

# VarseoSmile Temp

- de** Gebrauchsanweisung
- en** Instructions for use
- fr** Instructions d'utilisation
- es** Instrucciones de uso
- it** Istruzioni per l'uso
- pt** Instruções de utilização
- ru** Инструкция по применению

Partners in Progress





## VarseoSmile Temp

Harz für den 3D-Druck von temporären Kronen- und Brückenversorgungen, Inlays, Onlays und Veneers.

### 1. Verwendungszweck/ Indikation

VarseoSmile Temp ist ein lichthärtender, fließfähiger Kunststoff auf der Basis von Methacrylsäureestern zur Herstellung von provisorischen Kronen & Brücken, Inlays, Onlays und Veneers.

### 2. Kontraindikationen

Bekannte Allergie gegen einen oder mehrere Inhaltsstoffe. Im Zweifelsfalle sollte die Allergie aufgrund eines spezifischen Tests schon vor der Applikation dieses Produktes abgeklärt und ausgeschlossen werden.

VarseoSmile Temp darf nicht für andere Zwecke als provisorische Kronen- und Brückenarbeiten verwendet werden. Jede Abweichung von dieser Gebrauchsanweisung kann negative Auswirkungen auf die chemische und physikalische Qualität von aus VarseoSmile Temp hergestellten Kunststoffen haben.

### 3. Sicherheitshinweise

VarseoSmile Temp wird nach höchsten Qualitätsstandards hergestellt und geprüft. Um die optimale Weiterverarbeitung zu gewährleisten, lesen Sie bitte die in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen sorgfältig durch. Die unsachgemäße Verwendung von VarseoSmile Temp und Nichtbeachtung von Angaben kann zur Beeinträchtigung der Qualität von aus VarseoSmile Temp 3D-Harz hergestellten Kunststoffen führen. Zum Schutz sind bei der Verarbeitung des Harzes und des nicht nachgehärteten Kunststoffes Nitrilhandschuhe, Schutzbrille und Kittel zu tragen. Handelsübliche medizinische Handschuhe bieten keinen dauerhaften Schutz gegen den sensibilisierenden Effekt von Methacrylaten. Wenn das Produkt mit dem Handschuh in Berührung kommt, ziehen Sie den Handschuh aus und entsorgen Sie ihn, waschen Sie Ihre Hände sofort mit Wasser und Seife und ziehen Sie einen neuen Handschuh an. Suchen Sie bei einer allergischen Reaktion einen Arzt auf.

Für das Handling des flüssigen Harzes und nicht nachbelichteter gedruckter Objekte (Objekte im „Grünzustand“) gelten die Sicherheits- und Vorsorgehinweise der Gebrauchsanweisung und des Sicherheitsdatenblattes von VarseoSmile Temp. Aufgrund möglicher Staubentwicklung beim Bearbeiten der gedruckten Objekte ist zusätzlich eine Staubmaske zu tragen.

Die Verwendung von Kunststoffteilen aus VarseoSmile Temp als Hilfsmittel für Nahrungsmittel- und Trinkanwendungen ist untersagt.

## **4. Nebenwirkungen und Vorsorge**

### **Vorsorge/Schutz**

Das Tragen von Schutzkleidung ist beim Umgang mit VarseoSmile Temp vorgeschrieben. Schutzbrille und Nitrilhandschuhe sind zu verwenden. Weitere Informationen über die Handhabung des Produktes können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden und stehen im BEGO DownloadCenter unter [www.bego.com](http://www.bego.com) zur Verfügung. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber einzelnen Komponenten auftreten können. In diesen Fällen sollte VarseoSmile Temp durch den entsprechenden Anwender nicht mehr verwendet werden. Treten Unverträglichkeiten oder allergische Reaktionen im Rahmen des Patientenkontakts auf, so sollte es nicht weiter verwendet werden.



**ACHTUNG**

#### Gefahrenhinweise gemäß MSDS

- Verursacht Hautreizungen.
- Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
- Verursacht schwere Augenreizung.
- Kann die Atemwege reizen.
- Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

#### Sicherheitshinweise gemäß MSDS

- Einatmen von Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.
- Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
- Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.
- Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen.
- Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

#### **Enthält:**

Veresterungsprodukte von 4,4'-Isopropylidendiphenol, ethoxyliert und 2-Methylprop-2-ensäure, silanisiertes Dentalglas, Methylbenzoylformat, Diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphinoxid.  
Gesamtanteil an anorganischen Füllstoffen (Partikelgröße 0,7 µm) beträgt 30–50 Massen-%.

## 5. Allgemeine Hinweise zur Handhabung

### Lieferung

VarseoSmile Temp wird in den Farben A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, nach dem VITA\* Classical Farbsystem, in lichtdichten und verschlossenen Flaschen geliefert.

Füllmenge:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Bitte überprüfen Sie bei Erhalt der Ware folgende Punkte:

- Unversehrtheit der Flasche/Packung
- Menge
- Lieferpapiere und Kennzeichnung

### Lagerung

VarseoSmile Temp ist in der verschlossenen Originalflasche, oder in der Kartusche bei Raumtemperatur (ca. 22 °C), dunkel und trocken zu lagern. Es ist dabei darauf zu achten, +4 °C nicht zu unter- und +28 °C nicht zu überschreiten! Das aufgedruckte Mindesthaltbarkeitsdatum ist zu beachten. Im Falle der Verarbeitung von Material mit überschrittener Mindesthaltbarkeit kann eine einwandfreie Verarbeitung nicht weiter garantiert werden.

## 6. Verarbeitung

VarseoSmile Temp ist eine Systemkomponente für das BEGO Varseo 3D-Druck-System und auf die Verarbeitung im Varseo 3D-Drucker optimal abgestimmt.

Die Einstellungen für den Druck entnehmen Sie bitte der Geräte-Gebrauchsanweisung.

