

Dental LT Comfort Resin V1/V1.1

EN	Manufacturing Guide	TR	Üretim Kılavuzu
DE	Fertigungsleitfaden	RO	Ghid de fabricație
FR	Guide de fabrication	NO	Produksjonsveiledning
IT	Guida alla produzione	LV	Ražošanas rokasgrāmata
ES	Guía de fabricación	LT	Gamybos vadovas
PT	Guia do Fabricante	ET	Tootmisjuhend
NL	Productiegids	SK	Sprievodca výrobou
DA	Fremstillingsvejledning	SL	Priročnik za izdelavo
SV	Guide för tillverkning	PL	Przewodnik produkcyjny
FI	Valmistusopas	BG	Ръководство за производство
CS	Průvodce výrobou	JA	マニファクチャリングガイド
HU	Gyártási útmutató	ZH	制造指南
EL	Οδηγός κατασκευής		

Prepared: 2/29/2024 PRNT-0106 Rev 03

Dental LT Comfort Resin is a light-curable polymer-based resin designed for the fabrication of biocompatible, long-term use, removable dental and orthodontic appliances, such as occlusal splints, nightguards, mouthguards, repositioners, and/or bleaching trays by additive manufacturing. This Manufacturing Guide will give equipment, printing and post-processing recommendations and requirements to ensure the correct and safe usage of this material.

Specific Manufacturing Considerations

Dental LT Comfort Resin specifications have been validated using the hardware and parameters indicated below. For biocompatibility compliance, validation used a dedicated resin tank and mixer, build platform, wash unit and post-processing equipment that were not mixed with any other resins.

1. Hardware:

- a. Formlabs 3D Printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4BThis resin version is incompatible with Form 3 generation printers.
- b. Print Accessories: Formlabs Build Platforms, Formlabs Resin Tanks

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Printing Parameters:

- a. Part Orientation: Intaglio surface facing away from the build platform at a 30 - 60° tilted angle
- b. Layer Thickness: 100 µm
- c. Part Thickness for Splints, Nightguards, Mouthguards & Tooth Positioners:
 - Occlusal Surfaces: 2 mm minimum
 - Walls: 1 mm minimum
- d. Part Thickness for Bleaching Trays:
 - Walls: 1 mm minimum

4. Recommended Post-Processing Equipment and Accessories:

- a. Formlabs Processing Accessories: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs Validated Wash Unit: Form Wash, Form Wash (2nd Generation), Form Wash L, Ultrasonic Wash Unit
- c. Formlabs Validated Cure Unit: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. PRINTING

1. **Shake cartridge:** Shake the cartridge before every print job. Color deviations and print failures may occur if the cartridge is shaken insufficiently.
2. **Set up:** Insert resin cartridge into a compatible Formlabs 3D printer. Insert resin tank and attach mixer to the tank.
3. **Printing:**
 - a. Prepare a print job using PreForm software. Import desired part STL file.
 - b. Orient and generate supports.
 - c. Send the print job to the printer.
 - d. Begin print by selecting a print job from the print menu. Follow any prompts or dialogs shown on the printer screen. Printer will automatically complete the print.

B. PART REMOVAL

Remove the build platform from the printer. To remove parts from the build platform, wedge the part removal tool under the printed part raft, and rotate the tool. Formlabs Build Platform 2 or Build Platform 2L may be used for easy, tool free removal. For detailed techniques visit support.formlabs.com.

C. WASHING

Place the printed parts in a Formlabs-validated wash unit with 99% Isopropyl Alcohol.

1. Form Wash, Form Wash (2nd Generation) - High speed*, or Form Wash L:
 - a. Wash for 10 minutes or until clean.
 - b. If parts do not appear clean after washing, consider replacing used Isopropyl Alcohol in the wash unit with fresh solvent.

**For Form Wash (2nd Gen), High speed settings are validated for use.*

2. Ultrasonic Wash Unit:

NOTE: Using Isopropyl Alcohol in an ultrasonic bath presents a risk of fire or explosion. When using an ultrasonic wash read and follow all safety recommendations from the ultrasonic wash manufacturer.

- a. Use clean 99% Isopropyl Alcohol for each wash.
- b. Place parts in a secondary disposable plastic container or plastic resealable bag then fill with 99% Isopropyl Alcohol, ensuring parts are fully submerged.
- c. Place the secondary container in the ultrasonic unit water bath and sonicate for 2 minutes or until clean.*

**Washing efficacy depends on the ultrasonic unit size and power. Formlabs testing was conducted with ultrasonic units at 36 W/L or higher.*

D. DRYING

1. Remove parts from Isopropyl Alcohol and leave to air dry at room temperature for at least 30 minutes.

NOTE: Dry times can vary depending on the design of parts and ambient conditions. Do not let parts sit in Isopropyl Alcohol for longer than needed.

2. Inspect printed parts to ensure that parts are clean and dry. No residual solvent, excess liquid resin or residue particles should remain on the surface before proceeding to subsequent steps.
3. If the residual solvent is still present, dry parts longer. If resin residue is still visible, rewash parts until clean and dry.

E. POST-CURING

Place the printed parts in a Formlabs-validated post-curing unit and cure for the required time.

1. Form Cure or Form Cure L:
 - a. Cure for 20 minutes at 60 °C
 - b. Allow the Form Cure or Form Cure L unit to cool down to room temperature between cure cycles.
2. Fast Cure:
 - a. Cure for 5 minutes at Light Intensity 9
 - b. Allow the Fast Cure unit to cool for at least 10 minutes between cure cycles.

F. SUPPORT REMOVAL & POLISHING

1. Support marks can cause abrasion if not removed and polished. Remove supports using a cutting disk and handpiece, cutting plier, or other appropriate finishing tools.
2. Polish the printed appliances using typical dental polishing methods prior to patient use.
3. Inspect the parts for any cracks. Discard if any damage or cracks are detected.

G. CLEANING & DISINFECTION

1. Appliances may be cleaned using neutral soap and water or effervescent dental appliance cleaning tablets (used according to manufacturer's directions).
2. Appliances may be disinfected by soaking in 70% IPA for five minutes per FDA guidelines.
3. Inspect appliances for cracks after cleaning or disinfection. Discard if any damage or cracks are detected.

H. HAZARDS, STORAGE & DISPOSAL

1. Cured resin is non-hazardous and may be disposed of as regular waste.
2. See SDS for more information at support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin ist ein lichthärtendes Kunstharz auf Polymerbasis, das für die Herstellung von biokompatiblen, langfristig verwendbaren, herausnehmbaren dentalen und kieferorthopädischen Anwendungen wie Aufbissschienen, Nachtschienen, Mundschutz, Repositionierhilfen und/oder Bleaching-Schienen durch additive Fertigung entwickelt wurde. Dieser Fertigungsleitfaden enthält Empfehlungen bezüglich Geräte, Druck und Nachbearbeitung, damit die korrekte und sichere Verwendung dieses Materials gewährleistet ist.

Spezifische Überlegungen zur Fertigung

Die Spezifikationen von Dental LT Comfort Resin wurden unter Verwendung der unten angegebenen Hardware und Parameter validiert. Um die Biokompatibilität zu gewährleisten, wurde für die Validierung ein dedizierter Harztank mit Mischer, eine dedizierte Konstruktionsplattform und Wascheinheit sowie dedizierte Nachbearbeitungsgeräte genutzt, die nicht mit anderen Harzen in Kontakt gekommen sind.

1. Hardware:

- a. Formlabs-3D-Drucker:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Dieses Harz ist nicht kompatibel mit Druckern der Form-3-Generation.
- b. Druck-Zubehör: Formlabs Konstruktionsplattformen, Formlabs Harztanks

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Druckparameter:

- a. Modellausrichtung: Die Intagliofläche zeigt von der Konstruktionsplattform weg und ist um 30–60° geneigt
- b. Schichtdicke: 100 µm
- c. Teilstärke für Schienen, Nachtschienen, Mundschutz und Zahnpositionierer:
 - Okklusionsfläche: mindestens 2 mm
 - Wände: mindestens 1 mm
- d. Teilstärke für Bleaching-Schienen:
 - Wände: mindestens 1 mm

4. Empfohlene Nachbearbeitungsgeräte und Zubehör:

- a. Formlabs-Bearbeitungszubehör: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Von Formlabs validierte Wascheinheit: Form Wash, Form Wash (2. Generation), Form Wash L, Ultraschall-Waschgerät
- c. Von Formlabs validierte Aushärteeinheit: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. DRUCKEN

1. **Kartusche schütteln:** Schütteln Sie die Kartusche vor jedem Druckauftrag. Wenn die Kartusche nicht ausreichend geschüttelt wird, können Farbabweichungen und Fehldrucke auftreten.
2. **Einrichtung:** Setzen Sie die Harzkartusche in einen kompatiblen Formlabs-3D-Drucker ein. Setzen Sie den Harzbehälter ein und befestigen Sie den Mischer am Tank.
3. **Druck:**
 - a. Bereiten Sie einen Druckauftrag mit der Software PreForm vor. Importieren Sie die STL-Datei des gewünschten Teils.
 - b. Richten Sie das Modell aus und generieren Sie Stützstrukturen.
 - c. Senden Sie den Druckauftrag an den Drucker.
 - d. Beginnen Sie den Druckvorgang durch Auswahl eines Druckauftrags aus dem Menü „Print“ (Druck). Befolgen Sie alle Aufforderungen oder Dialoge, die auf dem Druckerbildschirm angezeigt werden. Der Drucker schließt den Druckvorgang automatisch ab.

B. ENTFERNEN DER TEILE

Entnehmen Sie die Konstruktionsplattform aus dem Drucker. Um Teile von der Konstruktionsplattform zu entfernen, klemmen Sie das Ablösewerkzeug unter das Druckteil-Raft und drehen Sie das Werkzeug. Für ein einfaches, werkzeugloses Entfernen können die Formlabs Build Platform 2 oder die Build Platform 2L verwendet werden. Detaillierte Techniken finden Sie auf support.formlabs.com.

C. WASCHEN

Legen Sie die Druckteile in ein von Formlabs geprüftes Waschgerät mit 99%igem Isopropylalkohol.

1. Form Wash, Form Wash (2. Generation) mit hoher Drehzahl* oder Form Wash L:
 - a. Waschen Sie die Teile 10 Minuten bzw. bis sie sauber sind.
 - b. Wenn die Teile nach dem Waschen nicht sauber erscheinen, sollten Sie den verwendeten Isopropylalkohol in der Waschanlage durch frisches Lösungsmittel ersetzen.

**Für Form Wash (2. Generation) sind die Einstellungen für hohe Drehzahl für die Verwendung bestätigt.*

2. Ultraschall-Waschgerät:

ANMERKUNG: Bei der Verwendung von Isopropylalkohol in einem Ultraschallbad besteht Brand- und Explosionsgefahr. Wenn Sie ein Ultraschallgerät verwenden, lesen und befolgen Sie alle Sicherheitsempfehlungen des Herstellers des Ultraschallgeräts.

- a. Verwenden Sie für jeden Waschvorgang sauberen 99%igen Isopropylalkohol.
- b. Platzieren Sie die Teile in einen zweiten Einweg-Plastikbehälter oder einen wiederverschließbaren Plastikbeutel und füllen Sie ihn mit 99%igem Isopropylalkohol, sodass die Teile vollständig bedeckt sind.
- c. Platzieren Sie den Sekundärbehälter in das Wasserbad des Ultraschallgeräts und beschallen Sie ihn für 2 Minuten oder bis die Teile sauber sind.*

**Die Wirksamkeit der Reinigung hängt von der Größe und Leistung des Ultraschallgeräts ab. Die Formlabs-Tests wurden mit Ultraschallgeräten bei 36 W/L oder höher durchgeführt.*

D. TROCKNEN:

1. Nehmen Sie die Teile aus dem Isopropylalkohol und lassen Sie sie mindestens 30 Minuten lang bei Raumtemperatur an der Luft trocknen. **ANMERKUNG:** Die Trockenzeiten können je nach Teiledesign und Umgebungsbedingungen variieren. Lassen Sie die Teile nicht länger als nötig in Isopropylalkohol liegen.
2. Untersuchen Sie die Druckteile, und stellen Sie sicher, dass sie sauber und trocken sind. Es dürfen keine Lösungsmittelreste, überschüssiges flüssiges Kunstharz oder Partikelreste auf der Oberfläche verbleiben, bevor die nachfolgenden Schritte ausgeführt werden.
3. Wenn noch Lösungsmittelreste vorhanden sind, lassen Sie die Teile länger trocknen. Wenn noch Harzreste sichtbar sind, waschen Sie die Teile erneut, bis sie sauber und trocken sind.

E. NACHHÄRTUNG

Platzieren Sie die Druckteile in ein von Formlabs validiertes Nachhärtegerät und lassen Sie sie die erforderliche Zeit aushärten.

1. Form Cure oder Form Cure L:
 - a. Aushärtung für 20 Minuten bei 60 °C
 - b. Lassen Sie das Form-Cure-Gerät oder Form-Cure-L-Gerät zwischen den Aushärtezyklen auf Raumtemperatur abkühlen.
2. Fast Cure:
 - a. 5 Minuten bei Lichtintensität 9 aushärten lassen.
 - b. Lassen Sie das Fast-Cure-Gerät zwischen den Aushärtezyklen mindestens 10 Minuten lang abkühlen.

F. STÜTZEN ENTFERNEN & POLITUR

1. Stützspuren können Abrasion verursachen, wenn sie nicht entfernt und abgeschliffen werden. Entfernen Sie die Stützen mit einer Schneidscheibe und einem Handstück, einer Trennzange oder einem anderen geeigneten Fertigstellungswerkzeug.

2. Polieren Sie die gedruckten Anwendungen vor der Verwendung durch den Patienten mit den üblichen zahnmedizinischen Poliermethoden.
3. Untersuchen Sie die Teile auf Risse. Entsorgen Sie die Teile, falls Sie Beschädigungen oder Risse feststellen.

G. REINIGUNG UND DESINFEKTION

1. Dentale Anwendungen können mit neutraler Seife und Wasser oder mit Brausetabletten für die Reinigung von dentalen Anwendungen (gemäß den Anweisungen des Herstellers) gereinigt werden.
2. Die dentalen Anwendungen können desinfiziert werden, indem sie gemäß den FDA-Richtlinien fünf Minuten lang in 70%igen IPA getaucht werden.
3. Überprüfen Sie dentale Anwendungen nach der Reinigung oder Desinfektion auf Risse. Entsorgen Sie die Teile, falls Sie Beschädigungen oder Risse feststellen.

H. GEFAHREN, LAGERUNG UND ENTSORGUNG

1. Ausgehärtetes Harz ist nicht gefährlich und kann als normaler Hausmüll entsorgt werden.
2. Weitere Informationen finden Sie im SDB unter support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin est une résine à base de polymère photopolymérisable conçue pour la fabrication additive d'appareils dentaires et orthodontiques amovibles biocompatibles, à usage prolongé, tels que des gouttières occlusales, des appareils de nuit, des protège-dents, des positionneurs et/ou des gouttières de blanchiment. Ce guide de fabrication fournit des recommandations et des exigences en matière d'équipement, d'impression et de post-traitement afin de garantir une utilisation correcte et sans danger de ce matériau.

Considérations particulières relatives à la fabrication

Les spécifications de Dental LT Comfort Resin ont été validées en utilisant le matériel et les paramètres indiqués ci-dessous. Afin d'assurer la biocompatibilité, la validation a utilisé un bac à résine, un mélangeur, une plateforme de fabrication, une unité de lavage et un équipement de post-traitement dédiés qui n'ont pas été mélangés avec d'autres résines.

1. Matériel :

- a. Imprimante 3D Formlabs :
 - Dental LT Comfort Resin V1 : Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1 : Form 4B
 Cette version de résine est incompatible avec les imprimantes de la génération Form 3.
- b. Accessoires d'impression : plateformes de fabrication Formlabs, bacs à résine Formlabs

2. Logiciel :

- a. PreForm de Formlabs

3. Paramètres d'impression :

- a. Orientation de la pièce : la surface intrados est orientée à l'opposé de la plateforme de fabrication, à un angle d'inclinaison de 30 à 60°
- b. Épaisseur de couche : 100 µm
- c. Épaisseur de la pièce pour les gouttières, les appareils de nuit, les protège-dents et les positionneurs de dents :
 - Surfaces occlusales : 2 mm au minimum
 - Parois : 1 mm au minimum
- d. Épaisseur de la pièce pour les gouttières de blanchiment :
 - Parois : 1 mm au minimum

4. Équipement et accessoires de post-traitement recommandés :

- a. Accessoires de traitement Formlabs : Form Auto, Resin Pumping System
- b. Unité de lavage validée par Formlabs : Form Wash, Form Wash (2e génération), Form Wash L, unité de lavage à ultrasons
- c. Unité de polymérisation validée par Formlabs : Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. IMPRESSION

1. **Agitation de la cartouche** : secouez la cartouche avant chaque impression. Une agitation insuffisante de la cartouche peut entraîner des écarts de couleur ou des erreurs d'impression.
2. **Installation** : insérez la cartouche de résine dans une imprimante 3D Formlabs compatible. Insérez le bac à résine et fixez le mélangeur au bac.
3. **Impression** :
 - a. Préparez une tâche d'impression à l'aide du logiciel PreForm. Importez le fichier STL de la pièce souhaitée.
 - b. Procédez à l'orientation et générez les supports.
 - c. Envoyez la tâche d'impression à l'imprimante.
 - d. Démarrez l'impression en sélectionnant la tâche d'impression dans le menu d'impression. Suivez toutes les instructions ou boîtes de dialogue affichées sur l'écran de l'imprimante. L'imprimante va automatiquement effectuer l'impression.

B. RETRAIT DES PIÈCES

Retirez la plateforme de fabrication de l'imprimante. Pour retirer les pièces, calez l'outil pour retirer les pièces de la plateforme sous la base de chaque pièce imprimée et faites tourner l'outil.

La Build Platform 2 ou la Build Platform 2L de Formlabs peuvent être utilisées pour un retrait facile et sans outil. Pour des techniques plus détaillées, consultez support.formlabs.com.

C. LAVAGE

Placez les pièces imprimées dans une unité de lavage validée par Formlabs avec de l'alcool isopropylique à 99 %.

1. Form Wash, Form Wash (2e génération) - Grande vitesse* ou Form Wash L :
 - a. Lavez pendant 10 minutes ou jusqu'à ce que la pièce soit propre.
 - b. Si les pièces ne semblent pas propres après le lavage, envisagez de remplacer l'alcool isopropylique usagé dans l'unité de lavage par du solvant propre.

**Les paramètres de grande vitesse de la Form Wash (2e génération) sont validés pour l'utilisation.*

2. Unité de lavage à ultrasons :

REMARQUE : L'utilisation d'alcool isopropylique dans un bain à ultrasons présente un risque d'incendie ou d'explosion. Lors de l'utilisation d'un appareil de lavage à ultrasons, lisez et respectez toutes les recommandations de sécurité du fabricant de l'appareil.

- a. Utilisez de l'alcool isopropylique propre à 99 % pour chaque lavage.
- b. Placez les pièces dans un récipient secondaire en plastique jetable ou dans un sac en plastique refermable, puis remplissez-le d'alcool isopropylique à 99 %, en veillant à ce que les pièces soient entièrement immergées.
- c. Placez le récipient secondaire dans le bain de l'unité à ultrasons et effectuez la sonication pendant 2 minutes ou jusqu'à ce que la pièce soit propre*.

** L'efficacité du lavage dépend de la taille et de la puissance de l'appareil à ultrasons. Les essais de Formlabs ont été réalisés avec des appareils à ultrasons de 36 W/L ou plus.*

D. SÉCHAGE

1. Retirez les pièces de l'alcool isopropylique et laissez-les sécher à l'air libre à température ambiante pendant au moins 30 minutes. **REMARQUE :** Les temps de séchage peuvent varier en fonction du design des pièces et des conditions ambiantes. Ne laissez pas les pièces reposer dans l'alcool isopropylique plus longtemps que nécessaire.
2. Inspectez les pièces imprimées afin de vérifier qu'elles sont bien propres et sèches. Leurs surfaces doivent impérativement être débarrassées de tout reste de solvant, résine liquide en excès ou particules résiduelles avant de passer aux étapes suivantes.
3. Si du solvant résiduel est encore présent, faites sécher les pièces plus longtemps. Si des résidus de résine sont encore visibles, lavez à nouveau les pièces jusqu'à ce qu'elles soient propres et sèches.

E. POST-POLYMÉRISATION

Placez les pièces imprimées dans une unité de post-polymérisation validée par Formlabs et polymérisez-les pendant la durée requise.

1. Form Cure ou Form Cure L :
 - a. Polymérisez pendant 20 minutes à 60 °C
 - b. Laissez la Form Cure ou la Form Cure L refroidir jusqu'à température ambiante entre les cycles de polymérisation.
2. Fast Cure :
 - a. Polymérisez pendant 5 minutes à l'intensité lumineuse 9
 - b. Laissez la Fast Cure refroidir pendant 10 minutes au minimum entre les cycles de polymérisation.

F. RETRAIT DES SUPPORTS ET POLISSAGE

1. Les traces de support peuvent provoquer une abrasion si elles ne sont pas retirées et polies. Retirez les supports à l'aide d'un disque de coupe et d'une pièce à main, d'une pince coupante ou d'autres outils de finition appropriés.

2. Polissez les dispositifs imprimés à l'aide des méthodes de polissage dentaire habituelles avant utilisation par le patient.
3. Vérifiez que les pièces ne sont pas fissurées. En cas de dommage ou de fissure, jetez-les.

G. NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

1. Les dispositifs peuvent être nettoyés à l'aide d'eau et de savon neutre ou de comprimés effervescents de nettoyage d'appareils dentaires (à utiliser selon les instructions du fabricant).
2. Les dispositifs peuvent être désinfectés par trempage dans de l'alcool isopropylique à 70 % pendant cinq minutes, conformément aux directives de la FDA.
3. Inspectez les dispositifs pour vérifier qu'ils ne présentent pas de fissures après le nettoyage ou la désinfection. En cas de dommage ou de fissure, jetez-les.

H. DANGERS, STOCKAGE ET ÉLIMINATION

1. La résine polymérisée n'est pas dangereuse et peut être éliminée comme avec les déchets ordinaires.
2. Pour plus d'informations, consultez la FDS sur le site support.formlabs.com.

La Dental LT Comfort Resin è una resina a base di polimeri fotopolimerizzabili progettata per la fabbricazione, mediante la produzione additiva, di apparecchi odontoiatrici e ortodontici estraibili, come bite occlusali e per uso notturno, paradenti, posizionatori e/o mascherine per lo sbiancamento, che siano biocompatibili e adatti per un utilizzo a lungo termine. Consulta questa guida alla produzione per conoscere le raccomandazioni e i requisiti in merito a stampa, post-elaborazione e apparecchi, al fine di garantire l'uso corretto e sicuro di questo materiale.

Considerazioni specifiche sulla produzione

Le specifiche relative alla Dental LT Comfort Resin sono state convalidate utilizzando l'hardware e i parametri indicati di seguito. Al fine di garantire la conformità alle direttive di biocompatibilità, la convalida è stata eseguita utilizzando un serbatoio resina, un miscelatore, una piattaforma di stampa, un'unità di lavaggio e un'attrezzatura di post-elaborazione dedicati, non usati con altre resine.

