

Produktinformation
Product Information
Données du produit
Instrucciones de uso
Informazioni sul prodotto

IMPRIMO® LC Model

IMPRIMO® LC Splint

IMPRIMO® LC Impression

IMPRIMO® LC Cast

IMPRIMO® LC Denture

IMPRIMO® LC Gingiva

IMPRIMO® LC Temp

IMPRIMO® LC Temp It

IMPRIMO® LC IBT

IMPRIMO® LC Try-In

IMPRIMO® LC MJF

IMPRIMO® LC Model Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Model ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Dentalmodellen.

Optisch und haptisch bestechen die gedruckten Modelle durch ihre Nähe zum klassischen Gipsmodell. IMPRIMO® LC Model sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 10-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Model vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Model sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Dentalmodellen verwendet werden und ist nicht zur Platzierung im Mundraum geeignet.

IMPRIMO® LC Model ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mit Hilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf

Bestandteile von IMPRIMO® LC Model kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Model. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 108 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Shorehärte: 85 D

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren, Farbstoffe und Pigmente.

IMPRIMO® LC Splint Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Splint ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen Aufbisssschienen und Bohrschablonen. IMPRIMO® LC Splint ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Splint sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden. Eine Mindestwandstärke von 1,5 mm ist aus Gründen der Stabilität einzuhalten.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Splint vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Splint sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Aufbisssschienen und Bohrschablonen verwendet werden. IMPRIMO® LC Splint ist nicht für den Druck von Alignern geeignet.

IMPRIMO® LC Splint ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht ist zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 3 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt.

Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Splint kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Splint. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 93 MPa

Bruchdehnung: 10 %

Löslichkeit: 1,4 µg mm⁻³

Wasseraufnahme: 24 µg mm⁻³

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Impression ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von hochpräzisen individuellen Löffeln.

IMPRIMO® LC Impression ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Impression sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-300 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Impression vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Impression sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von individuellen Löffeln verwendet werden.

IMPRIMO® LC Impression ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomer-dämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile

von IMPRIMO® LC Impression kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Impression. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit)

Biegefestigkeit: 84 MPa

Bruchdehnung: 10 %

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ, Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Cast Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Cast ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur verzugsfreien Herstellung von Gusskörpern. Verarbeitung mit Standardeinbettmassen.

IMPRIMO® LC Cast sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 10-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Cast vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Cast sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Gusskörpern verwendet werden. IMPRIMO® LC Cast ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Cast kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere

Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Cast. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,3 Pa s

Ausgehärtetes Material: (abhängig von Bestrahlungseinheit)

Biegefestigkeit: 86 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Shorehärte: 85 D

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethandimethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Denture Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Denture ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Prothesenbasen.

IMPRIMO® LC Denture ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Denture sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Denture vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden. Intraoraler Kontakt mit nicht oder teilweise nicht ausgehärtetem Material muss ausgeschlossen werden.

Bei der digitalen Gestaltung des Druckobjektes müssen folgende Angaben berücksichtigt werden:

Kieferkamm lingual $\geq 2,5$ mm (Ober- / Unterkiefer)

Palatinal / Lingual $\geq 3,0$ mm (Oberkiefer) $\geq 2,5$ mm (Unterkiefer)

Vestibulär / Bukkal $\geq 2,5$ mm (Ober- / Unterkiefer)

Empfohlener Haftvermittler zur Fixierung von Prothesenzähnen (z.B. für selbst gedruckte Zähne mit IMPRIMO LC Temp It) in der Prothesenbasis ist VITA VIONIC® BOND. Ggf. kann das Aufrauen der Oberflächen notwendig sein. Die allgemein üblichen fachlichen Techniken und zahntechnischen Arbeitsschritte müssen bei der Herstellung des Zahnersatzes sorgfältig beachtet werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Denture sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Prothesenbasen verwendet werden. IMPRIMO® LC Denture ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Abweichungen von dem beschriebenen Herstellungsverfahren oder den Lagerbedingungen können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des Materials führen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomer-dämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Denture kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Denture. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht: Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Viskosität: ca. 0,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 114 MPa

Bruchdehnung: 8 %

Löslichkeit: 0,41 µg mm⁻³

Wasseraufnahme: 25,8 µg mm⁻³

Shorehärte: 85 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält: funktionelle Methacrylharze, Initiatoren, Farbstoffe und Stabilisatoren.

CE 0044

IMPRIMO® LC Gingiva Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Gingiva ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Zahnfleischmasken.

IMPRIMO® LC Gingiva sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Gingiva vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Die dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise beschichtet und repariert werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Gingiva sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Zahnfleischmasken verwendet werden.

IMPRIMO® LC Gingiva ist ein Laborprodukt.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Gingiva kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf

unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Gingiva. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 2,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Reißdehnung: 90%

Reißfestigkeit: 5 MPa

Shorehärte: 50 A

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethanmethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Temp Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Temp ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von temporären Frontzahnrestaurationen.

IMPRIMO® LC Temp ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Temp sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Temp vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Die temporären Restaurationen können durch lichthärtende Verbundwerkstoffe individualisiert werden. Die Reduktion der Restauration sollte 0,3 mm (Inzisal- und Vestibularbereich) nicht überschreiten. Bitte befolgen Sie die Anweisungen der Hersteller von lichthärtenden Verbundwerkstoffen. Zur Zementierung eignen sich gängige provisorische Zahnzemente (frei von Eugenol) und Klebstoffe. Die inneren Bereiche der Krone sollten durch Sandstrahlen oder andere üblicherweise verwendete Techniken konditioniert werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Temp sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von temporären Frontzahnrestaurationen verwendet werden.

Es können Brücken mit maximal einem Pontic hergestellt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Anschlussbereiche bei Frontzahnbrücken mind. 12 mm² und bei Seitenzahnbrücken mind. 14 mm² aufweisen. Mindestwandstärken sind okklusal 1,5mm (zentrale Fissur) und umlaufend 1mm. IMPRIMO® LC Temp ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als

Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Temp kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Temp. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Viskosität: ca. 1,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 113 MPa

Bruchdehnung: 4 %

Löslichkeit: 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 31,3 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

funktionelle Methacrylharze und anorganische Füllstoffe mit Partikelgrößen von 0,4 bis 3 μm .

CE 0044

Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/service

IMPRIMO® LC Temp It Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Temp It ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Langzeitprovisorien wie Kronen, Brücken und Mock-Ups.

IMPRIMO® LC Temp It ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Temp It sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Temp It vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Die temporären Restaurationen können durch lichthärtende Verbundwerkstoffe individualisiert werden. Die Reduktion der Restauration sollte 0,3 mm (Inzisal- und Vestibularbereich) nicht überschreiten. Bitte befolgen Sie die Anweisungen der Hersteller von lichthärtenden Verbundwerkstoffen. Zur Zementierung eignen sich gängige provisorische Zahnzemente (frei von Eugenol) und Klebstoffe. Die inneren Bereiche der Krone sollten durch Sandstrahlen oder andere üblicherweise verwendete Techniken konditioniert werden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Temp It sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von temporären Kronen, Brücken und Mock-Ups verwendet werden.

Es können Brücken mit maximal einem Pontic hergestellt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Anschlussbereiche bei Frontzahnbrücken mind. 12 mm² und bei Seitenzahnbrücken mind. 14 mm² aufweisen. Mindestwandstärken sind okklusal 1,5 mm (zentrale Fissur) und umlaufend 1mm.

IMPRIMO® LC Temp It ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt

10 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Temp It kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Temp It. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Viskosität: ca. 3,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit 169 MPa

Bruchdehnung: 4 %

Löslichkeit: 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 31,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

funktionelle Methacrylharze und anorganische Füllstoffe mit Partikelgrößen von 0,4 bis 3 μm .

CE 0044

Sicherheitsdatenblatt: www.scheu-dental.com/service

IMPRIMO® LC IBT Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC IBT ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Übertragungsmasken für die indirekte Klebetechnik.

IMPRIMO® LC IBT ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC IBT sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC IBT vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC IBT sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Übertragungsmasken für die indirekte Klebetechnik verwendet werden.

IMPRIMO® LC IBT ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 7 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen

kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC IBT kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC IBT. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: 1,1g/ml

Viskosität: ca. 2,5 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Reißdehnung: 50%

Reißfestigkeit: 6,2MPa

Shorehärte: 40 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Urethanmethacrylate, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC Try-In Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC Try-In ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von individuellen Funktionseinproben.

IMPRIMO® LC Try-In ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC Try-In sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 50-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC Try-In vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Die dentalen Formteile können auf herkömmliche Weise repariert werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC Try-In sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von individuellen Funktionseinproben verwendet werden.

IMPRIMO® LC Try-In ist ein Medizinprodukt der Klasse I.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung. Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen

kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC Try-In kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC Try-In. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.

