



THE.R.MO. BRIDGE

In Ø 1.75 / 2.5 mm filament spool

de|en|fr|it|es|no|sv|sr|sl|cs

GEBRAUCHSANWEISUNG DEUTSCH

HERSTELLER:
Pressing Dental s.r.l – Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (Republik San Marino)



Monticelli Giovanni Alessandro – Via Emilia Romagna 233 – 47841 Cattolica (RN) Email: info@pressing-dental.com

INHALT:
Acrylharz aus Polymethylmethacrylat (PMMA) für das Prototyping mit dem FDM-Verfahren, geeignet für die Herstellung von Zahnprothesen.

CHARGE:
Die Chargennummer steht auf der Verpackung.

LAGERUNG:
Vor dem auf dem Behälter angegebenen Verfallsdatum zu verwenden.
Das Produkt in seiner Verpackung aufbewahren, es nicht direktem Sonnenlicht aussetzen, die Verpackung von Wärmequellen fernhalten und in einer trockenen Umgebung halten. Die auf der Verpackung stehenden Lagerungsbedingungen beachten.

BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG:
Material, das für das Drucken von Zahnersatz, wie beispielsweise provisorische Kronen und Brücken, mit dem FDM-Prototyping-Verfahren bestimmt ist. Das transparente Material kann auch zur Herstellung von chirurgischen Bohrschablonen verwendet werden.

SPEZIFISCHE BENUTZUNGSANLEITUNGEN:
Das Produkt The.r.mo. Bridge® kann mit den spezifischen Geräten 3D Tecno Master und SIMPLEX 2 SX verwendet werden, die von Pressing Dental S.r.l. und der Renfert GmbH hergestellt werden.
Spezifikationen für das Drucken mit 3D Tecno-Master und SIMPLEX 2 SX Geräten:
Verarbeitungsprogramm mit entsprechenden Spezifikationen für Temperatur, Druck, Kühlung und Fließgeschwindigkeit, in der Software voreingestellt.
Drucktemperatur: Kann je nach Produkttyp und Farbe zwischen 260 °C und 295 °C variieren (Überprüfen Sie die Anwendungstemperatur auf dem Etikett, das sich auf der Cellophanhülle jeder Rolle/Verpackung befindet).
Verwendung des Materials auf Geräten, die nicht von Firma Pressing und von Firma Renfert hergestellt wurden: Nicht vorgesehen.
Um die korrekte Anwendung der Geräte und Materialien zu erlernen, muss der anwenden- de Zahnarzt und/oder Zahntechniker einen theoretischen/praktischen Kurs beim Hersteller oder bei autorisierten Händlern besuchen. Während dieser Schulung wird der Anwender mit allen derzeit bekannten Verarbeitungstechniken vertraut gemacht, damit er die Vorteile und Grenzen des Produkts richtig nutzen kann. Außerdem wird er in den spezifischen Ge- brauch der Geräte eingewiesen, die für die Herstellung des Zahnersatzes unerlässlich sind. Gleichzeitig erhält der Anwender alle notwendigen Hinweise, um das Produkt in Kombinati- on mit anderen Vorrichtungen benutzen zu können.
Falls das The.r.mo. Bridge® Harz mit Metalleiten kombiniert werden muss, ist es unerläss- lich, Retentionselemente mechanischer Art zu schaffen, da es keine Haftung zwischen den beiden Materialien geben kann.

EMPFOHLENE FARBSKALA:
The.r.mo.Bridge® | VITA classical

NACHBEARBEITEN UND POLIEREN:
Nicht-aggressive Polierpasten verwenden z. B. Renfert-Polish 3D-printed materials.
Nur Baumwollwolle mit niedriger Drehzahl verwenden, um eine Überhitzung des Mate- rials zu vermeiden (z. B.: eine Bürste mit 20 mm Durchmesser an einem Handstück bei 20.000/40.000 U/min, in Abständen von 5/10 Sekunden mit leichtem Druck polieren). Das- selbe Verfahren auch mit Bürsten mit 80 mm Durchmesser mit Geräten bei 2800 U/min). Der Zahnersatz darf nur mit fließendem Wasser und gegebenenfalls mit nicht zu stark ab- rasiv wirkenden Materialien gereinigt werden. Dabei keine Ultraschallgeräte mit Säuren ver- wenden, weil diese seine Eigenschaften verändern könnten.
Bei der Herstellung von chirurgischen Bohrschablonen muss vor der Anwendung am Patten- ten eine spezifische Desinfektion durchgeführt werden.
Bei der Verwendung dieses Materials für die Herstellung von Schienen ist ein möglicher Oberflächenabrieb durch den Kontakt mit den Antagonisten zu berücksichtigen.
Farbveränderungen des ausgehärteten Harzes sind in den folgenden Fällen möglich:
• falls während des Extrusionsvorgangs die auf dem jeweiligen Produkt angegebene Schmelztemperatur überschritten wird;
• wenn keine gute Politur durchgeführt wird.