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

**Hinweis:**

- Konstruktionslänge max. bis zu 7 Glieder.
- Ein Brückenglied max. einer Molarenbreite!
- Mindestwandstärken für Kronen und Verbinder Querschnittsflächen für Brücken einhalten:

**Kronen, Inlays, Onlays und Veneers**

Minimale Wandstärken im Frontzahnbereich	1,0 mm
Minimale Wandstärken im Seitzahnbereich	1,0 mm

**Brücken**

Frontzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,0 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	12 mm <sup>2</sup>
Seitzahnbereich	Minimale Wandstärke Kronen	1,5 mm
	Minimale Verbinder Querschnittsfläche	16 mm <sup>2</sup>

Die ideale Verarbeitungstemperatur von VarseoSmile Temp liegt im Temperaturbereich zwischen 18–28 °C. **Vor dem erstmaligen Umfüllen von VarseoSmile Temp in die Kartusche/Harzwanne muss das Material einmalig gut aufgeschüttelt werden!**

Beim Umfüllen ist darauf zu achten, das Druckharz nur so kurz wie möglich dem Tageslicht auszusetzen.

Für die weitere Verarbeitung – Auswahl des Harzes, Einrichten des Druckauftrages – im Rahmen des Druckprozesses ist die Gebrauchsanweisung des Varseo Druckers zu befolgen. **Vor dem Start jedes Druckvorgangs muss VarseoSmile Temp nicht durchmischt werden, auch nach längerem ,bis zu einem Monat, Nichtbenutzen, weil sich keine Feststoffe (Füllstoffe) absetzten. Kontrollieren Sie vor jedem Druck, ob sich Luftblasen zwischen dem Stempel und dem Boden der Kartusche befinden, indem Sie nach Absenken des Stempels die Kartusche anheben und die Unterseite betrachten. Luftblasen können das Druckergebnis negativ beeinflussen.**

Beim Kontrollieren der Folie nach jedem Druck können Blankokarten von BEGO (REF 19551) oder ein Silikon-Teigschaber genutzt werden. Vermeiden Sie scharfe Gegenstände wie einen Metallspachtel, um die Folie nicht zu beschädigen!

## Nachbearbeitung

Nach Beendigung des Druckvorganges werden die Druckobjekte mit Hilfe des mitgelieferten Spachtels von der Bauplattform gelöst. Das Druckobjekt sollte in zwei Schritten mit Ethanol (96 %), unter Zuhilfenahme eines Ultraschallbades, gereinigt werden.

**Hinweis:** Ethanol nie direkt ins Ultraschallbad füllen, sondern immer in dem empfohlenen Behälter (REF 19621) in das mit Wasser gefüllte Ultraschallbad stellen. Es ist ein explosionsgeschütztes Ultraschallbad zu verwenden.

1. Das Druckobjekt für **3 min** in einer mehrfach verwendbaren Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades reinigen.
  2. Das vorgereinigte Objekt muss für **2 min** mit frischer Ethanol-Lösung (96 %) mit Hilfe eines **ungeheizten** Ultraschallbades vollständig gereinigt werden. Anschließend wird das Druckobjekt aus dem Ethanolbad entnommen und zusätzlich mit Ethanol (96 %) besprüht, um letzte Harzreste vollständig abzuspülen.
- Tipp:** Mithilfe eines in Ethanol (96 %) getränkten Pinsels können Harzreste ebenfalls einfach entfernt werden.

Die Gesamtdauer der Reinigung von 5 Minuten nicht überschreiten, da es ansonsten zu einer Beeinträchtigung (Quellung des Objekts mit Ethanol) der gedruckten Objekte kommen kann. Nach der Reinigung wird das Druckobjekt mittels Druckluft, unter einer Absaugung, getrocknet. Sollte anschließend noch flüssiges Harz an der Objektoberfläche haften, kann es durch erneutes Absprühen mit Ethanol (96 %) und erneutem Abblasen vollständig entfernt werden.

## Empfohlene Reihenfolge für Ausarbeitungs- und Nachhärteprozess:

1. Supportstrukturen abtrennen. Zum Abtrennen kann entweder eine Trennscheibe oder ein Seitenschneider genutzt werden.
2. Die Oberfläche der Objekte vorsichtig mit Perlablast micro (REF 46092/54302) und Strahldruck max. 1,5 bar abstrahlen.
3. Objekte auf der Passung kontrollieren und vollständig ausarbeiten: zum Ausarbeiten und Konturieren können Hartmetallfräsen oder Diamantschleifkörper verwendet werden.
4. Nachbelichtung der Objekte mit BEGO Otoflash oder HiLite Power\* ohne Modell (siehe Tabelle unten), anschließend abkühlen lassen.
5. Die Oberfläche der Objekte mit Bimsstein und Polierpaste polieren. Beim Polieren ist ein Überhitzen des Kunststoffes zu vermeiden. Die beste Oberflächenqualität wird durch Polieren nach der Nachbelichtung erreicht.

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

Die endgültigen Eigenschaften des Druckobjektes sind vom Nachhärtprozess abhängig. Diese werden durch die Lichtpolymerisation mit dem **BEGO Otoflash** (zwei Xenon-Stroboskoplampen, Blitzfrequenz 10 Hz, Lichtspektrum 300–700 nm) oder mit dem **HiLite Power\***, Fa. Heraeus Kulzer (eine Xenon-Stroboskop-Lampe, Blitzfrequenz 20 Hz, Lichtspektrum 390–540 nm) erreicht.

VarseoSmile Temp			
Nachhärtegerät	BEGO Otoflash (mit Schutzgas)	HiLite Power*	Bemerkung
<b>Blitze</b>	2 x 1.500	–	Objekt zwischen den Belichtungszyklen wenden
<b>Zeit [sec]</b>	–	2 x 90	

**Hinweis:** Bei Nutzung des BEGO Otoflash ist die Schutzgasfunktion zu verwenden. Sie führt zu einer weiteren Reduzierung des ohnehin geringen Restmonomergehaltes. Dazu die Schutzgasfunktion auf Schalterstellung 1 einstellen. Details sind der Bedienungsanleitung des Nachbelichtungsgerätes zu entnehmen.