Technische Angaben:

Dichte: ca. 1,1 g/m

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 91 MPa

Bruchdehnung: 8 %

Shorehärte: 80 D

Biokompatibilität erfüllt (Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ, Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

IMPRIMO® LC MJF Produktinformation

Beschreibung:

IMPRIMO® LC MJF ist ein mittels Bildprojektionssystemen (≤ 405 nm) photopolymerisierbares, methacrylatbasiertes Harz zur Herstellung von Apparaturen für die Mund-, Kiefer- und Gesichtschirurgie sowie Implantologie. Geeignet für die Plasma-, Autoklav-, Gamma- und Ethylenoxid-Sterilisation.

IMPRIMO® LC MJF ist auf Biokompatibilität getestet und erfüllt sowohl die applikativen als auch alle mechanischen Anforderungen. IMPRIMO® LC MJF sollte in Bauprozessen mit z-Auflösungen von 25-100 μm eingesetzt werden.

Verarbeitungshinweise/Anwendung:

Stellen Sie sicher, dass IMPRIMO® LC MJF vor der Benutzung auf 23 °C bis 30 °C temperiert wird. Unter Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung (Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz) das Material in das eingesetzte Tray füllen. Kleinere Luftblasen können vorsichtig mit einem Spatel entfernt werden. Wenn Verunreinigungen des Materials vorliegen wie z. B. Schmutz oder Bruchstücke, kann das Material aufgrund der niedrigen Viskosität filtriert und neu aufgerührt werden.

Das Material ca. 1 Stunde ruhen lassen, um Blaseneinschlüsse zu vermeiden.

Kontraindikationen:

IMPRIMO® LC MJF sollte für keine anderen Zwecke als die generative CAD/CAM-Fertigung von Apparaturen für die Mund-, Kiefer- und Gesichtschirurgie und Implantologie verwendet werden.

IMPRIMO® LC MJF ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Nachbearbeitung:

Nach Abschluss des Drucks müssen die Objekte von der Modellplattform entfernt werden. Unpolymerisierte Harzrückstände werden mithilfe von Isopropanol und einer weichen Bürste rückstandslos entfernt oder können in dem Reinigungsgerät IMPRIMO® Clean mittels Reinigungsflüssigkeit IMPRIMO® Cleaning Liquid beseitigt werden.

Nachbelichtung:

Die vollständige Aushärtung der Objekte erfolgt mit Hilfe des Lichtofens IMPRIMO® Cure. Die Wellenlänge von ≤ 405 nm und die unterstützende Verwendung von Schutzgas zur Vermeidung einer Dispersionsschicht sind zwingend notwendig. Die Polymerisation im Lichtofen benötigt 5 Minuten in einer Stickstoffumgebung.

Die Parameter sind im IMPRIMO® Cure bereits als Programm hinterlegt. Abweichungen vom aufgeführten Nachbelichtungsprozess können zu veränderten mechanischen Eigenschaften oder Farbabweichungen des Materials führen.

Haltbarkeit/Lagerung:

Das Material bei Zimmertemperatur (18 °C bis 28 °C) lagern und vor Lichteinfluss schützen. Jeder Lichteinfluss kann zu einer Schädigung des Materials führen. Den Behälter nach jedem Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.

Gefahrenhinweise:

Längerer Hautkontakt mit nicht polymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen kann zu Reizungen führen. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von IMPRIMO® LC MJF kommen, für weitere Einzelheiten verweisen wir auf unsere Sicherheitsdatenblätter für IMPRIMO® LC MJF. Bei versehentlichem Augenkontakt mit ausreichend Wasser spülen und den Arzt aufsuchen.

Bei versehentlichem Hautkontakt mit ausreichend fließendem Wasser und Seife abwaschen.

Vorsicht:

Auspolymerisierte Harze sind chemisch beständig, Flecken auf Kleidung vermeiden.

Entsorgung:

Gemäß den behördlichen Vorschriften. Polymerisierte Objekte können mit dem Restmüll entsorgt werden. Unpolymerisiertes Material muss bei einer Abfallsammelstelle entsorgt werden.

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers. Druckerparameter für Asiga Drucker erhältlich.

Anwendung nur durch Fachpersonal.**Technische Angaben:**

Dichte: 1,1 g/ml

Viskosität: ca. 0,7 Pa s

Ausgehärtetes Material (abhängig von Bestrahlungseinheit):

Biegefestigkeit: 117 MPa

Bruchdehnung: 5 %

Löslichkeit: 0,51 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Wasseraufnahme: 19,9 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shorehärte: 85 D

Biokompatibilität erfüllt (Hämokompatibilität; Irritationen und Allergien vom verzögerten Typ; Genotoxizität, Karzinogenität und Reproduktionstoxizität; Systemische Toxizität; Cytotoxizität)

*Diese Daten resultieren aus Messungen einer repräsentativen Probe.

Enthält:

Alkoxiliertes Bisphenol-A-Dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren und Farbstoffe.

C € 0044

IMPRIMO® LC Model Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Model is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of dental models; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm). The printed models are characterized by similar haptical and optic qualities like conventional plaster models.

IMPRIMO® LC Model should be used in building processes with a z-resolution of 10-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Model is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Model should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of dental models and is not suitable for application in the mouth.

IMPRIMO® LC Model is a laboratory product.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required.

The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Model might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Model. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.**Technical data:**

Density:	approx. 1.1 g/m
Viscosity:	approx. 0.7 Pa s
Cured material:	(depends on irradiation unit)
Flexural strength:	108 Mpa
Elongation at break:	5 %
Shore hardness:	85 D

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers, dyes and pigments.

IMPRIMO® LC Splint Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Splint is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of high-precision occlusal splints and surgical guides; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Splint has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Splint should be used in building processes with a z-resolution of 25-100 μm . A minimum wall thickness of 1.5 mm is required for reasons of stability.

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Splint is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Splint should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of occlusal splints and surgical guides. IMPRIMO® LC Splint is not suitable for printing aligners. IMPRIMO® LC Splint is a medical device class IIa.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven takes 3 minutes in a nitrogen environment. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO LC Splint might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Splint. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin

contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Density: approx. 1.1 g/m

Viscosity: approx. 0.7 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 93 MPa

Elongation at break: 10 %

Solubility: 1.4 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Water absorption: 24 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Shore hardness: 80 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers, dyes and pigments.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Impression is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of high-precision individual trays; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Impression has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Impression should be used in building processes with a z-resolution of 50-300 μ m.

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Impression is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Impression should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of individual impression trays.

IMPRIMO® LC Impression is a medical product class I.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Impression might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Impression. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical

advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Density: approx. 1.1 g/m

Viscosity: approx. 0.7 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 84 MPa

Elongation at break: 10 %

Shore hardness: 80 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers and dyes.



IMPRIMO® LC Cast Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Cast is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the distortion-free fabrication of castings; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm). Processing with standard investment materials.

IMPRIMO® LC Cast should be used in building processes with a z-resolution of 10-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Cast is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Cast should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of castings.

IMPRIMO® LC Cast is a laboratory product.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit.

Any deviation from the described manufacturing process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Cast might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Cast. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.
Technical data:

Density:	approx. 1.1 g/m
Viscosity:	approx. 0.3 Pa s
Cured material:	(depends on irradiation unit)
Flexural strength:	86 MPa
Elongation at break:	5 %
Shore hardness:	85 D

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

urethane dimethacrylates, initiators, stabilizers and dyes.

IMPRIMO® LC Denture Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Denture is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of denture bases; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Denture has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Denture should be used in building processes with a z-resolution of 50- 100 μ m.

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Denture is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions. Intraoral contact with uncured or partially uncured material shall be excluded.

The following specifications shall be considered for the digital design of the print object:

Alveolar ridge lingual ≥ 2.5 mm (upper / lower jaw)

Palatal / lingual ≥ 3.0 mm (upper jaw) ≥ 2.5 mm (lower jaw)

Vestibular / buccal ≥ 2.5 mm (upper / lower jaw)

We recommend using the bonding agent VITA VIONIC® BOND for fixing prosthetic teeth in the denture base (for ex. teeth printed using IMPRIMO® LC Resin). It may be required to additionally roughen the surfaces. The generally accepted professional techniques and dental procedures shall be carefully followed when preparing dentures.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Denture should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of denture bases.

IMPRIMO® LC Denture is a medical product class IIa.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 10 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Any deviation from the manufacturing method described or storage conditions may affect the mechanical and optical material properties.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Denture might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Denture. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

May cause long-lasting harmful effects to aquatic life.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Viscosity: approx. 0.5 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 114 MPa

Elongation at break: 8 %

Solubility: 0.41 µg mm⁻³

Water absorption: 25.8 µg mm⁻³

Shore hardness: 85 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

functional methacrylate resins, initiators, dyes and stabilizers.

CE 0044

IMPRIMO® LC Gingiva Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Gingiva is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of gingival masks; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Gingiva should be used in building processes with a z-resolution of 25-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Gingiva is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Dental molded parts can be coated and repaired in the conventional way.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Gingiva should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of gingival masks.

