

dima Print Denture Teeth



CE 0044



dima Print Denture Teeth

- DE) Gebrauchsanweisung
- GB) Instructions for use
- FR) Mode d'emploi
- ES) Instrucciones de uso
- IT) Istruzioni per l'uso
- PT) Instruções de uso
- NL) Gebruiksaanwijzing

Explanation of symbols on labelling	
MD	Medical device
LOT	Batch code
Manufacturer	Manufacturer
Importer	Importer
Keep away from sunlight	Keep away from sunlight
Consult instructions for use	Consult instructions for use
Use-by date	Use-by date
Storage temperature	Storage temperature

Manufacturer: DENTCA, INC.
357 VAN NESS WAY, STE 250
TORRANCE, CA 90501
USA

EU Importer: Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)
+49 800 4372522

Distributed in USA / Canada exclusively by: Kulzer, LLC
4315 South Lafayette Blvd.
South Bend, IN 46614-2517
1-800-431-1785

Caution: Federal law restricts this device to sale by or to the order of a dental professional.

Detentor de Notificação no Brasil por Kulzer South América Ltda.
CNPJ 48.708.010/0001-02
Rua Cenzo Sbrighi, 27 – cj. 42
São Paulo – SP – CEP 05036-010
sac@kulzer-dental.com
Resp. Técnica: Dra. Regiane Marton –
CRO 70.705
Nº ANVISA: 10166849014

Modo de usar, composição e precauções:
Vide instruções de uso

EU Representative: MT Promdent Consulting GmbH
Ernst-Heckel-Strasse 7
66386 St. Ingbert
Germany



DE) Gebrauchsanweisung dima Print Denture Teeth

Anwendungshinweise
dima Print Denture Teeth ist ein lichthärtendes polymerisierbares Kunstharz, das durch additive Fertigung vorgeformte Prothesenzähne zur Verwendung in einer Zahnprothese herstellt. Der fertige Zahn ist eine Alternative zum vorgeformten Kunststoffzahn für Zahnprothesen. Die Herstellung von Prothesenzähnen mit dima Print Denture Teeth erfordert digitale Prothesenzahn-Daten anstelle von physischen Gussformen, einen stereolithographischen 3D-Drucker und ein Polymerisationsgerät.

- Anforderungen**
1. Digitale Datei von Prothesenzähnen, Datei im STL-Format
2. 3D-Drucker und entsprechende Betriebssoftware;

3D Drucker	Betriebssoftware	Anbieter
cara print 4.0 oder cara Print 4.0 pro	cara Print CAM oder cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 oder Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

Polymerisationsgerät	Anbieter
Aushärtungsgerät	Kulzer
HLite power 3D / LEDcure	

Besondere Erwägungen zur Herstellung

- Digitale Datei von Prothesenzähnen
 - 1.1 Dateiformat: STL-Datei
 - 1.2 Digitales Design: DENTCA BYTE Zahn – Universal, Oval und Quadratisch
 - 1.3 Dateigröße: Geeignet für den Upload in die Software des 3D Druckers
- 3D Drucker
 - 2.1 Hardware
 - a. Wellenlänge: 385 nm oder 405 nm
 - b. Lichtquelle
 - Stereolithographische (SLA) Methode; Laser mit 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP)-Methode
 - c. Aufbauvolumen: > 103 x 58 x 130 mm (Mindestens passend für einen Bogen)
 - d. Schnitttiefe: in Schichten zerlegtes Objekt (Modell)
 - 2.2 Funktionen der Betriebssoftware
 - a. Import von STL-Dateien
 - b. Automatisches Drehen und Platzieren
 - c. Ansicht Schichtenebnen
 - d. Automatische und manuelle Erstellung von Supports
 - 2.3 Druckparameter

Druckermodell	Schichtdicke (Mikrometer)	Empfohlener Orientierungswinkel (Grad)	Stützpunktgröße (mm)	Stützdichte (mm)
cara Print 4.0 oder cara Print 4.0 pro	50, 100	Basal zur Aufbauplattform	1–2	mind. 1
Asiga Max, Pro2 oder Pro 4K	50–100	20–40	0,8	3,0 mm

