



Læs brugsanvisningen  
omhyggeligt igennem før brug DA

## GC Temp PRINT

LJUSHÆRDEND 3D KOMPOSIT PRINTMATERIALE TIL MIDLERTIDIGE KRONER OG BROER

Må kun benyttes af dentalt personale til de anbefalede indikationer.

### BESKRIVELSE

GC Temp PRINT er et ljushærdende kompositmateriale, som anvendes i additivt framstillingssystem. Det er spesielt konstruert til framstilling af individuelle midlertidige restaureringer. Denne materiale er tilpasset og designet til maskiner (DLP) og LCD-baserede 3D-printere, som støtter GC Temp PRINT.

Følg instruktionerne neden for at få bedste resultater ved opbygning, som producenten af maskinen anbefaler.

### INDIKATIONER TIL ANVENDELSE

Fræmstilling af midlertidige kroner, broer, inlay, onlays og facader.

### KONTRAINDIKATIONER

Undtag fra denne produkt til patienter med kendt metakrylatallergi eller metakrylat/polymer allergi.

### BRUGSVEJLEDNING

Fremstillingssproces af dental prototek.

Venligst refer til de respektive vejledninger af de forskellige tilhørende fremstillingssystemer. Listen af tilhørende fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT kan downloades fra GC's hjemmeside - [www.geurope.com](http://www.geurope.com).

1. Digital Data Design

Benyt den anbefalede software, som er relateret til det tilhørende fremstillingssystem, til at anføre det præcise objekt og underlaget konstruktionen i den virtuelle bygningsplattform. Lav en data silje på 50µm og send den til enheder fra det tilhørende fremstillingssystem.

OBS!

• Vælg den rette printprogram til GC Temp PRINT med alle tilhørende parametre

2. Printprocess:

Skæk GC Temp PRINT i det der til indrettede beholder på printenheden, ryd GC Temp PRINT i den originale flaske i ca. 2 minutter. Efter at have rystet flasken, hældes materialet direkte på den virtuelle byggeplattform. Skæk skittet med 50 µm og skicka informationen til den additivt utrustningen.

OBS!

• Vælg den rigtige printprogram og relevante processparametere til beholderen.

3. Rengøring af printede objekter

Fjern forstigninger af den printede restaureringer/er fra printplaten.

Fjern resterne af underlaget strukturen fra restaureringen.

Rensning, placer restaureringerne i et glas med et isopropanol-ølesning (>96%), placér derefter glaset i et ultralydbad i 2 minutter.

For at undgå korrosion.

Gentag rensningsproceduren i isopropanol-ølesning (>96%) og placér den igen i et ultralydbad. Det er vigtigt at den anden skyling i gen er en isopropanol-ølesning. Jek! Efter rensning skal restaureringerne tørke sig med et klistret håndklæde, hvilket indikerer, at der stadig er isopropanol eller residual monomer på det printede objekt. Hvis der ikke er korrasjon, kan du tørke det.

• Undgå at berøre restaureringen med andre produkter.

• Far hver printning, rør da forsigtigt i det resterende materiale i beholderen.

• Far for printplaten, hvis printningsprocessen, sør for, der ikke er overværet områder eller nogen synlige tegn på kontaminerelse. Hvis der ikke er kontamineret, kan du tørke det.

• Udfisk materialet i beholderen i følge producentens anbefalinger.

4. Rensning

Udfør printningsprocessen med Labolight DUO.

Ved brug af andre enheder, referer vi til de respektive instruktioner til disse fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT. Denne liste kan downloades fra GC's hjemmeside - [www.geurope.com](http://www.geurope.com).

For at undgå korrasjon, skal du altid holde Labolight DUO, hærd i 3 minutter på modsatte side som startenheden.

Pjem startenhed med en tang og et hårdmetallbørst.

Lys derud fra 3 minutter på den anden side for at opnå en endelig homogen polymerisering. Hvis andre typer af lyshæder gentages, skal du opnå en endelig homogen polymerisering.