IMPRIMO® LC Gingiva is a laboratory product.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Gingiva might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC Gingiva. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.**Technical data:**

Density:	approx. 1.1 g/m
Viscosity:	approx. 2.5 Pa s
Cured material:	(depends on irradiation unit)
Elongation at break:	90%
Tear strength:	5 MPa
Shore hardness:	50 A

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

urethane methacrylates, initiators, stabilizers and dyes.

IMPRIMO® LC Temp Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Temp is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of temporary frontal restorations; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Temp has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Temp should be used in building processes with a z-resolution of 50-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Temp is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Temporary restorations can be individualized using light-curing composites. The reduction of the restoration should not exceed 0.3 mm (incisal and vestibular areas). Please follow the instructions of the manufacturer of light-cured composite materials. For cementation, common temporary tooth cements (that do not contain eugenol) and adhesives can be used. The inner areas of the crown should be conditioned by sandblasting or other commonly used techniques.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Temp should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of temporary frontal restorations. Bridges with a maximum of one pontic can be fabricated. When realising frontal bridges, ensure that the connection regions must have at least 12 mm² and in the case of posterior bridges at least 14 mm². The occlusal wall thicknesses must be at least 1.5 mm (central fissure) and the circumferential thickness 1 mm.

IMPRIMO® LC Temp is a medical product class IIa.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 10 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit.

Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Temp might occur, for more details please refer to our safety data sheet on IMPRIMO® LC Temp. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

May cause long-lasting harmful effects to aquatic life.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Viscosity: approx. 1.5 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 113 MPa

Elongation at break: 4 %

Solubility: 1.1 µg mm⁻³

Water absorption: 31.3 µg mm⁻³

Shore hardness: 80 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

functional methacrylate resins and inorganic fillers with particle sizes from 0.4 to 3 µm.

CE 0044

IMPRIMO® LC Temp It Product Information

Description:

IMPRIMO® LC Temp It is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of long-term temporaries such as crowns, bridges and mock-ups; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Temp It has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC Temp It should be used in building processes with a z-resolution of 50-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC Temp It is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Temporary restorations can be individualized using light-curing composites. The reduction of the restoration should not exceed 0.3 mm (incisal and vestibular areas). Please follow the instructions of the manufacturer of light-cured composite materials. For cementation, common temporary tooth cements (that do not contain eugenol) and adhesives can be used. The inner areas of the crown should be conditioned by sandblasting or other commonly used techniques.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC Temp It should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of long-term temporaries such as crowns, bridges and mock-ups. Bridges with a maximum of one pontic can be fabricated. When realising frontal bridges, ensure that the connection regions must have at least 12 mm² and in the case of posterior bridges at least 14 mm². The occlusal wall thicknesses must be at least 1.5 mm (central fissure) and the circumferential thickness 1 mm.

IMPRIMO® LC Temp It is a medical product class II a.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 10 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Temp It might occur, for more details please refer to our safety data sheet on IMPRIMO® LC Temp It. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

May cause long-lasting harmful effects to aquatic life.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Viscosity: approx. 3.5 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 169 MPa

Elongation at break: 4 %

Solubility: 1.1 µg mm⁻³

Water absorption: 31.1 µg mm⁻³

Shore hardness: 80 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

functional methacrylate resins and inorganic fillers with particle sizes from 0.4 to 3 µm.

CE 0044

IMPRIMO® LC IBT Product Information

Description:

IMPRIMO® LC IBT is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of a transfer matrix in the indirect bonding technique; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC IBT has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC IBT should be used in building processes with a z-resolution of 50-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC IBT is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC IBT should not be used for any purpose other than the generative CAD/CAM fabrication of transfer matrixes in the indirect bonding technique.

IMPRIMO® LC IBT is a medical product class I.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 7 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC IBT might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC IBT. In the event of eye

contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Density: 1.1g/ml

Viscosity: approx. 2.5 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Elongation at break: 50%

Tear strength: 6, 2MPa

Shore hardness: 40 D

Comply: Biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

urethane methacrylates, initiators, stabilizers and dyes.

IMPRIMO® LC Try-In Product Information

Description:

IMPRIMO® LC-Try-in is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of individual try-ins; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC-Try-In has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC- Try-In should be used in building processes with a z-resolution of 50-100 μm .

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC-Try-In is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity.

Dental molded parts can be repaired conventionally.

Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC-Try-In should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of individual try-ins.

IMPRIMO® LC-Try-In is a medical product class I.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC Try-In might occur, for more details please refer to our safety data sheet on IMPRIMO® LC Try-In.

In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Density: approx. 1.1 g/m

Viscosity: approx. 0.7 Pa s

Cured material: (depends on irradiation unit)

Flexural strength: 91 MPa

Elongation at break: 8 %

Shore hardness: 80 D

Comply: biocompatibility (irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity)

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers and dyes.



IMPRIMO® LC MJF Product Information

Description:

IMPRIMO® LC MJF is a light-curing resin based on methacrylate and specifically engineered for the fabrication of a devices for oral and maxillo-facial surgery as well as for implantology; photo-polymerization is done by means of image projection systems (≤ 405 nm). Suitable for current sterilization methods such as plasma sterilization, gamma sterilization, ethylene oxide sterilization and autoclave sterilization.

IMPRIMO® LC MJF has been tested in terms of bio-compatibility and meets both the applicative and mechanical requirements. IMPRIMO® LC MJF should be used in building processes with a z-resolution of 25-100 μ m.

Processing instructions/application:

Make sure IMPRIMO® LC MJF is tempered prior to use to 23 °C - 30 °C. Fill the material into the tray wearing your personal protective equipment (safety glasses, gloves and face mask). Small air bubbles can be removed carefully with a spatula. In case of contamination of the material such as dirt or fragments, the material can be filtrated and repeatedly mixed due to its low viscosity. Leave the material to stand for approx. one hour to avoid any air inclusions.

Contra-indications:

IMPRIMO® LC MJF should not be used for any purpose other than the generative CAD / CAM fabrication of devices for oral and maxillo-facial surgery as well as implantology.

IMPRIMO® LC MJF is a medical product class IIa.

Post-processing:

Upon completion of the printing process, the objects have to be removed from the model platform. Unpolymerized resin residues can be removed completely using isopropanol and a soft brush or may be resolved in the cleaning device IMPRIMO® Clean using IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposure:

Final and complete curing of the objects is done in the curing unit IMPRIMO® Cure. It is absolutely necessary to use protective gas in order to prevent the creation of a dispersion layer. A wavelength of ≤ 405 nm is required. The polymerization process in the light oven in a nitrogen environment takes 5 minutes. The corresponding parameters are stored in the internal programme of the IMPRIMO® Cure unit. Any deviation from the described post-exposure process can lead to modifications of the mechanical properties or the material colour.

Shelf life/storage:

Store the material at room temperature (18 °C to 28 °C) and protect it from light. Any exposure to light might damage the material. Carefully seal the container immediately after use.

Hazard warnings:

Prolonged skin contact with un-cured material and inhalation of monomer vapours can lead to irritations. In single cases, allergic reactions to certain ingredients of IMPRIMO® LC MJF

might occur, for more details, please refer to our safety data sheets on IMPRIMO® LC MJF. In the event of eye contact, rinse thoroughly with water and seek medical advice. In the event of skin contact, rinse thoroughly with running water and soap.

Attention:

Polymerized resins are chemically resistant, avoid stains on clothes.

Disposal:

According to local authority prescriptions. Cured objects can be disposed of with other household waste. Unpolymerized material has to be disposed of at a waste collection point.

All information on processing our material - verbal, written or practical - is given to the best of our knowledge and must be read as references without obligation. Material use and processing is beyond our control and lies within the responsibility of the user.

Printer parameters available for Asiga printers.

For professional use only.

Technical data:

Density:	1.1 g/ml
Viscosity:	approx. 0.7 Pa s
Cured material:	(depends on irradiation unit)
Flexural strength:	117 MPa
Elongation at break:	5 %
Solubility:	0.51 $\mu\text{g mm}^{-3}$
Water absorption:	19.9 $\mu\text{g mm}^{-3}$
Shore hardness:	85 D
Comply:	biocompatibility (hemocompatibility; irritation and delayed-type hypersensitivity; genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity; systemic toxicity; cytotoxicity).

* These data result from measurements of a representative sample.

Contains:

alkoxylated bisphenol-A dimethacrylate, initiators, stabilizers and dyes.

C E 0044

IMPRIMO® LC Model Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Model est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des modèles dentaires. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm). Les modèles imprimés se caractérisent par leur qualités optiques et haptiques semblables à celles de modèles de plâtre conventionnels.

IMPRIMO® LC Model doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 10-100 μm .

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Model est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Model ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des modèles dentaires et ne convient pas à l'application dans la bouche du patient.