HINWEISE:
Das Produkt ist nicht beständig gegen Chemikalien mit oxidierender Wirkung und starke Säuren (pH <4).
Während der Nachbearbeitung eine Absaugung und/oder eine Atemmaske verwenden, um keinen Staub einzatmen.
Bei der Nachbearbeitung und dem anschließenden Polieren ist darauf zu achten, dass das Produkt nicht überhitzt wird. Da es sich um ein thermoplastisches Material handelt, könnte es sonst zu einer unerwünschten Veränderung des Zahnersatzes und zur Freisetzung von Reizstoffen kommen.
Bei der Anfertigung von kleineren Teilen oder Prothesen ist darauf zu achten, dass sie durch ihre geringen Dimensionen bedingt nicht verschluckt werden können, wenn sie her- ausnehmbar sind.
Das Material ist auf Röntgenaufnahmen nicht zu sehen.
Das Produkt nicht wiederverwenden.
Die maximale Schmelztemperatur darf nicht überschritten werden.
Die in der Software voreingestellten Parameter nicht ändern.
Die Schmelzzeit nicht überschreiten, da es sonst zu mechanischen Veränderungen des Ma- terials kommen kann, die sich möglicherweise auf den fertigen Zahnersatz auswirken.
Das Produkt während der Prototyping-Phase nicht verunreinigen.
Das Material bei der Verarbeitung nicht mit anderen Materialien vermischen.
Wenn eine Allergie gegen das Material auftritt, ist die Anwendung sofort abzubrechen und ein Arzt aufzusuchen.

H332	Gesundheitsschädlich bei Einatmen	(für Gase im Falle einer thermischen Zersetzung)
H317	Kann allergische Hautreaktionen ver- ursachen	(für die Stäube bei der Endbearbeitung)
H314	Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden	(für den Kontakt mit dem geschmolzenen Polymer)
H320	Verursacht Augenreizung	(für die Stäube bei der Endbearbeitung)
H335	Kann die Atemwege reizen	(für die Stäube bei der Endbearbeitung)

Sicherheitshinweise – Allgemeines
P101 Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten.

Sicherheitshinweise – Prävention
P202 Vor Gebrauch alle Sicherheitshinweise lesen und verstehen.
P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.
P235 Kühl halten.
P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.
P270 Bei Gebrauch nicht essen, trinken oder rauchen.
P281 Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden.
P235 + P410 Kühl halten. Vor Sonnenbestrahlung schützen.

Sicherheitshinweise – Reaktion
P312 Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.
P301 + P312 Bei VERSCHLUCKEN: Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.
P332 + P313 Bei Hautreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P337 + P313 Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzu- ziehen.

Sicherheitshinweise – Lagerung
P410 + P412 Vor Sonnenbestrahlung schützen. Nicht Temperaturen über 45 °C/113 °F aussetzen.
EUH401 Zur Vermeidung von Risiken für Mensch und Umwelt die Gebrauchsanleitung ein- halten.

INFORMATIONEN FÜR DEN ENDVERBRAUCHER:
Bei der Übergabe des fertigen Produkts hat der Zahntechniker oder Zahnarzt dem Anwen- der mindestens die folgenden Hinweise zu übermitteln:
a) Die Prothese nicht mit Produkten reinigen, die abrasiv oder für die Reinigung von Prothe- sen aus Acrylharz oder Metall bestimmt sind; nur Mundpflegemittel verwenden.
b) Die Prothese nur mit kaltem Wasser waschen und in jedem Fall bei einer Temperatur unter 42 °C.
c) Für eine normale Mundhygiene sorgen.
d) Den Patienten darüber unterrichten, dass die Prothese für Röntgenstrahlen nicht undurch- lässig ist.
e) Bruxismus (Zähneknirschen) und Kontakt mit anormalen Antagonisten führen zum Ver- schleiß des Materials.
f) Das Produkt ist entflammbar (Kunstharz).
g) Wenn eine Allergie gegen das Material auftritt, ist die Anwendung sofort abzubrechen und ein Arzt aufzusuchen.
h) Schwerwiegende Vorfälle im Zusammenhang mit dem Harz, aus dem der Zahnersatz besteht, sind dem Zahnarzt oder Zahntechniker oder direkt Pressing Dental zu melden.