• OBS!

• Undgå at efterlade restaureringen overflade.

• Efter rensning, undersøges restaureringen for:

o Unohomogen farvefordeling koblet sammen med printningsfejl.

o Defekter og hård eller almindeligt.

4. Etferhånd

Udfør et efterhånd polymerisering med Labolight DUO.

Ved brug af andre enheder, referer vi til de respektive instruktioner til disse fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT. Denne liste kan downloades fra GC's hjemmeside - [www.geurope.com](http://www.geurope.com).

For at undgå korrasjon, skal du altid holde Labolight DUO, hærd i 3 minutter på modsatte side som startenheden.

Pjem startenhed med en tang og et hårdmetallbørst.

Lys derud fra 3 minutter på den anden side for at opnå en endelig homogen polymerisering.

• OBS!

• Undgå at efterlade restaureringen overflade.

• Efter rensning, undersøges restaureringen for:

o Unohomogen farvefordeling koblet sammen med printningsfejl.

o Defekter og hård eller almindeligt.

4. Etferhånd

Udfør et efterhånd polymerisering med Labolight DUO.

Ved brug af andre enheder, referer vi til de respektive instruktioner til disse fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT. Denne liste kan downloades fra GC's hjemmeside - [www.geurope.com](http://www.geurope.com).

For at undgå korrasjon, skal du altid holde Labolight DUO, hærd i 3 minutter på modsatte side som startenheden.

Pjem startenhed med en tang og et hårdmetallbørst.

Lys derud fra 3 minutter på den anden side for at opnå en endelig homogen polymerisering.

• OBS!

• Undgå at efterlade restaureringen overflade.

• Efter rensning, undersøges restaureringen for:

o Unohomogen farvefordeling koblet sammen med printningsfejl.

o Defekter og hård eller almindeligt.

5. Justering – Finishing – polering

1. Fjern forsigtigt de tilbagelejede stætter med et hårdmetallbørst.

2. Fjern resterne af den printede restaureringerne.

3. Hvis nødvendigt, kan mindre justeringer ved at anvende et resinsbasert materiale, som G-aenal Flo X, G-aenal Universal Flo, UNIFAST III eller beslidt indtil den rette okklusion er opnået.

4. Aplicere en coat, som OPTIGLAZE Color, fuld producerende avhængighed.

• OBS!

• Undgå ikke GC Temp PRINT som et tillegsmateriale. Når et resinsbasert materiale, som G-aenal Flo X, G-aenal Universal Flo, UNIFAST III eller beslidt indtil den rette okklusion er opnået.

5. Aplicere en coat, som OPTIGLAZE Color, fuld producerende avhængighed.

• OBS!

• Undgå ikke GC Temp PRINT som et tillegsmateriale. Når et resinsbasert materiale, som G-aenal Flo X, G-aenal Universal Flo, UNIFAST III eller beslidt indtil den rette okklusion er opnået.

6. Cementering

Cementer den færdige temporære restaureringen med FREEGENOL eller likværdigt temporært cement.

7. Færdig

Den færdige restaurering er færdig ved at have et hærdet materiale.

8. Opsætning

Den færdige restaurering er færdig ved at have et hærdet materiale.

9. Sæt den færdige tilfælde kan dette produkt afstedkomme allergi hos nogle mennesker. Hvis en sådan reaktion opleves, stop den brugen af produktet og henvi til læge.

Enkelte produkter i denne brugsvejledning kan klassificeres som farlige, i følge GHS. Sæt altid for at holde dig opdateret og orienteret på teknologien din. De findes her:

<http://www.geurope.com>

eller for Amerika:

<http://www.gamerica.com>

Du kan også altid rekvirere dem hos din forhandler.