**Hinweis:** Die angegebenen Zeiten gelten nur für regelmäßig gewartete Geräte, die eine entsprechende Lichtintensität leisten.

## 7. Lagerung und Transport gedruckter Objekte

Die vollständig ausgehärteten Druckobjekte müssen bei Raumtemperatur gelagert und vor starken Lichtquellen geschützt werden.

## 8. Reinigung in Dentallabor und Zahnarztpraxis

Vollständig ausgehärtete Kronen und Brücken aus VarseoSmile Temp können einfach gereinigt und desinfiziert werden. Eine Reinigung durch Abdampfen (z. B. mit Triton SLA) ist möglich. Eine Desinfektion im Tauchbad (z. B. Ethanol 96 % oder MD 520\* Abdruck-Desinfektion Fa. Dürr Dental) ist ebenfalls möglich. Herrstellerangaben beachten.

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

## 9. Hinweis für Behandler

Das Provisorium kann mit für die Zahnarztpraxis üblichen Composite-Polierern auf Hochglanz poliert werden. Das fertige Provisorium kann mit handelsüblichen provisorischen Zementen befestigt werden (z. B. Temp Bond NE\* Fa. Kerr). Soll die anschließende definitive Versorgung mit Composite-Zement auf Methacrylatbasis befestigt werden, wird die Verwendung von eugenolfreien provisorischen Zementen empfohlen. Die Gebrauchsanweisung des Befestigungsmaterials ist zu beachten.

## 10. Entsorgung

Das ausgehärtete und abgetrennte Material (Bodenplatte, Supportstruktur) ist nicht weiter verwendbar. Ausgehärtetes Material kann im Hausmüll entsorgt werden. Unverbrauchtes Harz oder zur Reinigung verwendetes Ethanol mit entsprechenden Harzrückständen sind beim örtlichen Entsorger oder einer entsprechenden Schadstoffannahmestelle unter Angabe des Sicherheitsdatenblattes zu entsorgen.

## 11. Materialkennwerte und Lieferform

Physikalische Daten	
Farbe*, **	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin
Dichte*	ca. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität*	2.500–6.000 mPa*s
Biegefestigkeit**	≥ 100 MPa
Schichtstärke beim Drucken	50 µm
Wellenlänge 3D-Drucker	405 nm

\* gilt für flüssiges Harz    \*\* gilt für ausgehärteten Kunststoff

\* Dieses Zeichen ist eine geschäftliche Bezeichnung/eingetragene Marke eines Unternehmens, das nicht zur BEGO Unternehmensgruppe gehört.

**Lieferform**

	Inhalt	Einheit	Stück	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	Flasche	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	Flasche	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	Flasche	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	Flasche	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	Flasche	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	Flasche	1	41104

**12. Etiketten-Symbole**

Hersteller



Charge



Artikelnummer



Vor Sonnenlicht schützen



CE Zeichen



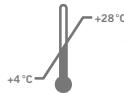
Gebrauchsanweisung beachten



Verwendbar bis



Achtung



Temperaturbegrenzung



Nur für Fachpersonal

## VarseoSmile Temp

Resin for 3D printing of temporary crown and bridge restorations, inlays, onlays and veneers.

### 1. Intended use/Indication

VarseoSmile Temp is a light-curing, free-flowing plastic based on methacrylic acid esters for the production of temporary crowns and bridges, inlays, onlays and veneers.

### 2. Contraindications

Known allergy to one or more ingredients. In cases of doubt, the allergy should be clarified and ruled out based on a specific test prior to the application of this product.

VarseoSmile Temp should not be used for purposes other than temporary crown and bridge work. Any deviation from these instructions for use can have negative effects on the chemical and physical quality of plastics made from VarseoSmile Temp.

### 3. Safety instructions

VarseoSmile Temp is produced and tested according to the most stringent quality standards. In order to ensure optimum further processing, please read the information contained in the instructions for use carefully. The improper use of VarseoSmile Temp and failure to follow information can have a detrimental effect on the quality of plastic produced from VarseoSmile Temp 3D resin. Nitrile gloves, safety goggles and a coat must be worn as a means of protection when handling the resin and the plastic that has not been post-cured. Conventional medical gloves do not offer any lasting protection against the sensitising effect of methacrylates. If the product comes into contact with the glove, take the glove off and discard it, wash your hands immediately with water and soap and put on a new glove. Consult a physician in the event of an allergic reaction.

The safety and care instructions set down in the VarseoSmile Temp instructions for use and safety data sheet shall apply to the handling of liquid resin and printed objects that have not been post-cured (objects in the “green condition”). A dust mask must be worn too due to potential dust formation while the printed objects are being processed.

It is prohibited to use plastic parts made of VarseoSmile Temp as auxiliary equipment for food and drinks applications.



#### **4. Side effects and precautions**

##### **Precautions/Protection**

It is essential that protective clothing be worn when handling VarseoSmile Temp. Safety goggles and nitrile gloves must be used. Further information on handling the product can be found in the safety data sheet and also downloaded from the BEGO Download Centre at [www.bego.com](http://www.bego.com). However, we cannot completely rule out the possibility of personal reactions to individual components in isolated cases. In such cases, the respective user should discontinue use of VarseoSmile Temp. If intolerances or allergic reactions occur when it comes into contact with the patient, discontinue use of the material.



**WARNING**

##### **Contains:**

Esterification products of 4,4'-isopropylidiphenol, ethoxylated and 2-methylprop-2enoic acid.  
Silanized dental glass, methyl benzoifomate,  
diphenyl(2,4,6-trimethylbenzoyl) phosphine oxide.  
Total content of inorganic fillers (particle size 0.7 µm) is 30–50% by mass.

##### Information on hazards as per MSDS

- Causes skin irritation.
- May cause an allergic skin reaction.
- Causes serious eye irritation.
- May cause respiratory irritation.
- May cause long harmful effects to aquatic life.