1. Hardware:

- a. Stampante 3D Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B

Questa versione della resina è incompatibile con le stampanti della generazione Form 3.
- b. Accessori per la stampa: piattaforme di stampa Formlabs, serbatoi resina Formlabs

2. Software:

- a. PreForm di Formlabs

3. Parametri di stampa:

- a. Orientamento delle parti: superficie a intaglio rivolta in direzione opposta rispetto alla piattaforma di stampa, con un'inclinazione compresa tra 30° e 60°
- b. Spessore dello strato: 100 µm
- c. Spessore delle parti per bite dentali, bite per uso notturno, paradenti e posizionatori dentali:
 - Superfici occlusali: minimo 2 mm
 - Pareti: minimo 1 mm
- d. Spessore della parte per le mascherine per lo sbiancamento:
 - Pareti: minimo 1 mm

4. Attrezzatura e accessori raccomandati per la post-elaborazione:

- a. Accessori di lavorazione Formlabs: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Unità di lavaggio convalidata Formlabs: Form Wash, Form Wash (seconda generazione), Form Wash L, unità di lavaggio a ultrasuoni
- c. Unità di polimerizzazione convalidata Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. STAMPA

1. **Agitazione della cartuccia:** agita la cartuccia prima di ogni lavoro di stampa. Nel caso in cui la cartuccia non sia stata agitata a sufficienza potrebbero verificarsi variazioni cromatiche ed errori di stampa.
2. **Impostazione:** inserisci la cartuccia di resina in una stampante 3D Formlabs compatibile. Inserisci il serbatoio resina e collega il miscelatore al serbatoio.
3. **Stampa:**
 - a. Prepara un lavoro di stampa utilizzando il software PreForm. Importa il file STL della parte desiderata.
 - b. Orienta e genera i supporti.
 - c. Invia il lavoro di stampa alla stampante.
 - d. Avvia la stampa selezionando il lavoro di stampa dall'apposito menu. Segui le istruzioni o le finestre di dialogo visualizzate sullo schermo della stampante. La stampante completerà la stampa in modo automatico.

B. RIMOZIONE DELLE PARTI

Rimuovi la piattaforma di stampa dalla stampante. Per rimuovere le parti, inserisci l'apposito strumento sotto la base della parte stampata e ruotalo. Usa la Build Platform 2 o la Build Platform 2L di Formlabs per una rimozione semplice e senza strumenti. Per tecniche dettagliate, visita support.formlabs.com.

C. LAVAGGIO

Posiziona le parti stampate in un'unità di lavaggio convalidata da Formlabs con alcool isopropilico al 99%.

1. Form Wash, Form Wash (seconda generazione)* o Form Wash L:
 - a. Lavale per 10 minuti o finché non sono pulite.
 - b. Se le parti non risultano pulite dopo il lavaggio, sostituisci l'alcool isopropilico con solvente pulito.
2. Unità di lavaggio a ultrasuoni:

NOTA: l'utilizzo di alcool isopropilico in un bagno a ultrasuoni presenta un rischio di incendio o esplosione. Quando utilizzi un lavaggio a ultrasuoni, leggi e segui tutte le disposizioni di sicurezza fornite dall'azienda produttrice.

- a. Utilizza alcool isopropilico al 99% pulito in ogni lavaggio.
- b. Posiziona le parti in un contenitore in plastica monouso secondario o in un sacchetto di plastica richiudibile, quindi versa alcool isopropilico al 99% assicurandoti che le parti siano completamente immerse.
- c. Posiziona il contenitore secondario nel bagno d'acqua dell'unità a ultrasuoni e applica gli ultrasuoni per due minuti o finché le parti non sono pulite.*

**L'efficacia del lavaggio dipende dalle dimensioni e dalla potenza dell'unità a ultrasuoni. I test di Formlabs sono stati condotti con unità a ultrasuoni a una potenza di 36 W/L o superiore.*

D. ASCIUGATURA

1. Rimuovi le parti dall'alcool isopropilico e lasciale asciugare a temperatura ambiente per almeno 30 minuti. **NOTA:** i tempi di asciugatura possono variare a seconda del design delle parti e delle condizioni ambientali. Non lasciare le parti immerse nell'alcool isopropilico più a lungo del necessario.
2. Ispeziona le parti stampate per assicurarti che siano pulite e asciutte. Prima di passare alle fasi successive, accertati che sulla superficie non sia rimasto alcun residuo di solvente, resina liquida in eccesso o frammenti.
3. Se noti residui di solvente, lascia asciugare le parti più a lungo. Se noti residui di resina, lava nuovamente le parti finché non saranno pulite e asciutte.

E. POLIMERIZZAZIONE POST-STAMPA

Posiziona le parti stampate in un'unità di polimerizzazione post-stampa convalidata da Formlabs ed esegui la polimerizzazione per il tempo richiesto.

1. Form Cure o Form Cure L:
 - a. Polimerizza per 20 minuti a 60 °C.
 - b. Fai raffreddare l'unità Form Cure o Form Cure L fino a temperatura ambiente tra un ciclo di polimerizzazione e il successivo.
2. Fast Cure:
 - a. Polimerizza per cinque minuti con intensità luminosa pari a 9.
 - b. Lascia raffreddare l'unità Fast Cure per almeno dieci minuti tra un ciclo di polimerizzazione e il successivo.

F. RIMOZIONE DEI SUPPORTI E LUCIDATURA

1. I segni lasciati dai supporti possono causare abrasioni se non vengono rimossi e lucidati. Rimuovi i supporti utilizzando un disco da taglio e un manipolo, una tronchesina o altri strumenti di finitura appropriati.
2. Prima dell'uso da parte dei pazienti, lucida gli apparecchi stampati usando i tipici metodi di lucidatura odontoiatrica.
3. Ispeziona le parti per individuare eventuali crepe. Scarta le parti se rilevi danni o crepe.

G. PULIZIA E DISINFEZIONE

1. Gli apparecchi si possono pulire con acqua e sapone neutro o con compresse effervescenti per la pulizia degli apparecchi odontoiatrici (utilizzate secondo le indicazioni del produttore).

2. Gli apparecchi possono essere disinfettati immergendoli in alcool isopropilico al 70% per cinque minuti, secondo le linee guida della FDA.
3. Dopo la pulizia o la disinfezione, ispeziona gli apparecchi per verificare la presenza di eventuali crepe. Scarta le parti se rilevi danni o crepe.

H. PERICOLI, CONSERVAZIONE E SMALTIMENTO

1. La resina polimerizzata non è pericolosa e può essere smaltita come un rifiuto comune.
2. Per ulteriori informazioni, consulta la scheda dati di sicurezza all'indirizzo support.formlabs.com.

La Dental LT Comfort Resin es una resina fotopolimerizable diseñada para la fabricación aditiva de dispositivos dentales y para ortodoncia removibles, biocompatibles y para un uso prolongado, como férulas oclusales, férulas de descarga, protectores bucales, reposicionadores y/o cubetas de blanqueamiento. Esta guía de fabricación ofrece recomendaciones y requisitos de equipamiento, impresión y posacabado para garantizar el uso correcto y seguro de este material.

Consideraciones específicas de fabricación

Las especificaciones de la Dental LT Comfort Resin se han validado utilizando el hardware y los parámetros indicados a continuación. Para verificar la biocompatibilidad de la resina, el proceso de validación utilizó un tanque de resina, un mezclador, una base de impresión, una unidad de lavado y equipamiento de posacabado dedicados expresamente al material, que no se mezclaron con ninguna otra resina.

1. Hardware:

- a. Impresora 3D de Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Esta versión de la resina es incompatible con las impresoras de la generación Form 3.
- b. Accesorios de impresión: Bases de impresión de Formlabs, tanques de resina de Formlabs

2. Software:

- a. PreForm de Formlabs

3. Parámetros de impresión:

- a. Orientación de la pieza: La superficie interior debe apuntar en sentido contrario a la base de impresión, con una inclinación de 30-60°
- b. Grosor de capa: 100 µm
- c. Grosor de la pieza para férulas, férulas de descarga, protectores bucales y posicionadores dentales:
 - Superficies oclusales: 2 mm mínimo
 - Paredes: 1 mm mínimo
- d. Grosor de la pieza para cubetas de blanqueamiento:
 - Paredes: 1 mm mínimo

4. Equipamiento y accesorios recomendados para el posacabado:

- a. Accesorios de procesamiento de Formlabs: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Unidad de lavado validada por Formlabs: Form Wash, Form Wash (2.ª generación), Form Wash L, unidad de limpieza ultrasónica
- c. Unidad de curado validada por Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. IMPRESIÓN

1. **Agitado del cartucho:** Agita el cartucho antes de cada trabajo de impresión. Pueden darse divergencias en el color y fallos de impresión si no se agita el cartucho lo suficiente.
2. **Preparación:** Inserta el cartucho de resina en una impresora 3D compatible de Formlabs. Introduce el tanque de resina y acopla el mezclador al tanque.
3. **Impresión:**
 - a. Prepara una impresión utilizando el software PreForm. Importa el archivo STL de la pieza deseada.
 - b. Orienta y genera los soportes.
 - c. Envía tu proyecto a la impresora.
 - d. Inicia la impresión seleccionando un proyecto en el menú de impresión. Sigue las instrucciones o los diálogos que aparezcan en la pantalla de la impresora. La impresora completará automáticamente la impresión.

B. EXTRACCIÓN DE LA PIEZA

Retira la base de impresión de la impresora. Para quitar las piezas de la base de impresión, coloca la herramienta para retirar piezas debajo de la base de la pieza impresa y gira la herramienta. Se puede utilizar la Build Platform 2 o la Build Platform 2L de Formlabs para asegurar una extracción sencilla y sin herramientas. Si deseas conocer las técnicas con detalle, visita support.formlabs.com.

C. LAVADO

Coloca las piezas impresas en una unidad de lavado validada por Formlabs con alcohol isopropílico al 99 %.

1. Form Wash, Form Wash (2.ª generación) a alta velocidad* o Form Wash L:
 - a. Lava las piezas durante 10 minutos o hasta que estén limpias.
 - b. Si las piezas no parecen estar limpias después del lavado, considera reemplazar el alcohol isopropílico usado de la unidad de lavado por disolvente nuevo.

**En el caso de la Form Wash (2ª generación), los ajustes de alta velocidad están validados para su uso.*

2. Unidad de limpieza ultrasónica:

NOTA: Utilizar alcohol isopropílico en un baño ultrasónico presenta un riesgo de incendio o explosión. Cuando utilices un baño ultrasónico, lee y sigue todas las recomendaciones de seguridad del fabricante del baño ultrasónico.

- a. Utiliza alcohol isopropílico al 99 % para cada limpieza.
- b. Coloca las piezas en un recipiente de plástico desechable secundario o en una bolsa de plástico con cierre resellable y, a continuación, llénalo con alcohol isopropílico al 99 %, asegurándote de que las piezas queden totalmente sumergidas.
- c. Coloca el recipiente secundario en el baño de agua de la unidad ultrasónica y somete las piezas a ultrasonidos durante 2 minutos o hasta que estén limpias.*

**La eficacia del lavado depende del tamaño y la potencia de la unidad ultrasónica. Los ensayos de Formlabs se realizaron con unidades ultrasónicas a 36 W/L o más.*

D. SECADO

1. Saca las piezas del alcohol isopropílico y deja que se sequen al aire a temperatura ambiente durante como mínimo 30 minutos. **NOTA:** Los tiempos de secado pueden variar según el diseño de las piezas y las condiciones ambientales. No dejes las piezas en alcohol isopropílico más tiempo del necesario.
2. Inspecciona las piezas impresas para asegurarte de que estén limpias y secas. No deberían quedar residuos de disolvente, resina líquida sobrante ni partículas residuales en la superficie antes de pasar a pasos posteriores.
3. Si todavía queda disolvente residual, seca las piezas durante más tiempo. Si todavía hay residuos de resina visibles, vuelve a lavar las piezas hasta que estén limpias y secas.

E. POSCURADO

Coloca las piezas impresas en una unidad de poscurado validada por Formlabs y cúralas durante el tiempo necesario.

1. Form Cure o Form Cure L:
 - a. Realiza un curado durante 20 minutos a 60 °C
 - b. Deja que la Form Cure o la Form Cure L se enfríe hasta la temperatura ambiente entre ciclos de curado.
2. Fast Cure:
 - a. Realiza un curado durante 5 minutos a intensidad de luz 9
 - b. Deja que la Fast Cure se enfríe durante al menos 10 minutos entre ciclos de curado.

F. RETIRADA Y PULIDO DE SOPORTES

1. Las marcas de los soportes pueden causar abrasión si no se eliminan y se pulen. Retira los soportes utilizando un disco de corte y una fresa de mano, alicates de corte u otras herramientas de acabado adecuadas.
2. Pule los aparatos que imprimas con los métodos de pulido odontológicos habituales antes de que los usen los pacientes.
3. Inspecciona las piezas para comprobar que no tengan grietas. Desecha las piezas si detectas daños o grietas.

G. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

1. Los aparatos pueden limpiarse con agua y jabón neutro o con tabletas efervescentes de limpieza de aparatos dentales (utilizadas según las instrucciones del fabricante).
2. Los aparatos pueden desinfectarse sumergiéndolos en alcohol isopropílico al 70 % durante cinco minutos según las directrices de la FDA.
3. Inspecciona los aparatos en busca de grietas después de limpiarlos o desinfectarlos. Desecha las piezas si detectas daños o grietas.

H. PELIGROS, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN

1. La resina curada no es peligrosa y se puede desechar junto con los residuos habituales.
2. Si necesitas más información, consulta las FDS en support.formlabs.com.

A Dental LT Comfort Resin é uma resina à base de polímeros fotopolimerizáveis concebida para o fabrico de aparelhos dentários e ortodônticos amovíveis biocompatíveis e de utilização prolongada, tais como placas oclusais, placas mio-relaxantes, protetores bucais, reposicionadores e/ou moldeiras de branqueamento, através de fabrico aditivo. Este Guia do Fabricante fornece recomendações e requisitos relativos ao equipamento, impressão e pós-processamento para garantir a utilização correta e segura deste material.

Considerações específicas de fabrico

As especificações da Dental LT Comfort Resin foram validadas utilizando o hardware e os parâmetros indicados abaixo. Para garantir a conformidade com a biocompatibilidade, a validação utilizou um tanque de resina e um misturador dedicados, uma plataforma de impressão, uma unidade de lavagem e equipamento de pós-processamento que não foram misturados com quaisquer outras resinas.

1. Hardware:

- a. Impressora 3D da Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Esta versão da resina é incompatível com as impressoras da geração Form 3.
- b. Acessórios de impressão: plataformas de impressão Formlabs, tanques de resina Formlabs

2. Software:

- a. PreForm da Formlabs

3. Parâmetros de impressão:

- a. Orientação da peça: superfície com entalhe voltado para fora da plataforma de impressão com um ângulo de inclinação de 30 a 60°
- b. Espessura da camada: 100 µm
- c. Espessura da peça para protetores bucais, placas mio-relaxantes e posicionadores de dentes:
 - Superfícies oclusais: 2 mm no mínimo
 - Paredes: 1 mm no mínimo
- d. Espessura da peça para moldeiras de branqueamento:
 - Paredes: 1 mm no mínimo

4. Equipamento e acessórios de pós-processamento recomendados:

- a. Acessórios de processamento Formlabs: Form Auto, sistema de bombeamento de resina
- b. Unidade de lavagem validada Formlabs: Form Wash, Form Wash (2.ª geração), Form Wash L, unidade de lavagem por ultrassons
- c. Equipamento de cura validado pela Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. IMPRESSÃO

1. **Agitar o cartucho:** agitar o cartucho antes de cada trabalho de impressão. Podem ocorrer divergências de cor e falhas na impressão se o cartucho não for bem agitado.
2. **Configuração:** Introduzir o depósito de resina e ligar o misturador ao depósito.
3. **Impressão:**
 - a. Prepare uma impressão usando o software PreForm. Importe ficheiro STL da peça desejada.
 - b. Oriente e gira os suportes.
 - c. Envie o trabalho de impressão para a impressora.
 - d. Comece a impressão selecionando um trabalho de impressão no menu de impressão. Siga quaisquer indicações ou diálogos mostrados no ecrã da impressora. A impressora concluirá automaticamente a impressão.

B. REMOÇÃO DE PEÇAS

Remova a plataforma de impressão da impressora. Para remover peças da plataforma de impressão, coloque a ferramenta de remoção de peças sob a base de peças impressas e rode a ferramenta. A Formlabs Build Platform 2 ou Build Platform 2L pode ser utilizada para uma remoção fácil e sem ferramentas. Para técnicas detalhadas, consulte support.formlabs.com.

C. LAVAGEM

Colocar as peças impressas num equipamento unidade de lavagem validado pela Formlabs com álcool isopropílico a 99%.

1. Form Wash, Form Wash (2.ª geração) - Alta velocidade* ou Form Wash L:
 - a. Lavar durante 10 minutos ou até estar limpo.
 - b. Se as peças não parecerem limpas após a lavagem, considere a substituição do álcool isopropílico usado na unidade de lavagem por solvente novo.

**Para a Form Wash (2.ª geração), são validadas para utilização as definições de alta velocidade.*

2. Unidade de lavagem por ultrassons:

NOTA: a utilização de álcool isopropílico num banho de ultrassons provoca risco de incêndio ou explosão. Quando utilizar uma lavagem por ultrassons, leia e siga todas as recomendações de segurança do fabricante da lavagem por ultrassons.

- a. Utilizar álcool isopropílico novo a 99% para cada lavagem.
- b. Colocar as peças num recipiente de plástico descartável secundário ou num saco de plástico que possa voltar a ser fechado e encher com álcool isopropílico a 99%, assegurando que as peças ficam totalmente submersas.
- c. Colocar o recipiente secundário no banho de água do equipamento de ultrassons e aplicar ultrassons durante 2 minutos ou até estar limpo.*

**A eficácia da lavagem depende do tamanho e da potência do equipamento de ultrassons. Os testes da Formlabs foram realizados com unidades de ultrassons a 36 W/L ou mais.*

D. SECAGEM

1. Retirar as peças do álcool isopropílico e deixar secar ao ar, à temperatura ambiente, durante pelo menos 30 minutos. **OBSERVAÇÃO:** os tempos de secagem podem variar em função do design das peças e das condições ambientais. Não deixar as peças em álcool isopropílico durante mais tempo do que o necessário.
2. Inspeccione as peças impressas para assegurar que estas estão limpas e secas. A superfície não deve apresentar resíduos de solvente, excesso de resina líquida ou resíduos de partículas antes de prosseguir com os passos seguintes.
3. Se ainda estiverem presentes resíduos de solvente deixe as peças secar mais tempo. Se ainda estiverem visíveis resíduos de resina, volte a lavar as peças até ficarem limpas e deixe secar.

E. PÓS-CURA

Colocar as peças impressas num equipamento de pós-cura validado pela Formlabs e curar durante o tempo necessário.

1. Form Cure ou Form Cure L:
 - a. Cura durante 20 minutos a 60 °C
 - b. Deixar o equipamento Form Cure ou Form Cure L arrefecer até à temperatura ambiente entre os ciclos de cura.
2. Cura rápida:
 - a. Cura durante 5 minutos a uma intensidade luminosa de 9
 - b. Deixar o equipamento Fast Cure arrefecer durante pelo menos 10 minutos entre os ciclos de cura.

F. REMOÇÃO DE SUPORTES E POLIMENTO

1. As marcas de suporte podem causar abrasão se não forem removidas e polidas. Remover os suportes utilizando um disco de corte e uma peça de mão, um alicate de corte ou outras ferramentas de acabamento adequadas.
2. Polir os aparelhos impressos utilizando os métodos de polimento dentário habituais antes da utilização pelo paciente.
3. Inspeccione as peças para verificar se existem fendas. Descarte se forem detetados danos ou fendas.

G. LIMPEZA E DESINFECÇÃO

1. Os aparelhos podem ser limpos com sabão neutro e água ou pastilhas de limpeza de aparelhos dentários efervescentes (utilizadas de acordo com as instruções do fabricante).
2. Os aparelhos podem ser desinfetados por imersão em álcool isopropílico a 70 % durante cinco minutos, de acordo com as diretrizes da FDA.
3. Inspeccionar os aparelhos para detetar fissuras após a limpeza ou desinfecção. Descarte se forem detetados danos ou fendas.

H. PERIGOS, ARMAZENAMENTO E ELIMINAÇÃO

1. A resina curada não é perigosa e pode ser descartada como lixo comum.
2. Consulte a FDS para obter mais informações em support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin is een lichtuithardende hars op polymeerbasis, ontworpen voor de vervaardiging van biocompatibele, langdurig te gebruiken, uitneembare tandheelkundige en orthodontische hulpmiddelen, zoals occlusale spalken, nachtbeschermers, gebitsbeschermers en/of herpositioneerders door middel van additieve productie. Deze productiegids geeft aanbevelingen voor apparatuur, afdrucken en nabewerking en vereisten voor een correct en veilig gebruik van dit materiaal.

Specifieke productieoverwegingen

De specificaties van Dental LT Comfort Resin zijn gevalideerd met de hieronder aangegeven hardware en parameters. Voor de naleving van de biocompatibiliteit werden bij de validatie een speciale harstank, een bouwplatform, een wasinstallatie en nabewerkingsapparatuur gebruikt die niet met andere harsen werden gemengd.

1. Hardware:

- a. Formlabs 3D-printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Deze harsversie is niet compatibel met printers van de Form 3 generatie.
- b. Printaccessoires: Formlabs Build Platforms, Formlabs harstanks

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Printparameters:

- a. Oriëntatie onderdeel: Intagliovlak afgewend van het bouwplatform in een gekantelde hoek van 30 - 60°
- b. Laagdikte: 100 µm
- c. Onderdeeldikte voor spalken, nachtbeschermers, gebitsbeschermers en tandpositioners:
 - Occlusale oppervlakken: minimaal 2 mm
 - Muren: 1 mm minimaal
- d. Onderdeeldikte voor bleeklepels:
 - Muren: 1 mm minimaal

4. Aanbevolen nabewerkingsapparatuur en accessoires:

- a. Verwerkingsaccessoires van Formlabs: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs gevalideerde wasinstallatie: Form Wash, Form Wash (2e generatie), Form Wash L, Ultrasonic Wash Unit
- c. Formlabs gevalideerde uithardingsunit: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. PRINTEN

1. **Cartridge schudden:** Schud de cartridge voor elke afdruktaak. Er kunnen zich kleurafwijkingen en printgebreken voordoen als de cartridge onvoldoende wordt geschud.
2. **Set up:** Plaats de harstank en bevestig de mixer aan de tank.
3. **Printen:**
 - a. Bereid een printopdracht voor met behulp van de PreForm-software. Importeer het gewenste STL-bestand voor het onderdeel.
 - b. Oriënteer en genereer ondersteuning.
 - c. Stuur de printopdracht naar de printer.
 - d. Begin met printen door een printtaak te selecteren in het printmenu. Volg alle aanwijzingen of dialoogvensters die op het printerscherm verschijnen. De printer zal het printen automatisch voltooien.

B. ONDERDELEN VERWIJDEREN

Verwijder het bouwplatform van de printer. Om onderdelen van het bouwplatform te verwijderen, klemt u het instrument voor het verwijderen van onderdelen onder het geprinte onderdeel en draait u het gereedschap. Formlabs Build Platform 2 of Build Platform 2L kan worden gebruikt voor eenvoudige verwijdering zonder gereedschap. Raadpleeg support.formlabs.com voor gedetailleerde technieken.

C. SPOELEN

Plaats de geprinte onderdelen in een door Formlabs gevalideerde wasunit met 99% isopropylalcohol.

1. Form Wash, Form Wash (2e generatie) - hoge snelheid*, of Form Wash L:
 - a. Was 10 minuten of tot ze schoon zijn.
 - b. Als onderdelen na het wassen niet schoon lijken, kunt u overwegen om de gebruikte isopropylalcohol in de waseenheid te vervangen door een vers oplosmiddel.

**Voor Form Wash (2e generatie) zijn de instellingen voor hoge snelheid gevalideerd voor gebruik.*

2. Ultrasonische wasunit:

OPMERKING: Het gebruik van isopropylalcohol in een ultrasoon bad houdt een risico van brand of explosie in. Wanneer u een ultrasonische wassing gebruikt, moet u alle veiligheidsaanbevelingen van de fabrikant van de ultrasonische wassing lezen en opvolgen.