IMPRIMO® LC Model est un produit de laboratoire.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final des objets est effectué à l'aide du tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote. Les paramétrages correspondants sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs

de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Model peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur l'IMPRIMO® LC Model pour plus de détails.

En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engage le et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression pour les imprimantes Asiga sont disponibles.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 0,7 Pa s

Matériau durci : (en fonction de l'unité d'irradiation)

Résistance de flexion : 108 MPa

Allongement à la rupture : 5%

Dureté en shores : 85 D

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

alcoylés diméthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants, des colorants et des pigments.

IMPRIMO® LC Splint Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Splint est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des gouttières occlusales de haute précision et des guides chirurgicaux. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Splint a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Splint doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 25-100 μ m. Pour des raisons de stabilité, une épaisseur de paroi minimale de 1,5 mm est nécessaire.

Instructions du fabricant / application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Splint est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Splint ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD / CAM des gouttières occlusales et des guides chirurgicaux. IMPRIMO® LC Splint n'est pas destiné à l'impression des aligneurs.

IMPRIMO® LC Splint est un produit médical de la classe IIa.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 3 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Splint peuvent provoquer des réactions allergiques; consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Splint pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 0,7 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 93 MPa

Allongement à la rupture : 10 %

Solubilité : 1,4 ug mm⁻³

Absorption d'eau : 24 µg mm⁻³

Dureté en shores : 80 D

Remplie: biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique; cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

alcoylés méthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants et des colorants.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Impression est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des porte-empreintes individuels de haute précision. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Impression a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Impression doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-300 μ m.

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Impression est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule.

En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Impression ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des porte-empreinte individuels.

IMPRIMO® LC Impression est un produit médical de la classe I.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote.

Les paramétrages correspondants sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Impression peuvent provoquer des réactions allergiques; consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Impression pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 0,7 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 84 MPa

Allongement à la rupture : 10 %

Dureté en shores : 80 D

Remplie : biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

alcoylés diméthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants et des colorants.

IMPRIMO® LC Cast Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Cast est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des moulages sans déformation. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm). A utiliser avec les matériaux de coulée standard.

IMPRIMO® LC Cast doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 10-100 μm .

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Cast est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Cast ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des moulages dentaires.

IMPRIMO® LC Cast est un produit de laboratoire.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Cast peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de

données de sécurité sur IMPRIMO® LC Cast pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 0,3 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 86 MPa

Allongement à la rupture : 5 %

Dureté en shores : 85 D

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

diméthacrylates uréthanes, initiateurs, stabilisateurs et colorants.

IMPRIMO® LC Denture Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Denture est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des bases de prothèses. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Denture a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Denture doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-100 μ m.

Instructions du fabricant / application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Denture est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Le contact intraoral avec des matériaux non durcis ou partiellement non durcis doit être exclu. Lors de la conception numérique des objets imprimés les éléments suivants doivent être pris en considération :

Crête alvéolaire linguale $\geq 2,5$ mm (mâchoire supérieure / inférieure)

Palatinal / lingual $\geq 3,0$ mm (mâchoire supérieure) $\geq 2,5$ mm (mâchoire inférieure)

Vestibulaire / buccal $\geq 2,5$ mm (mâchoire supérieure / inférieure)

Pour la fixation des dents prothétiques dans la base de prothèse (par exemple pour les dents imprimées avec IMPRIMO® LC Temp It), l'utilisation de l'adhésif VITA VIONIC® Bond est recommandée. Il peut être nécessaire de rendre les surfaces rugueuses. Dans la préparation de la prothèse dentaire, les techniques professionnelles et procédures dentaires généralement acceptées doivent être soigneusement suivies.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Denture ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des bases de prothèses.

IMPRIMO® LC Denture est un produit médical de la classe IIa.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur

d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 10 minutes sous une ambiance d'azote. Avant le postdurcissement, la chambre d'exposition doit être purgée avec de l'azote pour 10 secondes et encore une fois pour 10 autres secondes une fois le processus du post-durcissement démarré. Les paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus du post-durcissement décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation. Les écarts par rapport au procédé de fabrication décrits ou les conditions de stockage peuvent affecter les propriétés mécaniques et optiques du matériau.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Denture peuvent provoquer des réactions allergiques; consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Denture pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Peut être nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.

Spécifications techniques :

Viscosité : environ 0,5 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 114 MPa

Allongement à la rupture : 8 %

Solubilité : 0,41 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Absorption d'eau : 25,8 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Dureté en shores : 85 D

Remplie : biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

résines fonctionnelles de méthacrylate, des initiateurs, des colorants et des stabilisants.

CE 0044

Fiche de données de sécurité: www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC Gingiva Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Gingiva est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des masques gingivaux. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Gingiva doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 25-100 μm .

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Gingiva est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité. Les moulages dentaires peuvent être revêtus et réparés de manière conventionnelle. Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Gingiva ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des masques gingivaux.

IMPRIMO® LC Gingiva est un produit de laboratoire.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs

de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Gingiva peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Gingiva pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 2,5 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Allongement à la rupture : 90%

Résistance à la traction : 5 MPa

Dureté en shores : 50 A

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

diméthacrylates uréthanes, initiateurs, stabilisateurs et colorants.

IMPRIMO® LC Temp Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Temp est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des restaurations des dents frontales. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Temp a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Temp doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-100 μ m.

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Temp est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Les restaurations provisoires peuvent être individualisés par des composites photopolymérisables. La réduction de la restauration ne doit pas dépasser 0,3 mm (zone incisive et vestibulaire). Suivre les instructions du fabricant de matériaux composites photopolymérisables. Les ciments des dents temporaires communs (ne contenant pas de l'eugenol) et des adhésifs peuvent être utilisés pour la cimentation. Les parties intérieures de la couronne doivent être conditionnées par sablage ou d'autres techniques couramment utilisées.

Contre-indications :

Des bridges avec un pontique au maximum peuvent être réalisés en s'assurant que les régions de connexion pour les bridges antérieures soient de 12 mm² au minimum et de 14 mm² pour les bridges postérieures. Les épaisseurs occlusales de paroi minimales sont de 1,5 mm (fissure central) et les épaisseurs circonférentiels de 1mm.

IMPRIMO® LC Temp ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des restaurations des dents frontales.

IMPRIMO® LC Temp est un produit médical de la classe IIa.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables

pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 10 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramétrages sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Temp peuvent provoquer des réactions allergiques; consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Temp pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux, rincer abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Peut être nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.

Spécifications techniques :

Viscosité : environ 1,5 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 113 MPa

Allongement à la rupture : 4 %

Solubilité : 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Absorption d'eau : 31,3 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Dureté en shores : 80 D

Remplie : Biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient des résines méthacryliques fonctionnelles et des charges inorganiques ayant des tailles de particules de 0,4 à 3 microns.

CE 0044

Fiche de données de sécurité: www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC Temp It Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Temp It est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des restaurations à long terme telles que les couronnes provisoires, bridges et mock-ups. Le processus de photopolymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Temp It a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Temp It doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-100 μ m.

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Temp It est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Les restaurations provisoires peuvent être individualisés par des composites photopolymérisables. La réduction de la restauration ne doit pas dépasser 0,3 mm (zone incisive et vestibulaire). Suivre les instructions du fabricant de matériaux composites photopolymérisables. Les ciments des dents temporaires communs (ne contenant pas de l'eugenol) et des adhésifs peuvent être utilisés pour la cimentation. Les parties intérieures de la couronne doivent être conditionnées par sablage ou d'autres techniques couramment utilisées.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Temp It ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD / CAM des restaurations à long terme telles que les couronnes provisoires, bridges et mock-ups.

Des bridges avec un pontique au maximum peuvent être réalisés en s'assurant, que les régions de connexion pour les bridges antérieures soient de 12 mm² au minimum et de 14 mm² pour les bridges postérieures. Les épaisseurs occlusales de paroi minimales sont de 1,5 mm (fissure central) et les épaisseurs circonférentielles de 1mm.

IMPRIMO® LC Temp It est un produit médical de la classe IIa.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil de nettoyage IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend

10 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramétrages sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC Temp It peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Temp It pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux, rincer abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les autres déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Peut être nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.

Spécifications techniques :

Viscosité : environ 3,5 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 169 MPa

Allongement à la rupture : 4 %

Solubilité : 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Absorption d'eau : 31,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Dureté en shores : 80 D

Remplie : biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient des résines méthacryliques fonctionnelles et des charges inorganiques ayant des tailles de particules de 0,4 à 3 microns.

CE 0044

Fiche de données de sécurité: www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC IBT Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC IBT est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des matrices de transfert pour le collage indirect. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC IBT a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC IBT doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-100 μ m.

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC IBT est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC IBT ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des masques de transfert pour le collage indirect.

