

EN | **DE**

FR |

VOCO® V-Print® model 2.0

EN Instructions for use

V-Print model 2.0 is a light-curing resin for the generative manufacture of dental models using CAD/CAM technology.

Product description:
V-Print model 2.0 is a light-curing resin for the generative manufacture of dental models using CAD/CAM technology.
Colour:
Beige

Indication:
Dental working and presentation models

Contraindications:
V-Print model 2.0 contains (meth)acrylate and phosphine oxide. In case of any known hypersensitivities (allergies) to these ingredients of **V-Print model 2.0**, the application should be dispensed with.
Not suitable for intraoral application.

Performance features:
The product’s performance features satisfy the requirements of the intended use and the relevant product standards.

User:
V-Print model 2.0 should only be used by a professionally trained dental practitioner.

CAD software¹	Software for the planning and design of dental models. The software and dental scanner must satisfy local and current medical device specifications and allow for issuance of the patient-specific design as an STL data set.
CAM software	Software for preparation of the print order. The part will not be modified during this process. Structures that facilitate the 3D printing are simply created. <p>For example:</p> - Autodesk Netfabb version 2020 or later for SolFlex 3D printing.

¹The designation **Software as Medical Device SaMD** includes standalone (autonomous) software that is a medical device (MD) and not part of one.

Manufacturing equipment	For example: <p>VOCO SolFlex 170 (PowerVat) VOCO SolFlex 350 (PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat) VOCO SolFlex 170 HD</p>
Post-curing devices	For example: <p>Otoflash G171</p>

See also: accompanying list of resources or www.voco.dental/3dprintingpartners

All manuals and/or operating instructions for the respective programmes, and for devices, materials and/or parts manufacturers, which are required for the manufacturing process, must be observed.

Clarify ahead of time whether the programmes, devices and/or objects that you intend to use have been designed and approved for the corresponding application.

CAUTION: Changes to the process equipment, parameters, or software may result in the end object from **V-Print model 2.0** not meeting the specifications.

Use:
Preparation:
For an indication-appropriate CAD construction, the following design conditions must be observed:

– Recommended wall thickness if the model is not filled: 3 mm

Prepare a print job using slicing software. In addition to the material-dependent construction specifications in these instructions for use, please also observe the dependencies of the positioning, support type, and fit found in our other documents, for your construction. The pertinent documents can be downloaded from the **VOCO** website.

V-Print model 2.0 has been conceived for a high-precision application. It is thus recommended to select a low layer thickness when generating the print data set.

Processing:
Note: Use separate material containers and cleaning baths for each printing material, in order to prevent cross-contamination.

Note: Shaking up the material before printing is not necessary. The materials container should be filled immediately before the start of the printing process. It is important to ensure that the material is free of bubbles to the extent possible, and filled to the fill level mark.

Start the print job observing the parameters that you previously selected. Once the printing process has ended, a dripping time of approximately 10 minutes is recommended. Next, carefully detach the printed objects from the build platform. In the following steps, the printed objects will need to be cleaned, dried and post-exposed, in order to guarantee the required product characteristics. A detailed explanation of the steps outlined above can be found under **Post-processing**. Once your work is completed, transfer the remaining material from the materials container into the original container. This allows for the materials container to be inspected and facilitates optimal storage of the printing material.

Post-processing:

Cleaning
For cleaning purposes, use isopropanol (purity ≥ 98%) as a cleaning solution in a cleaning device. An unheated ultrasonic bath or an unheated stirring bath may be used as a cleaning device.

The printed objects must be cleaned in two, or optionally in three steps. Position the unclean printed objects inside the cleaning bath so that any openings point downwards. Use tweezers or suitable submersible baskets to fill the baths. Please ensure that the printed objects do not come into contact with one another during cleaning.