##### Safety instructions as per MSDS

- Avoid breathing mist/vapours/spray.
- Avoid release to the environment.
- Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.
- Call a POISON CENTER/doctor if you feel unwell.
- If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
- If eye irritation persists: Get medical advice/attention.
- Dispose of contents/container as per local and national regulations.

## 5. General information on handling

### Delivery

VarseoSmile Temp is supplied in the colours A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, according to the VITA\* classical shade system, in lightproof and sealed bottles.

Filling quality:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41023 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Please check the following points on receipt of the goods:

- Integrity of the bottle/pack
- Quantity
- Shipping documents and designation

### Storage

VarseoSmile Temp must be stored in the original sealed bottle, or in the cartridge at room temperature (approx. 22 °C) in a dark, dry place. It must be ensured that the temperature does not drop below +4 °C and does not exceed +28 °C! The minimum shelf life date printed on the product must be observed. Perfect processing cannot be guaranteed if materials which have exceeded their minimum shelf life date are used.

## 6. Processing

VarseoSmile Temp is one of the system components in the BEGO Varseo 3D print system and has been optimised for use in the Varseo 3D printer.

The printing settings can be found in the instructions for use for the equipment.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

**Note:**

- Max. construction length for bridges 7 units.
- Pontic max. one molar width!
- Observe minimal wall thicknesses for crowns and connectors cross-sectional areas for bridges:

**Crowns, inlays, onlays and veneers**

Minimum wall thicknesses anterior teeth	1.0 mm
Minimum wall thicknesses posterior teeth	1.0 mm

**Bridges**

Anterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.0 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	12 mm <sup>2</sup>
Posterior teeth area	Minimum wall thicknesses crown	1.5 mm
	Minimum cross sectional area of the connector	16 mm <sup>2</sup>

VarseoSmile Temp's ideal working temperature is in the temperature range between 18 °C and 28 °C. **Before the first filling of VarseoSmile Temp into the cartridge/resin tank, the material has to be shaken well!**

When decanting, make sure that the printing resin is exposed to daylight for as short a period of time as possible.

For further processing – selecting the resin, setting up the print job – as part of the printing process, follow the Varseo printer instructions for use.

**Before starting each printing process, VarseoSmile Temp does not need to be mixed, even after long periods, up to a month, of non-use, because solids (fillers) did not settle. Before each print, check for air bubbles between build platform and the bottom of the cartridge. Air bubbles can negatively affect the print result.**

When checking the anti-stick foil after each printing, blank cards from BEGO (REF 19551) or a silicone dough scraper can be used. Avoid sharp objects like a metal spatula, so as not to damage the foil!

## Subsequent processing

On completion of printing, the print objects are released from the build platform using the spatula supplied. The print object should be cleaned in two steps with ethanol (96 %) using an ultrasonic bath.

**Note:** Never fill ethanol directly into the ultrasonic bath; place it in the recommended container (REF 19621) in the ultrasonic bath filled with water. Use an explosion-proof ultrasonic bath.

1. Clean the print object for **3 min** in a reusable ethanol solution (96 %) using an **unheated** ultrasonic bath.
2. The precleaned object must be cleaned thoroughly for **2 min** using a fresh ethanol (96 %) solution with the aid of an **unheated** ultrasonic bath. The print object is then removed from the ethanol bath and sprayed with additional ethanol (96 %) in order to fully rinse off any remaining resin residue.

**Tip:** Resin residues can also be removed using a brush soaked in ethanol (96 %).

The entire cleaning process should not take longer than 5 minutes as this could otherwise have a detrimental effect on the printed objects (swelling of the object with ethanol). After cleaning, the print object is dried using compressed air under an extraction unit. If there is liquid resin still adhering to the surface of the object, this can be completely removed by spraying again with ethanol (96 %) and re-drying.

## Recommended steps for finishing and post-curing process:

1. Remove support structures. They can be removed using either a cutting wheel or side cutters.
2. Sandblast the surface of the objects carefully with Perlablast micro (REF 46092/54302) and at a maximum blasting pressure of 1.5 bar.
3. Check for fit and finish the objects completely. Finishing and contouring can be performed with carbide cutters or diamond grinding stones.
4. Post-curing of objects with BEGO Otoflash or HiLite Power\* without model (see table below), followed by cooling time.
5. Polish the surface of the objects with pumice stone and polishing compound. Avoid overheating of the resin during polishing. Optimal surface quality is achieved by polishing after post-curing.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

The final properties of the print object depend on the post-curing process. These are achieved by light polymerization with the **BEGO Otoflash** (two xenon stroboscopic lamps, **flash frequency 10 Hz**, light spectrum 300–700 nm) or with the **HiLite Power\***, Fa. Heraeus Kulzer (a xenon stroboscope lamp, flash frequency 20 Hz, light spectrum 390–540 nm).

VarseoSmile Temp			
Post-curing device	BEGO Otoflash (with protective gas)	HiLite Power*	Comments
<b>Flash</b>	2 x 1,500	–	Turn object between the exposure cycles
<b>Time [seconds]</b>	–	2 x 90	

**Note:** When employing the BEGO Otoflash, use the protective gas function. This results in a further reduction of the already low remaining monomer content. To do so, set the protective gas function to switch position 1. Details can be found in the instruction manual for the post-curing device.

**Note:** The times given only apply to regularly maintained equipment that guarantees a corresponding light intensity.

## 7. Storage and transportation of printed objects

The completely cured print objects must be stored at room temperature and protected from sources of bright light.

## 8. Cleaning in the dental laboratory and dental practice

Fully cured crowns and bridges made from VarseoSmile Temp can be easily cleaned and disinfected. Steam cleaning (e. g., with Triton SLA) is possible. Disinfection in the immersion bath (e. g. ethanol 96 % or MD 520\* impression disinfectant, Dürr Dental Co.) is also possible. Follow manufacturer's instructions.