INSTRUCTIONS FOR USE ENGLISH

MANUFACTURER:
Pressing Dental s.r.l – Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (Republic of San Marino)



Monticelli Giovanni Alessandro – Via Emilia Romagna 233 – 47841 Cattolica (RN) e-mail: info@pressing-dental.com

CONTENTS:
Acrylic resin in polymethyl methacrylate (PMMA) for prototyping with the FDM process, intend- ed for the manufacture of dental prostheses.

LOT:
The lot number is indicated on the packaging.

STORAGE:
Use within the use-by date indicated on the container.
Use within the use-by date indicated on the container. Store the product in its packaging. Do not expose the product to direct sunlight. Keep away from sources of heat, in a dry place. Follow the storage conditions indicated on the packaging.

INTENDED USE:
Material intended for printing of dentistry components, such as temporary crowns and bridg- es, using the FDM prototyping process. The transparent material can also be used to pro- duce surgical guides.

SPECIFIC INSTRUCTIONS FOR USE:
The.r.mo.Bridge® can be used with the specific 3D Tecno Master and SIMPLEX 2 SX equip- ment manufactured by Pressing Dental S.r.l. and Renfert GmbH.
Specifications for processing with 3D Tecno Master and SIMPLEX 2 SX equipment:
Processing program with relative temperature, pressure, cooling and flow rate specifications pre-set in the software.
Printing temperature: May vary depending on the type of product and color, ranging from 260 °C to 295 °C (Check the operating temperature on the label placed on the cellophane wrapping of each roll/package).
Use of the material on equipment not manufactured by Pressing or Renfert: Not contem- plated.
In order to learn how to use the device and the materials correctly, the user (dentist and/ or dental technician) must take a theoretical/practical course at the manufacturer or at au- thorized dealers.
During said training course, the user is taught all the currently known processing techniques for correct use and the benefits and limits of the product; instructions are also provided on specific use of the equipment that is essential for creating the prosthesis.
At the same time, the user is also provided with all the instructions needed to be able to use the product in combination with other devices.
If it is necessary to combine the The.r.mo. Bridge® resin with metal parts, it is essential to create mechanical retentions, as there is no adhesion between the materials.

RECOMMENDED COLOUR SCALE:
The.r.mo.Bridge® | VITA classical

FINISHING AND POLISHING:
Use non-aggressive polishing pastes e.g.: Renfert Polish 3D-printed materials.
Only use cotton brushes at low-rpm to avoid overheating of the material (e.g.: a handpiece brush with a diameter of 20 mm on a 20,000/40,000 rpm handpiece, polish at intervals of 5/10 seconds, exerting a slight pressure; also use the same procedure for brushes with a diameter of 80 mm and with 2800 rpm equipment).
The prosthesis must only be cleaned with running water and possibly with the use of ma- terials that are not too abrasive. Do not use ultrasound equipment with acids that could al- ter its characteristics.
Prior to use on patients, special disinfection procedures must be performed on surgical ga- ges.
If this material is used for the manufacture of bites, possible surface abrasion caused by con- tact with the antagonists must be considered.
The colour of the polymerised resin could change in the following cases:
• if, during the extrusion phase, the melting temperature indicated on the specific product is exceeded;
• if it is not polished properly.

WARNINGS:
The product is not resistant to chemical agents with an oxidizing effect and strong acids (pH <4). During finishing, use a suction unit and/or mask to avoid inhaling the dust.
During finishing and subsequent polishing, take extreme care not to overheat the product, as this is a thermoplastic material and there could therefore be an unintended alteration of the prosthesis and a release of irritant gases.
When manufacturing small devices or prostheses, ensure that the dimensions of the item are not such as to risk swallowing if it moves.
Attention: The material is not visible to X-rays.
Do not reuse the product.
Do not exceed the maximum melting temperature.
Do not change the pre-set parameters in the software
Do not exceed the melting time, as this could cause mechanical alterations of the material with probable consequences on the final prosthesis.
Do not contaminate the product during the prototyping phase.
Do not mix the material with other materials during processing.
In the case of allergic reactions to the material, suspend application immediately and seek medical advice.