Umgebungsbedingungen	Temperatur	Relative Luftfeuchtigkeit
a. Temperatur: 18–30°C (64–86°F)		30–90%
b. Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%		

Reinigungsset	Spülbath	Wannen, Papierchuck, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber
3.1 Nachhärtungsgeräte		

- 2.4 Umgebungsbedingungen
 - a. Temperatur: 18–30°C (64–86°F)
 - b. Relative Luftfeuchtigkeit: 30–90%
- 2.5 Reinigungsset
 - Spülbath – und Wannen, Papierchuck, Sprühflasche für Isopropylalkohol, Schaber
- 3.1 Nachhärtungsgeräte

Hersteller / Modell	Aushärtungskammer	Versorgungsspannung (V / Hz)	Lampenleistung (W)	Lichtintensität (mW/cm ²)	Lampenwellenlänge (nm)	Aushärtzeit (min)
Kulzer / HLite power 3D	Erforderlich	100, 115, 230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDCure	Erforderlich	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Programm dima Dig. Denture wählen

- 3.2 Zubehör
 - a. Glycerin der USP-Klasse
 - b. Transparenter Glasbehälter und 2 Glasplatten
 - c. Nitrilhandschuhe und silikonbeschichtete Edelstahlzange
 - d. Thermocouple
4. Hinweis
 - 4.1 Die Gerätespezifikationen wurden mithilfe der in diesem Dokument angegebenen Software, Drucker und Prozessparameter überprüft. Alle anderen Drucker, Betriebssoftware und Logiciel d'exploitation, liegen außerhalb der Gerätespezifikationen und der FDA-Zulassung. Benutzer müssen dieses Dokument befolgen, um das Gerät zu verwenden.
 - 4.2 Sollte es im Zusammenhang mit diesem Gerät zu einem schwerwiegenden Zwischenfall (Tod oder dauerhafte Schädigung eines Patienten) gekommen sein, melden Sie dies bitte an DENTCA (info@dentca.com) oder Ihrer örtlichen Behörde für Medizinprodukte.

GB) Instructions for use dima Print Denture Teeth

Indications for Use
dima Print Denture Teeth is a light-curable polymerizable resin to fabricate, by additive manufacturing, preformed denture Teeth to be used in a denture. The fabricated tooth is an alternative to preformed plastic tooth for denture. The fabrication of denture tooth with dima Print Denture Teeth requires digital denture tooth files instead of physical moulds, a stereolithographic additive printer and curing light equipment.

Requirements
1. Digital denture Teeth; STL format file
2. Additive printer and its operation software;

Additive Printer	Operation Software	Provider
cara Print 4.0 or cara Print 4.0 pro	cara Print CAM or cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 or Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

Curing light equipment	Provider
Curing Equipment	Kulzer
HLite power 3D / LEDcure	

- 2.1 Hardware
 - a. Wavelength: 385 nm or 405 nm
 - b. Light source
 - Stereolithographic (SLA) method; laser with 25 mW < X < 250 mW
 - Digital Light Processing (DLP) method; high power LED or lasers
 - c. Build Volume: > 103 x 58 x 130 mm (Least fit one arch)
 - d. Build Path: line drawing path or surface layer drawing path
- 2.2 Features of Operation Software
 - a. STL file import
 - b. Automatic rotation and placement
 - c. Layer slicer for path inspection
 - d. Auto and manual generation of supports
- 2.3 Printing Parameter

Printer Model	Layer Thickness (micron)	Recommended orientation angle (degree)	Support point size (mm)	Support density (mm)
cara Print 4.0 or cara Print 4.0 pro	50, 100	Basal to build platform	1–2	min. 1
Asiga Max, Pro2 or Pro 4K	50–100	20–40	0.8	3.0 mm

Environmental Conditions	Temperature	Relative Humidity
a. Temperature: 18–30°C (64–86°F)		30–90%
b. Relative Humidity: 30–90%		