	Ultrasonic bath	Stirring bath
Pre-cleaning (optional)	Carefully pre-clean the printed objects by submerging them several times in a beaker with isopropanol.	
Preliminary cleaning*	3 minutes <p>– may be used multiple times</p>	3 minutes <p>– may be used multiple times</p>
Final cleaning	2 minutes <p>– fresh cleaning bath</p>	2 minutes <p>– fresh cleaning bath</p>

*Note: The bath’s cleaning efficiency decreases with increased use. Resin residue on the surface could indicate that the cleaning efficiency of the bath has diminished, or that the parts came into contact with one another. When the cleaning efficiency decreases, the respective bath must be replaced.

Next, the printed objects must be dried carefully using compressed air. If there is any resin residue on the printed object after the final cleaning, or if residue escapes from the undercuts when drying, the printed object can be briefly immersed once again in the final cleaning bath. Next, repeat the drying process.

Preparation for post-exposure:
Obstructive support structures should be removed before the post-exposure process by using a rotary instrument as close to the printed object as possible, carefully and without exerting pressure. Use a suction device. Carefully remove any remaining plastic dust using compressed air. Then, rinse the printed objects with fresh isopropanol for a few seconds. Carefully dry the printed objects once again with compressed air.

Post-exposure:
Conduct the post-exposure a minimum of 15 minutes after the most recent contact with isopropanol. A protective gas atmosphere is not required. It is important to ensure that the printed objects do not overlap or contact each other, as post-exposure would be negatively affected by the shadows that are cast.
Post-exposure can be conducted using the following devices:

Post-exposure device	Programme	
For example: <p>Xenon photoflash unit Otoflash G171</p>	2x 2000 flashes	After 2000 flashes, observe a cooling phase of at least 2 minutes with open lid. Next, turn over and light-cure with another 2000 flashes.

See also accompanying list of ressources.

Finishing:
In general, please work with a low contact pressure and reduced speed. This guarantees consistent results and fewer processing marks. In order to sand the support stubs use a fine-toothed carbide bur, for example. The bur can also be used for additional finishing of special structures. In order to achieve precise sanding, e.g. between the support stub and printed object, it is recommended to sand the surface in the corresponding area with sandpaper, if necessary of different grain sizes. A similar result can also be obtained using coarser or finer silicone polishers.

Cleaning of printed objects:
Any excess foreign materials (e.g., dental wax) can be removed by steaming them off the printed objects. Avoid excessive heating. For example, do not place printed objects in the dental wax extraction unit, as this can distort their shape.

Warnings, precautionary measures:
– Only use **V-Print model 2.0** in a fully cured state. Pay attention to the finishing process.
– Contact between uncured **V-Print model 2.0** and the skin/mucous membranes and eyes can cause mild irritation and should be avoided. The wearing of protective clothing is recommended. Furthermore, it is important to ensure that no vapours and/or dusts are inhaled. The wearing of a suitable mask and/or the use of suction devices is recommended.
– Our information and/or advice do not relieve you of the obligation of checking that the products supplied by us are suitable for the intended purpose.

Storage:
Storage at **15°C–28°C**. Reseal bottle immediately after use. The material will cure if exposed to light. Do not use after the expiry date.

Disposal:
Dispose of the product in accordance with local regulations.

DE Gebrauchsanweisung

Produktbeschreibung:
V-Print model 2.0 ist ein lichthärtender Kunststoff zur generativen Herstellung von dentalen Modellen in der CAD/CAM Technik.

Farbe:
Beige

Indikation:
Dentale Arbeits- und Präsentationsmodelle

Kontraindikationen:
V-Print model 2.0 enthält (Meth)acrylate und Phosphinoxid. Bei bekannten Überempfindlichkeiten (Allergien) gegen diese Inhaltsstoffe von **V-Print model 2.0** ist auf die Anwendung zu verzichten.
Nicht für intraorale Anwendung geeignet.

Leistungsmerkmale:
Die Leistungsmerkmale des Produkts entsprechen den Anforderungen der Zweckbestimmung und den einschlägigen Produktnormen.