H332	Harmful if inhaled	(intended for gases in case of thermal decom- position)
H317	May cause an allergic skin reaction	(intended for dust during finishing steps)
H314	Causes severe skin burns and eye damage	(intended for contact with the molten polymer)
H320	Causes eye irritation	(intended for dust during finishing steps)
H335	May cause respiratory irritation	(intended for dust during finishing steps)

Precautionary statements – General
P 101 If medical advice is needed, have product container or label at hand.

Precautionary statements – Prevention
P 202 Do not handle until all safety precautions have been read and understood.
P 210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources.
No smoking.
P235 Keep cool.
P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
P270 Do not eat, drink or smoke when using this product.
P281 Use personal protective equipment as required.
P235 + P410 Keep cool. Protect from sunlight.

Precautionary statements – Response
P312 Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell.
P301 + P312 IF SWALLOWED: Call a POISON CENTER or doctor/physician if you feel unwell.
P332 + P313 If skin irritation occurs: Get medical advice/attention.
P337 + P313 If eye irritation persists: Get medical advice/attention.

Precautionary statements – Storage
P410 + P412 Protect from sunlight. Do not expose to temperatures exceeding 45 °C/113 °F.
EUH401 To avoid risks to human health and the environment, comply with the instructions for use.

INFORMATION FOR THE FINAL USER:
When delivering the finished device, the dental technician or dentist must provide the user with at least the following instructions:
a) Do not clean the prosthesis with abrasive products or products intended for cleaning acrylic resin or metal prostheses; use only oral hygiene products.
b) Wash the prosthesis with cold water only and at a temperature lower than 42 °C in any case.
c) Make sure to perform normal oral hygiene procedures.
d) Inform the patient that the prosthesis is not radiopaque.
e) Teeth grinding and contact with abnormal antagonists cause wear of the material.
f) Inflammable device (synthetic resin).
g) In the case of allergic reactions to the material, suspend application immediately and seek medical advice.
h) Report to the dentist or dental technician or directly to Pressing Dental any serious inci- dent involving the resin of which the dental prosthesis is made

MODE D'EMPLOI FRANÇAIS

FABRICANT :
Pressing Dental s.r.l – Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (République de Saint-Marino)



Monticelli Giovanni Alessandro – Via Emilia Romagna, 233 – 47841 Cattolica (RI) e-mail : info@pressing-dental.com

CONTENU :
Résine acrylique en polyméthacrylate de méthyle (PMMA) pour le prototypage par procédé FDM, indiquée pour la production de prothèses dentaires.

LOT :
Le numéro du lot est mentionné sur l'emballage.

CONSERVATION :
À utiliser avant la date de péremption indiquée sur l'emballage.
Conserver le produit dans son emballage, ne pas l'exposer à la lumière directe du soleil, conserver l'emballage à l'abri de sources de chaleur et dans un environnement sec. Res- pecter les conditions de conservation indiquées sur l'emballage.

USAGE PRÉVU :
Matériau destiné à l'impression, via le procédé de prototypage FDM, de pièces pour l'odon- tologie, telles que, par exemple, les couronnes et bridges provisoires. Le matériau transpa- rent peut aussi être utilisé pour fabriquer des guides chirurgicaux.

