiału, należy ponownie nanieść VarseoSmile Temp na ostatnią warstwę i spolimeryzować urządzeniem BEGO Otoflash, ponownie stosując serię pięciu błysków.
- Ostateczna polimeryzacja obiektów odbywa się zgodnie z opisem w punkcie „Proces ostatecznego utwardzania” (zob. tabela).

Środki ostrożności: Uzupełnienia/naprawy obiektu mogą być przeprowadzane wyłącznie poza jamą ustną pacjenta oraz wyłącznie przez specjalistyczny personel.

Polerowanie

Wypolerować powierzchnię obiektów pumeksem i pastą polerską. Podczas polerowania należy unikać przegrzania obiektu. Najlepszą jakość powierzchni uzyskuje się poprzez polerowanie po ostatecznej polimeryzacji.

Porada: Opcjonalnie można pokryć powierzchnię obiektów światłoutwardzalną glazurą (np. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik, lub GC OPTIGLAZE*, GC). Należy przestrzegać instrukcji używania udostępnionej przez producenta glazury.

8. Czyszczenie w pracowni protetycznej i gabinecie stomatologicznym

W pełni utwardzone korony i mosty z materiału VarseoSmile Temp można łatwo czyścić i dezynfekować. Czyszczenie można przeprowadzić przy użyciu pary wodnej (np. za pomocą urządzenia Triton SLA). Możliwa jest również dezynfekcja zanurzeniowa (np. w 96% etanolu lub roztworze do dezynfekcji wycisków MD 520* firmy Dürr Dental). Przestrzegać zaleceń producenta.

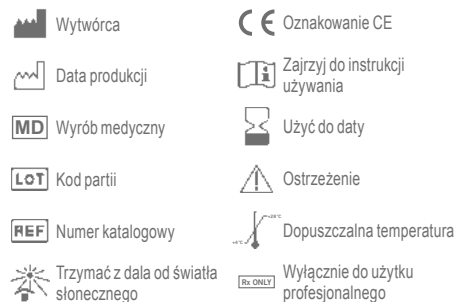
9. Informacje dotyczące mocowania

- Uzupełnienia tymczasowe można polerować na wysoki połysk standardowymi polerkami do kompozytów dostępnymi w gabinetach stomatologicznych.
- Gotowe uzupełnienia tymczasowe mogą być mocowane za pomocą powszechnie dostępnych cementów tymczasowych (np. Temp Bond NE* firmy Kerr).
- Jeżeli planowane uzupełnienie tymczasowe ma zostać zamocowane cementem kompozytowym na bazie metakrylanów, zaleca się stosowanie cementów tymczasowych nie zawierających eugenolu.
- Należy przestrzegać instrukcji używania materiału mocującego do kompozytów. Wytrawianie uzupełnienia nie jest konieczne.
- Naświetlanie zacementowanego uzupełnienia tymczasowego nie ma wpływu na właściwości wykonanej wcześniej korony.

10. Unieszkodliwienie

Utwardzony lub oddzielony materiał (płytki podstawowa, elementy podtrzymujące) nie nadaje się do ponownego użycia. Utwardzony materiał może być usuwany łącznie z odpadami komunalnymi. Nie wykorzystaną żywicę lub etanol używany do czyszczenia i zawierający pozostałości żywicy należy nieszkodliwić poprzez przekazanie do miejscowego przedsiębiorstwa utylizacji odpadów lub właściwego punktu zbiórki substancji niebezpiecznych, z dołączeniem karty charakterystyki.

11. Symbole umieszczone na etykiecie



* Znak ten stanowi nazwę handlową/zarejestrowany znak towarowy przedsiębiorstwa nie należący do grupy przedsiębiorstw BEGO.




BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
 Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
 Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
 E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



Completarea/repararea obiectelor imprimate

Defectele (de ex. lipsa punctelor de contact, rupturi) pot fi completate cu rășină.