Udsigtede bivirkninger:

Hvis du ved at af produktet oplever nogle uønskede effekter, bivirkninger eller lignende, som ikke er nævnt i instruktionen, bedes du rapportere dem direkte til Lægemiddelstyrelsen eller via dette link [https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts\\_en](https://ec.europa.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts_en). Samt til vores interne overvågningsystem:

[http://www.geurope.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts\\_en](http://www.geurope.eu/growth/sectors/medicaldevices/contacts_en)

Herved hjælper vi med til at forbedre sikkerheden omkring produktet.

Sidst revideret: 08/2020

Læs brugsanvisningen  
omhyggeligt igennem før brug DA

Læs brugsanvisningen  
noggrant før anvendning SV

Antes de utilizar, leia cuidadosamente  
as instruções de utilização PT

Πριν από τη χρήση παρακαλούμε  
διαβάστε προστατευτικές οδηγίες Χρήσης EL

Les bruksanvisningen  
nøyaktig før bruk NO

Lue ohjeet huolissaan  
ennen käyttöä FI

Les bruksanvisningen  
nøyaktig før bruk NO

Lue ohjeet huolissaan  
ennen käyttöä FI

## GC Temp PRINT

LJUSHÆRDEND 3D TEMPORÆRT KRON- OCH BROMATERIAL FOR 3D-UTSKRIFT

Endst for anvendning af yrkesverksamma inom rekommenderade indikationer.

**BESKRIVELSE**  
GC Temp PRINT er et ljushærdende kompositmateriale for anvendning med additivt framstillingssystem. Materiale er framtaget for framstilling af temporære restaureringer. Det er anpasset og tilpasset til maskiner (DLP og LCD-baserede 3D-printere), som understøtter GC Temp PRINT.

Følg instruktionerne neden for at få bedste resultater ved opbygning, som producenten af maskinen anbefaler.

**INDIKATIONER TIL ANVENDELSE**

Framstilling af temporære kroner, broer, inlay, onlays og facader.

**KONTRAINDIKATIONER**

Undtag fra denne produkt til patienter med kendt metakrylatmonomer eller metakrylat/polymer.

**BRUGSVEJLEDNING**

Fremstillingssproces af dental prototek

Venligst refer til de respektive vejledninger af de forskellige tilhørende fremstillingssystemer. Listen af tilhørende fremstillingssystemer, som understøtter GC Temp PRINT kan downloades fra GC's hjemmeside - [www.geurope.com](http://www.geurope.com).

1. Digital Data Design

Benyt den anbefalede software, som er relateret til det tilhørende fremstillingssystem, til at anføre det præcise objekt og underlaget konstruktionen i den virtuelle bygningsplattform. Lav en data silje på 50µm og send den til enheder fra det tilhørende fremstillingssystem.

OBS!

• Vælg den rette printprogram til GC Temp PRINT med alle tilhørende parametre

2. Printprocess:

Skæk GC Temp PRINT i den originale flaske i ca. 2 minutter. Etter. Etter at have rystet flasken, hældes materialet direkte på den virtuelle byggeplattform. Skæk skittet med 50 µm og skicka informationen til den additivt utrustningen.

OBS!

• Vælg den rigtige printprogram og relevante processparametere til beholderen.

3. Rengøring af printede objekter

Avgårsna forstigningen af den ustyrskræmme fra restaureringen fra printplaten.

Fjern resterne af underlaget strukturen fra restaureringen.

Rensning, placér restaureringerne i et glas med et isopropanol-ølesning (>96%), placér derefter glaset i et ultralydbad i 2 minutter.

OBS!

• Vælg den rigtige printprogram og relevante processparametere til beholderen.

4. Rengøring af printede objekter

Fjern forstigninger af den ustyrskræmme fra printplaten.

Fjern resterne af underlaget strukturen fra restaureringen.

Rensning, placér restaureringerne i et glas med et isopropanol-ølesning (>96%), placér derefter glaset i et ultralydbad i 2 minutter.

OBS!

• Væ