MODE D'EMPOI SPÉCIFIQUE :
Le produit The.r.mo.Bridge® peut être utilisé avec les équipements 3D Tecno-Master et SIMPLEX 2 SX spécifiques, produits par Pressing Dental S.r.l. et Renfert GmbH.
Spécifications de fonctionnement avec les équipements 3D Tecno Master et SIMPLEX 2 SX : le programme de travail avec les spécifications inhérentes en matière de température, de pression, de refroidissement et de débit est préétabli sur le logiciel.
Température d'impression : elle peut varier en fonction du type de produits et des couleurs, de 260 °C à 295 °C (Vérifier la température d'utilisation sur l'étiquette apposée sur le cello- phane de chaque bobine / emballage).
Utilisation du matériau sur des équipements non produits par la société Pressing ou par la société Renfert: Non prévu.
Afin de connaître l'utilisation correcte de l'équipement et des matériaux, l'utilisateur, dentiste et/ou le prothésiste dentaire, doit suivre une formation théorique/pratique auprès du fabri- cant ou des revendeurs agréés.
Lors de cette formation, l'utilisateur est informé de toutes les techniques de travail actuelle- ment connues pour utiliser correctement le produit, ainsi que de ses avantages et limites ; il est en outre initié à l'utilisation spécifique des équipements indispensables à la fabri- cation de la prothèse.
Parallèlement, l'utilisateur reçoit toutes les indications nécessaires pour pouvoir utiliser le produit en combinaison avec d'autres équipements.
S'il est nécessaire de combiner la résine The.r.mo. Bridge® avec des pièces métalliques, il est indispensable de créer des rétentions mécaniques, puisqu'il ne peut y avoir d'adhé- rence entre les matériaux.

ÉCHELLE DE COULEUR RECOMMANDÉE :
The.r.mo.Bridge® | VITA Classical

FINITION ET POLISSAGE :
Utiliser des pâtes à polir non agressives par ex. : Renfert Polish 3D-printed materials.
N'utiliser que des brosses en coton à faible vitesse de rotation pour éviter de surchauf- fer le matériau (ex. : avec une brosse de 20 mm de diamètre sur une pièce à main de 20 000/40 000 tours par minute, polir à intervalles de 5/10 secondes en exerçant une lé- gère pression ; même procédure y compris avec des brosses de 80 mm de diamètre avec des équipements de 2 800 tours par minute).
La prothèse ne doit être nettoyée qu'à l'eau courante et éventuellement à l'aide de maté- riaux pas trop abrasifs, sans utiliser d'appareils à ultrasons avec des acides qui pourraient modifier ses propriétés.
En cas de fabrication de guides chirurgicaux, il est nécessaire de procéder à une désinfec- tion spécifique avant toute utilisation sur le patient.
En cas d'utilisation de ce matériau pour la fabrication de gouttières, il faut tenir compte d'une éventuelle abrasion en surface due au contact avec les antagonistes.
La résine polymérisée peut subir des changements de couleur dans les cas suivants :
• si, pendant la phase d'extrusion, la température de fusion indiquée sur le produit spé- cique est dépassée ;
• si un bon polissage n'est pas effectué.

AVERTISSEMENTS :
Le produit ne résiste pas aux agents chimiques ayant un effet oxydant et aux acides forts (pH <4).
Lors de la finition, utiliser une aspiration et/ou un masque pour ne pas respirer la poussière.
Lors de la finition et du polissage consécutif, veiller notamment à ne pas surchauffer le produit puisque, s'agissant d'un matériau thermoplastique, il pourrait entraîner une modification indésirable de la prothèse et dégager des gaz irritants.
En cas de fabrication de petits appareils ou de prothèses, veiller à ce que la taille de l'article fabriqué ne soit pas telle qu'il puisse être avalé en cas de mobilité de celui-ci.
Attention : le matériau n'est pas visible aux rayons X.
Ne pas réutiliser le produit.
Ne pas dépasser la température maximale de fusion.
Ne pas modifier les paramètres préétablis sur le logiciel.
Ne pas dépasser le temps de fusion, car cela pourrait entraîner des modifications méca- niques du matériau avec d'éventuelles conséquences sur la prothèse finale.
Ne pas contaminer le produit pendant la phase de prototypage.
Lors de la fabrication, ne pas mélanger le matériau avec d'autres matériaux.
En cas d'allergie au matériau, suspendre immédiatement l'application et consulter un médecin.

H332	Nocif par inhalation	(destiné aux gaz lors de la décomposition thermique)
H317	Peut provoquer une allergie cutanée	(destiné à la poussière pendant la finition)
H314	Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux	(destiné au contact avec le polymère fondu)
H320	Provoque une irritation des yeux.	(destiné à la poussière pendant la finition)
H335	Peut irriter les voies respiratoires	(destiné à la poussière pendant la finition)

Conseils de prudence généraux
P 101 En cas de consultation d'un médecin, garder à disposition le récipient ou l'étiquette.