- Zonele de completat se sablează cu oxid de aluminiu 110 μm (de ex. Korox® 110, BEGO) la o presiune de 1,5 bar.
- Se aplică o cantitate mică de VarseoSmile Temp pe obiect.
- Obiectul se polimerizează pentru scurt timp sub lampă, de ex. cinci impulsuri în BEGO Otoflash.
- În cazul în care trebuie aplicat mai mult material, aplicați din nou VarseoSmile Temp pe ultimul strat și polimerizați din nou, de ex. cu cinci impulsuri în BEGO Otoflash.
- Polimerizarea finală a obiectelor se realizează conform descrierii din secțiunea „Procesul de post-solidificare” (vezi tabelul).

 **Măsură de precauție:** Obiectul poate fi completat/reparat doar în afara cavității bucale a pacientului, de către personal de specialitate.

Lustruire

Se lustruiește suprafața obiectelor cu piatră ponce și pastă de lustruit. La lustruire se va evita supraîncălzirea obiectului. Calitatea optimă a suprafeței se obține prin lustruire după post-polimerizare.

Recomandare: Opțional, suprafața obiectelor poate fi tratată cu glazuri fotopolimerizabile (de ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik sau GC OPTIGLAZE*, GC). Respectați instrucțiunile de utilizare ale producătorului de materiale pentru glazuri.

8. Curățarea în laboratorul de tehnică dentară și în cabinetul stomatologic

Coroanele și punțile solidificate definitiv din VarseoSmile Temp pot fi curățate și dezinfectate definitiv. O curățare cu abur (de ex. cu Triton SLA) este posibilă. De asemenea este posibilă dezinfectarea în baie de imersie (de ex. etanol 96% sau dezinfectare pentru amprente MD 520* de la firma Dürer Dental). Respectați indicațiile producătorului.













9. Instrucțiuni de prelucrare pentru fixare

- Restaurările provizorii pot fi lustruite definitiv cu substanțe obișnuite de lustruire pentru compozit până la luciul final.
- Restaurările provizorii finisate pot fi fixate cu cimenturi provizorii (de ex. Temp Bond NE* firma Kerr).
- Dacă restaurarea temporară trebuie fixată cu ciment compozit pe bază de metacrilat, se recomandă utilizarea cimenturilor provizorii fără conținut de eugenol.
- Trebuie respectate instrucțiunile de utilizare specifice materialului de fixare pentru materiale compozite. Decaparea restaurării nu este necesară.
- Polimerizarea restaurării cimentate, temporare, nu are nici o influență asupra proprietăților coroanei produse anterior.

10. Eliminare

Materialul solidificat și separat (placă de bază, structură de susținere) nu se reutilizează. Materialul solidificat poate fi eliminat împreună cu deșeurile menajere. Rășina neutilizată sau etanolul utilizat pentru curățare, împreună cu resturile de rășină, trebuie predate la un centru local de salubritate sau la un centru de colectare a substanțelor toxice, împreună cu fișa cu instrucțiuni de securitate.

11. Simboluri pe etichetă

 Producător	 Marcaj CE
 Data fabricației	 A se urma instrucțiunile de utilizare
 Dispozitiv medical	 A se utiliza până la data
 Lot	 Atenție
 Cod articol	 Limită de temperatură
 A se feri de lumina soarelui	 Doar pentru personalul de specialitate



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Acest simbol reprezintă o denumire comercială/o marcă înregistrată a unei companii care nu face parte din grupul de firme BEGO.

Preventívne opatrenie: Ak z dôvodu nesprávneho fungovania dôjde k prerušeniu procesu vytvrdzovania, vytlačený objekt nepoužívajte, kým nedôjde k jeho vytvrdeniu v rámci kompletného cyklu.

V návode na obsluhu zariadenia na vytvrdzovanie svetlom vyhľadajte informácie o možnom riešení chyby a následne opakujte proces vytvrdzovania s vytlačenými objektmi.