IMPRIMO® LC IBT est un produit médical de la classe I.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 7 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la

résine IMPRIMO® LC IBT peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC IBT pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les autres déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : 1,1 g / ml

Viscosité : environ 2,5 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Allongement à la rupture : 50%

Résistance à la traction : 6,2 MPa

Dureté en shores : 40 D

Remplie : biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

méthacrylates uréthanes, initiateurs, stabilisateurs et colorants.

IMPRIMO® LC Try-In Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC Try-In est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des essayages en bouches individuels. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm).

IMPRIMO® LC Try-In a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC Try-In doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 50-100 μ m.

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC Try-In est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC Try-In ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des essayages en bouche individuels.

IMPRIMO® LC Try-In est un produit médical de la classe I.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la

résine IMPRIMO® LC Try-In peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC Try-In pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin.

En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les autres déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques :**

Densité : environ 1,1 g / m

Viscosité : environ 0,7 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité d'irradiation) :

Résistance de flexion : 91 MPa

Allongement à la rupture : 8 %

Dureté en shores : 80 D

Remplie : biocompatibilité (irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique, cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

alcoxylys diméthacrylate de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants et des colorants.

IMPRIMO® LC MJF Informations sur le produit

Description :

IMPRIMO® LC MJF est une résine à imprimer à base de méthacrylate destinée à la fabrication des appareils pour la chirurgie orale et maxillo-faciale ainsi que l'implantologie. Le processus de photo-polymérisation est réalisé à l'aide de systèmes de projection d'image (≤ 405 nm). Convient à toutes les méthodes courantes de stérilisation (plasma, autoclave, gamma et stérilisation à l'oxyde d'éthylène). IMPRIMO® LC MJF a été testé sur le plan de la biocompatibilité. La résine répond à toutes les exigences applicatives et mécaniques. IMPRIMO® LC MJF doit être utilisé dans les processus de construction avec une résolution z de 25-100 μm .

Instructions du fabricant/application :

Assurez-vous avant l'utilisation que la résine IMPRIMO® LC MJF est tempérée entre 23 °C et 30 °C. Remplir le tray du matériau jusqu'à la hauteur maximale en portant l'équipement de protection personnel (lunettes protectrices, gants et masque). Les petites bulles d'air peuvent être enlevées soigneusement avec une spatule. En cas d'impuretés de matériau telles que les souillures ou les fragments, le matériau peut être filtré et remélangé en raison de sa faible viscosité.

Laisser reposer le matériau pour env. 1 heure afin d'éviter les inclusions de bulles.

Contre-indications :

IMPRIMO® LC MJF ne doit pas être utilisé à des fins autres que la production générative par CAD/CAM des appareils pour la chirurgie orale et maxillo-faciale ainsi que l'implantologie.

IMPRIMO® LC MJF est un produit médical de la classe IIa.

Traitement ultérieur :

L'impression terminée, les objets doivent être enlevés de la plateforme à modèle. Les résidus de résine non polymérisée peuvent être complètement enlevés avec de l'alcool isopropylique et une brosse douce ou bien trempés dans l'appareil IMPRIMO® Clean en utilisant le fluide nettoyant IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-exposition :

Le durcissement final se réalise dans le tunnel à photo-polymériser IMPRIMO® Cure. La longueur d'onde ≤ 405 nm ainsi que l'utilisation de gaz de protection sont indispensables pour éviter la création d'une couche de dispersion. La polymérisation dans le tunnel prend 5 minutes sous une ambiance d'azote. Ces paramètres sont déposés dans le programme interne de l'IMPRIMO® Cure. Toute modification du processus de post-exposition décrit peut entraîner des changements des propriétés mécaniques ou des couleurs du matériau.

Durée de vie/stockage :

Stocker le matériau à température ambiante (18 °C à 28 °C) et à l'abri de la lumière. L'exposition à la lumière peut endommager le matériau. Refermer le récipient immédiatement après chaque utilisation.

Mentions de danger :

Un contact prolongé de la peau avec le matériau non-polymérisé ainsi que l'inhalation de vapeurs

de monomère peut provoquer une irritation. Dans les cas particuliers, certains composants de la résine IMPRIMO® LC MJF peuvent provoquer des réactions allergiques. Consulter nos fiches de données de sécurité sur IMPRIMO® LC MJF pour plus de détails. En cas de contact accidentel avec les yeux laver abondamment à l'eau et consulter un médecin. En cas de contact accidentel avec la peau laver abondamment avec de l'eau courante et du savon.

Attention :

Les résines polymérisées sont chimiquement résistantes; éviter les taches sur les vêtements.

Élimination :

Selon les prescriptions légales. Les objets polymérisés peuvent être jetés avec les autres déchets ménagers. Le matériau non polymérisé doit être éliminé à un point de collecte des déchets.

Toutes les informations sur le traitement de nos matériaux, oralement, ou par écrit, sont données à titre informatif sans engagement. L'utilisation et la manipulation de nos matériaux se déroulent en dehors de notre contrôle et restent sous la responsabilité de l'utilisateur.

Les paramètres d'impression sont disponibles pour les imprimantes Asiga.

Utilisation uniquement par du personnel qualifié.**Spécifications techniques:**

Densité : 1,1 g / ml

Viscosité : environ 0,7 Pa s

Matériau durci (en fonction de l'unité de irradiation) :

Résistance de flexion : 117 MPa

Allongement à la rupture : 5 %

Solubilité : 0,51 µg mm⁻³

Absorption d'eau : 19,9 µg mm⁻³

Dureté en shores : 85 D

Remplie : biocompatibilité (hémocompatibilité, irritation et d'hypersensibilité retardée, génotoxicité, cancérogénicité et toxicité pour la reproduction, toxicité systémique; cytotoxicité)

* Ces données résultent de mesures d'un échantillon représentatif.

Contient :

alcoylés diméthacrylates de bisphénol-A, des initiateurs, des stabilisants et des colorants.

C E 0044

IMPRIMO® LC Model Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Model es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de modelos dentales.

Los modelos impresos convienen a la vista y al tacto por su similitud con el modelo clásico de yeso. IMPRIMO® LC Model debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 10-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Model se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Model no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de modelos dentales, y no es apto para su colocación en la cavidad bucal.

IMPRIMO® LC Model es un producto de laboratorio.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Model; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Model. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua

abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 108 MPa

Tensión de ruptura: 5 %

Dureza Shore: 85 D

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Alcoxilados de bisfenol-A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores, colorantes y pigmentos.

IMPRIMO® LC Splint Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Splint es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de férulas de descarga y plantillas de perforación de alta precisión.

IMPRIMO® LC Splint ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Splint debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 25-100 μm . Por motivos de estabilidad, las paredes deberán tener un espesor mínimo de 1,5 mm.

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Splint se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo.

Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Splint no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de férulas de descarga y plantillas de perforación. IMPRIMO® LC Splint no es apta para la impresión de alineadores.

IMPRIMO® LC Splint es un producto sanitario de la clase IIa.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 3 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Splint; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Splint. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 93 MPa

Elongación de rotura: 10 %

Solubilidad: 1,4 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Zorción de agua: 24 mcg mm^{-3}

Dureza Shore: 80 D

Biocompatibilidad satisfecho (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Alcoxilado de bisfenol A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Impression es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de cubetas individuales de alta precisión.

IMPRIMO® LC Impression ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Impression debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-300 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Impression se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo.

Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Impression no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de cubetas individuales.

IMPRIMO® LC Impression es un producto sanitario de la clase I.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas

a componentes de IMPRIMO® LC Impression; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Impression. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 84 MPa

Elongación de rotura: 10 %

Dureza Shore: 80 D

Biocompatibilidad satisfecha (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado, genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Alcoxilado de bisfenol A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

IMPRIMO® LC Cast Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Cast es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de cuerpos fundidos sin deformación. Procesamiento con materiales de revestimiento estándar.

IMPRIMO® LC Cast debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 10-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Cast se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Cast no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de cuerpos fundidos.

IMPRIMO® LC Cast es un producto de laboratorio.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas

a componentes de IMPRIMO® LC Cast; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Cast. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 0,3 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 86 MPa

Elongación de rotura: 5 %

Dureza Shore: 85 D

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene: Uretano dimetacrilatos, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

IMPRIMO® LC Denture Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Denture es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de bases protésicas.

IMPRIMO® LC Denture ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Denture debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Denture se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Debe excluirse el contacto intraoral con material parcialmente curado o parcialmente no curado. La siguiente información debe tenerse en cuenta al diseñar digitalmente el objeto de impresión:

Cresta alveolar lingual $\geq 2,5$ mm (maxilar superior/inferior)

Alveolar lingual cresta $\geq 2,5$ mm (superior / mandíbula inferior)

Palatal / lingual ≥ 3.0 mm (mandíbula superior) ≥ 2.5 mm (mandíbula inferior)

Vestibular / bucal $\geq 2,5$ mm (maxilar superior / inferior)

El agente adhesivo recomendado para fijar los dientes prótesis (por ejemplo, para dientes impresos con IMPRIMO LC Temp It) en la base de la dentadura postiza es VITA VIONIC® BOND. Puede que sea necesario hacer más rugosas las superficies. Las técnicas profesionales generalmente aceptadas y procedimientos dentales deben seguirse cuidadosamente en la preparación de la prótesis.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Denture no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de bases protésicas.