Cleaning Kit	Items
	Rinse bath and tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, Scraper

- 2.4 Environmental Conditions
 - a. Temperature: 18–30°C (64–86°F)
 - b. Relative Humidity: 30–90%
- 2.5 Cleaning Kit
 - Rinse bath and tubs, flush cutter, paper towel, squeeze bottle for isopropyl alcohol, Scraper
3. Recommended Curing light equipment (Post curing units)
 - 3.1 Flood Type Curing Equipment

Manufacturer / Model	Curing Chamber	Supply voltage (V / Hz)	Lamp power (W)	Light intensity (mW/cm ²)	Lamp wavelength (nm)	Curing time (min)
Kulzer / HLite power 3D	Required	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDCure	Required	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Select the program dima Dig. Denture

- 3.2 Accessories
 - a. USP Grade glycerin
 - b. Transparent glass container and 2 glass plates
 - c. Heat-protective gloves and silicone coated stainless steel tong
 - d. Thermocouple

- 4.1 Les caractéristiques numériques de l'appareil ont été validées à l'aide du logiciel, des imprimantes et des paramètres du processus spécifiés dans le présent document. Toute autre imprimante, logiciel d'exploitation et processus de post-impression sera en dehors des caractéristiques de l'appareil et de l'autorisation de la FDA. Les utilisateurs doivent suivre ce document pour utiliser l'appareil.

FR) Mode d'emploi dima Print Denture Teeth

Mode d'emploi
dima Print Denture Teeth est une résine polymérisable à la lumière pour fabriquer, par impression additive, des dents de prothèse préformées à utiliser dans une prothèse. La dent fabriquée est une alternative à la dent en plastique préformée pour prothèse dentaire. La fabrication d'une dent de prothèse avec dima Print Denture Teeth nécessite des fichiers de dents de prothèse numériques au lieu de moules physiques, une imprimante additive stéréolithographique et une lampe à polymériser.

Exigences
1. Fichier numérique des dents de prothèse; fichier de format STL
2. Imprimante additive et son logiciel d'exploitation ;

Imprimante additive	Logiciel d'exploitation	Fournisseur
cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	cara Print CAM ou cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

Équipement de durcissement	Fournisseur
HLite power 3D / LEDCure	Kulzer

- 2.1 Matériel informatique
 - a. Longueur d'onde : 385 nm ou 405 nm
 - b. Source de lumière
 - Méthode stéréolithographique (SLA) : laser avec 25 mW < X < 250 mW
 - Méthode de traitement numérique de la lumière (DLP) : LED ou lasers de haute puissance
 - c. Volume de construction : > 103 x 58 x 130 mm (meilleur ajustement d'une arcade)
 - d. Trajet de construction : tracé de trajectoire par trait ou tracé de trajectoire sur couche de surface
- 2.2 Caractéristiques du logiciel d'exploitation
 - a. Importation du fichier STL
 - b. Placement et rotation automatiques
 - c. Tranchouse de couche pour inspection de trajectoire
 - d. Génération automatique et manuelle des supports
- 2.3 Paramètre d'impression

Modèle d'imprimante	Épaisseur de couche (microns)	Angle d'orientation recommandé (degré)	Taille de point d'appui (mm)	Densité de l'appui (mm)
cara Print 4.0 ou cara Print 4.0 pro	50, 100	Basal pour la plateforme de construction	1 à 2	1 mm.
Asiga Max, Pro2 ou Pro 4K	50–100	20–40	0,8	3,0 mm

Conditions environnementales	Température	Humidité relative
a. Température : 18 à 30 °C (64–86 °F)		30 à 90 %
b. Humidité relative : 30 à 90 %		

Kit de nettoyage	Contenu
	Baignoires et bains de rinçage, pince coupante, serviette en papier, boulette compressible pour alcool isopropylique, grattoir