Anwender:
Die Anwendung von **V-Print model 2.0** erfolgt durch den professionell in der Zahnmedizin ausgebildeten Anwender.

CAD Software¹	Software für die Planung und das Design von dentalen Modellen. Die Software samt Dentalscanner muss den geltenden örtlichen Medizinproduktvorgaben entsprechen und die Ausgabe des patientenspezifischen Designs als STL-Datensatz ermöglichen.
CAM Software	Software für die Vorbereitung des Druckauftrags. Das Bauteil wird hierbei nicht verändert. Es werden lediglich Strukturen geschaffen, die den 3D-Druck ermöglichen. <p>Zum Beispiel:</p> - Autodesk Netfabb Version 2020 oder später für SolFlex 3D-Druck.

¹Unter **Software als Medizinprodukt (Software as Medical Device SaMD)** versteht man standalone (eigenständige) Software, die ein Medizinprodukt (MP) ist, aber nicht Teil eines solchen.

Fertigungsanlagen	Zum Beispiel: <p>VOCO SolFlex 170 (PowerVat) VOCO SolFlex 350 (PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat) VOCO SolFlex 170 HD</p>
Nachbelichtungsgeräte	Zum Beispiel: <p>Otoflash G171</p>

Siehe auch: angefügte Ressourcenliste oder www.voco.dental/3dprintingpartners

Die jeweiligen Bedienungs- und/oder Gebrauchsanleitungen der entsprechenden Programme, Geräte-, Material- und/oder Teilehersteller, die für den Herstellungsprozess benötigt werden, sind zu beachten.

Klären Sie im Vorfeld, ob die von Ihnen zur Nutzung angedachten Programme, Geräte und/oder Objekte für die entsprechenden Anwendungen ausgelegt und freigegeben sind.
ACHTUNG: Nicht autorisierte Änderungen an den Prozessgeräten, Parametern oder der Software können dazu führen, dass das Endobjekt aus **V-Print model 2.0** nicht den Spezifikationen entspricht.

Anwendung:
Vorbereitung:
Für eine indikationsgerechte CAD-Konstruktion sind folgende Konstruktionsbedingungen zu berücksichtigen:
– empfohlene Wandstärke bei einer Hohlstellung des Modells: 3 mm
Bereiten Sie einen Druckjob mittels Slicing-Software vor. Beachten Sie neben den materialbedingten Konstruktionsvorgaben aus der vorliegenden Gebrauchsinformation auch die Abhängigkeiten von Positionierung, Support-Art und Passung aus unseren weiterführenden Unterlagen für Ihre Konstruktion. Die entsprechenden Unterlagen können auf der **VOCO**-Homepage heruntergeladen werden.
V-Print model 2.0 ist für eine hochpräzise Anwendung konzipiert worden. Es wird daher empfohlen bei der Generierung des Druckdatensatzes eine geringe Schichtstärke zu wählen.

Verarbeitung:
Hinweis: Verwenden Sie für jedes Druckmaterial separate Materialwannen und Reinigungsbäder, um Kreuzkontaminationen auszuschließen.

Hinweis: Ein Aufschütteln des Materials vor Druckbeginn ist nicht notwendig. Das Befüllen der Materialwanne sollte unmittelbar vor Druckbeginn erfolgen. Es ist darauf zu achten, dass das Material möglichst blasenfrei unter Beachtung des Füllstandes einzufüllen ist. Starten Sie den Druckauftrag unter Berücksichtigung der von Ihnen zuvor gewählten Parameter. Nach Abschluss des Druckprozesses wird eine Abtropfzeit von ca. 10 Minuten empfohlen. Anschließend die gedruckten Objekte vorsichtig von der Bauplattform lösen. Im Weiteren müssen die Druckobjekte gereinigt, getrocknet und nachbelichtet werden, um die erforderlichen Produkteigenschaften sicherzustellen. Eine detaillierte Ausführung der zuvor genannten Schritte finden Sie unter **Nachbearbeitung**. Überführen Sie nach Abschluss Ihrer Arbeit das Restmaterial aus der Materialwanne in das originale Gebinde. Dies dient zum einen der Überprüfung der Materialwanne und ermöglicht zudem eine optimale Lagerung des Druckmaterials.