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

## 9. Note for practitioners

The temporary restoration can undergo high-gloss polishing with composite polishers commonly used in dental practice. The finished restoration can be attached using conventional temporary cements (e. g. Temp Bond NE\*, Kerr Co.). If the subsequent definitive restoration is to be attached using methacrylate-based composite cement, the use of eugenol-free temporary cements is recommended. Observe the instructions for use of the luting agent.

## 10. Disposal

The cured, separated material (base plate, support structure) can no longer be used. Cured material can be disposed of as domestic waste. Unused resin or ethanol used for cleaning with resin residues must be disposed of via the local waste disposal authority or a hazardous waste collection point stating the safety data sheet.

## 11. Material properties and scope of delivery

Physical data		
Colour*, **	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Flexural strength** $\geq 100 \text{ MPa}$
Density*	approx. 1.4–1.5 g/cm <sup>3</sup>	Layer thickness when printing 50 µm
Viscosity*	2,500–6,000 mPa*s	Wavelength 3D-printer 405 nm

\* applies to liquid resin   \*\* applies to cured plastic

\* This symbol is a commercial designation/registered trademark of a company which is not part of the BEGO company group.

**Delivery form**

	<b>Contents</b>	<b>Presentation</b>	<b>Qty</b>	<b>REF</b>
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	bottle	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	bottle	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	bottle	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	bottle	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	bottle	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	bottle	1	41104

**12. Label symbols**

Manufacturer



Batch code



Catalogue number



Keep away from sunlight



CE mark



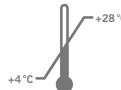
Consult instructions for use



Use by date



Caution



Temperatur limit



For professional use only

## VarseoSmile Temp

Résine pour l'impression 3D de couronnes et bridges provisoires, inlays, onlays et facettes prothétiques.

### 1. Emploi prévu / Indication

VarseoSmile Temp est une résine fluide photopolymérisable à base d'esters d'acides méthacryliques destinée à la fabrication de couronnes et bridges provisoires, d'inlays, onlays et facettes prothétiques.

### 2. Contre-indications

Allergie connue à l'un ou plusieurs des composants. En cas de doute, il est conseillé de réaliser un test spécifique avant application du produit afin d'exclure toute allergie.

VarseoSmile Temp ne doit pas être utilisé à d'autres fins que la confection de couronnes et bridges provisoires. Tout usage autre que celui décrit dans les présentes instructions d'utilisation peut avoir des répercussions négatives sur les propriétés chimiques et physiques des composants fabriqués avec VarseoSmile Temp.

### 3. Consignes de sécurité

VarseoSmile Temp est fabriquée et contrôlée conformément à des standards de qualité des plus stricts. Prière de lire attentivement les informations fournies dans les présentes instructions d'utilisation pour garantir une mise en œuvre ultérieure optimale. Un emploi non conforme du produit ou le non-respect des consignes peut nuire à la qualité des composants fabriqués avec la résine 3D VarseoSmile Temp. Porter des gants de nitrile, des lunettes de protection et une blouse pour se protéger pour travailler avec le produit et avec la résine avant post-durcissement. Les gants médicaux courants dans le commerce ne protègent pas durablement contre les effets sensibilisants des méthacrylates. Si un gant entre en contact avec le produit, le retirer et le jeter, se laver immédiatement les mains avec de l'eau et du savon et enfiler un gant neuf. En cas de réaction allergique, consulter un médecin.

Se conformer aux consignes de sécurité et de précaution stipulées dans les instructions d'utilisation et dans la fiche de données de sécurité de VarseoSmile Temp pour la manipulation de la résine liquide et des objets imprimés pas post-polymérisés (à « l'état brut »). Porter par ailleurs un masque anti-poussières pendant le traitement des objets imprimés pour se protéger de la poussière éventuellement dégagée par l'opération.

Il est interdit d'utiliser des pièces de résine en VarseoSmile Temp comme accessoire pour manger et boire.

#### **4. Effets secondaires et précautions**

##### **Prévention/Protection**

Le port de vêtements de protection est obligatoire pour travailler avec VarseoSmile Temp. Porter des lunettes de protection et des gants en nitrile. On trouvera de plus amples informations sur la manipulation du produit dans la fiche de données de sécurité correspondante et dans la zone de téléchargement du site BEGO à l'adresse [www.bego.com](http://www.bego.com). Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de rares cas de réactions individuelles aux différents composants du produit. L'utilisateur concerné ne devrait alors pas continuer de travailler avec la résine VarseoSmile Temp. Ne pas continuer à travailler avec cette résine si des intolérances ou des réactions allergiques en cas de contact avec le patient devaient être constatées.



##### **ATTENTION**

Mentions de danger de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Provoque une irritation cutanée.
- Peut provoquer une allergie cutanée.
- Provoque une sévère irritation des yeux.
- Peut irriter les voies respiratoires.
- Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

Consignes de prudence de la fiche de données de sécurité (FDS)

- Éviter de respirer les brouillards/vapeurs/aérosols.
- Éviter le rejet dans l'environnement.
- Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.
- Appeler un CENTRE ANTIPOSON/un médicin en cas de malaise.
- En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin.
- Si l'irritation oculaire persiste: consulter un médecin.
- Éliminer le contenu/récipient dans une installation conformément à la réglementation locale et nationale.

##### **Contient:**

Produits de l'estérification de 4,4'-isopropyliden-di-phénol, éthoxylé et l'acide 2-méthyl-2-propenoïque, verre dentaire silanisé, méthyl benzoylformate, oxyde de diphenyl(2,4,6-triméthylbenzoyl) phosphine. La teneur totale en charges inorganiques (granulométrie 0,7 µm) est comprise entre 30 et 50% en masse.

## 5. Consignes générales pour la manipulation

### Livraison

VarseoSmile Temp existe dans les teintes A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, selon le système chromatique VITA\* classical, et livrée en flacons opaques fermés.