IMPRIMO® LC Denture es un producto sanitario de la clase IIa.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de

fotopolimerización requiere 10 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados en forma de programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad / almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Las desviaciones del proceso de fabricación descrito o de las condiciones de almacenamiento pueden perjudicar las propiedades mecánicas y ópticas del material.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Denture; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Denture. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.

Detalles técnicos:

Viscosidad: aprox. 0,5 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 114 MPa

Elongación de rotura: 8 %

Solubilidad: 0,41 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Absorción de agua: 25,8 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Dureza Shore: 85 D

Biocompatibilidad satisfecha (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

metacrílico funcional, iniciadores, colorantes y estabilizantes.

CE 0044

IMPRIMO® LC Gingiva Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Gingiva es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de máscaras gingivales.

IMPRIMO® LC Gingiva debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 25-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Gingiva se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Las molduras dentales pueden ser recubiertas y reparadas de la manera convencional.

Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Gingiva no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de máscaras gingivales.

IMPRIMO® LC Gingiva es un producto de laboratorio.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Gingiva; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad

para IMPRIMO® LC Gingiva. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico. En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 2,5 Pa s

Material curado: (dependiendo de la unidad de irradiación)

Alargamiento a la rotura: 90%

Resistencia al desgarro: 5 MPa

Dureza Shore: 50 A

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Uretano metacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

IMPRIMO® LC Temp Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Temp es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de restauraciones de provisorios anteriores.

IMPRIMO® LC Temp ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Temp debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Temp se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo.

Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Las restauraciones temporales pueden individualizarse mediante materiales compuestos fotopolimerizables. La reducción de la restauración no debe exceder de 0,3 mm (área incisal y vestibular). Por favor, siga las instrucciones de los fabricantes de compuestos fotopolimerizables. Los cementos dentales temporales comunes (libres de eugenol) y los adhesivos son adecuados para la cementación. Las zonas internas de la corona deben acondicionarse mediante arenado u otras técnicas de uso común..

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Temp no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de restauraciones de provisorios anteriores.

Los puentes pueden hacerse con un máximo de un pónico. Cabe señalar que las zonas de conexión deben ser de al menos 12 mm² para los puentes anteriores y de al menos 14 mm² para los puentes posteriores. Los espesores oclusales mínimos de las paredes son 1,5 mm (fisura central) y los espesores circunferenciales mínimos son 1,0 mm.

IMPRIMO® LC Temp es un producto sanitario de la clase IIa.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 10 minutos en un ambiente de nitrógeno.

Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad /almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Temp; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Temp. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.

Detalles técnicos:

Viscosidad:	aprox. 1,5 Pa s
Material curado: (Dependiendo de la unidad de irradiación)	
Resistencia a la flexión:	113 MPa
Elongación de rotura:	4 %
Solubilidad:	1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$
Absorción de agua:	31,3 $\mu\text{g mm}^{-3}$
Dureza Shore:	80 D

Biocompatibilidad satisfecha (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene resinas metacrilicas funcionales y cargas inorgánicas con tamaños de partícula de 0,4 a 3 micras

CE 0044

IMPRIMO® LC Temp It Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Temp It es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la elaboración de prótesis provisionales de larga duración como coronas, puentes y mock-ups.

IMPRIMO® LC Temp It ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Temp It debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Temp It se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Las restauraciones temporales pueden individualizarse mediante materiales compuestos fotopolimerizables. La reducción de la restauración no debe exceder de 0,3 mm (área incisal y vestibular). Por favor, siga las instrucciones de los fabricantes de compuestos fotopolimerizables. Los cementos dentales temporales comunes (libres de eugenol) y los adhesivos son adecuados para la cementación. Las zonas internas de la corona deben acondicionarse mediante arenado u otras técnicas de uso común.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Temp It no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de prótesis provisionales de larga duración como coronas, puentes y mock-ups. Los puentes pueden hacerse con un máximo de un pónic. Cabe señalar que las zonas de conexión deben ser de al menos 12 mm² para los puentes anteriores y de al menos 14 mm² para los puentes posteriores. Los espesores oclusales mínimos de las paredes son 1,5 mm (fisura central) y los espesores circunferenciales mínimos son 1,0 mm.

IMPRIMO® LC Temp It es un producto sanitario de la clase IIa.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización

en el horno de fotopolimerización requiere 10 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Temp It; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Temp It. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.

Detalles técnicos:

Viscosidad: aprox. 3,5 Pa s

Material curado: (Dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 169 MPa

Elongación de rotura: 4 %

Solubilidad: 1,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Absorción de agua: 31,1 $\mu\text{g mm}^{-3}$

Dureza Shore: 80 D

Biocompatibilidad satisfecho (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene resinas metacrílico funcionales y cargas inorgánicas con tamaños de partícula de 0,4 a 3 micras.

CE 0044

Ficha de datos de seguridad: www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC IBT Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC IBT es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de máscaras de transferencia para la técnica de adhesión indirecta.

IMPRIMO® LC IBT ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC IBT debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC IBT se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC IBT no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de máscaras de transferencia para la técnica de adhesión indirecta. IMPRIMO® LC IBT es un producto sanitario de la clase I.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 7 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del

monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC IBT; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC IBT. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: 1,1 g / ml

Viscosidad: aprox. 2,5 Pa s

Material curado: (Dependiendo de la unidad de irradiación)

Alargamiento a la rotura: 50%

Resistencia al desgarro: 6,2 MPa

Dureza Shore: 40 D

Biocompatibilidad satisfecha (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Uretano metacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

IMPRIMO® LC Try-In Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC Try-In es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de modelos de prueba funcionales individuales.

IMPRIMO® LC Try-In ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC Try-In debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 50-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC Try-In se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo.

Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC Try-In no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de modelos de prueba funcionales individuales.

IMPRIMO® LC Try-In es un producto sanitario de la clase I.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda de ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure. Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del

monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC Try-In; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC Try-In. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: aprox. 1,1 g/m

Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s

Material curado: (Dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 91 MPa

Elongación de rotura: 8 %

Dureza Shore: 80 D

Biocompatibilidad satisfecha (irritación e hipersensibilidad de tipo retardado, genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Alcoxilado de bisfenol A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.



IMPRIMO® LC MJF Instrucciones de uso

Descripción:

IMPRIMO® LC MJF es una resina a base de metacrilato fotopolimerizable mediante sistemas de proyección de imagen (≤ 405 nm) para la fabricación de aparatos para la cirugía oral, maxilar y facial, así como para la implantología. Apto para la esterilización por plasma, en autoclave, por rayos gamma y por óxido de etileno.

IMPRIMO® LC MJF ha sido probada en cuanto a su biocompatibilidad y cumple tanto los requisitos de aplicación como todos los requisitos mecánicos. IMPRIMO® LC MJF debe utilizarse en procesos de construcción con resoluciones Z de 25-100 μm .

Indicaciones de procesamiento/utilización:

Asegúrese de que IMPRIMO® LC MJF se haya templado a una temperatura de entre 23 °C y 30 °C antes de su uso. Póngase el equipo de protección individual (gafas protectoras, guantes y mascarilla) y vierta el material en la bandeja empleada. Las burbujas de aire más pequeñas se pueden quitar con cuidado con una espátula. Si el material contiene impurezas, tales como suciedad o residuos, puede filtrar el material debido a su baja viscosidad y volver a agitarlo. Deje reposar el material alrededor de 1 hora para evitar la formación de burbujas.

Contraindicaciones:

IMPRIMO® LC MJF no debe utilizarse para ningún otro propósito que no sea la fabricación generativa CAD/CAM de aparatos para la cirugía oral, maxilar y facial, así como para la implantología.

IMPRIMO® LC MJF es un producto sanitario de la clase IIa.

Procesamiento posterior:

Una vez concluida la impresión, deben retirarse los objetos de la plataforma del modelo. Los restos de resina no polimerizados se eliminan por completo utilizando isopropanol y un cepillo suave, o bien se pueden eliminar en el aparato de limpieza IMPRIMO® Clean mediante la solución para limpieza IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Exposición posterior:

El endurecimiento completo de los objetos se lleva a cabo con el horno de fotopolimerización IMPRIMO® Cure. Una longitud de onda ≤ 405 nm y el empleo adicional de gas protector para evitar una capa de dispersión son absolutamente necesarios. La polimerización en el horno de fotopolimerización requiere 5 minutos en un ambiente de nitrógeno. Esos parámetros ya están guardados como programa en IMPRIMO® Cure.