Conseils de prudence – Prévention
P202 Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité.
P210 Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer.
P235 Tenir au frais.
P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.
P270 Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit.
P281 Utiliser l'équipement de protection individuel requis.
P235 + P410 Tenir au frais. Protéger du rayonnement solaire.

Conseils de prudence – Intervention
P312 Appeler un CENTRE ANTIPOISON/un médecin en cas de malaise.
P301 + P312 EN CAS D'INGESTION: Appeler un CENTRE ANTIPOISON/un médecin en cas de malaise.
P332 + P313 En cas d'irritation cutanée: consulter un médecin.
P337 + P313 Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin.

Mentions de mise en garde – Stockage
P410 + P412 Protéger du rayonnement solaire. Ne pas exposer à une température supé- rieure à 45 °C/113 °F.
EUH401 Respectez les instructions d'utilisation pour éviter les risques pour la santé hu- maine et l'environnement.

INFORMATIONS POUR L'UTILISATEUR FINAL :
Lors de la livraison du produit fini, le prothésiste dentaire ou le dentiste doit fournir au moins les instructions suivantes à l'utilisateur :
a) Ne pas nettoyer la prothèse avec des produits abrasifs ou des produits destinés au net- toyage de prothèses en résine acrylique ou de prothèses métalliques ; utiliser uniquement des produits pour l'hygiène buccale.
b) Laver la prothèse uniquement à l'eau froide et, dans tous les cas, à une température infé- rieure à 42 °C.
c) Assurer des procédures normales d'hygiène buccale.
d) Informer le patient que la prothèse n'est pas radio-opaque.
e) Usage du matériau due au bruxisme et au contact avec des antagonistes anormaux.
f) Dispositif inflammable (résine synthétique).
g) En cas d'allergie au matériau, suspendre immédiatement l'application et consulter un médecin.
h) Signaler au dentiste ou au prothésiste dentaire ou directement à la société Pressing Den- tal tout accident grave survenu, lié à la résine dont la prothèse dentaire est constituée.

ISTRUZIONI PER L'USO ITALIANO

FABBRICANTE:
Pressing Dental s.r.l – Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (Repubblica di San Marino)



Monticelli Giovanni Alessandro – Via Emilia Romagna 233 – 47841 Cattolica (RN) email: info@pressing-dental.com

CONTENUTO:
Resina acrilica in polimetilmetacrilato (PMMA) per prototipazione con il processo FDM, indi- cata per la produzione di protesi odontoiatriche.

LOTTO:
Il numero di lotto è riportato sulla confezione.

STOCCAGGIO:
Da utilizzarsi entro la data di scadenza indicata sul contenitore.
Conservare il prodotto nella propria confezione, non tenere il prodotto esposto ai raggi di- retti del sole, mantenere la confezione lontano da fonti di calore, ed in ambiente asciutto. Ri- spettare le condizioni di conservazione riportate sulla confezione.

USO PREVISTO:
Materiale destinato allo stampaggio mediante il processo di prototipazione FDM di partico- lari per odontoiatria, quali, ad esempio, corone e ponti provvisori, il colore trasparente può essere utilizzato anche per produrre Surgical Guide.

ISTRUZIONI SPECIFICHE DI UTILIZZAZIONE:
Il prodotto The.r.mo.Bridge® può essere utilizzato con le specifiche apparecchiature 3D Tecno Master e SIMPLEX 2 SX prodotte da Pressing Dental S.r.l. e dalla Renfert GmbH.
Specificazioni di lavorazione con apparecchiature 3D Tecno Master e SIMPLEX 2 SX:
Programma di lavorazione con le relative specifiche di temperatura, pressione, raffredda- mento e velocità del flusso sono pre impostate sul software.
Temperatura di stampa: Può variare a seconda della tipologia di prodotti e colori da 260 °C a 295 °C (Verificare la temperatura di utilizzo sulla etichetta posta sul cellophane di ogni bob- ina / confezione).
Utilizzo del materiale su apparecchiature non prodotte dalla ditta Pressing e dalla ditta Renfert: Non contemplato.
L'utilizzatore dentista e /o odontotecnico al fine di conoscere il corretto utilizzo dell'appa- recchiatura e dei materiali, deve sostenere un corso teorico/pratico c/o la ditta produttrice o c/o i rivenditori autorizzati.
In occasione di detto corso di formazione, l'utilizzatore viene messo a conoscenza di tutte le tecniche di lavorazione attualmente note per un corretto utilizzo sui vantaggi ed i limiti del prodotto; inoltre viene istruito sull'uso specifico delle apparecchiature indispensabili per la realizzazione del manufatto protesico.
Nella medesima occasione, vengono forniti all'utilizzatore tutte le indicazioni necessarie al fine di poter utilizzare il prodotto in combinazione con altri dispositivi.
Nel caso si volesse abbinare la resina The.r.mo. Bridge® con parti metalliche, poiché non vi può essere adesione tra i materiali, è indispensabile creare delle ritenzioni di tipo meccanico.