Reinigung
Für die Reinigung ist Isopropanol (Reinheit ≥ 98 %) als Reinigungslösung in einem Reinigungsgerät zu verwenden. Als Reinigungsgerät kann sowohl ein ungeheiztes Ultraschallbad als auch ein ungeheiztes Rührbad dienen. Die Druckobjekte müssen in zwei, optional in drei Schritten gereinigt werden. Positionieren Sie ungereinigte Druckobjekte so im Reinigungsbad, das ggf. vorhandene Öffnungen nach unten zeigen. Nutzen Sie eine Pinzette oder entsprechende Senkkörbe für das Befüllen der Bäder. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte bei der Reinigung nicht berühren.

	Ultraschallbad	Rührbad
Vorreinigung (Optional)	Druckobjekte vorsichtig unter mehrfachem Eintauchen in einem Becherglas mit Isopropanol vorreinigen.	
Grobreinigung*	3 Minuten <p>– mehrfach verwendbar</p>	3 Minuten <p>– mehrfach verwendbar</p>
Endreinigung	2 Minuten <p>– Frisches Reinigungsbad</p>	2 Minuten <p>– Frisches Reinigungsbad</p>

*Hinweis: Die Reinigungsleistung des Bades nimmt mit zunehmender Benutzung ab. Harzrückstände auf der Oberfläche können auf eine zu geringe Reinigungsleistung des Bades hindeuten oder auf Kontaktstellen. Bei verminderter Reinigungsleistung ist das entsprechende Bad zu erneuern.

Anschließend sind die Druckobjekte mit Druckluft vorsichtig zu trocknen. Sollten sich nach der Endreinigung noch Harzrückstände auf dem Druckobjekt befinden oder beim Trocknen aus Unterschnitten austreten, kann das Druckobjekt nochmals kurz in das Endreinigungsbad eingetaucht werden. Anschließend ist die Trocknung zu wiederholen.

Vorbereitung Nachbelichtung:
Störende Support-Strukturen sollten vor der Nachbelichtung vorsichtig und kraftfrei mit einem rotierenden Instrument möglichst direkt am Druckobjekt abgetrennt werden. Absauganlage verwenden. Zurückbleibenden Kunststoffstaub vorsichtig mit Druckluft entfernen. Druckobjekte anschließend einige Sekunden mit frischem Isopropanol spülen. Druckobjekte nochmals mit Druckluft sorgfältig trocknen.

Nachbelichtung:
Die Nachbelichtung erst 15 Minuten nach letztmaligem Isopropanolkontakt durchführen. Eine Schutzgas-Atmosphäre wird nicht benötigt. Es ist darauf zu achten, dass sich die Druckobjekte nicht überlagern oder berühren, da sonst durch Schattenbildung eine Nachpolymerisation beeinträchtigt wird. Die Nachbelichtung kann mit folgenden Geräten durchgeführt werden:

Nachbelichtungsgerät	Programm	
Zum Beispiel: <p>Xenonblitzlichtgerät Otoflash G171</p>	2x 2000 Blitze	Nach 2000 Blitzten eine Abkühlphase von mind. 2 Minuten bei geöffnetem Deckel einhalten. Anschließend wenden und nochmals mit 2000 Blitzten belichten.

Siehe auch angefügte Ressourcenliste.