- a. Gebruik schone 99% isopropylalcohol voor elke wassing.
- b. Plaats de onderdelen in een tweede plastic wegwerpcontainer of plastic hersluitbare zak en vul deze met 99% isopropylalcohol, zodat de onderdelen volledig ondergedompeld zijn.
- c. Plaats de secundaire container in het waterbad van de ultrasonische eenheid en soniceer gedurende 2 minuten of tot hij schoon is.*

**De wasefficiëntie hangt af van de grootte en het vermogen van de ultrasonische unit. Formlabs testte met ultrasonische units bij 36 W/l of hoger.*

D. DROGEN

1. Haal de onderdelen uit de isopropylalcohol en laat ze ten minste 30 minuten bij kamertemperatuur aan de lucht drogen. **OPMERKING:** De droogtijd kan variëren afhankelijk van het ontwerp van onderdelen en omgevingsomstandigheden. Laat onderdelen niet langer dan nodig in isopropylalcohol zitten.
2. Inspecteer de geprinte onderdelen om te controleren of deze schoon en droog zijn. Er mogen geen resten oplosmiddel, overtollige vloeibare hars of residudeeltjes op het oppervlak achterblijven voordat met de volgende stappen wordt begonnen.
3. Als het resterende oplosmiddel nog aanwezig is, laat de onderdelen langer drogen. Als er nog harsresten zichtbaar zijn, reinigt u de onderdelen opnieuw totdat ze schoon zijn en laat u ze drogen.

E. UITHARDEN

Plaats de geprinte onderdelen in een door Formlabs gevalideerde post-uithardingsunit en laat ze gedurende de vereiste tijd uitharden.

1. OOForm Cure of Form Cure L:
 - a. Uitharden gedurende 20 minuten bij 60 °C
 - b. Laat de Form Cure of Form Cure L-unit tussen twee uithardingscycli afkoelen tot kamertemperatuur.
2. Snelle uitharding:
 - a. Uitharden gedurende 5 minuten bij lichtintensiteit 9
 - b. Laat de Fast Cure-unit tussen de uithardingscycli minstens 10 minuten afkoelen.

F. ONDERSTEUNING VERWIJDEREN & POLIJSTEN

1. Steunsporen kunnen slijtage veroorzaken als ze niet worden verwijderd en gepolijst. Verwijder ondersteuning met behulp van een snijschijf en handstuk, een snijtang of ander geschikt afwerkingsgereedschap.
2. Polijst de geprinte hulpmiddelen met de gebruikelijke tandpolijstmethoden vóór gebruik door de patiënt.
3. Controleer de onderdelen op scheuren. Gooi een onderdeel weg indien er beschadigingen of scheuren worden geconstateerd.

G. REINIGING EN DESINFECTIE

1. Apparaten kunnen worden gereinigd met neutrale zeep en water of met bruis-tabletten (volgens de aanwijzingen van de fabrikant).

2. Apparaten kunnen worden gedesinfecteerd door ze vijf minuten in 70% IPA te laten weken volgens de richtlijnen van de FDA.
3. Controleer de apparaten na reiniging of desinfectie op scheuren. Gooi een onderdeel weg indien er beschadigingen of scheuren worden geconstateerd.

H. GEVAREN, OPSLAG EN VERWIJDERING

1. Uitgeharde kunsthars is ongevaarlijk en kan bij het normale afval worden weggegooid.
2. Zie SDS voor meer informatie op support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin er en lyshærdende polymerbaseret resin designet til fremstilling af biokompatible, aftagelige tand- og tandreguleringsudstyr til langvarig brug, såsom okklusalskinner, natbeskyttere, mundbeskyttere og/eller repositioneringsapparater ved hjælp af additiv fremstilling. Denne fremstillingsvejledning indeholder anbefalinger og krav til udstyr, printning og efterbehandling for at sikre korrekt og sikker brug af dette materiale.

Særlige forhold i forbindelse med fremstilling

Specifikationerne for Dental LT Comfort Resin er blevet valideret ved hjælp af den hardware og de parametre, der er angivet nedenfor. For at overholde biokompatibiliteten brugte valideringen en dedikeret resintank og mixer, byggeplatform, vaskeenhed og efterbehandlingsudstyr, som ikke var blandet med andre resiner.

1. Hardware:

- a. Formlabs 3D-printer:
 - Dental LT Comfort-harpiks V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
Denne resinversion er inkompatibel med Form 3-generationens printere.
- b. Printtilbehør: Formlabs Build Platforms, Formlabs Resin Tanks

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Printparametre:

- a. Delens placering: Dybtryksoverfladen vender væk fra byggeplatformen i en 30-60° hældningsvinkel
- b. Lagtykkelse: 100 µm
- c. Deletykkelse til skinner, natbeskyttere, tandbeskyttere og tandpositioner:
 - Okklusale flader: mindst 2 mm
 - Vægge: mindst 1 mm
- d. Delttykkelse til blegebakker:
 - Vægge: mindst 1 mm

4. Anbefalet udstyr og tilbehør til efterbehandling:

- a. Formlabs Processing tilbehør: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs valideret vaskeenhed: Form Wash, Form Wash (2. generation), Form Wash L, Ultralydvaskeenhed
- c. Formlabs' godkendte hærdningsstation: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. PRINTNING

1. **Ryst patronen:** Ryst patronen før hvert printjob. Farveafvigelse og printningsfejl kan forekomme, hvis patronen rystes utilstrækkeligt.
2. **Opsætning:** Indsæt resinpatronen i en kompatibel Formlabs 3D-printer. Sæt resintanken i, og fastgør mixeren til beholderen.
3. **Printning:**
 - a. Forbered en printopgave ved hjælp af PreForm-software. Importér STL-filen for den ønskede del.
 - b. Tilpas retning, og generer støttestrukturer.
 - c. Send printjobbet til printeren.
 - d. Start printningen ved at vælge et printjob i printmenuen. Følg beskeder eller dialogbokse, der vises på printerskærmen. Printeren gennemfører automatisk printet.

B. UDTAGNING AF DELE

Fjern konstruktionsplatformen fra printeren. Delen fjernes fra konstruktionsplatformen ved at kile udtagningsværktøjet ind under den printede del og dreje værktøjet. Formlabs Build Platform 2 eller Formlabs Build Platform 2L kan bruges til nem, udtagning uden værktøj. Du kan finde udførlige fremgangsmåder på support.formlabs.com.

C. VASK

Placer de printede dele i en Formlabs-valideret vaskeenhed med 99 % isopropylalkohol.

1. Form Wash, Form Wash (2. generation) – High speed* eller Form Wash L
 - a. Vask i 10 minutter, eller indtil delene er rene.
 - b. Hvis delene ikke ser rene ud efter vask, skal du overveje at udskifte den brugte isopropylalkohol i vaskeenheden med frisk opløsningsmiddel.

**For Form Wash (2. generation) er indstillingerne for høj hastighed valideret til brug.*

2. Ultrasonic Wash Unit:

BEMÆRK: Anvendelse af ultralydsbade med isopropylalkohol udgør en risiko for brand eller eksplosion. Når du bruger en ultralydsvask, skal du læse og følge alle sikkerhedsanbefalinger fra producenten af ultralydsvaskestationen.

- a. Brug ren 99 % isopropylalkohol til hver vask.
- b. Anbring delene i en anden engangsbeholder af plast eller en genlukkelig plastpose, og fyld den med 99 % isopropylalkohol, så delene er helt nedsænket.
- c. Anbring den anden beholder i ultralydsapparatets vandbad, og lydbehandl i 2 minutter, eller indtil den er ren.*

**Vaskeeffektiviteten afhænger af ultralydsapparatets størrelse og effekt. Formlabs test blev udført med ultralydsapparat ved 36 W/L eller højere.*

D. TØRRING

1. Fjern delene fra isopropylalkoholen, og lad dem lufttørre ved stuetemperatur i mindst 30 minutter.
BEMÆRK: Tørretider kan variere afhængigt af delenes design og omgivende forhold. Lad ikke delene ligge i isopropylalkohol længere end nødvendigt.
2. Kontrollér de printede dele for at sikre, at de er rene og tørre. Der må ikke være rester af opløsningsmiddel, overskydende flydende resin eller restpartikler tilbage på overfladen, før man går videre til de efterfølgende trin.
3. Hvis der stadig er rester af opløsningsmiddel, skal delene tørre længere. Hvis der stadig er synlige rester af resin, skal delene vaskes igen, til de er rene og tørre.

E. EFTERHÆRDNING

Placer de printede dele i en Formlabs-valideret efterhærdningsenhed, og lad hærde i den påkrævede tid.

1. Form Cure eller Form Cure L:
 - a. Hærdning i 20 minutter ved 60 °C
 - b. Lad Form Cure- eller Form Cure L-enheden køle ned til stuetemperatur mellem hærdningscyklusserne.
2. Hurtig hærdning:
 - a. Hærdning i 5 minutter ved lysintensitet 9
 - b. Lad Fast Cure-enheden køle af i mindst 10 minutter mellem hærdningscyklusserne.

F. FJERNELSE AF STØTTE OG POLERING

1. Støttemærker kan forårsage slid, hvis de ikke fjernes og poleres. Fjern støttestrukturerne ved hjælp af en skæreskive og et skæreværktøj en skæretang eller andet egnet efterbehandlingsværktøj.
2. Poler de printede apparater med almindelige tandpoleringsmetoder, før de tages i brug af patienten.
3. Efterse delene for revner. Kassér delene, hvis der konstateres skader eller revner.

G. RENGØRING OG DESINFEKTION

1. Enheden kan rengøres med neutral sæbe og vand eller med brusetabletter til rengøring af dentaludstyr (i henhold til producentens anvisninger).
2. Enheden kan desinficeres ved at lægge den i blød i 70 % IPA i fem minutter i henhold til FDA's retningslinjer.
3. Kontroller enheden for revner efter rengøring eller desinfektion. Kassér delene, hvis der konstateres skader eller revner.

H. FARER, OPBEVARING OG BORTSKAFFELSE

1. Hærdet resin er ufarlig og kan bortskaffes som almindeligt affald.
2. Se SDS for flere oplysninger på support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin är ett polymerbaserat harts som är lätt hårdbart och avsett för tillverkning av biokompatibla, avtagbara tand- och ortodontiskenor för långtidsanvändning, t.ex. ocklusala skenor, bettskenor, tandskydd och stabiliseringskskenor och/eller blekskenor genom additiv tillverkning. Denna tillverkningsguide innehåller rekommendationer och krav på utrustning, utskrift och efterbearbetning för att säkerställa korrekt och säker användning av detta material.

Specifika överväganden vid tillverkning

Specifikationerna för Dental LT Comfort Resin har validerats med hjälp av den hårdvara och de parametrar som anges nedan. För att uppfylla kraven på biokompatibilitet användes vid valideringen en särskild hartsbehållare och blandare, en byggplattform, en tvättenhet och efterbehandlingsutrustning som inte var blandade med några andra hartser.

1. Maskinvara:

- a. Formlabs 3D-skrivare:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4BDenna hartsversion är inte kompatibel med 3:e generationens Form-skrivare.
- b. Tillbehör för utskrift: Formlabs byggplattformar, Formlabs hartsbehållare

2. Programvara:

- a. Formlabs PreForm

3. Utskriftsparametrar:

- a. Objektets orientering: Fördjupningsytan vänd bort från byggplattformen i en lutningsvinkel på 30–60°
- b. Skiktjocklek: 100 µm
- c. Objektjocklek för skenor, nattskydd, munskydd och tandpositionerare:
 - Ocklusala ytor: minst 2 mm
 - Väggar: minst 1 mm
- d. Objektjocklek hos blekningsbricka:
 - Väggar: minst 1 mm

4. Rekommenderad utrustning och tillbehör för efterbearbetning:

- a. Formlabs-tillbehör för bearbetning: Form Auto, pumpningssystem för harts
- b. Formlabs-validerad tvättenhet: Form Wash, Form Wash (2:a generationen), Form Wash L, ultraljudsvätt
- c. Av Formlabs validerade härdningsenheter: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. UTSKRIFT

1. **Skaka patronen:** Skaka patronen före varje utskrift. Om patronen inte skakas ordentligt kan färgavvikelser eller utskriftsfel bli följden.
2. **Ställ in:** För in hartspatronen i en kompatibel Formlabs 3D-skrivare. Sätt i hartsbehållaren och koppla blandaren till behållaren.
3. **Utskrift:**
 - a. Förbered en utskrift med programvaran PreForm. Importera STL-filen för önskat objekt.
 - b. Orientera och skapa stöd.
 - c. Skicka utskriftsjobbet till skrivaren.
 - d. Starta utskriften genom att välja en utskrift i utskriftsmeny. Följ eventuella meddelanden eller dialogfönster som visas på skrivardisplayen. Skrivaren slutför utskriften automatiskt.

B. BORTTAGNING AV OBJEKT

Ta bort byggplattformen från skrivaren. För att ta bort objekt från byggplattformen, kila fast verktyget för borttagning av objekt under det utskrivna objektet och rotera verktyget. Formlabs Build Platform 2 eller Build Platform 2L kan användas för enkel, verktygsfri borttagning. För mer information om tekniker, se support.formlabs.com.

C. TVÄTTA

Placera de utskrivna objekten i en Formlabs-validerad tvättenhet med 99 % isopropylalkohol.

1. Form Wash, Form Wash (2:a generationen) – High speed*, eller Form Wash L:
 - a. Tvätta i 10 minuter eller tills det är rent.
 - b. Om objekten inte ser rena ut efter tvättning kan du överväga att ersätta den använda isopropylalkoholen i tvättenheten med nytt lösningsmedel.

** För Form Wash (2:a generationen) har inställningar för hög hastighet validerats för användning.*

2. Ultraljudstvätt:

NOTERING: Användning av isopropylalkohol i ultraljudsbad medför risk för brand eller explosion. När du använder en ultraljudstvätt ska du läsa och följa alla säkerhetsföreskrifter från tillverkaren av ultraljudstvätten.

- a. Använd ren 99 % isopropylalkohol för varje tvätt.
- b. Placera objekten i en sekundär engångsbehållare av plast eller en återförslutningsbar plastpåse och fyll sedan på med 99 % isopropylalkohol, och se till att objekten är helt nedsänkta.
- c. Placera den sekundära behållaren i ultraljudsenhetens vattenbad och ultraljudsbehandla i 2 minuter eller tills den är ren.*

**Tvätteffektiviteten beror på ultraljudsenhetens storlek och effekt. Formlabs tester utfördes med ultraljudsenheter på 36 W/L eller högre.*

D. TORKNING

1. Avlägsna objekten från isopropylalkoholen och låt dem lufttorka i rumstemperatur i minst 30 minuter. **NOTERING:** Torkningstiderna kan variera beroende på objektets form och omgivningsförhållanden. Låt inte objekten ligga i isopropylalkohol längre än nödvändigt.
2. Kontrollera att de utskrivna objekten är rena och torra. Inga rester av lösningsmedel, överskott av flytande harts eller restpartiklar får finnas kvar på ytan när du fortsätter med efterföljande steg.
3. Om rester av lösningsmedel fortfarande finns kvar, torka objekten längre. Om rester av harts fortfarande syns ska objekten tvättas tills de är rena och torra.

E. EFTERHÄRDNING

Placera de utskrivna objekten i en Formlabs-validerad efterhärdsningsenhet och härda under den tid som krävs.

1. Form Cure eller Form Cure L:
 - a. Härda i 20 minuter vid 60 °C
 - b. Låt Form Cure- eller Form Cure L-enheten svalna till rumstemperatur mellan härdningscyklerna.
2. Snabbhärdning:
 - a. Härdning i 5 minuter vid ljusintensitet 9
 - b. Låt Fast Cure-enheten svalna i minst 10 minuter mellan härdningscyklerna.

F. BORTTAGNING OCH POLERING AV STÖD

1. Stödmärken kan orsaka nötning om de inte avlägsnas och poleras. Ta bort stöden med hjälp av en kapskiva och ett handstycke, en kaptång eller andra lämpliga efterbehandlingsverktyg.
2. Polera de utskrivna enheterna med vanliga dentala poleringsmetoder innan de används av patienten.
3. Kontrollera om det finns sprickor i objekten. Kassera om skada eller sprickor upptäcks.

G. RENGÖRING OCH DESINFEKTION

1. Skenorna kan rengöras med neutral tvål och vatten eller med hjälp av brusande rengöringstabletter för tandskenor (använda enligt tillverkarens anvisningar).
2. Skenorna kan desinficeras genom att blötläggas i 70 % IPA i fem minuter enligt FDA:s riktlinjer.
3. Inspektera skenorna för sprickor efter rengöring eller desinfektion. Kassera om de är skadade eller spruckna.

H. FAROR, FÖRVARING OCH KASSERING

1. Härdad harts är ofarligt och kan kastas som vanligt avfall.
2. Se SDS på support.formlabs.com för mer information.

Dental LT Comfort Resin on valokovettava polymeeripohjainen hartsi, joka on suunniteltu bioyhteensopivien, pitkäaikaiseen käyttöön soveltuvien, irrotettavien hammashoidollisten laitteiden ja oikomiskojeiden, kuten parentakiskojen, hammassuojien, repositioliitteiden ja/tai valkaisuulustojen valmistukseen lisäävän valmistuksen avulla. Tässä valmistusoppaassa annetaan laitteisto-, tulostus- ja jälkikäsitteily-suosituksia ja -vaatimuksia tämän materiaalin oikean ja turvallisen käytön varmistamiseksi.

Erityisiä valmistukseen liittyviä huomioita

Dental LT Comfort Resin -hartsin tekniset tiedot on validoitu alla mainittujen laitteistojen ja parametrien avulla. Bioyhteensopivuuden varmistamiseksi validointi tehtiin erillisellä hartsisäiliöllä ja sekoittimilla, rakennusalustalla, pesuyskiköllä ja jälkikäsitteilylaitteistolla, joita ei käytetty muiden hartsien kanssa.

1. Laitteisto:

- a. Formlabs-3D-tulostin:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Tämä hartsiversio ei ole yhteensopiva Form 3 -sukupolven tulostimien kanssa.
- b. Tulostustarvikkeet: Formlabs-rakennusalustat, Formlabs-hartsisäiliöt

2. Ohjelmisto:

- a. Formlabs PreForm

3. Tulostusparametrit:

- a. Kappaleen suuntaus: Kaiverrettava pinta pois päin rakennusalustasta 30–60 °:een kallistuskulmassa
- b. Kerrospaksuus: 100 µm
- c. Kappaleen paksuus lastoja, yösuojia, hammassuojia ja hampaiden oikomislaitteita varten:
 - Purupinnat: vähintään 2 mm
 - Seinämät: vähintään 1 mm
- d. Kappaleen paksuus valkaisuulustoja varten:
 - Seinämät: vähintään 1 mm

4. Suositeltu jälkikäsitteilylaitteisto ja lisävarusteet:

- a. Formlabsin käsittelytarvikkeet: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabsin validoitu pesuyskikkö: Form Wash, Form Wash (2. sukupolvi), Form Wash L, ultraääni-pesuyskikkö
- c. Formlabsin validoitu kovetusyksikkö: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. TULOSTAMINEN

1. **Ravista hartsipatruuna:** Ravista patruuna ennen jokaista tulostustyötä. Jos patruunaa ei ravisteta riittävästi, seurauksena voi olla värivoikkeamia ja tulostusvirheitä.
2. **Kokoonpano:** Aseta hartsipatruuna yhteensopivaan Formlabs 3D-tulostimeen. Aseta hartsisäiliö paikalleen ja kiinnitä sekoitin säiliöön.
3. **Tulostaminen:**
 - a. Valmistele tulostustyö PreForm-ohjelmalla. Tuo halutun kappaleen STL-tiedosto.
 - b. Suuntaa ja luo tuet.
 - c. Lähetä tulostustyö tulostimeen.
 - d. Aloita tulostus valitsemalla tulostustyö tulostusvalikosta. Noudata tulostimen näytössä näytettyjen kehotteiden tai valintaikkunoiden ohjeita. Tulostin suorittaa tulostuksen automaattisesti.

B. KAPPALEEN IRROTTAMINEN

Poista rakennusalusta tulostimesta. Kun haluat poistaa kappaleita rakennusalustalta, vie kappaleen poistotyökalu tulosteen alustan alle ja kierrä työkalua. Formlabs Build Platform 2- tai Build Platform 2L -alustan avulla se voidaan poistaa helposti ja ilman työkaluja. Katso yksityiskohtainen menetelmä osoitteessa support.formlabs.com.

C. PESU

Aseta tulostetut kappaleet Formlabsin validoimaan pesuyskikköön, jossa on 99 % isopropyylialkoholia.

1. Form Wash, Form Wash (2. sukupolvi) – korkea nopeus* tai Form Wash L:

- a. Pese 10 minuutin ajan tai kunnes se on puhdas.
- b. Jos osat eivät näytä puhtailta pesun jälkeen, vaihda pesuysyksikössä käytetty isopropyylialkoholi uuteen liuottimeen.

** Form Wash (2. sukupolvi): Korkean nopeuden asetukset on validoitu käyttöä varten.*

2. Ultraäänipesuysikkö:

HUOMAUTUS: Isopropyylialkoholin käyttö ultraäänikylvyssä aiheuttaa tulipalo- tai räjähdysvaaran.

Kun käytät ultraäänipesua, lue ja noudata kaikkia ultraäänipesun valmistajan antamia turvallisuussuosituksia.

- a. Käytä puhdasta 99 %:n isopropyylialkoholia jokaisessa pesussa.
- b. Aseta kappaleet toissijaiseen kertakäyttöiseen muovisäiliöön tai uudelleensuljettavaan muovipussiin ja täytä se 99 %:n isopropyylialkoholilla varmistaen, että kappaleet ovat täysin veden alla.
- c. Aseta toissijainen säiliö ultraäänilaitteen vesihauteeseen ja sonikoi 2 minuutin ajan tai kunnes kappale on puhdas.*

**Pesuteho riippuu ultraäänilaitteen koosta ja tehosta. Formlabsin testit suoritettiin ultraäänilaitteilla, joiden teho oli vähintään 36 W/L.*

D. KUIVAUS

1. Poista kappaleet isopropyylialkoholista ja anna kuivua huonelämpötilassa vähintään 30 minuutin ajan. **HUOMAA:** Kuivumisaika voi vaihdella tulostetun kappaleen muotoilun ja ympäristön olosuhteiden mukaan. Älä anna kappaleiden olla isopropyylialkoholissa kauemmin kuin on tarpeen.
2. Tarkista tulostetut osat varmistaaksesi, että ne ovat puhtaat ja kuivat. Pinnalla ei saa olla liuottimen jäämiä, ylimääräistä nestemäistä hartsia tai jäännöshiukkasia ennen seuraaviin vaiheisiin siirtymistä.
3. Jos liuottimen jäämiä on yhä jäljellä, anna tulosteen kuivua pidempään. Jos ylimääräistä hartsia on jäljellä, pese osat uudelleen kunnes ne ovat puhtaat ja anna niiden kuivua.

E. JÄLKIKOVETUS

Aseta tulostetut kappaleet Formlabsin validoimaan jälkikovetusyksikköön ja koveta vaaditun ajan.

1. Form Cure tai Form Cure L:
 - a. Koveta 20 minuuttia 60 °C:n lämpötilassa
 - b. Anna Form Cure- tai Form Cure L -yksikön jäähtyä huoneenlämpötilaan kovettumisjaksojen välillä.
2. Fast Cure:
 - a. Koveta 5 minuuttia valon intensiteetillä 9
 - b. Anna Fast Cure -yksikön jäähtyä vähintään 10 minuuttia kovettumisjaksojen välillä.

F. TUEN POISTO JA KIILOTUS

1. Tukien jäljet voivat aiheuttaa kulumista, jos niitä ei poisteta ja kiilloteta. Irrota tuet käyttämällä leikkauslaikkaa ja käsikappaletta, leikkauspihtejä tai muita sopivia viimeistelytyökaluja.
2. Kiillota painetut laitteet tavanomaisilla hammaslääketieteellisillä kiillotusmenetelmillä ennen potilaskäyttöä.
3. Tarkista kappaleet murtumien varalta. Hävitä kappale, jos siinä on vaurioita tai murtumia.