Las desviaciones del proceso de exposición posterior descrito pueden producir modificaciones en las propiedades mecánicas o variaciones en el color del material.

Durabilidad/almacenamiento:

El material debe almacenarse a temperatura ambiente (18 °C a 28 °C) y protegerse de la luz. La incidencia de la luz puede provocar deterioros en el material. Cierre el recipiente de inmediato y de forma correcta después de cada uso.

Indicaciones de peligro:

El contacto prolongado de la piel con material no polimerizado y la inhalación de vapores del monómero pueden provocar irritaciones. En casos aislados pueden producirse reacciones alérgicas a componentes de IMPRIMO® LC MJF; para más detalles, consulte nuestras hojas de seguridad para IMPRIMO® LC MJF. En caso de contacto accidental con los ojos, enjuáguese con agua abundante y acuda al médico.

En caso de contacto accidental con la piel, lávese con abundante agua corriente y jabón.

Precaución:

Las resinas polimerizables son químicamente resistentes, evite mancharse la ropa.

Eliminación:

De acuerdo con la normativa local vigente. Los objetos polimerizados pueden eliminarse con los residuos domésticos mixtos. El material no polimerizado debe ser eliminado en un punto de recogida de residuos.

Todas las advertencias sobre el procesamiento de nuestros materiales, ya sea de forma oral, escrita o práctica, se proporcionan a nuestro leal saber y entender, y deben considerarse como indicaciones. La aplicación y el procesamiento se llevan a cabo fuera de nuestro control y están sujetos a la responsabilidad del usuario.

Están disponibles los parámetros de impresión para impresoras Asiga.

Uso únicamente por personal especializado.**Detalles técnicos:**

Densidad: 1,1 g / ml
Viscosidad: aprox. 0,7 Pa s

Material curado: (Dependiendo de la unidad de irradiación)

Resistencia a la flexión: 117 MPa
Elongación de rotura: 5 %
Solubilidad: 0,51 µg mm⁻³
Absorción de agua: 19,9 µg mm⁻³
Dureza Shore: 85 D

Biocompatibilidad satisfecha (hemocompatibilidad; irritación y hipersensibilidad de tipo retardado; genotoxicidad, carcinogenicidad y toxicidad reproductiva; toxicidad sistémica; citotoxicidad)

*Estos datos son el resultado de las mediciones de una muestra representativa.

Contiene:

Alcoxilado de bisfenol A dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores y colorantes.

CE 0044

IMPRIMO® LC Model Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Model è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di modelli dentali. I modelli stampati colpiscono per la loro somiglianza ai classici modelli in gesso, sia alla vista che al tatto.

IMPRIMO® LC Model dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 10-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Model sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Model deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di modelli dentali e non può essere inserito all'interno del cavo orale.

IMPRIMO® LC Model è un prodotto da laboratorio.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di post-fotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Model. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Model. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 0,7 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall'unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 108 MPa

Allungamento a rottura: 5 %

Durezza Shore: 85 D

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene:

Bisfenolo alcossilato A dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori, coloranti e pigmenti.

IMPRIMO® LC Splint Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Splint è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di splint occlusali e dime di foratura ad alta precisione.

IMPRIMO® LC Splint è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC Splint dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 25-100 μm . Per motivi di stabilità è necessario mantenere uno spessore minimo delle pareti di 1,5 mm.

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Splint sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Splint deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di splint occlusali e dime di foratura ad alta precisione. IMPRIMO® LC Splint non è adatto alla stampa di allineatori.

IMPRIMO® LC Splint è un dispositivo medico della classe I.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 3 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di post-fotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero

possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Splint. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Splint. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

Le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 0,7 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall'unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 93 MPa

Allungamento a rottura: 10%

Solubilità: 1,4 µg mm⁻³

Assorbimento d'acqua: 24 µg mm⁻³

Durezza Shore: 80 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene: Alccossilato bisfenolo-A dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.

CE 0044

IMPRIMO® LC Impression Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Impression è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di cucchiai individuali ad alta precisione.

IMPRIMO® LC Impression è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC Impression dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-300 μ m.

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Impression sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Impression deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di cucchiai individuali.

IMPRIMO® LC Impression è un dispositivo medico della classe I.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di post-fotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Impression. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Impression. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e

consultare un medico.

Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 0,7 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall'unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 84 MPa

Allungamento a rottura: 10%

Durezza Shore: 80 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene:

Alcossilato bisfenolo-A dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.



IMPRIMO® LC Cast Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Cast è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione senza distorsione di elementi colati. Lavorazione con materiali di rivestimento standard.

IMPRIMO® LC Cast dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 10-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Cast sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Cast deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di elementi colati.

IMPRIMO® LC Cast è un prodotto da laboratorio.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Cast. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Cast. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 0,3 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall'unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 86 MPa

Allungamento a rottura: 5 %

Durezza Shore: 85 D

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene: Uretano dimetacrilato, iniziatori, stabilizzanti e coloranti.

IMPRIMO® LC Denture Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Denture è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di basi protesiche.

IMPRIMO® LC Denture è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC Denture dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-100 μ m.

Indicazioni per l'utilizzo / Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Denture sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Il contatto intraorale con materiale non polimerizzato o solo parzialmente polimerizzato deve essere escluso. Nella progettazione digitale del seguente oggetto di stampa dovrebbe essere considerato:

Colmo alveolare linguale $\geq 2,5$ mm (mascella superiore/inferiore)

Palatale / linguale $\geq 3,0$ mm (mascella superiore) $\geq 2,5$ mm (mascella inferiore)

Vestibolare / buccale $\geq 2,5$ mm (mascella superiore / inferiore)

L'adesivo consigliato per il fissaggio dei denti per protesi (ad es. per denti stampati con IMPRIMO LC Temp It) nella base della protesi è VITA VIONIC® BOND. Potrebbe essere necessario irruvidire le superfici. Nella realizzazione della protesi dentaria è necessario osservare attentamente le tecniche professionali generalmente accettate e le fasi di lavoro tecnico dentale.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Denture deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di basi protesiche.

IMPRIMO® LC Denture è un dispositivo medico della classe IIa.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 10 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo. Deviazioni dal processo di produzione o dalle condizioni di stoccaggio descritte possono influenzare le proprietà meccaniche e ottiche del materiale.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In alcuni casi individuali reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Denture. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Denture. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Può essere nocivo per gli organismi acquatici, con effetti a lungo termine.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Viscosità: circa 0,5 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall'unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 114 MPa

Allungamento a rottura: 8%

Solubilità: 0,41 µg mm⁻³

Assorbimento d'acqua: 25,8 µg mm⁻³

Durezza Shore: 85 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene:

metacrilici funzionali, iniziatori, coloranti e stabilizzanti.

C E 0044

Scheda di sicurezza: www.scheu-dental.com/en/service

IMPRIMO® LC Gingiva Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Gingiva è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di maschere gengivali.

IMPRIMO® LC Gingiva dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 25-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Gingiva sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Le pezzi formati dentali possono essere rivestite e riparate in modo convenzionale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Gingiva deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di maschere gengivali.

IMPRIMO® LC Gingiva è un prodotto da laboratorio.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni e in alcuni casi individuali reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Gingiva. Per ulteriori singole avvertenze, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Gingiva. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare

un medico.

Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 2,5 Pa s

Materiale polimerizzato: (dipende dall' unità di irradiazione)

Allungamento a rottura: 90%

Carico di rottura: 5 MPa

Durezza Shore: 50 A

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene:

Uretano metacrilati, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.

IMPRIMO® LC Temp Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Temp è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di restauri provvisori nei settori anteriori. IMPRIMO® LC Temp è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC Temp dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Temp sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

I restauri temporanei possono essere individualizzati per compositi fotopolimerizzabili. La riduzione del restauro non dovrebbe superare 0,3 mm (area incisale e vestibolare). Si prega di seguire le istruzioni dei produttori di materiali compositi fotopolimerizzabili. I comuni cementi dentali provvisori (privi di eugenolo) e gli adesivi sono adatti alla cementazione. Le aree interne della corona devono essere condizionate dalla sabbiatura o da altre tecniche comunemente usate.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Temp deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di restauri provvisori nei settori anteriori.

Si possono realizzare ponti con un massimo di un ponticello. Si noti che le aree di collegamento devono essere di almeno 12 mm² per i ponti anteriori e di almeno 14 mm² per i ponti posteriori. Gli spessori occlusali minimi delle pareti sono 1,5 mm (fessura centrale) e circonferenziali 1 mm. IMPRIMO® LC Temp è un dispositivo medico della classe IIa.

Si possono realizzare ponti con un massimo di un ponticello. Si noti che le aree di collegamento devono essere di almeno 12 mm² per i ponti anteriori e di almeno 14 mm² per i ponti posteriori. Gli spessori occlusali minimi delle pareti sono 1,5 mm (fessura centrale) e circonferenziali 1 mm.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 10 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da

quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In alcuni casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Temp. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Temp. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico.