- 2.4 Conditions environnementales
 - a. Température : 18 à 30 °C (64–86 °F)
 - b. Humidité relative : 30 à 90 %
- 2.5 Kit de nettoyage
 - Baignoires et bains de rinçage, pince coupante, serviette en papier, boulette compressible pour alcool isopropylique, grattoir
3. Lampe à polymériser recommandée (unité de post-curcissement)
 - 3.1 Équipement de durcissement de type Flood

Fabricant / Modèle	Chambre de durcissement	Tension d'alimentation (V / Hz)	Puissance de la lampe (W)	Intensité de la lumière (mW/cm ²)	Longueur d'onde de la lampe (nm)	Durée de durcissement (min)
Kulzer / HLite power 3D	Champs obligatoires	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDCure	Champs obligatoires	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Sélectionner le programme dima Dig. Denture

- 3.2 Accessoires
 - a. Glycerin de qualité USP
 - b. Contenant transparent en verre et 2 plaques de verre
 - c. Gants de protection thermique et pince en acier inoxydable enduit de silicone
 - d. Thermocouple

- 4.1 Les caractéristiques numériques de l'appareil ont été validées à l'aide du logiciel, des imprimantes et des paramètres du processus spécifiés dans le présent document. Toute autre imprimante, logiciel d'exploitation et processus de post-impression sera en dehors des caractéristiques de l'appareil et de l'autorisation de la FDA. Les utilisateurs doivent suivre ce document pour utiliser l'appareil.

ES) Indicaciones de uso dima Print Denture Teeth

Indicaciones de uso
dima Print Denture Teeth es una resina polimerizable fotocurable para fabricar, mediante manufactura aditiva, dientes preformados que se utilizarán en una dentadura. El diente fabricado es una alternativa al diente de plástico preformado para prótesis. La fabricación de dientes para prótesis con dima Print Denture Teeth requiere archivos digitales de dientes para diseño en lugar de moldes físicos, una impresora aditiva estereoligráfica y equipo de fotocurado.

Requisitos
1. Archivo digital de prótesis dental; Archivo de formato STL
2. Impresora aditiva y su software de operación;

Impresora aditiva	Software de operación	Proveedor
cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	cara Print CAM o cara Print CAM 2.0	Kulzer
Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	Asiga Composer	Asiga

Equipo de fotocurado	Proveedor
Equipo de curado / LEDCure	Kulzer

- 2.1 Hardware
 - a. Longitud de onda: 385 nm o 405 nm
 - b. Fuente de luz
 - Método estereoligráfico (SLA); láser con 25 mW < X < 250 mW
 - Método de procesamiento digital de luz (DLP); LED o láseres de alta potencia
 - c. Crear volumen: > 103 x 58 x 130 mm (deberá al menos tener espacio para un arco)
 - d. Ruta de construcción: trazado de dibujo de línea o trazado de dibujo de capa de superficie
- 2.2 Características del software de operación
 - a. Importación de archivo STL
 - b. Rotación y colocación automáticas
 - c. Separador de capas para la inspección del trazado
 - d. Generación de soportes automática y manual
- 2.3 Parámetros de impresión

Modelo de la impresora	Espesor de la capa (micras)	Ángulo de orientación recomendado (grado)	Tamaño del punto de soporte (mm)	Densidad del soporte (mm)
cara Print 4.0 o cara Print 4.0 pro	50, 100	Basal hacia la plataforma de construcción	1–2	mm.
Asiga Max, Pro2 o Pro 4K	50–100	20–40	0,8	3,0 mm

Condiciones medioambientales	Temperatura	Humedad relativa
a. Temperatura: 18–30 °C (64–86 °F)		30–90 %
b. Humedad relativa: 30–90 %		

Kit de limpieza	Contenido
	Empaques de baño y las cubetas, el controlador de rebabas, la toalla de papel, la botella flexible para el alcohol isopropílico, el raspador