Endbearbeitung:
Arbeiten Sie generell mit geringem Anpressdruck und reduzierter Drehzahl. Dies garantiert ein gleichbleibendes Ergebnis und reduziert Bearbeitungsspuren. Verwenden Sie zum Verschleifen der Supportansätze zum Beispiel einen feinverzahnten Hartmetallfräser. Dieser kann auch zur nachträglichen Ausarbeitung spezieller Strukturen verwendet werden. Um ein formschlüssliches Verschleifen z. B. zwischen Supportansatz und Druckobjekt umzusetzen, empfiehlt es sich die Oberfläche im entsprechenden Bereich mit Schleifpapier ggf. unterschiedlicher Körnung zu bearbeiten. Ein entsprechendes Ergebnis kann auch mit gröberen oder feineren Silikonpolierern erreicht werden.

Säubern von Druckobjekten:
Fremdartige Werkstoffreste (z. B. Dentalwachs) können durch Abdampfen von den Druckobjekten entfernt werden. Vermeiden Sie eine übermäßige Erhitzung. Druckobjekte zum Beispiel nicht in den Dental Ausbrüher stellen, da dieses zu einer Verformung des Druckobjektes führen kann.

Hinweise, Vorsichtsmaßnahmen:
– **V-Print model 2.0** nur in vollständig polymerisiertem Zustand verwenden. Nachbearbeitungsprozess beachten.
– Der Kontakt von unausgehärtetem **V-Print model 2.0** mit Haut/Schleimhaut und Augen kann leicht reizend wirken und sollte vermieden werden. Das Tragen von Schutzkleidung wird empfohlen. Des Weiteren ist darauf zu achten, keine Dämpfe und/oder Stäube einzatmen. Das Tragen von geeignetem Mundschutz und/oder die Verwendung von Absauganlagen wird empfohlen.
– Unsere Hinweise und/oder Beratung befreien Sie nicht davon, die von uns gelieferten Präparate auf ihre Eignung für die beabsichtigten Anwendungszwecke zu prüfen.

Lagerung:
Lagerung bei **15 °C - 28 °C**. Nach Gebrauch Flasche sofort wieder verschließen. Material härtet unter Lichteinstrahlung aus. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Entsorgung:
Entsorgung des Produktes gemäß den lokalen behördlichen Vorschriften.

Description du produit :

V-Print model 2.0 est une résine photopolymérisable destinée à la fabrication additive de modèles dentaires avec la technique CFAO.

Teinte :

Beige

Indication :

– Modèles de travail et de présentation dentaires

Contre-indications :

V-Print model 2.0 contient des (méth)acrylates et de l'oxyde de phosphine. Ne pas appliquer le matériau en cas d'hypersensibilités connues (allergies) aux composants de **V-Print model 2.0**.

Ne pas apte pour une utilisation intra-buccale.

Caractéristiques de performances :

Les caractéristiques de performances du produit sont conformes aux critères exigés par sa destination et aux normes applicables.

Utilisateurs :

L'application de **V-Print model 2.0** est réservée aux utilisateurs ayant reçu une formation professionnelle en médecine dentaire.

Critères exigés du matériel et du logiciel

Logiciel CAO' Scanner dentaire	Logiciel pour la planification et la conception de modèles dentaires. Le logiciel et le scanner dentaire doivent impérativement satisfaire aux dispositions locales relatives aux dispositifs médicaux pertinentes et permettre de fournir des conceptions spécifiques aux différents patients sous forme de jeu de données STL.
Logiciel FAO	Logiciel pour la préparation du travail d'impression. Ici, le logiciel ne modifie pas le composant, il crée seulement les structures permettant une impression 3D. Par exemple : <ul style="list-style-type: none">- Autodesk Netfabb version 2020 ou plus récente pour SolFlex impression 3D.

'Un **logiciel en tant que dispositif médical (Software as Medical Device SaMD)** est un logiciel autonome considéré comme dispositif médical, sans faire partie d'un dispositif médical

Installations de production	Par exemple : <ul style="list-style-type: none">VOCO SolFlex 170 (PowerVat) VOCO SolFlex 350 (PowerVat) VOCO SolFlex 650 (PowerVat) VOCO SolFlex 170 HD
Appareils de post-polymérisation	Par exemple : <ul style="list-style-type: none">Otoflash G171

Voir également la liste des ressources jointe ou consulter le site

www.voco.dental/3dprintingpartners

Se conformer aux modes d'emploi et notices d'utilisation des programmes et à ceux fournis par les fabricants des appareils, du matériel et/ou des pièces indispensables pour le processus de fabrication.