Contenu:

- RÉF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- RÉF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- RÉF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- RÉF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- RÉF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- RÉF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Vérifier les points suivants à la réception de la marchandise:

- Parfait état du flacon / de l'emballage
- Quantité
- Documents de livraison et marquage

### Stockage

Stocker VarseoSmile Temp dans son flacon d'origine fermé, ou dans la cartouche à température ambiante (env. 22 °C), à l'abri de la lumière et au sec. Veiller à ce que la température ne descende pas en dessous de +4 °C et ne dépasse pas +28 °C. Respecter la date limite d'utilisation optimale imprimée. Une mise en œuvre parfaite ne peut être garantie si la résine est utilisée après la date limite d'utilisation optimale indiquée.

## 6. Mise en œuvre

VarseoSmile Temp est un élément du système BEGO d'impression 3D Varseo, conçu spécialement pour être utilisé avec l'imprimante 3D Varseo.

Vous trouverez les différents réglages pour l'impression dans les instructions d'utilisation de l'appareil.

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

**Remarque:**

- Longueur de construction jusqu'à 7 éléments maxi.
- Un élément de bridge d'une largeur de molaire au maximum!
- Respectez les épaisseurs minimales des parois des couronnes et des sections transversales des connecteurs pour les bridges:

**Couronnes, inlays, onlays, facettes prothétiques**

Épaisseur minimale de paroi pour les dents antérieures	1,0 mm
Épaisseur minimale de paroi pour les dents postérieures	1,0 mm

**Bridges**

Zone des dents antérieures	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,0 mm
	Section transversale minimale du connecteur	12 mm <sup>2</sup>
Zone des dents postérieures	Épaisseur minimale de paroi pour couronnes	1,5 mm
	Section transversale minimale du connecteur	16 mm <sup>2</sup>

La température idéale de mise en œuvre de VarseoSmile Temp se situe entre 18 °C et 28 °C.

**Avant le premier remplissage de VarseoSmile Temp dans la cartouche/bac à résine, le matériau doit être bien agité!**

Veiller, lors de cette opération, à exposer la résine pour imprimante le moins possible à la lumière du jour.

Se conformer au mode d'emploi de l'imprimante Varseo pour la suite de l'emploi du produit dans le cadre du processus d'impression (choix de la cire, configuration de l'ordre d'impression).

**Avant de démarrer chaque processus d'impression, VarseoSmile Temp n'a pas besoin d'être mélangé, même après de longues périodes, jusqu'à un mois, de non-utilisation car les solides (charges) ne se sont pas déposés. Avant chaque impression, vérifiez qu'il n'y a pas de bulles d'air entre la plate-forme de montage et le fond de la cartouche, en soulevant la cartouche et en regardant le bas de la cartouche après avoir abaissé la plate-forme. Les bulles d'air peuvent affecter négativement le résultat de l'impression.** Lors de la vérification du film anti adhérent après chaque impression, des cartes vierges de BEGO (RÉF 19551) ou un grattoir à pâte silicone peuvent être utilisés. Évitez les objets tranchants comme une spatule en métal, afin de ne pas endommager le film.

## Rectification

Une fois l'impression terminée, détacher les objets imprimés de la plateforme en s'a aidant de la spatule fournie avec l'équipement. Il est conseillé de nettoyer l'objet imprimé en deux temps en bain à ultrasons avec de l'éthanol (à 96 %).

**Remarque:** ne jamais remplir l'éthanol directement dans le bain à ultrasons, mais toujours dans le récipient recommandé (RÉF 19621) à placer dans le bain rempli d'eau. Utiliser un bain à ultrasons antidiéflagrant.

1. Nettoyer l'objet imprimé pendant **3 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution réutilisable d'éthanol (à 96 %).
2. Nettoyer entièrement l'objet prénettoyé pendant **2 min** dans un bain à ultrasons **non chauffé** avec une solution fraîche d'éthanol (à 96 %). Retirer ensuite l'objet imprimé du bain d'éthanol et le vaporiser en outre avec de l'éthanol (à 96 %) pour rincer intégralement les derniers restes de résine.  
**Conseil:** il est également possible d'éliminer les restes de résine simplement avec un pinceau trempé dans l'éthanol (à 96 %).

La durée de nettoyage totale ne doit pas dépasser 5 minutes. Dans le cas contraire, les objets imprimés risquent d'en souffrir (gonflement de l'objet sous l'effet de l'éthanol). Après le nettoyage, sécher l'objet imprimé à l'air comprimé sous un dispositif d'aspiration. Si la surface de l'objet présente encore de la résine liquide, vaporiser une nouvelle fois à l'éthanol (à 96 %) et éliminer à nouveau entièrement les restes à l'air comprimé.

## Etapes recommandées pour le processus de dégrossissage et de polymérisation:

1. Sectionner les structures de support. S'aider pour cela soit d'un disque à tronçonner soit d'une pince coupante diagonale.
2. Sabler avec précaution la surface des objets avec Perlblast micro (RÉF 46092/54302) et une pression de sablage de 1,5 bar maximum.
3. Vérifiez l'ajustement et terminez complètement les objets: il est possible d'utiliser des fraises en carbure de tungstène ou des meulettes diamantées pour le dégrossissage et la réalisation des contours.
4. Obturation post-cuisson avec BEGO Otoflash ou HiLite Power\* sans modèle (voir tableau ci-dessous), laisser ensuite refroidir.
5. Polir la surface des objets avec de la pierre ponce et de la pâte à polir. Lors du polissage, éviter toute surchauffe de la résine. Polir après la post-polymérisation pour obtenir la meilleure qualité de surface.

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

Les propriétés définitives des objets imprimés dépendent du processus de postdurcissement. Elles sont réalisées par photopolymérisation avec le **BEGO Otoflash** (deux lampes stroboscopiques au xénon, une fréquence de flash de 10 Hz, un spectre de lumière de 300 à 700 nm) ou **HiLite Power\*** de la société Heraeus Kulzer (une lampe stroboscopique au xénon, une fréquence de flash de 20 Hz, un spectre de lumière de 390 à 540 nm).