- 2.4 Condiciones medioambientales
 - a. Temperatura: 18–30 °C (64–86 °F)
 - b. Humedad relativa: 30–90 %
- 2.5 Kit de limpieza
 - Empaques de baño y las cubetas, el controlador de rebabas, la toalla de papel, la botella flexible para el alcohol isopropílico, el raspador
3. Equipo de fotocurado recomendado (unidades de postcurado)
 - 3.1 Equipo de curado tipo inundación

Fabricante / Modelo	Cámara de curado	Voltaje de suministro (V / Hz)	Potencia de la lámpara (W)	Intensidad de la luz (mW/cm ²)	Longitud de onda de la luz (nm)	Tiempo de curado (min)
Kulzer / HLite power 3D	Obligatorio	100,115,230 / 50–60	200	N/A	390–540	20
Kulzer / LEDCure	Obligatorio	100–240 / 50, 60	150	N/A	370–470	Selección el programa dima Dig. Denture

- 3.2 Accesorios
 - a. Glicerina de grado USP
 - b. Recipientes de vidrio transparente y 2 placas de vidrio
 - c. Guantes de protección térmica y pinzas de acero inoxidable recubiertas de silicona
 - d. Termopar

- 4.1 Las especificaciones del dispositivo se han validado utilizando el software, las impresoras y los parámetros de proceso indicados en este documento. Cualquier otra impresora, software de operación y proceso posterior a la impresión quedarán fuera de las especificaciones del dispositivo y de la autorización de la FDA. Los usuarios deberán ajustarse a este documento para utilizar y posicionar.

- 4.2 When you receive damaged or unintentionally open bottles before use, or if the packaging is exposed to environmental conditions outside of the specified in the label, please inform DENTCA (info@dentca.com).

Warnings:
1. dima Print Denture Teeth contains polymerizable monomers which may cause skin irritation (allergic contact dermatitis) or other allergic reactions in susceptible persons. If contact with skin, wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance.
2. Avoid inhalation or ingestion of resin vapor which may cause headache, irritation of eyes or respiratory system. Direct contact with eyes may cause possible corneal damage. Long-term excessive exposure to the material may cause more serious health effects. Monitor air quality per OSHA standards. Eye Contact: Immediately flush eyes with plenty of clean water for at least 20 minutes, and consult a physician. Wash the contacted area thoroughly with soap and water. Inhalation: In case of exposure to a high concentration of vapor or mist, remove person to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required. Ingestion: Contact your regional poison control center immediately.
BIURN HAZARD CONTROL DATA CARDS REACH TEMPERATURES OF 90 °C (-200 °F) AND PROVID CARBON MONOXIDE. Only trained users should perform the glycerol curing step with caution and appropriate PPE. We also recommend placing a warning label on the window of the cure unit to alert all lab users to the potential hazard.

Precautions:
1. When washing the printed denture Teeth with isopropanol or grinding the denture Teeth, it should be in a properly ventilated environment with proper protective masks and gloves.
2. Store dima Print Denture Teeth at 15–25 °C (60–77°F) and avoid direct sunlight. Keep container closed when it is not in use. Product shall not be used after expiration date.
3. Expired or unused dima Print Denture Teeth should be completely cured or polymerized prior disposal.

Adverse Reactions:
1. Direct contact with the uncured resin may induce skin sensitization in susceptible individuals.
2. Proper ventilation and personal protective equipment should be used when grinding printed denture Teeth as the particulate generated during grinding may cause respiratory, skin and eye irritation.

Procedure to fabricate the Denture Teeth
1. Printing Preparation

- a. Prepare the denture Teeth shade based on prescription. (Recommended to use the different resin tray or tray for the different shade.)
- b. Open the 3D printer cover and fill the resin tank or tray of the printer with dima Print Denture Teeth up to the required filling line as manufacture.
- c. When filling the resin into the resin tank or tray, gloves and mask should be used.)
- c. Close the printer cover.