G. PUHDISTUS JA DESINFIOINTI

1. Laitteet voidaan puhdistaa neutraalilla saippualla ja vedellä tai poreilevilla hammaslaitteiden puhdistustableteilla (valmistajan ohjeiden mukaisesti).
2. Laitteet voidaan desinfioida liottamalla niitä 70 %:n isopropyylialkoholissa viiden minuutin ajan FDA:n ohjeiden mukaisesti.
3. Tarkasta laitteet murtumien varalta puhdistuksen tai desinfiointin jälkeen. Hävitä kappale, jos siinä on vaurioita tai murtumia.

H. VAARAT, SÄILYTYS JA HÄVITTÄMINEN

1. Kovettunut hartsi ei ole vaarallista, ja se voidaan hävittää normaalina jätteenä.
2. Katso lisätietoja turvallisuustiedotteesta osoitteessa support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin je pryskyřice založená na světle vytvrditelném polymeru určená pro výrobu biokompatibilních, dlouhodobě používaných, snímatelných zubolékařských a ortodontických pomůcek, jako jsou okluzní dlahy, rovnátka na noc, chrániče zubů, dentální repozitory a/nebo bělicí pásky aditivní výroby. Doporučení a požadavky pro vybavení, tisk a další zpracování pro zajištění správného a bezpečného použití tohoto materiálu, naleznete v tomto průvodci výrobou.

Konkrétní výrobní aspekty

Specifikace Dental LT Comfort Resin byly ověřeny pomocí níže uvedeného hardwaru a parametrů. Z důvodu splnění požadavků na biokompatibilitu byla pryskyřice validována s vyhrazenou nádrží na pryskyřici a směšovačem, tiskovou platformou, čistící stanicí a zařízením pro následné zpracování, které nebyly smíchány s žádnou jinou pryskyřicí.

1. Hardware:

- a. Formlabs 3D Printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1:
 - Tato verze pryskyřice není kompatibilní s tiskárnami generace Form 3.
- b. Příslušenství pro tisk: tiskové platformy Formlabs, nádrže na pryskyřici Formlabs

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Parametry tisku:

- a. Orientace dílu: Hlubotiskový povrch směřuje na stranu odvrácenou od tiskové platformy pod úhlem naklonění 30–60°
- b. Tloušťka vrstvy: 100 µm
- c. Tloušťka dílů pro dlahy, rovnátka na noc, chrániče zubů a dentální repozitory:
 - Okluzní plochy: minimálně 2 mm
 - Stěny: minimálně 1 mm
- d. Tloušťka dílu pro bělicí pásky:
 - Stěny: minimálně 1 mm

4. Doporučené vybavení a příslušenství následného zpracování:

- a. Příslušenství pro zpracování Formlabs: Form Auto, systém pro čerpání pryskyřice
- b. Ověřená čistící stanice Formlabs: Form Wash, Form Wash (2. generace), Form Wash L, Ultrazvuková mycí jednotka
- c. Ověřené vytvzovací jednotky Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. TISK

1. **Protřeptejte kazetu:** Před každou tiskovou úlohou kazetu protřeptejte. V případě nedostatečného protřeptání kazety může dojít k barevným odchylkám a chybám v tisku.
2. **Nastavení:** Vložte nádrž na pryskyřici a připojte k ní směšovač.
3. **Tisk:**
 - a. Připravte tiskovou úlohu pomocí programu PreForm. Importujte požadovaný soubor STL části.
 - b. Nastavte orientaci podpor a vytvořte je.
 - c. Odešlete tiskovou úlohu do tiskárny.
 - d. Vyberte tiskovou úlohu z nabídky tisku a zahajte tisk. Postupujte podle pokynů nebo dialogových oken zobrazených na obrazovce tiskárny. Tiskárna tisk dokončí automaticky.

B. ODSTRAŇOVÁNÍ ČÁSTÍ

Vyjměte tiskovou platformu z tiskárny. Části z tiskové platformy odstraníte tak, že zaklíníte nástroj pro odstraňování částí pod základovou desku vyčištěné části a otočíte nástrojem. Formlabs Build Platform 2 nebo Build Platform 2L lze použít pro snadné odstranění bez použití nářadí. Podrobné techniky jsou uvedeny na webových stránkách support.formlabs.com.

C. MYTÍ

Vložte vyčištěné díly do ověřené mycí jednotky Formlabs s 99% isopropylalkoholem.

1. Form Wash, Form Wash (2. generace) – vysokorychlostní* nebo Form Wash L:
 - a. Myjte 10 minut nebo do umytí.
 - b. Pokud se části po umytí nezdají být zcela čisté, zvažte výměnu použitého isopropylalkoholu v mycí jednotce za čerstvé rozpouštědlo.

**Pro Form Wash (2. generace) bylo ověřeno použití nastavení vysoké rychlosti.*

2. Ultrazvuková mycí jednotka:

POZNÁMKA: Použití isopropylalkoholu v ultrazvukové lázni představuje riziko požáru nebo výbuchu. Při použití ultrazvukové mycí jednotky si přečtěte všechna bezpečnostní doporučení jejího výrobce a dodržujte je.

- a. Při každém mytí použijte čistý 99% isopropylalkohol.
- b. Vložte části do sekundární jednorázové plastové nádoby nebo plastového uzavíratelného sáčku a poté je naplňte 99% isopropylalkoholem, aby byly části zcela ponořené.
- c. Umístěte sekundární nádobu do vodní lázně ultrazvukové jednotky a sonikujte po dobu 2 minut nebo dokud není čistá.*

**Účinnost mytí závisí na velikosti a výkonu ultrazvukové jednotky. Testy společnosti Formlabs byly prováděny s ultrazvukovými jednotkami o výkonu 36 W/L nebo vyšším.*

D. SUŠENÍ

1. Vyjměte části z isopropylalkoholu a nechte je nejméně 30 minut vyschnout při pokojové teplotě.
UPOZORNĚNÍ: Doba sušení se může lišit podle tvaru součástí a okolních podmínek. Nenechávejte části v isopropylalkoholu déle, než je nutné.
2. Zkontrolujte vyčištěné části a ujistěte se, že jsou čisté a suché. Před provedením následujících kroků by na povrchu nemělo zůstat žádné zbytkové rozpouštědlo, přebytečná kapalná pryskyřice nebo zbytkové částice.
3. Pokud jsou přítomny zbytky rozpouštědla, prodlužte dobu sušení. Pokud jsou viditelné zbytky pryskyřice, znovu součásti omývejte, až budou čisté a suché.

E. NÁSLEDNÉ VYTVRZENÍ

Vložte vyčištěné části do jednotky pro následné vytvrzování ověřené společností Formlabs a nechte je vytvrzovat po požadovanou dobu.

1. Form Cure nebo Form Cure L:
 - a. Vytvrzování po dobu 20 minut při 60 °C
 - b. Mezi jednotlivými cykly vytvrzování nechte zařízení Form Cure nebo Form Cure L vychladnout na pokojovou teplotu.
2. Rychlé vytvrzování:
 - a. Vytvrzování po dobu 5 minut při intenzitě světla 9
 - b. Mezi jednotlivými cykly vytvrzování nechte zařízení Fast Cure alespoň 10 minut vychladnout.

F. ODSTRANĚNÍ PODPĚR A LEŠTĚNÍ

1. Neodstraněné a nevyleštěné známky podpěr mohou způsobit oděr. Podpěry odstraňte pomocí řezného kotouče a ručního nástavce, řezacích kleští nebo jiných vhodných dokončovacích nástrojů.
2. Vyleštěte vyčištěné pomůcky pomocí běžných způsobů leštění používaných v zubním lékařství před tím, než je použije pacient.
3. Zkontrolujte části a zjistěte, zda se na nich neobjevily praskliny. Pokud u části zjistíte poškození nebo praskliny, zlikvidujte ji.

G. ČIŠTĚNÍ A DEZINFEKCE

1. Prostředky lze čistit neutrálním mýdlem a vodou nebo šumivými tabletami na čištění zubních prostředků (podle pokynů výrobce).
2. Přístroje lze dezinfikovat namočením do 70% IPA po dobu pěti minut podle pokynů FDA.
3. Po vyčištění nebo dezinfekci zkontrolujte, zda na prostředku nejsou praskliny. Pokud u části zjistíte poškození nebo praskliny, zlikvidujte ji.

H. NEBEZPEČÍ, SKLADOVÁNÍ A LIKVIDACE

1. Vytvrzená pryskyřice není nebezpečná a lze ji likvidovat jako běžný odpad.
2. Další informace naleznete v bezpečnostním listu na adrese support.formlabs.com.

A Dental LT Comfort Resin egy fényre keményedő polimer alapú műgyanta, amelyet biokompatibilis, hosszú távú használatra alkalmas, kivethető fogászati és fogszabályozó eszközök, például harapásemelő sínek, fogcsikorgás gátlók, fogvédők, reponáló eszközök és/vagy fehéritő tálcák additív gyártására terveztek. Ez a gyártási útmutató bemutatja a berendezésekre, nyomtatásra és utókezelésre vonatkozó ajánlásokat és követelményeket, hogy biztosítsa az anyag helyes és biztonságos használatát.

Az anyagra vonatkozó gyártói megjegyzések

A Dental LT Comfort Resin specifikációit az alábbiakban megadott hardver és paraméterek segítségével hitelesítették. A biokompatibilitási megfelelés érdekében a hitelesítés külön gyantatartállyal és keverővel, nyomtatási platformmal, mosógéppel és utókezelő berendezéssel történt, amelyeket nem használtak más műgyantákkal.

1. Hardver:

- a. Formlabs 3D nyomtató:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Ez a műgyanta nem kompatibilis a Form 3. generációs nyomtatókkal.
- b. Nyomtatási kiegészítők: Formlabs nyomtatási platformok, Formlabs gyantatartályok

2. Szoftver:

- a. Formlabs PreForm

3. Nyomtatási paraméterek:

- a. Munkadarab tájolása: a benyomati felület az építési platformtól elfelé néz 30-60°-os dőlésszögben
- b. Rétegvastagság: 100 µm
- c. Munkadarabvastagság sínek, fogcsikorgás gátlók és fogpozicionálók esetén:
 - Okkluzális felületek: legalább 2 mm
 - Falak: legalább 1 mm
- d. Munkadarabvastagság fehéritő tálcák esetén:
 - Falak: legalább 1 mm

4. Ajánlott utókezelő berendezések és tartozékok:

- a. Formlabs munkafolyamati tartozékok: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs által hitelesített mosógépek: Form Wash, Form Wash (2. generáció), Form Wash L, ultrahangos mosógépek
- c. Formlabs által hitelesített polimerizációs egységek: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. NYOMTATÁS

1. **Rázza fel a patron:** Minden nyomtatási feladat előtt rázza fel a patron. A patron elégtelen felrázása színeltéréseket és nyomtatási hibákat okozhat.
2. **Üzembe helyezés:** Helyezze a gyantapatront egy kompatibilis Formlabs 3D nyomtatóba. Helyezze be a gyantatartályt, és csatlakoztassa a keverőt a tartályhoz.
3. **Nyomtatás:**
 - a. Készítse elő a nyomtatást a PreForm szoftver segítségével. Importálja a nyomtatandó munkadarab STL fájlját.
 - b. Állítsa be a munkadarab tájolását, és alakítson ki támasztékokat.
 - c. Küldje el a nyomtatási feladatot a nyomtatóra.
 - d. Nyomtatáshoz nyissa meg a nyomtatási menüt, és válassza ki a megfelelő nyomtatási feladatot. Kövesse a nyomtató képernyőjén megjelenő utasításokat vagy párbeszédablakokat. A nyomtató automatikusan elvégzi a nyomtatást.

B. A MUNKADARAB ELTÁVOLÍTÁSA

Távolítsa el a nyomtató nyomtatási platformját. A munkadarabok nyomtatási platformról való eltávolításához rögzítse az eltávolító eszközt a munkadarab alapja alá, és fordítsa el az eszközt. A munkadarab egyszerű, szerszám nélküli eltávolításához használja a Formlabs Build Platform 2 vagy Build Platform 2L nyomtatási platformokat. Az eljárás részletes leírásért lásd a support.formlabs.com oldalt.

C. MOSÁS

Helyezze a nyomtatott munkadarabokat egy Formlabs által hitelesített, 99%-os izopropil-alkoholt tartalmazó mosógységbe.

1. Form Wash, Form Wash (2. generáció) — nagy sebességen*, vagy Form Wash L:
 - a. Mossa 10 percig, vagy amíg tiszták nem lesznek.
 - b. Ha a mosás után az alkatrészek nem tűnnek tisztának, fontolja meg a mosógységben található használt izopropil-alkohol friss oldószerre való cseréjét.

**A Form Wash (2. generáció) esetében a nagy sebességű beállítások használatát hitelesítették.*

2. Ultrahangos mosógység:

MEGJEGYZÉS: Az izopropil-alkohol ultrahangos fürdőben való használata tűz- és robbanásveszélyes. Ultrahangos mosógység használata esetén olvassa el és kövesse az ultrahangos mosógység gyártójának biztonsági ajánlásait.

- a. Minden mosáshoz használjon tiszta 99%-os izopropil-alkoholt.
- b. Helyezze a munkadarabokat egy másodlagos, eldobható műanyag tartályba vagy visszazárható műanyag zacskóba. Töltse fel 99%-os izopropil-alkohollal, úgy, hogy a munkadarabok teljesen elmerüljenek.
- c. Helyezze a másodlagos tartályt az ultrahangos készülék vízfürdőjébe, és szonikálja 2 percig vagy addig, amíg a munkadarabok tiszták nem lesznek.*

**A mosás hatékonysága az ultrahangos egység méretétől és teljesítményétől függ. A Formlabs a tesztelést 36 W/L vagy annál nagyobb teljesítményű ultrahangos egységekkel végezte.*

D. SZÁRÍTÁS

1. Vegye ki a munkadarabokat az izopropil-alkoholból, és hagyja szobahőmérsékletű levegőn legalább 30 percig száradni. **MEGJEGYZÉS:** A száradási idő a munkadarabok kialakításától és a környezeti feltételektől függően változhat. Ne hagyja a munkadarabokat a szükségesnél hosszabb ideig izopropil-alkoholban állni.
2. Ellenőrizze a nyomtatott munkadarabokat, hogy biztosan tiszták és szárazak legyenek. A következő lépések megkezdése előtt minden oldószermaradványt, folyékony műgyantát és műgyantamaradványt el kell távolítani a munkadarab felületéről.
3. Oldószermaradvány esetén szárítsa tovább a munkadarabokat. Ha továbbra is láthatók műgyantamaradványok, mossa át újra a munkadarabokat, amíg tiszták és szárazak nem lesznek.

E. UTÓPOLIMERIZÁCIÓ

Helyezze a nyomtatott munkadarabokat egy Formlabs által hitelesített utópolimerizációs egységbe, és polimerizálja azokat a kívánt ideig.

1. Form Cure vagy Form Cure L:
 - a. Végezzen polimerizációt 20 percig 60 °C-on
 - b. A polimerizációs ciklusok között hagyja szobahőmérsékletűre hűlni a Form Cure vagy Form Cure L egységet.
2. Fast Cure:
 - a. Végezzen polimerizációt 5 percig 9-es fényintenzitáson
 - b. Hagyja a Fast Cure készüléket legalább 10 percig hűlni a polimerizációs ciklusok között.

F. TÁMASZTÉKOK ELTÁVOLÍTÁSA ÉS POLÍROZÁS

1. A támasztékok nyomai kopást okozhatnak, ha nincsenek eltávolítva és polírozva. Távolítsa el a támasztékokat vágókorong, mikromotor, vágófogó vagy más megfelelő utókezelő szerszám segítségével.
2. A nyomtatott készülékeket polírozza az általánosan alkalmazott fogászati polírozási módszerekkel, mielőtt a páciens használná azokat.
3. Vizsgálja meg, hogy a munkadarabokon nincsenek-e repedések. Ha bármilyen sérülést vagy repedést észlel, ne használja a munkadarabot.

G. TISZTÍTÁS ÉS FERTŐTLENÍTÉS

1. Az eszközöket semleges szappannal és vízzel vagy fogászati eszközökhöz való pezsgőtablettával lehet tisztítani (a gyártó utasításai szerint használva).
2. Az eszközök 70%-os IPA-ban történő ötperces áztatással fertőtleníthetők a Gyógyszerengedélyeztetési Hivatal irányelvei szerint.
3. Tisztítás vagy fertőtlenítés után mindig ellenőrizze az eszközöket, hogy nincsenek-e rajta repedések. Ha bármilyen sérülést vagy repedést észlel, dobja ki.

H. VESZÉLYEK, TÁROLÁS ÉS ÁRTALMATLANÍTÁS

1. A polimerizált műgyanta nem veszélyes és szokásos hulladékként kezelhető.
2. További információkért lásd a biztonsági adatlapot a support.formlabs.com oldalon.

Η Dental LT Comfort Resint είναι μια φωτοσκληρυνόμενη ρητίνη με βάση πολυμερή υλικά που έχει σχεδιαστεί για την κατασκευή βιοσυμβατών, μακράς χρήσης, αφαιρούμενων οδοντιατρικών και ορθοδοντικών συσκευών, όπως νάρθηκες σύγκλεισης, μασελάκια βρουξισμού, προστατευτικά οδοντοστοιχίας, επανατοποθετητές ή/και δίσκοι λεύκανσης με προσθετική κατασκευή. Αυτός ο οδηγός κατασκευής παρέχει τις συστάσεις και απαιτήσεις για τον εξοπλισμό, την εκτύπωση και τη μετεπεξεργασία, ώστε να διασφαλιστεί η σωστή και ασφαλής χρήση αυτού του υλικού.

Ειδικά κατασκευαστικά ζητήματα

Οι προδιαγραφές της οδοντιατρικής ρητίνης Dental LT Comfort Resin έχουν επικυρωθεί χρησιμοποιώντας το υλικό και τις παραμέτρους που αναφέρονται παρακάτω. Για τη συμμόρφωση με τη βιοσυμβατότητα, κατά την επικύρωση χρησιμοποιήθηκε ειδική δεξαμενή ρητίνης και διάταξη ανάμειξης, πλατφόρμα κατασκευής, μονάδα πλύσης και εξοπλισμός μετεπεξεργασίας που δεν ήρθαν σε επαφή με άλλες ρητίνες.

1. Υλισμικό:

- Εκτυπωτής 3D της Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Αυτή η έκδοση ρητίνης δεν είναι συμβατή με τους εκτυπωτές γενιάς Form 3.
- Αξεσουάρ εκτύπωσης: Formlabs, Δεξαμενές ρητίνης Formlabs

2. Λογισμικό:

- Formlabs PreForm

3. Παράμετροι εκτύπωσης:

- Προσανατολισμός τεμαχίου: Επιφάνεια βαθυτυπίας στραμμένη μακριά από την πλατφόρμα κατασκευής με γωνία κλίσης 30 - 60°
- Πάχος στρώματος: 100 μm
- Πάχος τεμαχίου για νάρθηκες, μασελάκια βρουξισμού, προστατευτικά οδοντοστοιχίας και συσκευές τοποθέτησης δοντιών:
 - Αποφρακτικές επιφάνειες: τουλάχιστον 2 mm
 - Τοίχοι: 1 mm τουλάχιστον
- Πάχος τεμαχίου για δίσκους λεύκανσης:
 - Τοιχώματα: 1 mm τουλάχιστον

4. Συνιστώμενος εξοπλισμός και αξεσουάρ μετεπεξεργασίας:

- Αξεσουάρ επεξεργασίας Formlabs: Form Auto, Σύστημα άντλησης ρητίνης
- Επικυρωμένη μονάδα πλύσης της Formlabs: Form Wash, Form Wash (2ης γενιάς), Form Wash L, Μονάδα πλύσης με υπέρηχους
- Πιστοποιημένη από τη Formlabs μονάδα σκλήρυνσης: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. ΕΚΤΥΠΩΣΗ

- Ανακινήστε το φυσίγγιο:** Ανακινείτε το φυσίγγιο πριν από κάθε εργασία εκτύπωσης. Ενδέχεται να προκύψουν χρωματικές αποκλίσεις και αστοχίες κατά την εκτύπωση, εάν η κασέτα δεν έχει ανακινήθει επαρκώς.
- Τοποθέτηση:** Τοποθετήστε την κασέτα ρητίνης σε έναν συμβατό τρισδιάστατο εκτυπωτή της Formlabs. Τοποθετήστε τη δεξαμενή ρητίνης και συνδέστε τη διάταξη ανάμειξης στη δεξαμενή.
- Εκτύπωση:**
 - Προετοιμάστε μια εργασία εκτύπωσης, χρησιμοποιώντας το λογισμικό PreForm. Εισαγάγετε το αρχείο STL του επιθυμητού μέρους.
 - Προσαρμόστε τον προσανατολισμό και δημιουργήστε στηρίγματα.
 - Στείλτε την εργασία εκτύπωσης στον εκτυπωτή.
 - Ξεκινήστε την εκτύπωση, επιλέγοντας μια εργασία εκτύπωσης από το μενού εκτύπωσης. Ακολουθήστε τις οδηγίες ή τα παράθυρα διαλόγου που εμφανίζονται στην οθόνη του εκτυπωτή. Ο εκτυπωτής θα ολοκληρώσει αυτόματα την εκτύπωση.

B. ΑΦΑΙΡΕΣΗ ΜΕΡΟΥΣ

Αφαιρέστε την πλατφόρμα κατασκευής από τον εκτυπωτή. Για να αφαιρέσετε τεμάχια από την πλατφόρμα κατασκευής, σφηνώστε το εργαλείο αφαίρεσης τεμαχίων κάτω από τη βάση εκτυπωμένων τεμαχίων και περιστρέψτε το εργαλείο. Η Formlabs Build Platform 2 ή η Build Platform 2L μπορεί να χρησιμοποιηθεί για εύκολη αφαίρεση χωρίς εργαλεία. Για αναλυτικές οδηγίες τεχνικής φύσης, επισκεφθείτε τη διεύθυνση support.formlabs.com.

C. ΠΛΥΣΗ

Τοποθετήστε τα εκτυπωμένα τεμάχια σε μια πιστοποιημένη από τη Formlabs μονάδα πλύσης με ισοπροπυλική αλκοόλη 99%.

1. Form Wash, Form Wash (2ης γενιάς) - High speed* ή Form Wash L:
 - a. Πλύνετε για 10 λεπτά ή μέχρι να καθαρίσουν.
 - b. Εάν τα εξαρτήματα δεν φαίνονται καθαρά μετά το πλύσιμο, εξετάστε το ενδεχόμενο να αντικαταστήσετε τη χρησιμοποιημένη ισοπροπυλική αλκοόλη στη μονάδα πλύσης με φρέσκο διαλύτη.

**Για το Form Wash (2ης γενιάς), οι ρυθμίσεις υψηλής ταχύτητας έχουν επικυρωθεί για χρήση.*

2. Μονάδα πλύσης με υπερήχους:

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η χρήση ισοπροπυλικής αλκοόλης σε λουτρό υπερήχων ενέχει κίνδυνο πυρκαγιάς ή έκρηξης. Κατά την πλύση με υπερήχους, διαβάστε και ακολουθήστε όλες τις συστάσεις ασφαλείας του κατασκευαστή της μονάδας πλύσης με υπερήχους.