S'assurer au préalable que les programmes, appareils et/ou objets prévus pour l'utilisation sont conçus et validés pour les applications prévues.

ATTENTION : Si des modifications non autorisées sont apportées aux appareils du processus, paramètres ou logiciels utilisés, il se peut que l'objet final fabriqué en **V-Print model 2.0** ne soit pas conforme aux spécifications.

Application :**Préparation :**

Respecter les conditions suivantes pour répondre aux impératifs de construction CAO conformes aux indications données:

– Épaisseur de paroi recommandée si le modèle n'est pas rempli : 3 mm.

Préparer un travail d'impression avec un logiciel de tranchage. Outre les instructions spécifiques au matériau stipulées dans le présent mode d'emploi, respecter pour la construction également les interdépendances de positionnement, type de support et ajustage exposées dans nos autres documents. Il est possible de télécharger les documents correspondants sur le site Internet de **VOCO**.

V-Print model 2.0 a été conçu pour une application de très grande précision. C'est pourquoi il est recommandé de sélectionner une faible épaisseur de couche lors de la création du jeu des données d'impression.

Mise en œuvre :

Remarque : Utiliser pour chaque matériau d'impression des réservoirs et des bains de nettoyage séparés pour exclure toute contamination croisée.

Remarque : Il n'est pas nécessaire de secouer le matériau avant le début de l'impression. Le réservoir de matériau ne devrait être rempli que juste avant le début de l'impression. Veiller à ce que le matériau ne présente si possible pas de bulles d'air et respecter le niveau de remplissage.

Lancer le travail d'impression en tenant compte des paramètres préalablement sélectionnés. Nous recommandons de laisser les objets s'égoutter pendant 10 minutes environ après la fin du processus d'impression. Détacher ensuite les objets imprimés avec précaution de la plate-forme de fabrication.

Il faut alors nettoyer, sécher et post-polymériser les objets imprimés pour garantir les propriétés indispensables au produit.

On trouvera au paragraphe **Post-traitement** de plus amples détails sur les opérations mentionnées ci-dessus.

Transvaser, une fois le travail terminé, le reste de matériau du réservoir de matériau dans son flacon d'origine. Cette opération permet, d'une part, de contrôler le réservoir de matériau et, d'autre part, de stocker le matériau d'impression dans des conditions optimales.

Post-traitement :**Nettoyage**

Pour le nettoyage, utiliser comme solution de l'alcool isopropylique (pureté ≥ 98 %) dans un appareil de nettoyage. Un tel appareil peut aussi bien être un bain à ultrasons non chauffé qu'un bain agité également non chauffé.

Il est indispensable de nettoyer les objets imprimés en deux étapes, ou en trois étapes en option. Positionner les objets imprimés pas encore nettoyés dans le bain de nettoyage de sorte que, le cas échéant, les ouvertures soient tournées vers le bas.

S'aider d'une pincette ou de paniers appropriés pour remplir les bains. Veiller à ce que les objets imprimés ne se touchent pas pendant le nettoyage.

	Bain à ultrasons	Bain agité
Nettoyage préalable (option)	Soumettre les objets imprimés à un nettoyage préalable en les immergeant plusieurs fois avec précaution dans un bécher d'alcool isopropylique.	
Nettoyage grossier*	3 minutes <ul style="list-style-type: none">– réutilisable	3 minutes <ul style="list-style-type: none">– réutilisable
Nettoyage final	2 minutes <ul style="list-style-type: none">– bain de nettoyage frais	2 minutes <ul style="list-style-type: none">– bain de nettoyage frais

*Remarque : Le pouvoir nettoyant du bain diminue à l'usage. La présence de restes de résine sur la surface peut indiquer un pouvoir nettoyant insuffisant du bain ou des points de contact. Remplacer le bain correspondant lorsque son efficacité diminue.