- 2. Printing
- a. Load the denture Teeth model file to be printed in printer operation software which printer manufacturer recommended.
- b. Use the software tool to rotate the model in order to locate the model in proper position to the build plate form.
- c. Tilt the basal side of teeth to the build plate form.
- d. Generate support sticks on the denture Teeth using the recommended setting by printer provider. The support is not enough, add supports on the Teeth. (Avoid the support structures on the valley between the teeth.)
- e. Start printing.
- 3. Cleaning
- a. Detach the printed Teeth from the build platform.
- b. Place a small flush cutter and use the model to remove the support sticks from the denture Teeth.
- c. Wash the denture Teeth with isopropyl alcohol.
- d. Use air blowing to dry the denture Teeth or dry it at room temperature under ventilation system or open area.
- e. Teeth Post Curing
 - a. Smooth the support marks using a bur after washing the denture Teeth with water and drying.
 - b. For printed denture fabrication, skip this post-curing step and move to "Denture Fabrication using a printed Teeth and base" step. For conventional fabrication to use a preformed Teeth, the printed Teeth should be cured by soaking into glycerin container for the required curing time under recommended post-curing unit.
 - c. Use the printed preformed Teeth to fabricate a denture by conventional denture process.

Denture Fabrication using a printed denture Teeth and base
1. Bonding the printed Teeth to the printed denture base

- a. Prepare, before post-cured, the printed Teeth and printed denture base with socket shapes to receive printed Teeth (Tooth Sockets).
- b. Apply the printed Teeth into the corresponding Tooth Sockets on the printed denture base and check Teeth fitting.
- c. Place the small amount of light curable adhesive into the Tooth Sockets and bond Teeth by exposing into UV light until the Teeth set in position. Recommend to use dima Print Denture Base for bonding.
- d. If necessary, apply small amount of dima Print Denture Base using an applicator to smoothen the edges of the denture base and cure it.

- 2. Post Curing
- a. Cure the final denture by sinking into the glycerin container (glycerin temperature should be greater than 60°C and it is recommended to replace every 90 hrs or every three months whichever comes first) for the required curing time under recommended post-curing unit. For half of the post-curing time issue side up and for another half of the time issue side down.
- b. Take out the printed denture from curing oven using coated tong (Be careful hot glycerol!).
- c. Rinse the cured denture with a water.
- 3. Finishing
 - a. Smoothen the support spots on the denture base using a bur.
 - b. Polish the final denture with wet polishing sand by conventional method.

Detailed Instructions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.
4.1 Les caractéristiques numériques de l'appareil ont été validées à l'aide du logiciel, des imprimantes et des paramètres du processus spécifiés dans le présent document. Toute autre imprimante, logiciel d'exploitation et processus de post-impression sera en dehors des caractéristiques de l'appareil et de l'autorisation de la FDA. Les utilisateurs doivent suivre ce document pour utiliser l'appareil.

Effects Indesirables:
1. Un contact direct de la peau avec la résine non durcie peut causer une sensibilisation cutanée chez les personnes sensibles.
2. Prévoir une bonne ventilation et porter un équipement de protection individuelle approprié lors d'un meulage de dents de prothèse imprimées car les particules générées lors du meulage peuvent provoquer une irritation des yeux, de la peau et des voies respiratoires.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Effets indésirables:
1. Un contact direct de la peau avec la résine non durcie peut causer une sensibilisation cutanée chez les personnes sensibles.
2. Prévoir une bonne ventilation et porter un équipement de protection individuelle approprié lors d'un meulage de dents de prothèse imprimées car les particules générées lors du meulage peuvent provoquer une irritation des yeux, de la peau et des voies respiratoires.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas utiliser le produit au-delà de la date d'expiration.
3. Tout dima Print Denture Teeth inutilisé ou expiré doit être complètement durci ou polymérisé avant d'être éliminé.

Precautions:
1. Lors du lavage de dents de prothèse imprimées avec isopropanol ou de la meulage de dents de prothèse, effectuer ceci dans un environnement bien ventilé et porter des masques et des gants de protection appropriés.
2. Stocker le dima Print Denture Teeth à 15 °C à 25 °C (60 °F à 77 °F) et éviter la lumière directe du soleil. Le contenant doit être fermé lorsqu'il n'est pas utilisé