- a. Χρησιμοποιείτε καθαρή ισοπροπυλική αλκοόλη 99% σε κάθε πλύση.
- b. Τοποθετήστε τα τεμάχια σε ένα δευτερεύον πλαστικό δοχείο μίας χρήσης ή μια πλαστική επανασφραγιζόμενη σακούλα και, στη συνέχεια, γεμίστε με ισοπροπυλική αλκοόλη 99% φροντίζοντας τα τεμάχια να είναι πλήρως βυθισμένα.
- c. Τοποθετήστε το δευτερεύον δοχείο στο λουτρό νερού της μονάδας υπερήχων και κάντε καταργασία με υπερήχους για 2 λεπτά ή μέχρι να καθαρίσει.*

**Η αποτελεσματικότητα της πλύσης εξαρτάται από το μέγεθος και την ισχύ της μονάδας υπερήχων. Οι δοκιμές της Formlabs διεξήχθησαν με μονάδες υπερήχων των 36 W/L ή περισσότερο.*

D. ΣΤΕΓΝΩΜΑ

1. Αφαιρέστε τα τεμάχια από την ισοπροπυλική αλκοόλη και αφήστε τα να στεγνώσουν στον αέρα σε θερμοκρασία δωματίου για τουλάχιστον 30 λεπτά. **ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Το χρονικό διάστημα στεγνώματος μπορεί να ποικίλλει ανάλογα με τον σχεδιασμό των τεμαχίων και τις συνθήκες περιβάλλοντος. Μην αφήσετε τα τεμάχια να παραμείνουν μέσα στην ισοπροπυλική αλκοόλη για περισσότερο χρόνο από όσο χρειάζεται.
2. Ελέγξτε τα εκτυπωμένα τεμάχια για να διασφαλίσετε ότι είναι καθαρά και στεγνά. Δεν πρέπει να παραμένουν υπολείμματα διαλύτη, περίσσεια υγρής ρητίνης ή σωματίδια υπολειμμάτων στην επιφάνεια πριν προχωρήσετε στα επόμενα βήματα.
3. Εάν υπάρχουν ακόμα υπολείμματα διαλύτη, στεγνώστε τα τεμάχια για περισσότερο χρόνο. Εάν εξακολουθούν να είναι ορατά υπολείμματα ρητίνης, πλύνετε ξανά τα τεμάχια έως ότου καθαρίσουν και στεγνώστε τα.

E. ΜΕΤΑΣΚΛΗΡΥΝΣΗ

Τοποθετήστε τα εκτυπωμένα μέρη σε μια πιστοποιημένη από τη Formlabs μονάδα μετα-σκλήρυνσης και σκληρύνετε για τον απαιτούμενο χρόνο.

1. Form Cure ή Form Cure L:
 - a. Σκλήρυνση για 20 λεπτά στους 60 °C
 - b. Αφήστε τη μονάδα Form Cure ή Form Cure L να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου μεταξύ των κύκλων σκλήρυνσης.
2. Ταχεία σκλήρυνση:
 - a. Σκλήρυνση για 5 λεπτά σε ένταση φωτός 9
 - b. Αφήστε τη μονάδα ταχείας σκλήρυνσης να κρυώσει για τουλάχιστον 10 λεπτά μεταξύ των κύκλων σκλήρυνσης.

F. ΑΦΑΙΡΕΣΗ ΣΤΗΡΙΓΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΣΤΙΛΒΩΣΗ

1. Τα σημεία στηριγμάτων μπορεί να προκαλέσουν τριβή εάν δεν αφαιρεθούν και δεν γυαλιστούν. Αφαιρέστε τα στηρίγματα χρησιμοποιώντας δίσκο κοπής και τεμάχιο χειρός, πένσα κοπής ή άλλα κατάλληλα εργαλεία φινιρίσματος.
2. Γυαλίστε τις εκτυπωμένες συσκευές με τις συνήθεις οδοντιατρικές μεθόδους στίλβωσης πριν από τη χρήση σε ασθενή.
3. Ελέγξτε τα τεμάχια για τυχόν ρωγμές. Απορρίψτε τα εάν εντοπίσετε οποιαδήποτε ένδειξη ζημιάς ή τυχόν ρωγμές.

G. ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗ

1. Οι συσκευές μπορούν να καθαρίζονται με ουδέτερο σαπούνι και νερό ή με αναβράζοντα δισκία καθαρισμού οδοντιατρικών συσκευών (σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή).
2. Οι συσκευές μπορούν να απολυμαίνονται μέσω εμβάπτισης σε ισοπροπυλική αλκοόλη 70% για πέντε λεπτά σύμφωνα με τις οδηγίες της FDA (Υπηρεσία Τροφίμων και Φαρμάκων των ΗΠΑ).
3. Ελέγχετε τις συσκευές για τυχόν ρωγμές μετά τον καθαρισμό ή την απολύμανση. Απορρίψτε τις αν εντοπίσετε οποιαδήποτε ένδειξη φθοράς ή τυχόν ρωγμές.

H. ΚΙΝΔΥΝΟΙ, ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΚΑΙ ΑΠΟΡΡΙΨΗ

1. Η σκληρυμένη ρητίνη δεν είναι επικίνδυνη και μπορεί να απορριφθεί μαζί με τα συνήθη απόβλητα.
2. Δείτε το ΔΔΑ για περισσότερες πληροφορίες στο support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin; oklüzal splintler, gece koruyucuları, ağız koruyucuları, repozisyonerler ve/veya ağartma tepsileri gibi biyoyumlu, uzun süreli kullanıma uygun, çıkarılabilir dental ve ortodontik apanelerin ek imalat ile üretimi için tasarlanmış, ışıkla kürlenebilen polimer bazlı bir reçinedir. Bu Üretim Kılavuzu, malzemenin doğru ve güvenli kullanımını sağlamak üzere ekipman, yazdırma ve işleme sonrası önerileri ve gereksinimleri sunmaktadır.

Üretimle İlgili Özel Hususlar

Dental LT Comfort Resin teknik özellikleri aşağıda belirtilen donanım ve parametreler kullanılarak doğrulanmıştır. Biyoyumluluk uyumluluğu için validasyonda başka hiçbir reçine ile karıştırılmamış özel bir reçine tankı ve mikseri, yapı platformu, yıkama ünitesi ve işleme sonrası ekipmanı kullanılmıştır.

1. Donanım:

- Formlabs 3D Yazıcı:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Bu reçine sürümü Form 3 nesil yazıcılarla uyumlu değildir.
- Baskı Aksesuarları: Formlabs Yapı Platformları, Formlabs Reçine Tankları

2. Yazılım:

- Formlabs PreForm

3. Baskı Parametreleri:

- Parça Yönü: Çukur yüzey, 30 - 60° eğik açıyla üretim platformundan uzağa bakar
- Katman Kalınlığı: 100 µm
- Ateller, Gece Koruyucuları, Ağız Koruyucuları ve Diş Konumlandırıcılar için Parça Kalınlığı:
 - Oklüzal Yüzeyler: Minimum 2 mm
 - Duvarlar: Minimum 1 mm
- Ağartma Tepsileri için Parça Kalınlığı:
 - Duvarlar: Minimum 1 mm

4. Önerilen İşlem Sonrası Ekipman ve Aksesuarlar:

- Formlabs İşleme Aksesuarları: Form Auto, Reçine Pompalama Sistemi
- Formlabs Onaylı Yıkama Ünitesi: Form Wash, Form Wash (2. Nesil), Form Wash L, Ultrasonik Yıkama Ünitesi
- Formlabs Onaylı Kütleme Ünitesi: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. YAZDIRMA

- Kartuşu çalkalayın:** Her yazdırma işinden önce kartuşu çalkalayın. Kartuş yeterince çalkalanmazsa renk bozulmaları ve baskı hataları oluşabilir.
- Kurulum:** Reçine kartuşunu uyumlu bir Formlabs 3D yazıcıya yerleştirin. Reçine tankını yerleştirin ve mikseri tanka takın.
- Baskı:**
 - PreForm yazılımını kullanarak bir yazdırma işi hazırlayın. İstenen parçanın STL dosyasını içe aktarın.
 - Parçanın yönünü seçin ve destekleri oluşturun.
 - Baskı işini yazıcıya gönderin.
 - Baskı menüsünden bir baskı işi seçerek baskıya başlayın. Yazıcı ekranında gösterilen komutları veya iletişim kutularını takip edin. Yazıcı otomatik olarak yazdırmayı tamamlayacaktır.

B. PARÇALARI ÇIKARMA

Yapı platformunu yazıcıdan çıkarın. Parçaları yapı platformundan çıkarmak için, parça çıkarma aracını yazdırılan parça radyesinin altına takip aracı döndürün. Kolay ve aletsiz bir şekilde çıkarmak için Formlabs Build Platform 2 veya Build Platform 2L kullanılabilir. Ayrıntılı teknikler için support.formlabs.com adresini ziyaret edin.

C. YIKAMA

Basılı parçaları %99 İzopropil Alkol içeren Formlabs onaylı bir yıkama ünitesine yerleştirin.

1. Form Wash, Form Wash (2. Nesil) - Yüksek hız* veya Form Wash L:
 - a. 10 dakika boyunca veya temizlenene kadar yıkayın.
 - b. Yıkama sonrasında parçalar temiz görünmüyorsa yıkama ünitesindeki kullanılmış İzopropil Alkolü taze solvent ile değiştirebilirsiniz.

*Form Wash (2. Nesil) için Yüksek hız ayarları kullanım için onaylanmıştır.

2. Ultrasonik Yıkama Ünitesi:

NOT: Ultrasonik banyoda İzopropil Alkol kullanımı yangın veya patlama riski oluşturur. Ultrasonik yıkama kullanırken, ultrasonik yıkama üreticisinin tüm güvenlik önerilerini okuyun ve uygulayın.

- a. Her yıkama için temiz %99 İzopropil Alkol kullanın.
- b. Parçaları ikinci bir tek kullanımlık plastik kaba veya plastik kilitlenebilir torbaya yerleştirin, ardından %99 İzopropil Alkol ile doldurun ve parçaların tamamen daldırıldığından emin olun.
- c. İkinci kabı ultrasonik ünite su banyosuna yerleştirin ve 2 dakika boyunca veya temizlenene kadar sonikasyon uygulayın.*

*Yıkama etkinliği ultrasonik ünitenin boyutuna ve gücüne bağlıdır. Formlabs testleri 36 W/L veya daha yüksek ultrasonik ünitelerle gerçekleştirilmiştir.

D. KURUTMA

1. Parçaları İzopropil Alkolden çıkarın ve oda sıcaklığında en az 30 dakika kurumaya bırakın.
NOT: Kurutma süreleri parçaların tasarımına ve ortam koşullarına göre değişebilir. Parçaları gerekenden daha uzun süre İzopropil Alkol içinde bekletmeyin.
2. Basılan parçaları temiz ve kuru olduklarından emin olmak için inceleyin. Sonraki adımlara geçmeden önce yüzeyde solvent kalıntısı, fazla sıvı reçine veya kalıntı parçacıkları bulunmamalıdır.
3. Hala çözücü kalıntısı varsa parçaları daha uzun süreyle kurutun. Hala reçine kalıntısı görülüyorsa parçalar temizlenene kadar yeniden yıkayın ve kurutun.

E. SON KÜRLEME

Basılı parçaları Formlabs tarafından doğrulanmış bir son kürlenme ünitesine yerleştirin ve gerekli süre boyunca kürleyin.

1. Form Cure veya Form Cure L:
 - a. 60°C'de 20 dakika kürleyin
 - b. Form Cure veya Form Cure L ünitesinin kürlenme döngüleri arasında oda sıcaklığına kadar soğumasını bekleyin.
2. Hızlı Kürlenme:
 - a. Işık Yoğunluğu 9'da 5 dakika kürleyin
 - b. Fast Cure ünitesinin kürlenme döngüleri arasında en az 10 dakika soğumasını bekleyin.

F. DESTEĞİ ÇIKARMA VE CİLALAMA

1. Destek izleri çıkarılmaz ve cilalanmazsa aşınmaya neden olabilir. Destekleri bir kesme diski ve el aleti, kesici pense veya diğer uygun son işlem aletlerini kullanarak çıkarın.
2. Basılı ayaçları hasta kullanmadan önce normal diş parlatma yöntemlerini kullanarak cilalayın.
3. Parçalarda çatlak olup olmadığını inceleyin. Herhangi bir hasar veya çatlak tespit ederseniz parçayı atın.

G. TEMİZLİK VE DEZENFEKSİYON

1. Ayaçlar nötr sabun ve su ya da efervesan dental ayaç temizleme tabletleri (üreticinin talimatlarına göre kullanılır) kullanılarak temizlenebilir.
2. Ayaçlar FDA yönergelerine göre %70 IPA içinde beş dakika bekletilerek dezenfekte edilebilir.
3. Temizlik veya dezenfeksiyon sonrasında ayaçlarda çatlak olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir hasar veya çatlak tespit ederseniz parçayı atın.

H. TEHLİKELER, DEPOLAMA VE BERTARAF

1. Kürlenmiş reçine tehlikeli değildir ve normal atık olarak bertaraf edilebilir.
2. Daha fazla bilgi için support.formlabs.com adresindeki Güvenlik Veri Sayfası'na bakınız.

Dental LT Comfort Resin este o rășină polimerică fotopolimerizabilă, concepută pentru fabricarea de aparate dentare și ortodontice detașabile, biocompatibile, cu utilizare pe termen lung, cum ar fi atele ocluzale, apărători de noapte, apărători de gură, gutiere de re poziționare și/sau tăvi de albire, prin fabricare aditivă. Acest ghid de fabricație va oferi recomandări și cerințe privind echipamentul, imprimarea și post-prelucrarea pentru a vă asigura că utilizați acest material într-un mod corect și sigur.

Aspecte specifice privind fabricarea

Specificațiile Dental LT Comfort Resin au fost validate utilizând hardware-ul și parametrii indicați mai jos. Pentru conformitatea cu biocompatibilitatea, validarea s-a efectuat utilizând un rezervor specific pentru rășină și un malaxor, o platformă de construcție, o unitate de spălare și un echipament de post-prelucrare, care nu au fost amestecate cu alte rășini.

1. Hardware:

- a. Formlabs 3D Printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Această versiune de rășină este incompatibilă cu imprimantele din generația Form 3.
- b. Accesoriile de imprimare: platforme de construcție Formlabs Built Platform, rezervoare Formlabs Resin Tank

2. Software:

- a. Formlabs PreForm

3. Parametri de imprimare:

- a. Orientarea pieselor: suprafața adâncită este orientată în direcția opusă platformei de construcție la un unghi de înclinare de 30°–60°
- b. Grosimea stratului: 100 μm
- c. Grosimea piesei pentru atele, apărători de noapte, apărători de gură și dispozitive de poziționare a dinților:
 - Suprafețe ocluzale: minimum 2 mm
 - Pereți: minimum 1 mm
- d. Grosimea piesei pentru tăvi de albire:
 - Pereți: minimum 1 mm

4. Echipamente post-prelucrare și accesorii recomandate:

- a. Accesoriile de prelucrare Formlabs: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Unitate de spălare validată de Formlabs: Form Wash, Form Wash (a 2-a generație), Form Wash L, unitate de spălare cu ultrasunete
- c. Unitate de polimerizare validată de Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. IMPRIMARE

1. **Agitați cartușul:** agitați cartușul înainte de fiecare imprimare. Pot apărea modificări ale culorii sau defecte de imprimare în cazul în care cartușul nu este agitat suficient.
2. **Configurare:** Introduceți rezervorul de rășină și atașați malaxorul la rezervor.
3. **Imprimare:**
 - a. Pregătiți o lucrare de imprimare utilizând software-ul PreForm. Importați fișierul STL al piesei dorite.
 - b. Orientați și generați suporturile.
 - c. Trimiteți lucrarea de imprimare la imprimantă.
 - d. Începeți imprimarea selectând o lucrare de imprimare din meniul de imprimare. Urmați instrucțiunile sau casețele de dialog afișate pe ecranul imprimantei. Imprimanta va finaliza automat imprimarea.

B. SCOATEREA PIESELOR

Îndepărtați platforma de construcție de pe imprimantă. Pentru a scoate piesele de pe platforma de construcție, introduceți instrumentul de îndepărtare a piesei sub stiva de piese imprimate și rotiți instrumentul. Platforma de construcție Formlabs 2 sau platforma de construcție Formlabs 2L poate fi utilizată pentru o scoatere ușoară, fără instrumente. Pentru tehnici detaliate, accesați support.formlabs.com.

C. SPĂLARE

Așezați piesele imprimate într-o unitate de spălare validată de Formlabs cu alcool izopropilic 99%.

1. Form Wash, Form Wash (a 2-a generație) – viteză mare* sau Form Wash L:
 - a. Se spală timp de 10 minute sau până când sunt curate.
 - b. Dacă piesele nu par curate după spălare, luați în considerare înlocuirea alcoolului izopropilic utilizat în unitatea de spălare cu un solvent nou.

**Pentru Form Wash (a 2-a generație), setările de viteză mare sunt validate pentru utilizare.*

2. Unitate de spălare cu ultrasunete:

NOTĂ: utilizarea alcoolului izopropilic într-o cuvă ultrasonică prezintă risc de incendiu sau de explozie.

Atunci când utilizați un aparat de spălare cu ultrasunete, citiți și urmați toate recomandările de siguranță ale producătorului.

- a. Folosiți alcool izopropilic 99% curat pentru fiecare spălare.
- b. Așezați piesele într-un recipient secundar de unică folosință din plastic sau într-o pungă de plastic resigilabilă, apoi umpleți cu alcool izopropilic 99%, asigurându-vă că piesele sunt complet scufundate.
- c. Așezați recipientul secundar în baia de apă a aparatului cu ultrasunete și supuneți sonicării timp de 2 minute sau până când este curat.*

**Eficacitatea spălării depinde de mărimea și puterea unității cu ultrasunete. Testele Formlabs au fost efectuate cu unități cu ultrasunete la 36 W/L sau mai mult.*

D. USCARE

1. Scoateți piesele din alcoolul izopropilic și lăsați-le să se usuce la aer, la temperatura camerei, timp de cel puțin 30 de minute. **NOTĂ:** timpii de uscare pot varia în funcție de designul pieselor și de condițiile ambientale. Nu lăsați piesele să stea în alcool izopropilic mai mult timp decât este necesar.
2. Inspectați piesele imprimate pentru a vă asigura că sunt curate și uscate. Înainte de a trece la etapele următoare, asigurați-vă că pe suprafață nu a rămas niciun solvent rezidual, exces de rășină lichidă sau particule de reziduuri.
3. În cazul în care solventul rezidual este încă prezent, uscați piesele mai mult timp. Dacă reziduurile de rășină sunt încă vizibile, spălați din nou piesele până când sunt curate și uscate.

E. ULTIMA POLIMERIZARE

Așezați piesele imprimate într-o unitate pentru ultima polimerizare validată de Formlabs și polimerizați-le pentru timpul necesar.

1. Form Cure sau Form Cure L:
 - a. Se polimerizează timp de 20 de minute la 60 °C
 - b. Lăsați unitatea Form Cure sau Form Cure L să se răcească la temperatura camerei între ciclurile de polimerizare.
2. Polimerizare rapidă:
 - a. Se polimerizează timp de 5 minute la Light Intensity 9 (intensitatea luminii 9)
 - b. Lăsați unitatea Fast Cure să se răcească timp de cel puțin 10 minute între ciclurile de polimerizare.

F. SCOATEREA ȘI LUSTRUIREA SUPORTULUI

1. Semnele lăsate de suporturi pot cauza abraziune dacă nu sunt scoase și lustruite. Scoateți suporturile folosind un disc de tăiere și o piesă manuală, un clește de tăiat sau alte instrumente de finisare adecvate.
2. Lustruți aparatele imprimate folosind metodele obișnuite de lustruire dentară înainte de utilizarea la pacient.
3. Inspectați piesele pentru a vedea dacă există fisuri. Aruncați-le dacă se detectează deteriorări sau fisuri.

G. CURĂȚARE ȘI DEZINFECTARE

1. Aparatele pot fi curățate cu apă și săpun cu PH neutru sau cu tablete efervescente pentru curățarea aparatelor dentare (utilizate conform instrucțiunilor producătorului).

2. Aparatele pot fi dezinfectate prin înmuiere în alcool izopropilic 70% timp de 5 minute, conform recomandărilor FDA.
3. Inspectați aparatele după curățare sau dezinfectare pentru a vedea dacă sunt fisurate. Aruncați-le dacă se detectează deteriorări sau fisuri.

H. PERICOLE, DEPOZITARE ȘI ELIMINARE LA DEȘEURI

1. Rășina polimerizată nu este periculoasă și poate fi eliminată ca deșeurile obișnuite.
2. Pentru mai multe informații, consultați fișa cu date de securitate la adresa support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin er en lysherdbar og polymerbasert harpiks utviklet for produksjon av biokompatible, avtakbare tann- og kjeveortopediske innretninger til langvarig bruk, for eksempel tilpassede biteskinner, biteskinner, tannbeskyttere og/eller reposisjonerere ved hjelp av additiv produksjon. Denne produksjonsveiledningen inneholder anbefalinger og krav til utstyr, utskrifter og etterbehandling for å sikre riktig og trygg bruk av dette materialet.

Spesifikke produksjonshensyn

Spesifikasjonene for Dental LT Comfort Resin er validert ved hjelp av maskinvaren og parametrene angitt nedenfor. For biokompatibilitetsvarsler ble det under valideringsprosessen brukt harpikstank og blander, byggeplattform, vaskeenhet og etterbehandlingsutstyr som ikke ble blandet med andre typer harpiks.

1. Maskinvare:

- a. 3D-skriver fra Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4BDenne harpiksversjonen er ikke kompatibel med Form 3-generasjons skrivere.
- b. Tilbehør til utskrift: Formlabs-byggeplattformer, Formlabs-harpikstanker

2. Programvare:

- a. Formlabs PreForm

3. Utskriftsparametere:

- a. Delorientering: Intaglio-overflate vendt bort fra byggeplattformen i en forskjøvet vinkel på 30–60°
- b. Lagtykkelse: 100 µm
- c. Tykkelse for tilpassede biteskinner, biteskinner, tannbeskyttere og tannposisjonerere:
 - Okklusaloverflater: Minimum 2 mm
 - Vegger: Minimum 1 mm
- d. Deletykkelse for blekeskinner:
 - Vegger: Minimum 1 mm

4. Anbefalt etterbehandlingsutstyr og tilbehør:

- a. Formlabs tilbehør til behandling: Form Auto, pumpesystem for harpiks
- b. Formlabs-validert vaskeenhet: Form Wash, Form Wash (2. generasjon), Form Wash L, ultrasonisk vaskeenhet
- c. Formlabs-godkjent herdeenhet: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. UTSKRIFT

1. **Rist sylinderampullen:** Rist sylinderampullen før hver utskriftsjobb. Fargeavvik og trykkfeil kan oppstå dersom patronen ikke ristes tilstrekkelig.
2. **Oppsett:** Sett inn harpikspatronen i en kompatibel 3D-skriver fra Formlabs. Sett inn harpikstanken og fest mikseren til tanken.
3. **Utskrift:**
 - a. Klargjør en utskriftsjobb ved hjelp av PreForm-programvaren. Importer ønsket del STL-fil.
 - b. Orienter og generer støtter.
 - c. Send utskriftsjobben til skriveren.
 - d. Begynn å skrive ut ved å velge en utskriftsjobb fra utskriftsmenyen. Følg eventuelle meldinger eller dialogbokser som vises på skrivekjermen. Skriveren fullfører utskriften automatisk.

B. FJERNING AV DEL

Fjern byggeplattformen fra skriveren. Når du skal fjerne delene fra byggeplattformen, løsner du delen ved å smette fjerneverktøyet under den utskrevne delen, og rotere verktøyet. Formlabs Build Platform 2 eller Build Platform 2L kan brukes for enkel, verktøyfri fjerning. De detaljerte teknikkene finner du på support.formlabs.com.

C. VASKING

Plasser de utskrevne delene i en Formlabs-godkjent vaskeenhet med 99 % isopropanol.

1. Form Wash, Form Wash (2. generasjon) – høy hastighet* eller Form Wash L:
 - a. Vask i 10 minutter eller til det er rent.
 - b. Dersom delene ikke ser rene ut etter vask, bør du vurdere å bytte ut brukt isopropanol i vaskeenheten med nytt løsemiddel.