Scelenie/oprava vytlačených objektov

Chybné miesta (napr. chýbajúce dotykové body, praskliny atď.) je možné sceliť živcou.

- Sceaľované miesta opieskujte oxidom hliníovým 110 µm (napr. Korox® 110, BEGO) pri tlaku 1,5 bar.
- Naneste na objekt trochu prípravku VarseoSmile Temp.
- Objekt krátko polymerizujte pod svetlom, napr. piatimi zábleskami v BEGO Otoflash.
- Ak sa musí naniesť viac materiálu, znova naneste prípravok VarseoSmile Temp na poslednú vrstvu a opäť ho polymerizujte napr. piatimi zábleskami v BEGO Otoflash.
- Finálna polymerizácia objektov sa realizuje podľa opisu v odseku „Proces vytvrdzovania“ (pozri tabuľku).

Preventívne opatrenie: Objekt smie scelať/opravovať výlučne odborný personál, a to mimo úst pacienta.

Leštenie

Povrch objektov vyleštíte pemzou a leštiacou pastou. Pri leštení predchádzajte prehriatiu objektu. Najlepšia kvalita povrchu sa dosiahne leštením po záverečnom osvetlení.

Tip: Voliteľne sa môže povrch objektov ošetriť svetlom tuhnúcimi glazúrovými hmotami (napr. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik alebo GC OPTIGLAZE*, GC). Dodržiavajte návod na použitie od výrobcu glazúrovej hmoty.

8. Čistenie v stomatologickom laboratóriu a stomatologickej ordinácii

Kompletne vytvrdené korunky a mostík vyrobené zo živice VarseoSmile Temp je možné jednoducho čistiť a dezinfikovať. Je možné čistenie odparovaním (napr. pomocou Triton SLA). Rovnako je možná dezinfekcia v ponornom kúpeli (napr. etanol 96% alebo výrobok MD 520* na dezinfekciu odtlačkov od spoločnosti Dürr Dental). Dodržiavajte údaje výrobcu.













9. Pokyny pre spracovanie na účely upevnenia

- Provizórne konštrukcie je možné vyleštiť na vysoký lesk prostredníctvom leštiacich materiálov na kompozity bežne dostupných pre stomatologické ordinácie.
- Hotové provizórne konštrukcie je možné upevniť bežne dostupnými provizórnymi cementami (napr. Temp Bond NE* od spoločnosti Kerr).
- Ak sa má následná dočasná náhrada upevniť kompozitným cementom na báze metakrylátu, potom sa odporúča použitie provizórnych cementov bez obsahu eugenolu.
- Dodržiavajte návod na použitie fixačného materiálu pre kompozity. Leptanie rekonštrukcie nie je potrebné.
- Osvietenie dočasnej rekonštrukcie upevnenej cementom nemá žiadny vplyv na vlastnosti predtým vyhotovenej korunky.

10. Likvidácia

Vytvrdený a oddelený materiál (spodná doska, podporná štruktúra) nie je viac použiteľný. Vytvrdený materiál je možné zlikvidovať s domovým odpadom. Nespotrebovaný materiál alebo etanol použitý na čistenie s príslušnými zvyškami živice sa musia zlikvidovať prostredníctvom miestnej likvidačnej prevádzky alebo zodpovedajúceho zberného miesta škodlivých látok s odovzdaním karty bezpečnostných údajov.

11. Symboly na etikete

 Výrobca	 Značka CE
 Dátum výroby	 Dodržujte návod na použitie
 Zdravotnícka pomôcka	 Použite do
 Šarža	 Pozor
 Číslo výrobku	 Teplotné obmedzenie
 Chránite pred slnečným svetlom	 Iba pre odborný personál




BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Táto značka je obchodné označenie/registrovaná známka podniku, ktorý nepatrí do podnikateľskej skupiny BEGO.

Dopolnjevanje/popravljanje natisnjenih izdelkov

Mesta z napakami (npr. manjkajoče stične točke, lome itn.) je mogoče dopoljevati s smolo.