VarseoSmile Temp			
Appareil de post-durcissement	BEGO Otoflash (avec gaz de protection)	HiLite Power*	Remarque
Flashes	2 x 1 500	–	Tourner l'objet entre les cycles de photopolymérisation
Durée [s]	–	2 x 90	

**Remarque:** si l'on travaille avec l'Otoflash de BEGO, utiliser la fonction gaz de protection. Elle contribue à réduire encore plus la teneur résiduelle en monomère, déjà très faible. Régler pour cela le commutateur de la fonction gaz de protection sur 1. On trouvera de plus amples détails dans le mode d'emploi de l'appareil de post-polymérisation.

**Remarque:** les durées indiquées s'appliquent uniquement à des appareils régulièrement entretenus et fournissant une intensité lumineuse correspondante.

## 7. Stockage et transport des objets imprimés

Les objets imprimés entièrement durcis doivent impérativement être stockés à température ambiante et à l'abri de sources de lumière intenses.

## 8. Nettoyage en laboratoire dentaire ou en cabinet dentaire

Des couronnes et bridges en VarseoSmile Temp entièrement durcis peuvent aisément être nettoyés et désinfectés. Il est possible de procéder à un nettoyage à la vapeur (par ex. avec Triton SLA), ou encore à une désinfection en immersion (par ex. ethanol 96 %, ou "MD 520\* – Désinfection des empreintes" de la société Dürr Dental). Observez les instructions du fabricant.

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

## 9. Remarque pour le praticien

Il est possible de polir la restauration provisoire pour lui donner un poli spéculaire à l'aide des polissoirs pour composite utilisés couramment dans les cabinets dentaires. La restauration provisoire achevée peut être fixée avec des ciments provisoires courants (par ex. Temp Bond NE\* de la société Kerr). Nous recommandons d'utiliser des ciments provisoires sans eugénol si la restauration définitive doit plus tard être fixée avec un ciment pour composite à base de méthacrylate. Respecter les instructions d'utilisation du matériau de fixation.

## 10. Élimination

Le matériau durci et récupéré (plaque de base, structure de support) n'est pas réutilisable. Il peut être éliminé avec les déchets ménagers. Déposer la résine inutilisée et l'éthanol ayant servi au nettoyage et contenant des résidus de résine à la déchetterie locale ou auprès d'un point de collecte pour substances nocives en indiquant les mentions de la fiche des données de sécurité.

## 11. Caractéristiques du matériau et conditionnement

Caractéristiques physiques			
Couleur*,**	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Résistance à la flexion**	≥ 100 MPa
Densité*	env. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Épaisseur de couche lors de l'impression	50 µm
Viscosité*	2 500–6 000 mPa*s	Longueur d'onde imprimantes 3D	405 nm

\* s'applique à la résine liquide   \*\* s'applique au plastique durci

\* Ce symbole est une désignation commerciale/marque déposée qui n'appartient pas au groupe BEGO.

# FR INSTRUCTIONS D'UTILISATION

## Descriptif

	Cond.	Unité	Qté	RÉF.
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	Flacon	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	Flacon	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	Flacon	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	Flacon	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	Flacon	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	Flacon	1	41104

## 12. Symboles sur l'étiquette

	Fabricant		Consulter le manuel d'utilisation
	Code de lot		Date de péremption
	Numéro de catalogue		Attention
	Protéger de la lumière du soleil		Limite de température
	Marquage CE		Pour un personnel qualifié uniquement

## VarseoSmile Temp

Resina para la impresión 3D de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

### 1. Empleo previsto/indicación

VarseoSmile Temp es una resina fluida fotopolimerizable a base de ésteres de ácido metacrílico para la fabricación de coronas y puentes provisionales, inlays, onlays y carillas.

### 2. Contraindicaciones

Alergias conocidas a uno o más ingredientes. En caso de duda se recomienda esclarecer si existe alergia mediante la realización de una prueba específica antes de la aplicación de este producto, a fin de excluir la posibilidad de una reacción alérgica.

VarseoSmile Temp no debe emplearse para otros usos distintos de las tareas de fabricación de coronas y puentes provisionales. Cualquier uso no previsto en las presentes instrucciones de utilización puede tener repercusiones negativas sobre la calidad de las características físicas y químicas de los productos fabricados con VarseoSmile Temp.

### 3. Indicaciones de seguridad

VarseoSmile Temp ha sido fabricado y probado según las más exigentes normas de calidad. Para asegurar un óptimo procesamiento ulterior del producto, lea con atención la información contenida en estas instrucciones de uso. El uso indebido de VarseoSmile Temp y el incumplimiento de las indicaciones puede provocar un menoscabo de la calidad de los productos fabricados con la resina para impresión 3D VarseoSmile Temp. Con fines de protección, utilice guantes de nitrilo, gafas de protección y una bata durante el procesamiento de la resina y del plástico no reendumado. Los guantes de protección médicos convencionales no ofrecen una protección duradera frente al efecto sensibilizante de los metacrílicos. Si el producto entra en contacto con el guante, quitese el guante y deséchelo, lávese las manos rápidamente con agua y jabón y cállcese un guante nuevo. En caso de reacción alérgica, acuda a un médico.

La manipulación de la resina líquida y los objetos impresos sin postpolimerizar (objetos en «estado básico») debe ajustarse a las indicaciones de seguridad y prevención incluidas en las instrucciones de uso y la ficha de datos de seguridad de VarseoSmile Temp. Debido a la posibilidad de formación de polvo durante el acabado de los objetos impresos, se debe llevar además una máscara antipolvo.

Está prohibida la utilización de piezas de resina de VarseoSmile Temp como medio auxiliar para aplicaciones en el sector de alimentos y bebidas.

#### 4. Efectos secundarios y medidas preventivas

##### Prevención/protección

Es obligatorio llevar indumentaria de protección al manipular VarseoSmile Temp.