**For Form Wash (2. generasjon) er innstillinger for høy hastighet validert for bruk.*

2. Ultrasonisk vaskeenheter:

MERK: Det å bruke isopropanol i et ultrasonisk bad medfører brann- og eksplosjonsfare. Når du bruker en ultrasonisk vask må du lese og følge alle sikkerhetsanbefalinger fra produsenten av den ultrasoniske vasken.

- a. Bruk ren 99 % isopropanol for hver vask.
- b. Plasser deler i en annen engangs plastikkbeholder eller lukkbar plastikkpose og fyll med 99 % isopropylalkohol. Pass på at alle delene er helt dekket av væske.
- c. Plasser den andre beholderen i den ultrasoniske enhetens vannbad og soniker i to minutter eller til den er ren.

**Effektiviteten på vasken avhenger av størrelsen og styrken til den ultrasoniske enheten. Formlabs-testingen ble gjort med ultrasoniske enheter på 36 W/L eller høyere.*

D. TØR KING

1. Fjern delene fra isopropanolen og la dem tørke i romtemperatur i minst 30 minutter. **NOTE:** Tørketiden kan variere avhengig av utformingen på delene og omgivelsene. Ikke la deler ligge i isopropanol lenger enn nødvendig.
2. Inspisert utskrevne deler for å forsikre deg om at de er rene og tørre. Ingen gjenværende løsemidler eller flytende harpiks skal være igjen på overflaten når du går videre til neste steg.
3. Dersom det fremdeles finnes gjenværende løsemiddel på delen må du la den tørke lenger. Dersom du fremdeles ser rester av harpiks, vask delene på nytt til de er rene og tørre.

E. ETTERHERDING

Plasser det utskrevne delene i en herdeenhet som er godkjent av Formlabs, og la dem herde så lenge som kreves.

1. Form Cure eller Form Cure L:
 - a. Herd i 20 minutter ved 60 °C
 - b. La Form Cure eller Form Cure L-enheten kjøles ned til romtemperatur mellom herdesyklusene.
2. Hurtigherding:
 - a. Herd i 5 minutter ved lysintensitet 9
 - b. La Fast Cure-enheten kjøles ned i minst 10 minutter mellom herdesyklusene.

F. FJERNING AV STØTTE OG POLERING

1. Støttemerker kan forårsake skraping hvis de ikke fjernes og poleres. Fjern støtter ved hjelp av en kutte-disk og et håndstykke, vinkelkutter eller andre passende verktøy.
2. Poler det utskrevne apparatet med vanlig tannpoleringsmidler, før pasienten tar det i bruk.
3. Inspiser delene for eventuelle sprekker. Kast dersom du finner skader eller sprekker.

G. VASKING OG DESINFEKSJON

1. Innretninger kan vaskes ved hjelp av nøytral såpe og vann eller brusende vasketabletter for tannhjelpemidler (brukt i henhold til produsentens instruksjoner).
2. Innretningene kan desinfiseres gjennom nedsenking i 70 % IPA i 5 minutter i henhold til FDAs retningslinjer.
3. Inspiser apparater for sprekker etter rengjøring eller desinfisering. Kasser dersom skader eller sprekker oppdages.

H. FARE, OPPBEVARING OG AVHENDING

1. Herdet harpiks er ikke farlig og kan avhendes som vanlig avfall.
2. Se SDS for mer informasjon på support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin ir uz gaismā cietējošu polimēru bāzes veidots sveķu materiāls, kas paredzēts bioloģiski saderīgu, ilgstoši lietojamu, noņemamu zobārstniecības un ortodontijas ierīču, piemēram, sakodiena šinu, nakts aizsargu, mutes aizsargu, repozitoriju un/vai balināšanas paplāksņu, izgatavošanai, izmantojot piedevu ražošanu. Šajā ražošanas rokasgrāmatā ir sniegti ieteikumi un prasības attiecībā uz aprīkojumu, drukāšanu un pēcapstrādi, lai nodrošinātu pareizu un drošu šī materiāla izmantošanu.

Īpaši ražošanas apsvērumi

Dental LT Comfort Resin specifikācijas ir apstiprinātas, izmantojot tālāk norādīto aparatūru un parametrus. Lai nodrošinātu atbilstību biosaderības prasībām, validācijā tika izmantota īpaša sveķu tvertne, veidošanas platforma, mazgāšanas iekārta un pēcapstrādes iekārta, kas netika sajauktas ar citiem sveķiem.

1. Aparatūra:

- a. Formlabs 3D Printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1:
Šī sveķu versija nav saderīga ar 3. paaudzes printeriem.
- b. Drukšanas piederumi: Formlabs Build Platforms, Formlabs Resin Tanks

2. Programmatūra:

- a. Formlabs PreForm

3. Drukāšanas parametri:

- a. Daļas orientācija: iekšparauga virsma, kas slīpi vērsta prom no veidošanas platformas 30 - 60° leņķī
- b. Slāņa biezums: 100 μm
- c. Daļas biezums zobu kapēm, zobu nakts aizsargiem un zobu taisnošanas kapēm:
 - Okluzālās virsmas: vismaz 2 mm
 - Sienas: minimālais biezums: 1 mm
- d. Daļas biezums balināšanas paplāksnēm:
 - Sienas: minimālais biezums: 1 mm

4. Ieteicamais pēcapstrādes aprīkojums un piederumi:

- a. Formlabs apstrādes piederumi: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs validēts mazgāšanas bloks: Form Wash, Form Wash (2. paaudzes), Form Wash L, Ultrasonic Wash Unit
- c. Formlabs validēta cietināšanas iekārta: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. DRUKĀŠANA

1. **Sakratiet kārtidžu:** Pirms katra drukāšanas uzdevuma sakratiet kārtidžu. Krāsu novirzes un drukāšanas kļūdas var rasties, ja kārtidžs nav pietiekami sakratīts.
2. **Uzstādīšana:** Ievietojiet sveķu tvertni un pievienojiet maisītāju tvertnei.
3. **Drukāšana:**
 - a. Sagatavojiet drukāšanas uzdevumu, izmantojot PreForm programmatūru. Importējiet vēlamu STL failu.
 - b. Orientējiet un izveidojiet balstus.
 - c. Nosūtiet drukāšanas uzdevumu uz printeri.
 - d. Sāciet drukāšanu, drukāšanas izvēlnē izvēlieties drukāšanas uzdevumu. Izpildiet visus printera ekrānā parādītos norādījumus vai dialoglodziņus. Printeris automātiski pabeigs drukāšanu.

B. DAĻU NOŅEMŠANA

Noņemiet veidošanas platformu no printera. Lai noņemtu daļas no veidošanas platformas, ievietojiet daļu noņemšanas rīku zem drukātās daļas plasta un pagrieziet rīku. Formlabs Build Platform 2 vai Build Platform 2L var izmantot ērtai noņemšanai bez instrumentiem. Sīkāku informāciju par metodēm skatiet vietnē support.formlabs.com.

C. MAZGĀŠANA

Ievietojiet izdrukātās daļas Formlabs validētā mazgāšanas iekārtā ar 99 % izopropilspirtu.

1. Form Wash, Form Wash (2. paaudze) - liela ātruma* vai Form Wash L:
 - a. Mazgājiet 10 minūtes vai mazgājiet, līdz daļas ir tīras.
 - b. Ja pēc mazgāšanas daļas nešķīst tīras, apsveriet iespēju mazgāšanas ierīcē izmantoto izopropilspirtu aizstāt ar svaigu šķīdinātāju.

**Form Wash (2. paaudzes) ir lietošanai apstiprināti liela ātruma iestatījumi.*

2. Ultrasonic Wash Unit:

PIEZĪME: Izopropilspirta izmantošana ultraskaņas vannā rada ugunsgrēka vai eksplozijas risku.

Lietojot ultraskaņas mazgāšanas iekārtu, izlasiet un ievērojiet visus ultraskaņas mazgāšanas iekārtas ražotāja drošības ieteikumus.

- a. Katrai mazgāšanas reizei izmantojiet tīru 99 % izopropilspirtu.
- b. Ievietojiet daļas sekundārā vienreizlietojamā plastmasas traukā vai atkārtoti aizveramā plastmasas maisiņā, pēc tam piepildiet ar 99 % izopropilspirtu, nodrošinot, ka daļas ir pilnībā iegremdētas.
- c. Ievietojiet sekundāro trauku ultraskaņas iekārtas ūdens vannā un apstrādājiet ar ultraskaņu 2 minūtes vai līdz tīrībai.*

**Mazgāšanas efektivitāte ir atkarīga no ultraskaņas iekārtas lieluma un jaudas. Formlabs testēšana tika veikta ar ultraskaņas iekārtām ar 36 W/L vai lielāku jaudu.*

D. ŽĀVĒŠANA

1. Izņemiet daļas no izopropilspirta un atstājiet vismaz 30 minūtes nožūt istabas temperatūrā.

PIEZĪME: Žāvēšanas laiks var atšķirties atkarībā no daļu konstrukcijas un apkārtējās vides apstākļiem. Neļaujiet daļām atrasties izopropilspirtā ilgāk, nekā nepieciešams.

2. Pārbaudiet izdrukātās daļas, lai pārliecinātos, ka tās ir tīras un sausas. Pirms turpmāko darbību veikšanas uz virsmas nedrīkst palikt šķīdinātāja pārpalikumi, šķīdru sveķu pārpalikumi vai pārpalikumu daļiņas.
3. Ja šķīdinātāja pārpalikumi vēl ir saglabājušies, žāvējiet daļas ilgāk. Ja joprojām ir redzami sveķu pārpalikumi, vēlreiz nomazgājiet daļas, līdz tās ir tīras un sausas.

E. PĒCCIETINĀŠANA

Ievietojiet izdrukātās daļas Formlabs validētā pēccietināšanas iekārtā un atstājiet tās sacietēt nepieciešamo laika periodu.

1. Form Cure vai Form Cure L:
 - a. Cietināšana 20 minūtes 60 °C temperatūrā
 - b. Starp cietināšanas cikliem ļaujiet Form Cure vai Form Cure L atdzist līdz istabas temperatūrai.
2. Ātra cietināšana:
 - a. Cietiniet 5 minūtes ar gaismas intensitāti 9
 - b. Starp cietināšanas cikliem ļaujiet Fast Cure iekārtai atdzist vismaz 10 minūtes.

F. BALSTU NOŅĒMŠANA UN PULĒŠANA

1. Balstu aizzīmes var būt abrazīvas, ja tās netiek noņemtas un pulētas. Noņemiet balstus, izmantojot griešanas disku un rokas instrumentu, griešanas kņabli vai citus piemērotus apdares instrumentus.
2. Pirms lietošanas pacientam izdrukātās ierīces pulē, izmantojot parastās zobu pulēšanas metodes.
3. Pārbaudiet, vai daļās nav radušās plaisas. Izmetiet, ja tiek konstatēti bojājumi vai plaisas.

G. TĪRĪŠANA UN DEZINFEKCIJA

1. Ierīces var tīrīt, izmantojot neitrālas ziepes un ūdeni vai putojošas zobārstniecības ierīču tīrīšanas tabletes (lietojot saskaņā ar ražotāja norādījumiem).
2. Ierīces var dezinficēt, piecas minūtes mērcējot 70 % IPA šķīdumā saskaņā ar FDA vadlīnijām.
3. Pēc tīrīšanas vai dezinfekcijas pārbaudiet, vai ierīcēs nav radušās plaisas. Izmetiet, ja tiek konstatēti bojājumi vai plaisas.

H. APDRAUDĒJUMI, GLABĀŠANA UN IZNĪCINĀŠANA

1. Cietinātie sveķi nav bīstami un tos var izmest kā parastos atkritumus.
2. Plašāku informāciju skatīt SDS vietnē support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin yra šviesoje kietėjanti polimero pagrindu pagaminta derva, skirta biologiškai suderinamiems, ilgalaikiams, išimamiems odontologiniams ir ortodontiniams prietaisams, tokiems kaip sąkandžio įtvarai, naktinės apsaugos, burnos apsaugos, repozicionieriai ir (arba) balinimo padėklai, priedams gaminti. Šiame gamybos vadove bus pateiktos įrangos, spausdinimo ir tolesnio apdorojimo rekomendacijos bei reikalavimai, siekiant užtikrinti teisingą ir saugų šios medžiagos naudojimą.

Specialūs gamybos aspektai

Dental LT Comfort Resin specifikacijos buvo patvirtintos naudojant toliau nurodytą techninę įrangą ir parametrus. Siekiant užtikrinti biologinio suderinamumo atitiktį, patvirtinant buvo naudojama speciali dervos talpa ir mikesrj, konstravimo platforma, plovimo įrenginys ir tolesnio apdorojimo įranga, kuriose nebuvo naudojama jokia kita derva.

1. Techninė įranga:

- a. Formlabs 3D spausdintuvai:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Ši dervos versija nesuderinama su Form 3 kartos spausdintuvais.
- b. Spausdinimo priedai: Formlabs Build Platforms, Formlabs dervos talpos

2. Programinė įranga:

- a. Formlabs PreForm

3. Spausdinimo parametrai:

- a. Dalies padėtis: giliaspaudės paviršius nukreiptas nuo platformos 30 - 60 ° pakreiptu kampu
- b. Sluoksniu storis: 100 μm
- c. Dalies storis įtvarams, naktinėms apsaugoms, burnos apsaugoms ir dantų padėties nustatymo įtaisams:
 - Okliuziniai paviršiai: mažiausiai 2 mm
 - Sienos: mažiausiai 1 mm
- d. Dalies storis balinimo padėklams:
 - Sienos: mažiausiai 1 mm

4. Rekomenduojama tolesnio apdorojimo įranga ir priedai:

- a. Formlabs apdorojimo priedai: Form Auto, dervos pumpavimo sistema
- b. Formlabs patvirtintas plovimo įrenginys: Form Wash, Form Wash (2-os kartos), Form Wash L, ultragarsinis plovimo įrenginys
- c. Formlabs patvirtintas kietėjimo įrenginys: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. SPAUSDINIMAS

1. **Sukratykite kasetę:** prieš kiekvieną spausdinimo užduotį sukratykite kasetę. Nepakankamai sukračius kasetę, gali atsirasti spalvų nuokrypių ir spausdinimo sutrikimų.
2. **Nustatykite:** įstatykite dervos rezervuarą ir prie rezervuaro pritvirtinkite maišytuvą.
3. **Spausdinimas:**
 - a. Paruoškite spausdinimo užduotį naudodami „PreForm“ programinę įrangą. Importuokite norimos dalies STL failą.
 - b. Orientuokite ir generuokite atramas.
 - c. Siųskite spausdinimo užduotį į spausdintuvą.
 - d. Pradėkite spausdinti pasirinkdami spausdinimo užduotį iš spausdinimo meniu. Vykdykite visus spausdintuvo ekrane ar dialogo lange rodomus raginimus. Spausdintuvai automatiškai užbaigs spausdinimą.

B. DALIES PAŠALINIMAS

Pašalinkite kūrimo platformą iš spausdintuvo. Norėdami nuimti dalis nuo kūrimo platformos, dalių išėmimo įrankį įkiškite po atspausdinta dalimi ir pasukite įrankį. Formlabs Build 2 platformą arba Formlabs Build 2L platformą galima paprastai išimti nenaudojant jokių įrankių. Išsamesnės informacijos apie metodus rasite svetainėje support.formlabs.com.

C. PLOVIMAS

Atspausdintas dalis įdėkite į Formlabs patvirtintą plovimo įrenginį su 99 % izopropilo alkoholiu.

1. Form Wash, Form Wash (2-os kartos) – High speed* arba Form Wash L:
 - a. Plaukite 10 minutes arba kol bus švarios.
 - b. Jei po plovimo dalys neatrodo švarios, apsvarstykite galimybę plovimo įrenginyje panaudotą izopropilo alkoholį pakeisti nauju tirpikliu.

**Form Wash (2-os kartos) Didelio greičio nustatymai yra patvirtinti naudojimui.*

2. Ultragaršinis plovimo įrenginys:

PASTABA: naudojant izopropilo alkoholį ultragarso vonioje kyla gaisro arba sprogo pavojus. Naudodami ultragarso plovimą, perskaitykite ir laikykitės visų ultragarso ploviklos gamintojo saugos rekomendacijų.

- a. Kiekvieno plovimo metu naudokite švarų 99 % izopropilo alkoholį.
- b. Sudėkite dalis į antrinį vienkartinį plastikinį indą arba plastikinį uždaramą maišelį ir užpilkite 99 % izopropilo alkoholiu, kad dalys būtų visiškai panardintos.
- c. Įdėkite antrinį indą į ultragarso įrenginio vandens vonelę ir 2 minutes sonikuokite arba tol, kol jis bus švarus.*

**Plovimo veiksmingumas priklauso nuo ultragarso įrenginio dydžio ir galios. Formlabs bandymai buvo atliekami su ultragarso įrenginiais, kurių galia 36 W/L arba didesnė.*

D. DŽIOVINIMAS

1. Išimkite dalis iš izopropilo alkoholio ir palikite džiuoti kambario temperatūroje bent 30 minučių.
PASTABA: džiovimo laikas gali skirtis priklausomai nuo dalių konstrukcijos ir aplinkos sąlygų. Nepalikite dalių izopropilo alkoholyje ilgesniam laikui nei reikia.
2. Apžiūrėkite spausdinamas dalis, kad įsitikintumėte, jog jos yra švarios ir sausos. Prieš pradėdamas tolesnius veiksmus ant paviršiaus neturi likti tirpiklio likučių, skystos dervos pertekliaus ar likučių dalelių.
3. Jei vis dar yra tirpiklio likučių, ilgiau džiovinkite dalis. Jei vis dar matomi dervos likučiai, dar kartą nuplaukite dalis, kol jos bus švarios ir sausos.

E. PO KIETINIMO PROCEDŪROS

Įdėkite atspausdintas dalis į Formlabs patvirtintą įrenginį po kietinimo ir kietinkite reikiamą laiką.

1. Form Cure arba Form Cure L:
 - a. Kietinti 20 minučių 60 °C temperatūroje
 - b. Tarp kietinimo ciklų leiskite Form Cure arba Form Cure L įrenginiui atvėsti iki kambario temperatūros.
2. Fast Cure:
 - a. 5 minutes kietinti su 9 šviesos intensyvumu
 - b. Tarp kietinimo ciklų leiskite greito kietinimo įrenginiui atvėsti bent 10 minučių.

F. ATRAMŲ PAŠALINIMAS IR POLIRAVIMAS

1. Atramos žymės gali sukelti dilimą, jei jos nepašalinamos ir nepoliruojamos. Atramas pašalinkite naudodami plovimo diską ir rankinį antgalį, plovimo žnyplės arba kitus tinkamus apdailos įrankius.
2. Prieš naudodami spausdintus prietaisus, poliruokite juos įprastais dantų poliravimo metodais.
3. Apžiūrėkite, ar dalyse nėra įtrūkimų. Jei yra pažeidimų ar įtrūkimų, išmeskite.

G. VALYMAS IR DEZINFEKAVIMAS

1. Prietaisus galima valyti naudojant neutralų muilą ir vandenį arba putojančias odontologijos aparatų valymo tabletes (naudojamas pagal gamintojo nurodymus).
2. Prietaisus galima dezinfekuoti penkias minutes mirkant 70 % IPA, laikantis FDA rekomendacijų.
3. Po valymo ar dezinfekavimo apžiūrėkite prietaisus, ar juose nėra įtrūkimų. Jei yra pažeidimų ar įtrūkimų, išmeskite.

H. PAVOJAI, LAIKYMAS IR UTILIZAVIMAS

1. Sukietėjusi derva yra nepavojinga ir gali būti išmesta kaip įprastos atliekos.
2. Daugiau informacijos rasite SDL adresu support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin on valguskõvenev polümeeripõhine vaik, mis on mõeldud bioloogiliselt ühilduvate, pikaajaliseks kasutamiseks mõeldud eemaldatavate hambaravi- ja ortodontiliste abivahendite, näiteks hambumust korrigeerivate kapede, öökaitsete, suukaitsmete, repositsiooniliste abivahendite ja/või valgendusalluste valmistamiseks additiivse tootmise teel. Käesolev tootmisjuhend annab soovitusi ja sisaldab nõudeid materjali õige ning ohutu kasutamise tagamiseks seadmete, printimise ja järeltöötamise kohta.

Konkreetsed valmistamisega seotud kaalutlused

Dental LT Comfort Resin tehniline kirjeldus on valideeritud allpool esitatud riistvara ja parameetrite abil. Bioloogilise ühilduvuse tagamiseks kasutati valideerimisel spetsiaalset vaigupaaki ja miksrüt, ehitusplatvormi, pesemisseadet ja järeltöötlusseadmeid, mis ei puutunud kokku teiste vaikudega.

1. Riistvara:

- a. Formlabs 3D-printer:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
see vaiguversioon ei ühildu Form 3 põlvkonna printeritega.
- b. Printimistarvikud: Formlabs ehitusplatvormid, Formlabs vaigupaigid

2. Tarkvara:

- a. Formlabs PreForm

3. Printimise parameetrid:

- a. Osa orientatsioon: sügavtrükipind on suunatud ehitusplatvormist eemale 30-60° kallutatud nurga all
- b. Kihi paksus: 100 µm
- c. Kapede, öökaitsete, suukaitsmete ja hammaste positsioneerijate detailide paksus:
 - Oklusaalsed pinnad: vähemalt 2 mm
 - Seinad: vähemalt 1 mm
- d. Detaili paksus valgendamiseluste jaoks:
 - Seinad: vähemalt 1 mm

4. Soovitavad järeltöötlusseadmed ja tarvikud:

- a. Formlabs töötlemistarvikud: Form Auto, Resin Pumping System
- b. Formlabs valideeritud pesemisseade: Form Wash, Form Wash (2. põlvkond), Form Wash L, Ultrasonic Wash Unit
- c. Formlabsi valideeritud järeltöötlusseade: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. PRINTIMINE

1. **Kassetti raputamine:** Raputage kassetti enne iga printimistööd. Kui kassetti ei raputata piisavalt, võivad tekkida värvide kõrvalekalded ja printimisvigastused.
2. **Ülesseadmine:** Sisestage vaigupaak ja kinnitage mikser paagile.
3. **Printimine:**
 - a. Valmistage printimistöö ette, kasutades PreForm tarkvara. Importige soovitud detaili STL-fail.
 - b. Suunistage ja looge toed.
 - c. Saatke printimistöö printerisse.
 - d. Alustage printimist, valides printimismenüüst printimistöö. Järgige kõiki printeri ekraanil kuvatavaid juhiseid või dialooge. Printer lõpetab printimise automaatselt.

B. DETAILI EEMALDAMINE

Eemaldage ehitusplatvorm printerist. Detailide konstruktsiooniplatvorm eemaldamiseks kinnitage kiiluga detailide eemaldamise tööriist printitud detaili platvormi alla ja pöörake tööriista. Formlabs Build Platform 2 või Build Platform 2L võib kasutada lihtsaks, tööriistavabaks eemaldamiseks. Üksikasjalikud tehnikad leiate aadressilt support.formlabs.com.

C. PESEMIN

Asetage printitud detailid Formlabs-i valideeritud pesemisseadmesse 99% isopropüülalkoholiga.

1. Form Wash, Form Wash (2. põlvkond) - High Speed*, või Form Wash L:
 - a. Peske 10 minutit või kuni need on puhtad
 - b. Kui detailid ei tundu pärast pesemist puhtad, kaaluge pesemisseadmes kasutatud isopropüülalkoholi asendamist värske lahustiga.

**Form Wash (2. põlvkond) puhul on suure kiiruse seadistus kasutamiseks kinnitatud.*

2. Ultrasonic Wash Unit:

MÄRKUS: Isopropüülalkoholi kasutamine ultrahelivannis tekitab tule- või plahvatusohtu. Ultrahelipesuri kasutamisel lugege ja järgige kõiki tarviku tootja ohutusnõudeid.