- Deli, ki jih je treba dopolniti, se peskajo z aluminijevih oksidom 110 µm (npr. Korox® 110, BEGO) s tlakom 1,5 bara.
- Na objekt nanesite nekaj VarseoSmile Temp.
- Objekt za kratek čas polimerizirajte pod svetlobo, npr. pet bliskov v BEGO Otoflash.
- Če je treba nanesti več materiala, ponovno nanesite VarseoSmile Temp na zadnjo plast in ponovno polimerizirajte s petimi bliski v BEGO Otoflash.
- Zaključna polimerizacija objektov poteka, kot je opisano v delu »Postopki strjevanja« (glejte tabelo).

 **Previdnostni ukrep:** Objekt se sme dopoljevati in popravljati le zunaj bolnikovih ust in to sme opravljati le strokovno usposobljeno osebje.

Poliranje

Površino objektov polirajte s plovcem ali polimo pasto. Pri poliranju preprečite pregrevanje objekta. Najboljšo kvaliteto površine dosežete s poliranjem po osvetljevanju.

Nasvet: Neobvezno je mogoče površino objektov obdelati z glazurnimi masami zasvetlobno strjevanje (npr. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik ali GC OPTIGLAZE*, GC). Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca glazurnih mas.

8. Čiščenje v dentalnem laboratoriju in zobozdravstveni ordinaciji

Popolnoma strjene krone in mostički iz VarseoSmile Temp se lahko enostavno očistijo in dezinficirajo. Čiščenje s pomočjo uparjevanja (npr. s Triton SLA) je mogoče. Dezinfekcija v potopni kopeli (npr. etanol 96% ali MD 520* dezinfekcija odtisa, podjetje Dürr Dental) je prav tako mogoča. Upoštevajte navedbe proizvajalca.













9. Napotki za obdelavo za pritrditev

- Provizorij je mogoče s pomočjo kompozitnih polirnih naprav, običajnih v zobozdravstvenih ordinacijah, polirati do visokega sijaja.
- Končan provizorij se lahko pritrdi z običajnimi začasnimi cementi (npr. Temp Bond NE*, podjetje Kerr).
- V primeru, da se bo začasna oskrba pritrdila s kompozitnim cementom na osnovi metakrilata, priporočamo uporabo provizoričnih cementov brez evgenola.
- Upoštevajte navodila za uporabo pritrdilnega materiala za kompozite. Jedkanje restavracije ni potrebno.
- Osvetljevanje cementirane začasne restavracije nima vpliva na lastnosti predhodno izdelane krone.

10. Odstranjevanje

Strjen in odstranjen material (spodnja plošča, podporne strukture) ni primeren za ponovno uporabo. Strjen material se lahko odloži med gospodinjske odpadke. Neuporabljeno smolo ali etanol, ki je bil uporabljen za čiščenje in vsebuje ostanke smole, je potrebno ob navedbi varnostnega lista predati lokalnemu podjetju za ravnanje z odpadki ali ustreznemu zbirališču nevarnih odpadkov.

11. Simboli na etiketi

 Proizvajalec	 CE-oznaka
 Datum izdelave	 Upoštevajte navodila za uporabo
 Medicinski pripomoček	 Uporabno do
 Šarža	 Pozor
 Številka artikla	 Omejitev temperature
 Zaščititi pred sončno svetlobo	 Samo za strokovno osebje



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com



* Ta znak je poslovna oznaka/registerirana znamka podjetja, ki ni del poslovne skupine BEGO.

Ifyllnad/ reparation av utskrivna objekt

Felaktiga ställen (t.ex. saknade kontaktpunkter, sprickor osv.) kan fyllas i med hartsen.