Attenzione: le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Viscosità: circa 1,5 Pa s

Materiale polimerizzato: (a seconda unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 113 MPa

Allungamento a rottura: 4 %

Solubilità: 1,1 µg mm⁻³

Assorbimento d'acqua: 31,3 µg mm⁻³

Durezza Shore: 80 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità).

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene resine metacriliche funzionali e cariche inorganiche con granulometria da 0,4 a 3 µm.

CE 0044

IMPRIMO® LC Temp It Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Temp It è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di provvisori a lungo termine, come corone, ponti e mockup.

IMPRIMO® LC Temp It è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC Temp It dovrebbe essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Temp It sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

I restauri temporanei possono essere individualizzati per compositi fotopolimerizzabili. La riduzione del restauro non dovrebbe superare 0,3 mm (area incisale e vestibolare). Si prega di seguire le istruzioni dei produttori di materiali compositi fotopolimerizzabili. I comuni cementi dentali provvisori (privi di eugenolo) e gli adesivi sono adatti alla cementazione. Le aree interne della corona devono essere condizionate dalla sabbiatura o da altre tecniche comunemente usate.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Temp It deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di provvisori a lungo termine, come corone, ponti e mockup. Si possono realizzare ponti con un massimo di un ponticello. Si noti che le aree di collegamento devono essere di almeno 12 mm² per i ponti anteriori e di almeno 14 mm² per i ponti posteriori. Gli spessori occlusali minimi delle pareti sono 1,5 mm (fessura centrale) e circolarziali 1 mm.

IMPRIMO® LC Temp It è un dispositivo medico della classe IIa.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 10 minuti in un ambiente azotato. I parametri i sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni e in alcuni casi individuali reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Temp It. Per ulteriori singole avvertenze, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC Temp It. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

Le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Viscosità: circa 3,5 Pa s

Materiale polimerizzato: (a seconda unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 69 MPa

Allungamento a rottura: 4 %

Solubilità: 1,1 µg mm⁻³

Assorbimento d'acqua: 31,1 µg mm⁻³

Durezza Shore: 80 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene resine metacriliche funzionali e cariche inorganiche con granulometria da 0,4 a 3 µm.

CE 0044

IMPRIMO® LC IBT Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC IBT è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di mascherine di trasferimento per la tecnica di incollaggio indiretto.

IMPRIMO® LC IBT è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC IBT deve essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC IBT sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC IBT deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di mascherine di trasferimento per la tecnica di incollaggio indiretto.

IMPRIMO® LC IBT è un dispositivo medico della classe I.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 7 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC IBT. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC IBT. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un

medico.

Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: 1,1 g / ml

Viscosità: circa 2,5 Pa s

Materiale polimerizzato: (a seconda unità di irradiazione)

Allungamento a rottura: 50%

Carico di rottura: 6,2MPa

Durezza Shore: 40 D

Biocompatibilità soddisfatto (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene: Uretano metacrilati, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.



IMPRIMO® LC Try-In Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC Try-In è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzabile realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di modelli di prova funzionali individuali. IMPRIMO® LC Try-In è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che tutti quelli meccanici. IMPRIMO® LC Try-In dovrebbe essere utilizzato in processi di costruzione con risoluzioni Z di 50-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC Try-In sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale. I pezzi dentali possono essere riparati nel modo convenzionale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC Try-In deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione CAD/CAM generativa di modelli di prova funzionali individuali.

IMPRIMO® LC Try-In è un dispositivo medico della classe I.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto può essere dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti di IMPRIMO® LC Try-In. Per ulteriori dettagli rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC

Try-In. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: circa 1,1 g/m

Viscosità: circa 0,7 Pa s

Materiale polimerizzato: (a seconda unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 91 MPa

Allungamento a rottura: 8 %

Durezza Shore: 80 D

Biocompatibilità soddisfatta (irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene: Alcossilato bisfenolo-A dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.



IMPRIMO® LC MJF Informazioni sul prodotto

Descrizione:

IMPRIMO® LC MJF è una resina a base di metacrilato fotopolimerizzante realizzata tramite sistemi di proiezione di immagini (≤ 405 nm) per la realizzazione di apparecchi per la chirurgia oro-maxillo-facciale e per l'implantologia. Adatta per la sterilizzazione al plasma, in autoclave, con raggi gamma e con ossido di etilene.

IMPRIMO® LC MJF è stato sottoposto a test di biocompatibilità e soddisfa sia i requisiti applicativi che meccanici. IMPRIMO® LC MJF deve essere utilizzato nei processi di costruzione con risoluzioni Z di 25-100 μm .

Indicazioni per l'utilizzo/Applicazione:

Prima dell'utilizzo, accertarsi che la temperatura di IMPRIMO® LC MJF sia compresa fra i 23 °C e i 30 °C. Utilizzando i dovuti dispositivi di protezione individuale (occhiali, guanti e mascherina), inserire il materiale nell'apposito vassoio. Rimuovere accuratamente le bolle d'aria più piccole per mezzo di una spatola. In presenza di impurità (ad es. sporco o frammenti), a causa della sua bassa viscosità è possibile filtrare e rimescolare il materiale.

Lasciare riposare il materiale per circa un'ora per evitare che rimangano bolle d'aria.

Controindicazioni:

IMPRIMO® LC MJF deve essere utilizzato esclusivamente per la progettazione generativa CAD/CAM di apparecchi per la chirurgia oro-maxillo-facciale e implantologia.

IMPRIMO® LC MJF è un dispositivo medico della classe IIa.

Lavorazione:

Al termine della stampa, gli oggetti devono essere rimossi dalla piastra. È possibile rimuovere i residui di resina non polimerizzati tramite isopropanolo e una spazzola morbida o all'interno del dispositivo per la pulizia IMPRIMO® Clean con apposito liquido IMPRIMO® Cleaning Liquid.

Post-fotopolimerizzazione:

L'intero processo di indurimento viene eseguito tramite l'apposito forno IMPRIMO® Cure. Per evitare la formazione dello strato di inibizione è obbligatorio l'utilizzo di una lunghezza d'onda di ≤ 405 nm e di gas protettivo. La polimerizzazione nell'apposito forno richiede 5 minuti in un ambiente azotato. I parametri sono già impostati come programma in IMPRIMO® Cure. Misure diverse da quelle illustrate per il processo di postfotopolimerizzazione possono variare le proprietà meccaniche o la colorazione del materiale.

Resistenza/Conservazione:

Conservare il materiale a temperatura ambiente (18 °C - 28 °C) ed evitare l'esposizione alla luce in quanto dannosa per il materiale. Chiudere accuratamente il contenitore subito dopo ogni utilizzo.

Indicazioni di pericolo:

Il contatto prolungato con materiale non polimerizzato e l'inalazione di vapori di monomero possono causare irritazioni. In singoli casi si possono presentare reazioni allergiche a componenti

di IMPRIMO® LC MJF. Per ulteriori dettagli, rimandiamo alle schede di sicurezza di IMPRIMO® LC MJF. Qualora il materiale entrasse in contatto con gli occhi, sciacquare con acqua e consultare un medico. Qualora il materiale entrasse in contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone.

Attenzione:

le resine polimerizzate sono chimicamente resistenti: evitare le macchie sugli indumenti.

Smaltimento:

In conformità con le norme ufficiali. Gli oggetti polimerizzati possono essere smaltiti insieme ai rifiuti indifferenziati. Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito in un punto di raccolta rifiuti.

Tutte le avvertenze sulla lavorazione dei nostri materiali (in forma orale, scritta o pratica) vengono fornite in coscienza e devono essere prese come indicazioni. L'utilizzo e la lavorazione avvengono al di fuori dal nostro controllo e sono pertanto responsabilità dell'utente.

Parametri di stampa disponibili per stampanti Asiga.

Utilizzo solo da parte di personale specializzato.

Specifiche tecniche:

Densità: 1,1 g / ml
 Viscosità: circa 0,7 Pa s

Materiale polimerizzato: (a seconda unità di irradiazione)

Resistenza alla flessione: 117 MPa
 Allungamento a rottura: 5 %
 Solubilità: 0,51 µg mm⁻³
 Assorbimento d'acqua: 19,9 µg mm⁻³
 Durezza Shore: 85 D

Biocompatibilità soddisfatta (emocompatibilità, irritazione e ipersensibilità di tipo ritardato, genotossicità, carcinogenicità e tossicità riproduttiva, tossicità sistemica; citotossicità)

*Questi dati sono il risultato delle misurazioni di un campione rappresentativo.

Contiene: Alcolossilato bisfenolo-A dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori e coloranti.

CE 0044



SCHEU-DENTAL GmbH
www.scheu-dental.com

Am Burgberg 20
58642 Iserlohn · Germany

phone +49 2374 9288-0
fax +49 2374 9288-90

DE/GB/FR/ES/IT 5.000/01/21 G REF PM0289.01