SCALA COLORI CONSIGLIATA:
The.r.mo.Bridge® | VITA classical

REFINITURA E LUCIDATURA:
Utilizzare paste lucidanti non aggressive es: Renfert polish 3D-printed materials.
Utilizzare solo spazzole di cotone a bassi giri per evitare surriscaldamento del materiale (es.: una spazzola da manipoio con un diametro da 20 mm su manipoio da 20.000/40.000 giri al minuto, lucidare ad intervalli di 5/10 secondi esercitando una pressione lieve; stes- sa procedura anche con spazzole con diametro da 80 mm con apparecchiatura da 2800 giri al minuto).
Il manufatto protesico deve essere sottoposto a pulizia solo con acqua corrente ed eventual- mente con l'ausilio di materiali non troppo abrasivi, non utilizzando apparecchi ad ultrasuoni con acidi che possano modificarne i requisiti.
Nel caso di produzione di Surgical Guide è necessario che prima dell'utilizzo sul paziente venga effettuata la specifica disinfezione.
Nel caso di impiego di detto materiale per la costruzione di bite, va tenuta in considerazione l'eventuale e possibile abrasione superficiale dovuta al contatto con gli antagonisti.
La resina polimerizzata può subire cambiamenti di colore nei seguenti casi:
- qualora durante la fase di estrusione venga superata la temperatura di fusione indicata sullo specifico prodotto;
- qualora non venga effettuata una buona lucidatura.

AVVERTENZE:
Il prodotto non resiste ad agenti chimici con effetto ossidante ed acidi forti (pH <4). Durante la rifinitura, utilizzare un aspiratore e/o una mascherina al fine di non respirarne la polvere.
Durante le fasi di rifinitura e successiva lucidatura, fare molta attenzione a non surriscaldare il prodotto poiché, trattandosi di materiale termoplastico, potrebbe verificarsi una modifica- zione indesiderata del manufatto protesico ed una liberazione di gas irritanti.
Nel caso di costruzione di piccoli apparecchi o protesi, fare attenzione che le dimen- sioni del manufatto non siano tali da poter favorire l'ingerimento in caso di mobilità dello stesso.
Attenzione il materiale non è visibile ai raggi X.
Non riutilizzare il prodotto.
Non superare la temperatura massima di fusione.
Non modificare i parametri pre impostati sul software.
Non superare il tempo di fusione, poiché potrebbero verificarsi modifiche meccaniche del materiale con probabili conseguenze sul manufatto protesico finale.
Non contaminare il prodotto durante la fase di prototipazione.
All'atto della lavorazione, non mescolare il materiale con altri materiali.
In caso si manifestino fenomeni di allergenicità al materiale, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.

H332	Nocivo se inalato	(inteso per i gas in caso di decomposizione termica)
H317	Può provocare una reazione allergica cutanea	(inteso per le polveri durante le fasi di rifinitura)
H314	Provoca gravi ustioni cutanee e oculari	(inteso come contatto con il polimero fuso)
H320	Provoca irritazione oculare	(inteso per le polveri durante le fasi di rifinitura)
H335	Può irritare le vie respiratorie	(inteso per le polveri durante le fasi di rifinitura)

Conseils di carattere generale
P 101 Si se necesita consejo médico, tener a mano el envase o la etiqueta.

Conseils di prudenza /prevenzione
P 202 Non manipolare prima di aver letto e compreso tutte le avvertenze.
P 210 Tenere lontano da fonti di calore/scintille/fiamme libere superfici riscaldate/Non fumare.
P 235 Conservare in luogo fresco.
P 261 Evitare di respirare la polvere/fumi/ gas/ la nebbia i vapori gli aerosol.
P 270 Non mangiare né bere né fumare durante l'uso.
P 281 Utilizzare il dispositivo di protezione individuale richiesto.
P 235 + P410 Tenere in luogo fresco proteggere dai raggi solari.