- De områden som ska fyllas i blåstras med aluminiumoxid 110 µm (t.ex. Korox® 110, BEGO) vid 1,5 bar tryck.
- Applicera lite VarseoSmile Temp på objektet.
- Polymerisera objektet med ljus under en kort tid, t.ex. fem blixtar i BEGO Otoflash.
- Om mer material måste användas, applicera VarseoSmile Temp en gång till på det sista skiktet och polymerisera det igen med t.ex. fem blixtar i BEGO Otoflash.
- Avslutande polymerisering av objektet sker enligt beskrivningen i avsnitt "Efterhärtningsprocess" (se tabell).



Försiktighetsåtgärd: Objektet får endast fyllas i/ repareras utanför patientens mun och av fackpersonal.

Polering

Polera objektets ytor med pimpsten och polerpasta. Undvik att överhätta objektet vid poleringen. Optimal ytkvalitet uppnås om poleringen sker efter efterhärtningen.

Tips: Objektets ytor kan även behandlas med ljustvårdande glasymassa (t.ex. Vita ENAMIC GLAZE*, Vita Zahnfabrik eller GC OPTIGLAZE*, GC). Följ bruksanvisningen från tillverkaren av glasymassan.

8. Rengöring i dentallaboratorier och på tandläkarmottagningar

Fullständigt härdade kronor och broar av VarseoSmile Temp kan enkelt rengöras och desinficeras. Ångrengöring (t.ex. med Triton SLA) är möjlig. Desinficering i nedsänkingsbad (t.ex. etanol 96 % eller MD 520* avtrycksdesinficering från Dürr Dental) är också möjlig. Observera tillverkarens uppgifter.

9. Anvisningar för förberedelse av infästning

- Den provisoriska konstruktionen kan poleras till höggloss med komposit-polerare som vanligen används på tandläkarmottagningar.
- Den färdiga konstruktionen kan fästas med vanliga provisoriska cement (t.ex. Temp Bond NE* från Kerr).
- Om den temporära proteserna ska fästas med kompositcement på metakrylatbas rekommenderas användning av eugenolfria provisoriska cement.
- Observera bruksanvisningen till fästmaterialet för komposit. Etsning av restaurationen är inte nödvändigt.
- Exponering av den cementerade temporära restaurationen påverkar inte egenskaperna hos den tillverkade kronan.

10. Avfallshantering

Det härdade och separerade materialet (basplatta, stödstruktur) kan inte återanvändas. Härdat material kan hanteras som hushållssopor. Oanvänd harts eller etanol som använts för rengöringen och innehåller hartsrester ska lämnas till kommunens återvinningscentral eller till en anläggning för farligt avfall. Bifoga säkerhetsdatabladet.

11. Symboler på etiketten



Tillverkare



CE-märkning



Tillverkningsdatum



Beakta bruksanvisningen



Medicinteknisk produkt



Används före



Batchkod



Observera



Artikelnummer



Temperaturbegränsning



A se feri de lumina soarelui



Endast för fackpersonal



Manufacturer
Изготовитель

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany

Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100

E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* Denna märkning är en företagsbeteckning/ett registrerat varumärke som tillhör ett företag som inte ingår i koncernen BEGO.

使用说明

VarseoSmile Temp

用于 3D 打印临时牙冠和牙桥修复体、嵌体、高嵌体和瓷贴面的树脂。

1. 预期用途/适应症

VarseoSmile Temp 是一种光固化、可流动的甲基丙烯酸酯塑料，用于制造临时牙冠和牙桥、嵌体、高嵌体和瓷贴面。

2. 禁忌症

已知对一种或多种成分的过敏。如有疑问，应在使用本产品前根据特定的测试明确并排除过敏。

VarseoSmile Temp 不得用于除临时牙冠和牙桥作业以外的其它用途。任何违反本使用说明的行为可能会对由 VarseoSmile Temp 制造的塑料的化学和物理质量产生负面影响。