- a. Kasutage igaks pesuks puhast 99% isopropüülalkoholi.
- b. Asetage detailid sekundaarsesse ühekordselt kasutatavasse plastkonteinerisse või taassuletavasse kilekotti ja täitke see 99% isopropüülalkoholiga, tagades, et detailid oleksid täielikult vedeliku sees.
- c. Asetage sekundaarne konteiner ultrahelipesuri vesivanni ja töödelge ultraheliga 2 minutit või kuni konteiner on puhas.*

**Pesemise tõhusus sõltub ultraheliseadme suuruselt ja võimsusest. Formlabs testid viidi läbi ultraheliseadmetega, mille võimsus oli 36 W/L või kõrgem.*

D. KUIVATAMINE

1. Eemaldage detailid isopropüülalkoholist ja laske toatemperatuuril vähemalt 30 minutit õhu käes kuivada. **MÄRKUS:** Kuivamisajad võivad varieeruda sõltuvalt detailide disainist ja keskkonnaningimustest. Ärge laske detailidel isopropüülalkoholis olla kauem kui vaja.
2. Kontrollige prinditud detaile, veendumaks, et need on puhtad ja kuivad. Enne järgmiste etappidega jätkamist, veenduge, et detaili pindadel ei oleks lahusti jääke, liigset vedelat vaiku ega jääkosakesi.
3. Kui lahusti jäägid on alles, kuivatage osi kauem. Kui vaigujäägid on endiselt nähtavad, peske detaile uuesti, kuni need on puhtad ja kuivad.

E. JÄRELTÖÖTLUS

Asetage prinditud detailid Formlabs-i valideeritud järelkõvenemise seadmesse ja töödelge neid nõutava aja jooksul.

1. Form Cure või Form Cure L:
 - a. Kuivatada 20 minutit 60 °C juures
 - b. Laske Form Cure või Form Cure L seadmel kõvastumistsüklite vahel toatemperatuurini jahtuda.
2. Kiirkõvastamine:
 - a. Töödelge 5 minutit valgustugevusel 9
 - b. Laske Fast Care seadmel kõvenemistsüklite vahel vähemalt 10 minutit jahtuda.

F. TOE EEMALDAMINE JA POLEERIMINE

1. Tugede jäljed võivad korralikult eemaldamata ja poleerimata jätmisel põhjustada suus hõõrdumist. Eemaldage toed lõikeketta ja käsiinstrumendi, lõiketangide või muude sobivate viimistlusvahendite abil.
2. Poleerige prinditud detailid, kasutades tavapäraseid hambapoleerimismeetodeid enne patsiendi kasutusse andmist.
3. Kontrollige detaile võimalike mõrade suhtes. Mistahes kahjustuse või mõra avastamisel, visake detail minema.

G. PUHASTAMINE JA DESINFITSEERIMINE

1. Abivahendeid tohib puhastada neutraalse seebi ja vee või kihisevate hambaraviseadmete puhastustablettidega (kasutatakse vastavalt tootja juhistele).
2. Abivahendeid võib desinfitseerida, leotades neid FDA juhiste kohaselt viis minutit 70% IPA-s.
3. Kontrollige abivahendeid pärast puhastamist või desinfitseerimist võimalike pragude suhtes. Visake abivahend ära, kui avastate kahjustusi või pragusid.

H. OHUD, LADUSTAMINE JA KÕRVALDAMINE

1. Kõvenenud vaik ei ole ohtlik ja seda võib kõrvaldada tavaliste jäätmetena.
2. Ohutuskartide lisateave on saadaval aadressil support.formlabs.com.

Živica Dental LT Comfort Resin je svetlom vytvrdzovaná živica na báze polyméru určená na aditívnu výrobu biokompatibilných, dlhodobu použiteľných snímateľných zubných a ortodontických pomôcok, ako sú okluzálne dlahy, nočné chrániče, chrániče zubov, repozitory a/alebo bieliace násady. V tomto sprievodcoví výrobu sú uvedené odporúčania a požiadavky týkajúce sa zariadenia, tlačie a následného spracovania, aby sa zabezpečilo správne a bezpečné používanie tohto materiálu.

Špecifické výrobné aspekty

Špecifikácie živice Dental LT Comfort Resin boli overené pomocou nižšie uvedeného hardvéru a parametrov. Na účely splnenia požiadaviek na biokompatibilitu bolo vykonané overenie s vyhradenou nádržou na živicu a zmiešavačom, stavebnou podložkou, čistiacou stanicou a zariadením na následné spracovanie, ktoré neboli v kontakte so žiadnou inou živicom.

1. Hardvér:

- a. 3D tlačiareň Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin ver. 1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin ver. 11: Form 4B
 Táto verzia živice nie je kompatibilná s tlačiarňami generácie Form 3.
- b. Príslušenstvo pre tlač: Platformy Formlabs Build Platform, nádrže Formlabs Resin Tank

2. Softvér:

- a. Formlabs PreForm

3. Parametre tlačie:

- a. Orientácia dielov: povrch hĺbkotlačie smerom od stavebnej podložky pod uhlom 30 – 60 °
- b. Hrúbka vrstvy: 100 µm
- c. Hrúbka dielu pre dlahy, nočné chrániče, chrániče zubov a polohovadlá zubov:
 - Oklúzne plochy: aspoň 2 mm
 - Steny: aspoň 1 mm
- d. Hrúbka dielu pre bieliace podnosy:
 - Steny: aspoň 1 mm

4. Odporúčané zariadenia a príslušenstvo na následné spracovanie:

- a. Príslušenstvo Formlabs na spracovanie: Form Auto, systém na čerpanie živice
- b. Čistiaca stanica overená spoločnosťou Formlabs: Form Wash, Form Wash (2. generácia), Form Wash L, ultrazvuková čistiaca stanica
- c. Vytvrdzovacia stanica overená spoločnosťou Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. TLAČ

1. **Potraste kazetu:** pred každou tlačovou úlohou potraďte kazetu. Pri nedostatočnom potrasení kazety môže dôjsť k farebným odchýlkam a poruchám tlačie.
2. **Nastavenie:** Vložte kazetu so živicom do kompatibilnej 3D tlačiarne Formlabs. Vložte nádrž na živicu a pripojte k nej zmiešavač.
3. **Tlač:**
 - a. Pripravte tlačovú úlohu pomocou softvéru PreForm. Importujte požadovaný súbor STL.
 - b. Nastavte orientáciu a vygenerujte podpery.
 - c. Odošlite tlačovú úlohu do tlačiarne.
 - d. Spustíte tlač výberom tlačovej úlohy z ponuky tlačie. Postupujte podľa všetkých výziev alebo dialógových okien zobrazených na obrazovke tlačiarne. Tlačiareň dokončí tlač automaticky.

B. ODSTRÁNENIE DIELU

Odstráňte stavebnú podložku z tlačiarne. Ak chcete odstrániť diely zo stavebnej podložky, upevnite nástroj na odstránenie dielov pod vytlačení medzivrstvu dielu a otáčajte nástrojom. Na jednoduché odstránenie bez použitia nástrojov možno použiť Formlabs Build Platform 2 alebo Build Platform 2L. Podrobné postupy nájdete na stránke support.formlabs.com.

C. ČISTENIE

Umiestnite vytlačené diely do čistiacej stanice overenej spoločnosťou Formlabs s 99 % izopropylalkoholom.

1. Form Wash, Form Wash (2. generácia) – vysoká rýchlosť* alebo Form Wash L:
 - a. Umývajte 10 minút alebo kým nebudú čisté.
 - b. Ak sa diely po umytí nezdadajú čisté, zväzťte výmenu použitého izopropylalkoholu v umývacej stanici za čerstvý roztok.

**Pre Form Wash (2. generácia) boli schválené nastavenia vysokej rýchlosti.*

2. Ultrazvuková čistiaca stanica:

POZNÁMKA: Používanie izopropylalkoholu v ultrazvukovom čističi predstavuje riziko požiaru alebo výbuchu. Pri používaní ultrazvukového čističa si prečítajte a dodržiavajte všetky bezpečnostné odporúčania jeho výrobcu.

- a. Pri každom čistení použite čistý 99 % izopropylalkohol.
- b. Umiestnite diely do sekundárnej jednorazovej plastovej nádoby alebo plastového uzatvárateľného vrečka a potom ich naplňte 99 % izopropylalkoholom tak, aby boli diely úplne ponorené.
- c. Umiestnite sekundárnu nádobu do vodného kúpeľa v ultrazvukovom čističi a aplikujte ultrazvukové vibrácie 2 minúty alebo kým nebudú diely čisté.*

** Účinnosť čistenia závisí od veľkosti a výkonu ultrazvukovej stanice. Testovanie spoločnosti Formlabs bolo uskutočnené s ultrazvukovými jednotkami s výkonom 36 W// alebo vyšším.*

D. SUŠENIE

1. Vyberte diely z izopropylalkoholu a nechajte ich schnúť pri izbovej teplote aspoň 30 minút.

POZNÁMKA: Čas schnutia sa môže líšiť v závislosti od konštrukcie dielov a okolitých podmienok. Nenechávajte diely v izopropylalkohole dlhšie, ako je potrebné.

2. Skontrolujte, či sú vytlačené diely čisté a suché. Pred pokračovaním v ďalších krokoch by na povrchu nemali zostať zvyšky roztoku, prebytočná tekutá živica ani zvyšky iných častíc.
3. Ak sú zvyšky roztoku stále prítomné, sušte diely dlhšie. Ak sú zvyšky živice stále viditeľné, vyčistite diel znovu, kým nebudú čisté a suché.

E. NÁSLEDNÉ VYTVRDZOVANIE

Umiestnite vytlačené diely do stanice na dodatočné vytvrdzovanie overenej spoločnosťou Formlabs a vytvrdzujte ich požadovaný čas.

1. Form Cure alebo Form Cure L:
 - a. Vytvrdzujte 20 minút pri teplote 60 °C
 - b. Medzi vytvrdzovacími cyklami nechajte stanicu Form Cure alebo Form Cure L vychladnúť na izbovú teplotu.
2. Rýchle vytvrdzovanie:
 - a. Vytvrdzujte 5 minút pri intenzite svetla 9
 - b. Medzi jednotlivými vytvrdzovacími cyklami nechajte stanicu Fast Cure vychladnúť aspoň 10 minút.

F. ODSTRÁNENIE PODPERY A LEŠTENIE

1. Neodstránené alebo nevyleštené značky po podperách môžu spôsobiť odieranie. Podpery odstráňte pomocou rezacieho kotúča, dentálnej násady (handpiece), štípacích klieští alebo iných vhodných nástrojov na dokončovanie.
2. Vytlačené pomôcky pred použitím pacientom vyleštite bežnými spôsobmi dentálneho leštenia.
3. Skontrolujte, či na dieloch nie sú praskliny. Ak zistíte akékoľvek poškodenie alebo praskliny, diel vyhodte.

G. ČISTENIE A DEZINFEKCIA

1. Prístroje je možné čistiť pomocou neutrálneho mydla a vody alebo šumivými tabletami na čistenie zubných pomôcok (podľa pokynov výrobcu).

2. Pomôcky je možné dezinfikovať namočením do 70 % IPA po dobu piatich minút podľa pokynov FDA.
3. Po čistení alebo dezinfekcii skontrolujte, či na pomôcke nie sú praskliny. Ak zistíte akékoľvek poškodenie alebo praskliny, pomôcku vyhodte.

H. NEBEZPEČENSTVÁ, SKLADOVANIE A LIKVIDÁCIA

1. Vytvrdnutá živica nie je nebezpečná a môže byť zlikvidovaná ako bežný odpad.
2. Viac informácií nájdete v karte bezpečnostných údajov na support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin je polimerna smola na osnovi polimerov, ki se utrjuje na svetlobi in je zasnovana za izdelavo biokompatibilnih snemnih zobnih in ortodontskih pripomočkov, kot so okluzalne šablone, nočni ščitniki, ustni ščitniki, repozitoriji in/ali belilni vložki za dolgotrajno uporabo z dodatno proizvodnjo. V tem priročniku za izdelavo so navedena priporočila in zahteve glede opreme, tiskanja in naknadne obdelave, da se zagotovi pravilna in varna uporaba tega materiala.

Posebni proizvodni dejavniki

Specifikacije Dental LT Comfort Resin so bile potrjene z uporabo spodaj navedene strojne opreme in parametrov. Zaradi skladnosti z biokompatibilnostjo so bili pri potrjevanju uporabljeni poseben rezervoar za smolo, platforma za izdelavo, enota za pranje in oprema za naknadno obdelavo, ki niso bili pomešani z drugimi smolami.

1. Strojna oprema:

- a. 3D tiskalnik Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1:
 - Ta različica smole ni združljiva s tiskalniki generacije Form 3.
- b. Dodatki za tiskanje: Formlabs: platforme za izdelavo, posode za smolo Formlabs

2. Programska oprema:

- a. Formlabs PreForm

3. Parametri tiskanja:

- a. Usmeritev dela: Površina za globoki tisk je obrnjena stran od gradbene platforme pod kotom 30–60°
- b. Debelina plasti: 100 µm
- c. Debelina delov za ščitnike, nočne ščitnike, ustne ščitnike in pripomočke za postavitve zob:
 - Okluzalne površine: najmanj 2 mm
 - Stene: najmanj 1 mm
- d. Debelina dela za pladnje za beljenje:
 - Stene: najmanj 1 mm

4. Priporočena oprema in dodatki za naknadno obdelavo:

- a. Formlabsov pribor za obdelavo: Form Auto, sistem za črpanje smole
- b. Formlabsova potrjena enota za pranje: Form Wash, Form Wash (2. generacija), Form Wash L, ultrazvočna enota za pranje
- c. Formlabs potrjena enota za utrjevanje: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. TISKANJE

1. **Pretesite kartušo:** Pred vsakim tiskanjem pretresite kartušo. Če kartušo premalo stresete, lahko pride do barvnih odstopanj in napak pri tiskanju.
2. **Nastavitev:** Vstavite posodo za smolo in nanjo pritrdite mešalnik.
3. **Tiskanje:**
 - a. S programsko opremo PreForm pripravite nalogo tiskanja. Uvozite datoteko STL zelenega dela.
 - b. Usmerite in ustvarite podpore.
 - c. Pošljite nalogo tiskanja v tiskalnik.
 - d. Tiskanje začnite tako, da v meniju za tiskanje izberete nalogo tiskanja. Upoštevajte vse pozive in pogovorna okna, prikazane na zaslonu tiskalnika. Tiskalnik bo samodejno dokončal tiskanje.

B. ODSTRANJEVANJE DELOV

S tiskalnika odstranite izdelovalno platformo. Če želite odstraniti dele z izdelovalne platforme, orodje za odstranjevanje delov zatakните pod ploščad natisnjene delo in ga zavrtite. Za enostavno odstranjevanje brez orodja lahko uporabite Formlabs Build Platform 2 ali Build Platform 2L. Za podrobne tehnike obiščite spletno mesto support.formlabs.com.

C. PRANJE

Natisnjene dele postavite v enoto za pranje z 99-odstotnim izopropilnim alkoholom, ki jo je potrdila družba Formlabs.

1. Form Wash, Form Wash (2. generacija) - visoka hitrost* ali Form Wash L:
 - a. Perite jih 10 minut ali dokler niso čisti.
 - b. Če deli po pranju niso videti čisti, zamenjajte uporabljeni izopropil alkohol v enoti za pranje s svežim topilom.

**Za pralni stroj Form Wash (2. generacija) so za uporabo potrjene nastavitve visoke hitrosti.*

2. Ultrazvočna pralna enota:

OPOMBA: Uporaba izopropilnega alkohola v ultrazvočni kopeli predstavlja nevarnost požara ali eksplozije. Pri uporabi ultrazvočnega pranja preberite in upoštevajte vsa varnostna priporočila proizvajalca ultrazvočnega pranja.

- a. Za vsako pranje uporabite čist 99-odstotni izopropilni alkohol.
- b. Dele položite v sekundarno plastično posodo za enkratno uporabo ali plastično vrečko, ki jo je mogoče ponovno zapreti, nato pa jih napolnite z 99-odstotnim izopropilnim alkoholom in poskrbite, da so deli popolnoma potopljeni.
- c. Sekundarno posodo postavite v vodno kopel ultrazvočne enote in jo sonicirajte 2 minuti ali dokler ni čista.*

**Učinkovitost pranja je odvisna od velikosti in moči ultrazvočne enote. Formlabsovo preskušanje je bilo opravljeno z ultrazvočnimi enotami pri 36 W/l ali več.*

D. SUŠENJE

1. Odstranite dele iz izopropilnega alkohola in jih pustite, da se sušijo na zraku pri sobni temperaturi vsaj 30 minut. **OPOMBA:** Čas sušenja se lahko razlikuje glede na zasnovo delov in okoliške razmere. Ne pustite delov v izopropilnem alkoholu dlje, kot je potrebno.
2. Preverite, ali so natisnjeni deli čisti in suhi. Pred naslednjimi koraki na površini ne smejo ostati ostanki topila, odvečne tekoče smole ali ostanki delcev.
3. Če so ostanki topila še vedno prisotni, dele sušite dlje. Če so ostanki smole še vedno vidni, dele ponovno operite, dokler niso čisti in suhi.

E. NAKNADNO UTRJEVANJE

Natisnjene dele postavite v enoto za naknadno utrjevanje, ki jo je potrdila družba Formlabs, in jih utrjujte zahtevani čas.

1. Form Cure ali Form Cure L:
 - a. Utrjujte 20 minut pri 60 °C
 - b. Počakajte, da se enota Form Cure ali Form Cure L med cikli utrjevanja ohladi na sobno temperaturo.
2. Hitro utrjevanje:
 - a. Utrjevanje 5 minut pri jakosti svetlobe 9
 - b. Počakajte, da se enota za hitro utrjevanje med cikli utrjevanja ohladi za vsaj 10 minut.

F. ODSTRANJEVANJE PODPORE IN POLIRANJE

1. Podporne oznake lahko povzročijo odrgnine, če niso odstranjene in zloščene. Podpore odstranite z rezalnim diskom in ročnim nastavkom, rezalnimi kleščami ali drugimi ustreznimi orodji za dodelavo.
2. Natisnjene pripomočke pred uporabo pri pacientu polirajte z običajnimi metodami za poliranje zob.
3. Na delih preverite morebitne razpoke. Če odkrijete poškodbe ali razpoke, del zavrzite.

G. ČIŠČENJE IN RAZKUŽEVANJE

1. Pripomočki se lahko čistijo z nevtralnimi milom in vodo ali šumečimi tabletami za čiščenje zobozdravstvenih pripomočkov (po navodilih proizvajalca).
2. Pripomočke lahko razkužite tako, da jih pet minut namakate v 70-odstotnem izopropilnem alkoholu v skladu s smernicami FDA.
3. Po čiščenju ali razkuževanju preverite, ali so pripomočki razpokani. Če odkrijete poškodbe ali razpoke, del zavrzite.

H. NEVARNOSTI, SKLADIŠČENJE IN ODSTRANJEVANJE

1. Strjena smola ni nevarna in se lahko odstrani kot običajni odpadki.
2. Za več informacij glejte varnostni list na support.formlabs.com.

Dental LT Comfort Resin to światłoutwardzalna żywica na bazie polimerów, przeznaczona do wytwarzania biokompatybilnych, długotrwałych, wyjmowanych aparatów stomatologicznych i ortodontycznych – takich jak szyny zgryzowe, wkładki na noc, ochraniacze na zęby, pozycjonery lub nakładki wybielające – poprzez obróbkę przyrostową. Niniejszy przewodnik produkcyjny zawiera zalecenia i wymagania dotyczące sprzętu, drukowania i obróbki poprocesowej w celu zapewnienia prawidłowego i bezpiecznego użytkowania tego materiału.

Szczególne uwagi dotyczące produkcji

Specyfikacja Dental LT Comfort Resin została zweryfikowana przy użyciu sprzętu i parametrów wyszczególnionych poniżej. W celu zapewnienia zgodności w zakresie biokompatybilności podczas weryfikacji zastosowano specjalny zbiornik na żywicę i mieszadło, platformę roboczą, urządzenia do mycia oraz sprzęt do obróbki poprocesowej, które nie miały kontaktu z żadnymi innymi żywicami.

1. Sprzęt:

- a. Drukarka 3D Formlabs:
 - Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4B
 Ta wersja żywicy jest niekompatybilna z drukarkami generacji Form 3.
- b. Akcesoria do drukowania: platformy robocze Formlabs, zbiorniki na żywicę Formlabs

2. Oprogramowanie:

- a. Formlabs PreForm

3. Parametry druku:

- a. Orientacja części: Powierzchnia włókniodrukowa odwrócona od platformy roboczej pod kątem 30–60°.
- b. Grubość warstwy: 100 µm
- c. Grubość części w przypadku szyn, wkładek na noc, ochraniaczy na zęby i pozycjonerów zębów:
 - Powierzchnie okluzyjne: minimum 2 mm
 - Ściany: minimum 1 mm
- d. Grubość części w przypadku nakładek wybielających:
 - Ściany: minimum 1 mm

4. Zalecane wyposażenie i akcesoria do obróbki poprocesowej wydruków:

- a. Akcesoria do przetwarzania Formlabs: Form Auto, system pompowania żywicy
- b. Urządzenia myjące zatwierdzone przez Formlabs: Form Wash, Form Wash (2. generacji), Form Wash L, ultradźwiękowe urządzenie myjące
- c. Urządzenia do utwardzania zatwierdzone przez Formlabs: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. DRUKOWANIE

1. **Potrząsanie kartridżem:** Zawsze przed rozpoczęciem drukowania mocno potrząśnij kartridżem. W przeciwnym wypadku mogą wystąpić odchylenia kolorystyczne i błędy w druku.
2. **Przygotowanie:** Włóż zbiornik z żywicą i podłącz do niego mieszadło.
3. **Drukowanie:**
 - a. Przygotuj zadanie drukowania przy użyciu oprogramowania PreForm. Zaimportuj plik STL dla pożądanego części.
 - b. Określ orientację podpór i wygeneruj je.
 - c. Prześlij zadanie drukowania do drukarki.
 - d. Aby rozpocząć drukowanie, wybierz zadanie drukowania z menu drukowania. Postępuj zgodnie z podpowiedziami lub oknami dialogowymi wyświetlanymi na ekranie drukarki. Drukarka wykona wydruk automatycznie.

B. WYJMOWANIE CZĘŚCI

Wyjmij z drukarki platformę roboczą. Aby wyjąć części z platformy roboczej, podważ wydrukowaną część narzędziem do wyjmowania wydruków i obróć narzędzie. Platforma robocza Formlabs 2 lub Platforma robocza 2L mogą być używane do łatwego wyjmowania części bez użycia narzędzi.

Bardziej szczegółowy opis poszczególnych technik można znaleźć na witrynie support.formlabs.com.

C. MYCIE

Umieść wydrukowane części w zatwierdzonym przez Formlabs urządzeniu do mycia z alkoholem izopropylowym o stężeniu 99%.

1. Form Wash, Form Wash (2. generacji) – duża prędkość* lub Form Wash L:
 - a. Płukać przez 10 minut lub do momentu wyczyszczenia.
 - b. Jeśli części po umyciu nie wyglądają na czyste, rozważ wymianę zużytego alkoholu izopropylowego w urządzeniu do mycia na świeży rozpuszczalnik.

**W przypadku Form Wash (2. generacji) ustawienia wysokiej prędkości są zatwierdzone do użycia.*

2. Ultradźwiękowe urządzenie do mycia:

UWAGA: Używanie alkoholu izopropylowego w kąpieli ultradźwiękowej stwarza zagrożenie pożarem lub wybuchem. Podczas korzystania z urządzenia do mycia ultradźwiękowego należy przeczytać wszystkie zalecenia dotyczące bezpieczeństwa wydane przez producenta urządzenia do mycia ultradźwiękowego i przestrzegać ich.