Consigli di prudenza /Reazione
P312 In caso di malessere contattare un centro antiveni o un medico.
P301 + P312 In caso di ingestione accompagnata da malessere: contattare un centro antiveni o contattare un medico.
P332 + P313 In caso di irritazione della pelle: consultare il medico.
P337 + P313 Se l'irritazione degli occhi persiste: consultare un medico.

Consigli di prudenza conservazione
P410 + P412 Proteggere dai raggi solari non esporre a temperature superiori ai 45 °C/113 F.
EUH 401 –Per evitare rischi per la salute umana e per l'ambiente, seguire le istruzioni per l'uso.

INFORMAZIONI PER L'UTILIZZATORE FINALE:
All'atto della consegna del dispositivo finito, l'odontotecnico o il dentista deve trasmettere all'utilizzatore almeno le seguenti indicazioni:
a) Non pulire la protesi con prodotti abrasivi o con prodotti destinati alla pulizia di protesi in resina acrilica o protesi metalliche; utilizzare solo prodotti per l'igiene orale.
b) Lavare la protesi solo con acqua fredda e comunque con temperatura inferiore a 42 °C.
c) Assicurare procedure di igiene orale normali.
d) Informare il paziente che la protesi non è radiopaca.
e) Usura del materiale dovuta a bruxismo ed a contatto con antagonisti anormali.
f) Dispositivo infiammabile (resina sintetica).
g) In caso si manifestino fenomeni di allergenicità al materiale, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.
h) Segnalare al dentista o all'odontotecnico o direttamente a Pressing Dental, qualsiasi grave incidente verificatosi in relazione alla resina che costituisce la protesi dentale.

IDU_31_EN The.r.mo.Bridge®
Filament Rev. 02 of 08.05.2026
PRESSING DENTAL S.r.l.
Via Onesto Scavino, 4
47891 Falciano Republic of San Marino
Tel. (Int.** 378) 0549 - 909948
Fax (Int.** 378) 0549 - 909958
E-Mail: info@pressing-dental.com



INSTRUCCIONES DE USO ESPAÑOL

FABRICANTE:
Pressing Dental s.r.l – Via Onesto Scavino, 4 – 47891 Falciano (República de San Marino)



Monticelli Giovanni Alessandro – Via Emilia Romagna 233 – 47841 Cattolica (RN) email: info@pressing-dental.com

CONTENIDO:
Resina acrílica de polimetacrilato de metilo (PMMA) para la creación de prototipos mediante proceso FDM, indicada para la producción de prótesis dentales.

LOTE:
El número de lote figura en el envase.

ALMACENAMIENTO:
Utilice antes de la fecha de caducidad, indicada en el envase.
Conserve el producto en su embalaje original, no lo exponga a la luz solar directa; mantén- galo alejado de fuentes de calor en un ambiente seco. Respete las condiciones de almace- namiento expuestas en el envase.

USO PREVISTO:
Material destinado a la impresión mediante creación de prototipos FDM de piezas para odontología, como por ejemplo coronas y puentes provisionales. El material transparente también se puede utilizar para fabricar guías quirúrgicas.

INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS DE USO:
El producto The.r.mo.Bridge® puede ser utilizado con los equipos específicos 3D Tecno Master y SIMPLEX 2 SX fabricados por Pressing Dental S.r.l y Renfert GmbH.
Especificaciones de procesamiento con equipos 3D Tecno Master y SIMPLEX 2 SX:
El programa de procesamiento con sus respectivas especificaciones de temperatura, pre- sión y velocidad de flujo está preconfigurado en el software.
Temperatura de impresión: puede variar en función del tipo de producto y del color, entre 260 °C y 295 °C (Compruebe la temperatura de uso en la etiqueta situada en el envoltorio de celofán de cada bobina / envase).
Utilización del material en equipos no fabricados por las empresas Pressing y Renfert: No contemplado.
El usuario, ya sea dentista y/o técnico dental, con el fin de conocer el uso correcto del equi- po y de los materiales, debe realizar un curso teórico-práctico en las instalaciones del fabri- cante o en los distribuidores autorizados.
Durante este curso de formación, el usuario aprende todas las técnicas de procesamiento actualmente conocidas para el uso correcto, y las ventajas y límites