3. 安全说明

本产品根据最高的质量标准生产和经过测试。只允许专业人员使用。为了确保最佳的后续加工，请您仔细阅读本产品使用说明中包含的信息。

对于液态树脂和未经光固化后处理的打印对象（处于“绿色状态”的对象）的处理，适用本产品的使用说明书和安全数据表的安全和预防注意事项。



4. 副作用和预防措施 预防/保护

在处理本产品时必须穿防护服。应使用护目镜和丁腈手套。有关如何处理本产品的更多信息，可查阅安全数据表，并可从 BEGO DownloadCenter (www.bego.com) 获取。但是不排除在个别情况下对个别成分有个体反应（如不相容或过敏反应）。在这种情况下，相应用户应不再使用本产品。

根据材料安全性数据表 (MSDS) 的危险说明

- 引起皮肤刺激。
- 可能引起皮肤过敏反应。
- 引起严重的眼睛刺激。
- 可能刺激呼吸道。
- 可能对水生生物有害并具有长期影响。

根据材料安全性数据表 (MSDS) 的安全说明

- 避免吸入雾/蒸气/气溶胶。
- 避免释放到环境中。
- 穿戴防护手套/防护服/护目镜/防护面具。
- 如果出现皮肤刺激或皮疹：寻求医疗建议/治疗。
- 如果眼睛刺激持续存在：寻求医疗建议/治疗。
- 按照当地和国家法规将内容物/容器废弃处理。

含有：

乙氧基化的 4,4'-亚异丙基二苯酚和 2-甲基-聚丙稀酸的酯化产物，硅烷化牙科玻璃，苯甲酸甲酯，二苯基 (2,4,6-三甲基苯甲酰基) 氧化膦，无机填料的总比例（粒径 0.7 μm）为 30-50%（质量）。

提示：所有由产品故障造成的严重事故，都应报告给制造商和用户和/或患者所在成员国的主管部门。

5. 一般操作说明 供货

VarseoSmile Temp 提供 VITA* Classical 经典比色系统中的 A2 牙本质色、A3 牙本质色、D2 牙本质色以及 BEGO 漂白白，材料包装避光且密封完整。

填充量：

- REF 41102 = 250 g, A2 牙本质色
- REF 41022 = 500 g, A2 牙本质色
- REF 41103 = 250 g, A3 牙本质色
- REF 41023 = 500 g, A3 牙本质色
- REF 41104 = 250 g, C2 牙本质色
- REF 41024 = 500 g, C2 牙本质色
- REF 41124 = 250 g, BL 牙本质色
- REF 41114 = 500 g, BL 牙本质色

提示：个别产品品种的供应情况可能因地区而异。最新产品信息可以在 BEGO 网站上找到。

储存

本产品应在密封的原包装瓶或料筒中，储存在室温（约 22°C）、黑暗和干燥的环境下。必须注意，不得低于 +4°C，并且不得超过 +28°C！必须遵守包装上印刷的失效期。

提示：如果使用了超过最佳使用期限的材料，或者没有遵守储存条件，则不能保证预期结果。

完全固化的打印对象必须储存在室温下，并避免受到光线照射。

6. 加工要求

1. 设计

- 牙冠、嵌体、高嵌体、瓷贴面或牙桥修复体的数字文件：STL 格式

提示：

- 印刷修复体的佩戴期限为 12 个月。
- 设计长度最多 7 段牙桥。
- 一段牙桥最长相当于臼齿宽度！
- 在设计过程中，须注意对成品修复体最小壁厚和连接杆截面积的要求：

牙冠和牙桥、嵌体、高嵌体和瓷贴面

前牙区域的最小壁厚	1,0 mm
后牙区域的最小壁厚	1,0 mm

牙桥

前牙区域	牙冠最小壁厚	1,0 mm
	连接杆最小横截面积	12 mm ²
后牙区域	牙冠最小壁厚	1,5 mm
	连接杆最小横截面积	16 mm ²

2. 嵌套和打印准备

- STL 文件导入
- 手动/自动旋转和定位
- 最佳对齐：水平对齐、咬合面与打印平台对齐
- 手动/自动生成支撑结构

3. 打印

VarseoSmile Temp 已经与诸多系统组件（3D 打印机、清洁设备和后曝光处理机）配合通过了检验和验证。我们将不断努力获取更多资质认可。兼容系统组件可以在我们的网站上查找：<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/> 此处也请注意打印平台和树脂槽规格。