- a. Do każdego mycia używać czystego alkoholu izopropylowego o stężeniu 99%.
- b. Umieść części w dodatkowym plastikowym pojemniku jednorazowego użytku lub w plastikowej szczelnie zamykanej torbie, a następnie napełnij alkoholem izopropylowym o stężeniu 99% i upewnij się, że części są całkowicie zanurzone.
- c. Umieścić dodatkowy pojemnik w kąpieli wodnej w urządzeniu do mycia ultradźwiękowego i poddawać działaniu ultradźwięków przez 2 minuty lub do momentu wyczyszczenia.*

**Skuteczność mycia zależy od wielkości i mocy urządzenia ultradźwiękowego. Testy Formlabs przeprowadzono z użyciem jednostek ultradźwiękowych o mocy 36 W/L lub większej.*

D. SUSZENIE

1. Wyjmij części z alkoholu izopropylowego i pozostaw do wyschnięcia na powietrzu w temperaturze pokojowej na co najmniej 30 minut. **UWAGA:** Czas suszenia może się różnić w zależności od budowy części i warunków otoczenia. Nie pozostawiać części w alkoholu izopropylowym dłużej niż to konieczne.
2. Sprawdź, czy części są suche i oczyszczone. Przed przejściem do kolejnych czynności na powierzchni nie powinny pozostać żadne resztki rozpuszczalnika, nadmiar płynnej żywicy ani drobinki odpadków.
3. Jeśli pozostałości rozpuszczalnika są nadal obecne, susz części jeszcze dłużej. Jeżeli resztki żywicy są wciąż widoczne, umyj ponownie części do czysta i wysusz je.

E. UTWARDZANIE PO DRUKOWANIU

Umieść wydrukowane części w zatwierdzonym przez Formlabs urządzeniu do utwardzania i utwardzaj przez wymagany czas.

1. Form Cure lub Form Cure L:
 - a. Utwardzaj przez 20 minut w temperaturze 60°C
 - b. Poczekaj, aż urządzenie Form Cure lub Form Cure L ostygnie do temperatury pokojowej pomiędzy cyklami utwardzania.
2. Szybkie utwardzanie:
 - a. Utwardzaj przez 5 minut przy intensywności światła 9
 - b. Pozostaw urządzenie Fast Cure do ostygnięcia na co najmniej 10 minut pomiędzy cyklami utwardzania.

F. USUWANIE PODPÓR I POLEROWANIE

1. Ślady po podporach mogą powodować ścieranie, jeśli nie zostaną usunięte i wypolerowane. Usuń podpory za pomocą tarczy tnącej i rękojeści, szczypic lub innych odpowiednich narzędzi do wykańczania powierzchni.
2. Wypoleruj wydrukowane elementy z wykorzystaniem typowych metod polerowania dentystycznego przed użyciem przez pacjenta.
3. Sprawdź, czy na częściach nie ma żadnych pęknięć. Wyrzuć części, na których wykryjesz jakiegokolwiek uszkodzenia lub pęknięcia.

G. CZYSZCZENIE I DEZYNFEKCJA

1. Produkty można czyścić neutralnym mydłem i wodą lub tabletkami musującymi do czyszczenia aparatów stomatologicznych (stosowanymi zgodnie z zaleceniami producenta).
2. Produkty można dezynfekować poprzez namaczanie w IPA o stężeniu 70% przez 5 minut zgodnie z wytycznymi FDA.
3. Po czyszczeniu lub dezynfekcji sprawdzić produkty pod kątem pęknięć. Wyrzucić części, na których wykryjesz jakiegokolwiek uszkodzenia lub pęknięcia.

H. ZAGROŻENIA, PRZECHOWYWANIE I UTYLIZACJA

1. Utwardzona żywica nie jest niebezpieczna i można ją usuwać jako zwykły odpad.
2. Więcej informacji można znaleźć w karcie charakterystyki produktu na witrynie support.formlabs.com.

Смолата Dental LT Comfort Resin е светлинно втвърдяваща се смола на полимерна основа, предназначена за производството на биосъвместими, премахващи се стоматологични и ортодонтски уреди за дългосрочна употреба, като например оклузални шини, нощни предпазители, предпазители за уста, уреди за репозициониране и/или шини за избелване, чрез адитивно производство. Това ръководство за производство предоставя препоръки и изисквания за оборудването, печата и последващата обработка, за да се гарантира правилната и безопасна употреба на този материал.

Специфични производствени съображения

Спецификациите на смолата Dental LT Comfort са валидирани с помощта на хардуера и параметрите, посочени по-долу. За да се поддържа биосъвместимостта, за валидирането са използвани специален контейнер за смола и смесител, платформа за изграждане, устройство за измиване и оборудване за последваща обработка, които не са смесени с други смоли.

1. Хардуер:

- a. 3D принтер на Formlabs:
 - o Dental LT Comfort Resin V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - o Dental LT Comfort Resin V1.1: Form 4BТази версия смола не е съвместима с 3-то поколение принтери Form.
- b. Аксесоари за печат: платформите за изграждане на Formlabs, контейнерите за смола на Formlabs

2. Софтуер:

- a. Formlabs PreForm

3. Параметри на печатане:

- a. Ориентация на частта: Intaglio повърхността с дълбок печате обърната встрани от платформата за изграждане под 30 – 60° ъгъл на наклона
- b. Дебелина на слоя: 100 µm
- c. Дебелина на частта за шини, нощни предпазители, предпазители на устата и зъбни позиционери:
 - o Оклузални повърхности: минимум 2 mm
 - o Стени: минимум 1 mm
- d. Дебелина на частта за шини за избелване:
 - o Стени: минимум 1 mm

4. Препоръчително оборудване и аксесоари за последваща обработка:

- a. Аксесоари за обработка на Formlabs: Form Auto, помпена система за смола
- b. Валидирани от Formlabs устройства за измиване: Form Wash, Form Wash (2-ро поколение), Form Wash L, ултразвуково устройство за измиване
- c. Валидирани от Formlabs устройства за втвърдяване: Form Cure, Form Cure L, Fast Cure

A. ПЕЧАТ

1. **Разклатете касетата:** Разклатете касетата преди всяка задача за печат. Възможно е да възникнат отклонения в цвета и грешки при отпечатването, ако касетата не е разклатена достатъчно.
2. **Подготовка:** Поставете контейнера за смола и прикрепете смесителя към контейнера.
3. **Печат:**
 - a. Подгответе задачата за печат със софтуера PreForm. Импортирайте желаната част на STL файла.
 - b. Регулирайте ориентацията и генерирайте подпори.
 - c. Изпратете задачата за печат към принтера.
 - d. Започнете печатането, като изберете задача за печат от менюто за печат. Следвайте всички подкани или диалогови прозорци, показани на екрана на принтера. Принтерът автоматично ще завърши отпечатването.

B. ОТСТРАНЯВАНЕ НА ЧАСТ

Извадете платформата за изграждане от принтера. За да отстраните части от платформата за изграждане, заклинете инструмента за отстраняване на части под плота на отпечатаната част и завъртете инструмента. Платформата за изграждане на Formlabs Build Platform 2 или Build Platform 2L може да се използва за лесно отстраняване без инструменти. За подробни техники вж. support.formlabs.com.

C. ИЗМИВАНЕ

Поставете отпечатаните части във валидирано от Formlabs устройство за измиване с 99% изопропилов алкохол.

1. Form Wash, Form Wash (2-ро поколение) – висока скорост* или Form Wash L:
 - a. Мийте в продължение на 10 минути или докато се почисти.
 - b. Ако частите не изглеждат чисти след измиване, можете да замените използвания изопропилов алкохол в устройството за измиване с пресен разтворител.

**За Form Wash (2-ро поколение), настройките за висока скорост са валидирани за използване.*

2. Ултразвуково устройство за измиване:

ЗАБЕЛЕЖКА: Използването на изопропилов алкохол в ултразвукова вана представлява риск от пожар или експлозия. Когато използвате ултразвуково устройство за измиване, прочетете и следвайте всички препоръки за безопасност от производителя на ултразвуковото устройство за измиване.

- a. Използвайте чист 99% изопропилов алкохол за всяко измиване.
- b. Поставете частите в страничен пластмасов контейнер за еднократна употреба или пластмасова торбичка, която може да се затваря повторно, след което напълнете с 99% изопропилов алкохол, като се уверите, че частите са напълно потопени.
- c. Поставете страничния контейнер във ваната за ултразвуковото измиване и мийте с ултразвук в продължение на 2 минути или докато се почисти.*

**Ефикасността на измиването зависи от размера и мощността на ултразвуковото устройство. Тестовите на Formlabs са проведени с ултразвукови устройства с 36 W/L или по-високи стойности.*

D. СУШЕНЕ

1. Извадете частите от изопропиловия алкохол и оставете да изсъхнат на стайна температура за минимум 30 минути. **ЗАБЕЛЕЖКА:** Времето за сушене може да варира в зависимост от дизайна на частите и условията на околната среда. Не оставяйте частите да престоят в изопропилов алкохол по-дълго от необходимото.
2. Проверете отпечатаните части, за да се уверите, че са чисти и сухи. Преди да продължите със следващите стъпки се уверете, че на повърхността няма остатъчен разтворител, излишна течна смола или остатъчни частици.
3. Ако все още има остатъчен разтворител, изсушете частите по-дълго. Ако остатъците от смола все още са видими, измийте частите докато станат чисти и сухи.

E. ПОСЛЕДВАЩО ВТВЪРДЯВАНЕ

Поставете отпечатаните части във валидирано от Formlabs устройство за последващо втвърдяване и втвърдявайте в продължение на нужното време.

1. Form Cure или Form Cure L:
 - a. Втвърдявайте на 60°C в продължение на 20 мин.
 - b. Оставете устройството Form Cure или Form Cure L да се охлади до стайна температура между циклите на втвърдяване.
2. Fast Cure:
 - a. Втвърдявайте в продължение на 5 минути при интензивност на светлината 9
 - b. Оставете уреда за бързо втвърдяване Fast Cure да се охлади в продължение на поне 10 минути между циклите на втвърдяване.

F. ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПОДПОРИТЕ И ПОЛИРАНЕ

1. Следите от подпорите може да причинят протърквания, ако не бъдат отстранени или полирани. Отстранете подпорите с помощта на режещ диск и крайник, режещи клещи или други подходящи инструменти за довършителни работи.
2. Полирайте отпечатаните уреди съобразно обичайните методи за стоматологично полиране преди употреба от пациента.
3. Проверете частите за пукнатини. Изхвърлете частите, ако откриете каквито и да са повреди или пукнатини по тях.

G. ПОЧИСТВАНЕ И ДЕЗИНФЕКЦИЯ

1. Уредите може да се почистват с неутрален сапун и вода или с ефервесцентни таблетки за почистване на стоматологични уреди (използвани съгласно указанията на производителя).
2. Уредите могат да се дезинфекцират, като бъдат накснати в 70% IPA за пет минути съгласно указанията на Администрацията по храни и лекарства на САЩ (FDA).
3. Проверете уредите за пукнатини след почистване или дезинфекция. Изхвърлете частите, ако откриете каквито и да са повреди или пукнатини по тях.

H. ОПАСНОСТИ, СЪХРАНЕНИЕ И ИЗХВЪРЛЯНЕ

1. Втвърдената смола не е опасна и може да се изхвърля като обикновен отпадък.
2. За повече информация прочетете Информационния лист за безопасност на адрес support.formlabs.com.

Dental LT Comfortレジンとは、咬合スプリント、ナイトガード、マウスガード、顎位矯正装置、ブリーチングトレイ等の取り外し可能な義歯および矯正装置の製作用に設計された、生体適合性を備え長期使用に適する積層造形用の光硬化性樹脂です。本マニュアルチャリングガイドでは、この材料を正しく安全に使用するための機器、プリントおよび後処理方法に関する推奨事項や必須事項を説明しています。

製作に使用する際の留意事項

Dental LT Comfortレジンの仕様は、以下に示すハードウェアとパラメータを使用して検証されています。生体適合性関連の基準に準拠し、他のレジンとの混合のない専用のレジンタンクとミキサー、ビルドプラットフォーム、洗浄ユニット、後処理装置を使用して検証を行っています。

1. ハードウェア:

- a. Formlabs製3Dプリンタ:
 - Dental LT Comfortレジン V1: Form 3B/3B+, Form 3BL
 - Dental LT Comfortレジン V1.1: Form 4B
 本バージョンのレジンには、Form 3世代プリンタには対応していません。
- b. プリント用周辺機器: Formlabsビルドプラットフォーム、Formlabsレジンタンク

2. ソフトウェア:

- a. Formlabs PreForm

3. プリントパラメータ:

- a. 配置向き: 粘膜炎 (インタグリオ) をビルドプラットフォーム面の反対に向けて30 ~ 60°傾斜して配置
- b. 積層ピッチ: 100µm
- c. スプリント、ナイトガード、マウスガード、トゥースポジショナーのパーツ厚さ:
 - 咬合面: 2 mm以上
 - 壁: 1 mm以上
- d. ブリーチングトレイのパーツ厚さ:
 - 壁: 1 mm以上

4. 推奨後処理装置と関連機器:

- a. Formlabs製、後処理用装置: Form Auto、Resin Pumping System
- b. Formlabs検証済み洗浄ユニット: Form Wash、Form Wash (第2世代)、Form Wash L、超音波洗浄ユニット
- c. Formlabs検証済み二次硬化ユニット: Form Cure、Form Cure L、Fast Cure

A. プリント手順

1. **カートリッジを振る:** プリントの都度、使用前にカートリッジをしっかりと振ってください。カートリッジの振り方が不十分だと、色ムラが発生したり、プリントが失敗したりする原因になる場合があります。
2. **セットアップ:** レジンカートリッジを互換性のあるFormlabs 3Dプリンタにセットします。レジンタンクを挿入し、ミキサーをタンクに取り付けます。
3. **プリント:**
 - a. PreFormソフトウェアを使用してプリントジョブを作成します。プリントするSTLファイルをインポートします。
 - b. プリントの向きを決め、サポート材を生成します。
 - c. プリンターにプリントジョブを送信します。
 - d. プリントメニューに表示されるプリントジョブの中からジョブを選択し、プリントを開始します。プリンターの画面に表示されるメッセージやダイアログに従って操作を進めます。プリンターが自動的にプリントを完了します。

B. プリント品の取り外し

プリンターからビルドプラットフォームを取り外します。ビルドプラットフォームからプリント品を取り外すには、リムーバルツールをプリント品のラフト下に差し込み、リムーバルツールを回転させます。Formlabs Build Platform 2やBuild Platform 2Lを使用すれば、ツールなしで簡単に取り外すことが可能です。詳細手順は、support.formlabs.comをご覧ください。

C. 洗浄

99%イソプロピルアルコール (IPA) を入れたFormlabs検証済み洗浄ユニットに、プリント品を入れます。

1. Form Wash、Form Wash (第2世代) の高速洗浄*またはForm Wash Lを使用する場合：
 - a. 10分間、またはきれいになるまで洗浄します。
 - b. 洗浄後、完全にきれいになっていない場合は、洗浄ユニット内の使用済みイソプロピルアルコールを新しいものと交換することをお勧めします。

*Form Wash (第2世代) を使用した高速洗浄は弊社検証済み。

2. 超音波洗浄ユニットを使用する場合：

注意：イソプロピルアルコールを超音波洗浄槽で使用すると、火災や爆発の危険がありますのでご注意ください。超音波洗浄機を使用する場合は、超音波洗浄機メーカーが推奨するすべての安全事項を読み従ってください。

- a. 洗浄の都度、新しい99%イソプロピルアルコールを使用してください。
- b. プリント品を使い捨てのプラスチック容器またはジッパー付きのプラスチック袋に入れ、プリント品が完全に浸かるまで99%のイソプロピルアルコールを入れます。
- c. 別の容器を超音波ユニットの水槽に入れ、2分間、またはきれいになるまで超音波処理を行います*。

*洗浄効果は、超音波ユニットのサイズと強度によって変わります。Formlabsのテストは、36W/L以上の超音波ユニットで実施しています。

D. 乾燥

1. プリント品をイソプロピルアルコールから取り出し、室温で30分以上自然乾燥させます。**注記：**乾燥時間は、プリント品の形状や周囲の環境によって異なる場合があります。プリント品をイソプロピルアルコールに必要以上に長時間浸けしないでください。
2. プリント品の全体を点検して、汚れがなく、きれいに乾いていることを確認します。次のステップに進む前に、溶剤や液体レジン、粉体が表面に残っていないことを確認してください。
3. 溶剤が残っている場合は、さらに乾燥させてください。レジンが残っている場合は、きれいになるまで再度洗浄した後、乾燥させてください。

E. 二次重合

プリント品をFormlabs認定品の二次重合ユニットに入れ、必要な時間重合させます。

1. Form CureまたはForm Cure L：
 - a. 60°Cで20分間の硬化
 - b. 硬化のサイクルとサイクルの間にForm CureまたはForm Cure Lユニットが室温まで冷めるのを待ちます。
2. Fast Cureの場合：
 - a. 光強度9で5分間硬化させます。
 - b. 次の硬化サイクルを開始する前に、Fast Cureユニットを冷ますために10分以上放置します。

F. サポートの取り外しと研磨

1. サポート痕を除去して研磨しておかなければ、使用時の擦り傷の原因になります。カッティングディスクとハンドピース、カッティングニッパー、またはその他の適切な仕上げ用ツールを使用して、サポート材を取り除きます。
2. 製作した装置を患者様に使用する前に、歯科の通常の手法を用いて研磨してください。
3. 造形品の表面にひび・亀裂などが発生していないかを点検します。損傷や亀裂が見つかった場合は破棄してください。

G. 洗浄と消毒

1. 装置の洗浄には、中性洗剤と水または発泡タイプの歯科用器具洗浄剤を使用します(メーカーの指示に従って使用してください)。
2. FDAのガイドラインに従い、装置を濃度70%のイソプロピルアルコール(IPA)に5分間浸して消毒することが可能です。
3. 洗浄・消毒後の装置にクラック・ひび割れがないことを確認してください。プリント品に損傷やクラック・ひび割れのある場合は、破棄してください。

H. 危険性、保管、廃棄

1. 硬化したレジン は危険物ではないため、一般ごみとして廃棄できます。
2. 詳細は、support.formlabs.comにある安全データシートをご覧ください。

Dental LT Comfort Resin 是一款以光固化聚合物为原料的树脂，旨在通过增材制造技术制造具有生物相容性、可长期使用的可摘牙科和正畸器械，比如咬合夹板、夜间保护器、护齿套、复位器和/或漂白托盘。本制造指南中包含了设备、打印和后处理相关建议和要求，可确保用户正确且安全地使用该材料。

具体生产注意事项

Dental LT Comfort Resin 规格已通过以下硬件和参数进行了验证。为了符合生物相容性要求，我们已使用专用的树脂槽和混合器、构建平台、清洗设备与后处理设备，在未与任何其他树脂混用的情况下进行了验证。

1. 硬件：

a. Formlabs 3D 打印机：

- Dental LT Comfort Resin V1：Form 3B/3B+、Form 3BL
 - Dental LT Comfort Resin V1.1：Form 4B
- 该树脂版本与 Form 3 代打印机不兼容。

b. 打印配件：Formlabs 构建平台、Formlabs 树脂槽

2. 软件：

a. Formlabs PreForm

3. 打印参数：

a. 部件定向：凹面以 30 - 60° 倾斜角背对构建平台

b. 打印层厚：100μm

c. 夹板、夜间保护器、护齿套和牙齿定位器的部件厚度：

- 咬合面：≥2mm
- 壁面：≥1mm

d. 漂白托盘的部件厚度：

- 壁面：≥1mm

4. 建议使用的后处理设备和配件：

a. Formlabs 后处理配件：Form Auto（自动化系统）、Resin Pumping System（树脂泵送系统）

b. 经 Formlabs 验证的清洗设备：Form Wash、Form Wash（第二代）、Form Wash L、超声波清洗装置

c. 经 Formlabs 验证的固化设备：Form Cure、Form Cure L、Fast Cure

A. 打印

1. 摇晃树脂盒：请在每次打印任务开始前摇晃树脂盒。如果未能充分摇晃树脂盒，可能会出现颜色偏差并造成打印失败。

2. 设置：将树脂盒放入兼容的 Formlabs 3D 打印机。插入树脂槽并将混合器安装到树脂槽中。

3. 打印：

- 使用 PreForm 软件准备打印任务。导入所需的部件 STL 文件。
- 定向并生成支撑结构。
- 将打印任务发送至打印机。
- 从打印菜单中选择打印任务以开始打印。请遵循打印机屏幕上的所有提示或对话框。打印机将自动完成打印。

B. 移除部件

从打印机中取出构建平台。如需从构建平台上移除部件，请将部件移除工具楔入打印部件基座下方，然后旋转工具。在不使用工具的情况下，用户可以从 Formlabs Build Platform 2 或 Build Platform 2L 上轻松移除部件。有关详细技术信息，请访问 support.formlabs.com。

C. 清洗

将打印好的部件放入经过 Formlabs 验证的装有 99% 异丙醇的清洗装置中。

1. Form Wash、Form Wash（第二代）- 高速*，或 Form Wash L：

- 清洗 10 分钟或直至洗净。
- 如果部件在清洗后仍有脏污，请考虑使用纯净的溶剂替换清洗设备中使用过的异丙醇。

*Form Wash (第二代) 的高速设置经验证可以使用。

2. 超声波清洗装置：

注：在超声波浴中使用异丙醇有发生火灾或爆炸的风险。在使用超声波清洗时，请阅读并遵守超声波清洗装置制造商的所有安全建议。

- a. 每次清洗均需使用纯净的 99% 异丙醇。
- b. 将部件放在辅助一次性塑料容器或可重新密封的塑料袋中，然后注入 99% 异丙醇，以确保完全浸没部件。
- c. 将辅助容器放在超声波装置的水浴中，超声处理 2 分钟或直至部件洁净。*

*清洗效果取决于超声波装置的大小和功率。Formlabs 采用了 36W/L 或更高的超声波装置进行测试。

D. 干燥

1. 从异丙醇中取出部件，并在室温下风干至少 30 分钟。**注：**干燥时间会因部件设计和环境条件而异。请勿将部件在异丙醇中放置超过所需时间。
2. 检查打印部件，确保部件清洁干燥。确保部件表面无残留溶剂、多余的液态树脂或残余颗粒物，然后再进行后续步骤。
3. 如果仍然残留溶剂，则需延长部件干燥时间。如果仍存在可见的树脂残留物，请重新清洗部件，直至清洁干燥。

E. 后固化

将打印部件放置于经 Formlabs 验证的后固化设备中，并按所需时间进行固化。

1. Form Cure 或 Form Cure L:
 - a. 在 60°C 下固化 20 分钟
 - b. 每个固化周期结束后，请等待 Form Cure 或 Form Cure L 冷却至室温。
2. Fast Cure:
 - a. 在光照强度 9 下固化 5 分钟
 - b. 每个固化周期结束后，让 Fast Cure 冷却至少 10 分钟。

F. 支撑移除和抛光

1. 如果未能移除支撑并抛光，则支撑标记可能造成部件磨损。使用切割盘、切割钳和手持工具或是使用其他后处理工具移除支撑。
2. 在患者使用之前，请使用标准的牙科抛光方法对打印器具进行抛光。
3. 检查部件是否有裂痕。如果发现任何损坏或裂痕，则请将该部件丢弃。

G. 清洁和消毒

1. 器械可以使用中性肥皂和水或牙科器械清洁泡腾片（遵循制造商的说明进行使用）进行清洁。
2. 根据 FDA（美国药品食品监督管理局）的指导方针，可将器械在 70% 浓度的 IPA 中浸泡 5 分钟以进行消毒。
3. 在清洁或消毒后，检查器械是否存在裂缝。如果发现任何损坏或裂痕，则请将该部件丢弃。

H. 危害、储存和处置

1. 固化树脂无害，可作为普通垃圾处置。
2. 请访问 support.formlabs.com 参阅安全数据表以获取更多信息。