Sécher ensuite les objets imprimés avec précaution à l'air comprimé. Si l'objet imprimé présente encore des restes de résine après le nettoyage final ou si des restes de résine ressortent des contre-dépouilles lors du séchage, immerger une nouvelle fois brièvement l'objet imprimé dans le bain de nettoyage final. Le sécher ensuite à nouveau.

Préparation de la post-polymérisation :

Des structures de support gênantes devraient être coupées avec précaution et sans forcer avant la post-polymérisation, si possible directement sur l'objet imprimé, à l'aide d'un instrument rotatif. Utiliser un dispositif d'aspiration. Éliminer avec précaution la poussière de résine restante avec de l'air comprimé. Rincer ensuite les objets imprimés pendant quelques secondes avec de l'alcool isopropylique frais. Sécher encore une fois soigneusement les objets imprimés à l'air comprimé.

Post-polymérisation :

Après le dernier contact avec l'alcool isopropylique, attendre 15 minutes avant de procéder à la post-polymérisation. Il n'est pas nécessaire d'opérer sous atmosphère inerte. Veiller à ce que les objets imprimés ne se superposent pas et ne se touchent pas afin d'éviter que des ombres ne nuisent au résultat de la post-polymérisation.

La post-polymérisation peut être réalisée avec les appareils suivants :

Appareil de post-polymérisation	Programme	
Appareil à flash au xénon Otoflash G171	2 fois 2 000 flashes	Après 2 000 flashes, ouvrir le couvercle et observer une phase de refroidissement de 2 minutes minimum. Ensuite, tourner les objets et les exposer encore une fois à 2 000 flashes.

Voir également la liste des ressources jointe

Finition :

Toujours travailler avec une faible pression de compression et un régime réduit pour garantir un résultat reproductible et minimiser les traces d'usinage.

Utiliser, pour meuler les appendices des supports, une fraise en carbure à denture fine qui peut aussi servir au dégrossissage ultérieur de structures spéciales.

Il est recommandé, pour obtenir un meulage précis entre appendice de support et objet imprimé, de travailler la surface sur cette zone avec du papier de verre, au besoin de différentes granulométries. Il est aussi possible d'obtenir le même résultat avec des polissoirs en silicone plus grossiers ou plus fins.

Nettoyage des objets imprimés :

Les restes de matériaux autres que la résine (par ex. cire dentaire) peuvent être éliminés à la vapeur.

Éviter tout échauffement excessif. Ne pas mettre par exemple les objets imprimés dans l'ébouillanteuse dentaire, ceci risquant d'entraîner une déformation des objets imprimés.

Remarques, précautions :

– N'utiliser **V-Print model 2.0** qu'à l'état entièrement polymérisé. Respecter le processus de post-traitement.

– Le contact de **V-Print model 2.0** non durci avec la peau, les muqueuses ou les yeux peut avoir un effet légèrement irritant et doit être évité. Il est recommandé de porter des vêtements de protection. De plus, veiller à ne pas aspirer des vapeurs et/ou des poussières. Il est conseillé de porter un masque approprié et/ou d'utiliser des dispositifs d'aspiration.

– Nos indications et/ou conseils ne dispensent pas l'utilisateur de vérifier que les préparations que nous avons livrées correspondent à l'utilisation envisagée.

Stockage :

Stockage entre **15 °C** et **28 °C**. Refermer le flacon immédiatement après emploi. Le produit durcit à la lumière. Ne plus utiliser le produit après la date de péremption.

Élimination :

Éliminer le produit conformément aux réglementations locales.

Last revised: 2024-01

VOCO GmbH
Anton-Flettner-Str. 1-3
27472 Cuxhaven
Germany

Phone +49 (4721) 719-0
Fax +49 (4721) 719-140
e-mail: marketing@voco.com
www.voco.dental