用于增材制造的兼容 3D 打印机及其操作软件的示例列表：

兼容型 3D 打印机

3D 打印机型号	打印机固件	嵌套软件	供应商
Varseo	1.14 及以上		
Varseo L	1.02 及以上	BEGO CAMCreator Print	BEGO
Varseo S	1.14 及以上	版本: 1.14 及以上	
Varseo XS	2.6.8.24 及以上		
ASIGA MAX UV	2018-09-03	ASIGA Composer	ASIGA

警告： 只允许使用经 BEGO 批准的兼容系统，并须遵守相关材料参数。否则将有高风险生产出不可靠和/或无法使用的产品，从而危害到用户安全。

提示：另请遵循系统组件制造商的使用说明和维护说明。

4. 后续处理所需的工具、设备和材料

- 不锈钢铲刀
- 无加热功能的超声波浴
- 96% 乙醇溶液
- 装有乙醇溶液的喷雾瓶
- 切割砂轮或切边钳（用于拆除支撑结构）
- 1.5 bar 喷砂装置
- 50 μm 喷砂材料（例如 Perlablast® micro, BEGO, REF 46092/54302）

7. 加工

以下说明为使用兼容型 3D 打印机进行 3D 打印过程中经过验证的工作流程详情。

VarseoSmile Temp 的理想加工温度范围为 18 - 28°C 之间。使用前必须将树脂摇匀。首次使用前，请充分振荡包装瓶约 2 分钟。转移时，请注意打印树脂在日光下的暴露时间应尽可能短。如果料筒/树脂槽中的树脂表面可见一透明层，请搅拌。

为了接下来的加工（选择树脂、材料参数、设置打印作业），在打印过程中必须遵循相应打印机的使用说明。

清洁和后固化准备

完成打印过程后，利用刮铲将打印对象从打印平台上卸下。应使用超声波浴槽分两步用乙醇（96%）清洁打印对象。

预防措施： 切勿将乙醇直接倒入超声波浴槽中，而是应始终用推荐的容器（REF 19621）将其倒入装有水的超声波浴槽中。应使用防爆的超声波浴。

1. 利用未加热的超声波浴，在可重复使用的乙醇溶液（96%）中清洁打印对象 3 分钟。

2. 必须使用未加热的超声波浴，在新鲜乙醇溶液（96%）中将预清洁的对象彻底清洁 2 分钟。然后将打印对象从乙醇浴槽中取出，再次喷洒乙醇（96%），以完全冲洗掉最后的树脂残留物。

建议：也可以使用润湿了乙醇（96%）的刷子轻松的清除树脂残留物。

预防措施： 清洁的总时间请勿超过 5 分钟，否则打印对象可能会因此受损（打印对象被乙醇溶胀）。

清洁后，使用压缩空气进行抽吸，使打印对象干燥。之后，如果液态树脂还粘附在打印对象表面上，则可以通过再次喷洒乙醇（96%）和重新吹干将其完全清除。

后固化的准备工作

- 切断支撑结构。在切断时，可以使用切割砂轮或切边钳。
- 使用喷砂材料（如 BEGO Perlablast® micro, REF 46092/54302）和 1.5 bar 的最大喷砂压力，小心地去除对象表面的白层。
- 检查打印对象是否匹配并将其完全地加工：可使用硬质合金钻头或金刚石磨具进行精加工和轮廓加工。

后固化过程

打印对象的最终特性取决于后固化过程。请注意光固化机与获许可的系统组件 3D 打印机的对应关系。对对象进行后曝光无需模具，然后待其冷却，直至对象手感发凉（3 - 5 分钟）。

VarseoSmile Temp 已经与诸多系统组件（3D 打印机、清洁设备和后曝光处理机）配合通过了检验和验证。兼容系统组件可以在我们的网站上查找：<https://www.bego.com/3d-printing/compatibility-overview/>

兼容后固化设备的示例列表：

后曝光

3D 打印机	光固化机	曝光周期	其他信息
BEGO Varseo	BEGO-Otoflash	2 x 1500 次闪光	
BEGO Varseo L			在曝光周期之间翻转打印对象
BEGO Varseo S			
BEGO Varseo XS	HiLite-Power*	2 x 90 秒	
ASIGA MAX UV			

警告： 只允许使用经 BEGO 批准的兼容系统，并须遵守相关材料参数。否则将有高风险生产出不可靠和/或无法使用的产品，从而危害到用户安全。

提示：所给定的时间仅适用于达到相应光强度、定期维护保养的设备。

预防措施： W 如果在后固化过程由于出现故障而发生中断，则不应使用该印刷物体，直到印刷物体在一个完整周期下完成固化。

请参考光固化机使用说明，了解如何解决该故障，然后用打印好的物体重复后固化过程。

修补/修复打印对象

缺失部位（如缺失的接触点、断裂部位等）可使用树脂修补。

- 使用 110 μm 氧化铝颗粒（如 Korox® 110, BEGO）在 1.5 bar 压力下对待修补部位喷砂。
- 在对象上涂抹少许 VarseoSmile Temp。
- 将对对象短时间暴露在光线下（例如在 BEGO Otoflash 中闪光五次）以聚合。
- 如果必须涂布更多材料，请在最后一层上重新涂布 VarseoSmile Temp 然后重新聚合（例如在 BEGO Otoflash 中闪光五次）。
- 对象的最终聚合过程“后固化过程”一节所述（见表）。

预防措施： 对象只允许在患者口腔之外由专业人员修补/修复。

抛光

用浮石和抛光膏抛光对象表面。在抛光时应避免对象过热。在后曝光之后进行抛光，达到最佳的表面质量。

建议：也可选择使用光固化釉料（如 Vita ENAMIC GLAZE*，Vita Zahnfabrik 或 GC OPTIGLAZE*，GC）来处理对象表面。遵守釉料制造商的使用说明书。

8. 在牙科技工室和牙科诊所的清洁

VarseoSmile Temp 制成的、完全固化的牙冠和牙桥可以很方便地清洁和消毒。可以通过蒸发（例如，使用 Triton SLA）进行清洁。也可以在浸浴槽（例如 Dürre Dental 公司的 96% 乙醇或 MD 520* 印模消毒液）中进行消毒。遵守制造商说明。

9. 固位加工说明

- 可以使用牙科诊所中常用的复合抛光机将临时修复体抛光为高光泽。
- 可以使用市面上常见的临时骨水泥（例如 Kerr 公司的 Temp Bond NE*）固定最终修复体。
- 如果要利用基于甲基丙烯酸酯的复合骨水泥固定临时修复体，建议使用不含丁香酚的临时骨水泥。
- 必须遵守复合材料用固位材料的使用说明。修复体无需酸蚀处理。
- 对粘接的临时修复体进行曝光，不会影响先前所制成牙冠的特性。

10. 废弃处理

经过固化和分离的材料（基板，支撑结构）不得再使用。经过固化的材料可以当作生活垃圾废弃处理。根据安全数据表的说明，未使用的树脂或用于清洁树脂残留物的乙醇必须通过当地废物处置机构或危险废物收集点进行废弃处理。

11. 标签符号

 生产商	 CE 认证标志
 制造日期	 遵守使用说明书
 医疗设备	 有效期
 批号	 注意
 货号	 温度限制
 避免日晒	 仅适用于专业人员



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100
E-Mail: info@bego.com · www.bego.com

* 此符号是不属于 BEGO 集团的企业商业名称/注册商标。