Se deben utilizar gafas de protección y guantes de nitrilo. Puede consultar información adicional sobre el manejo del producto en la ficha de datos de seguridad, disponible en el Download Center de BEGO, en la dirección [www.bego.com](http://www.bego.com). No obstante, no puede excluirse la posibilidad de que, en casos aislados, se produzcan reacciones individuales a determinados componentes del producto. En este caso, el usuario respectivo debe interrumpir la aplicación de VarseoSmile Temp. En el caso de manifestarse incompatibilidad o reacción alérgica a la resina en contacto con el paciente, se debe interrumpir el uso del producto.



##### ATENCIÓN

##### Indicaciones de peligro según la ficha de datos de seguridad

- Provoca irritación cutánea.
- Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
- Provoca irritación ocular grave.
- Puede irritar las vías respiratorias.
- Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

##### Indicaciones de seguridad según la ficha de datos de seguridad

- Evitar respirar la niebla/los vapores//el aerosol.
- Evitar su liberación al medio ambiente.
- Llevar guantes prendas/gafas/mascarilla de protección.
- Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGIA//médico si la persona se encuentra mal.
- En caso de irritación o erupción cuártnea: Consultar a un médico.
- Si persiste la irritación ocular: Consultar a un médico.
- Eliminar el contenido o el recipiente en una instalación conforme e la reglamentación local y nacional.

##### Contiene:

Productos de esterificación de 4,4'-isopropilidendifenol, etoxilado y ácido 2-metil-2-propenoico, vidrio dental silanizado, metil formiato de benzoilo, difenil(2,4,6-trimetilbenzoi) óxido de. El contenido total de cargas inorgánicas (tamaño de partícula 0.7 µm) es de 30 a 50% en masa.

## 5. Indicaciones generales sobre el manejo

### Suministro

VarseoSmile Temp se suministra en los colores A2 Dentin, A3 Dentin y C2 Dentin, según el sistema de colores clásicos VITA\*, en botellas opacas y cerradas.

Peso de relleno:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41023 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Compruebe los siguientes puntos al recibir la mercancía:

- Buen estado de la botella/del embalaje
- Cantidad
- Documentos de entrega y etiquetado

### Almacenamiento

VarseoSmile Temp debe almacenarse dentro de su botella original o cartucho cerrado a temperatura ambiente (22 °C aprox.) en un entorno oscuro y seco. Hay que asegurarse de que la temperatura no descienda por debajo de los +4 °C ni supere los +28 °C. Observe la fecha de caducidad impresa. En el caso de procesarse material después de transcurrida su fecha de caducidad, ya no puede garantizarse un resultado adecuado del procesamiento.

## 6. Procesamiento

VarseoSmile Temp es un componente del sistema de impresión tridimensional BEGO Varseo y está optimizado para el procesamiento en la impresora 3D Varseo.

Los ajustes para la impresión se explican en las instrucciones de uso del equipo.

\* Este simbolo es una denominacion comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

**Observación:**

- Longitud máx. de la estructura: hasta 7 elementos.
- Elemento de puente con la amplitud máxima de un molar!
- Respete los espesores mínimos de las paredes de la corona y las secciones transversales de los conectores para los puentes:

**Coronas, inlays, onlays y carillas**

Grosor mínimo de la pared para dientes anteriores	1,0 mm
Grosor mínimo de la pared para dientes posteriores	1,0 mm

**Puentes**

Región anterior	Grosor mínimo de la pared para coronas	1,0 mm
	Sección transversal mínima del conector	12 mm <sup>2</sup>
Región posterior	Grosor mínimo de la pared para coronas	1,5 mm
	Sección transversal mínima del conector	16 mm <sup>2</sup>

La temperatura ideal para el procesamiento de VarseoSmile Temp se sitúa entre 18–28 °C.

**¡Antes del primer llenado de VarseoSmile Temp en el cartucho/depósito de resina, el material debe sacudirse bien!**

Al verter el material, hay que asegurarse de reducir al mínimo posible el tiempo de exposición de la resina para impresión a la luz diurna.

Para continuar el procesamiento durante el proceso de impresión – selección de la resina, configuración del trabajo de impresión – hay que seguir las instrucciones de uso de la impresora Varseo.

**Antes de comenzar cada proceso de impresión, VarseoSmile Temp no necesita mezclarse, incluso después de largos períodos, hasta un mes, de inactividad porque los sólidos (rellenos) no se asentaron. Antes de cada impresión, verifique que no haya burbujas de aire entre la plataforma y la parte inferior del cartucho, bajando el cartucho después de bajar el sello y mirando la parte inferior. Las burbujas de aire pueden afectar negativamente el resultado de impresión.**

Al revisar la lámina antiadherente después de cada impresión, se pueden usar tarjetas en blanco de BEGO (REF 19551) o un raspador de masa de silicona. Evite objetos filosos como una espátula de metal, para no dañar la lámina.

### Tratamiento final

Una vez concluida la impresión, los objetos impresos se separan de la plataforma de construcción usando la espátula incluida en el suministro. El objeto impreso debe limpiarse en dos pasos con etanol (96 %), aplicando un baño de ultrasonidos.

**Observación:** No vierta nunca el etanol directamente en el baño de ultrasonidos, sino en el recipiente recomendado (REF 19621) dentro del baño de ultrasonidos lleno de agua. Se debe utilizar un baño de ultrasonidos a prueba de explosiones.

1. Limpie el objeto impreso durante **3 min** en una solución reutilizable de etanol (96 %) en un baño de ultrasonidos **no calentado**.
  2. Despues de efectuar la limpieza previa, acabe de limpiar el objeto durante **2 min** con una solución de etanol (96 %) nueva en un baño de ultrasonidos **no calentado**. A continuación, retire el objeto impreso fuera del baño de etanol y rocíelo adicionalmente con etanol (96 %) a fin de eliminar por completo los últimos restos de resina.
- Consejo:** Los restos de resina pueden eliminarse de forma igualmente sencilla utilizando un pincel embebido en etanol (96 %).

La duración total de la limpieza no debe superar los 5 minutos, dado que, en caso contrario, la calidad de los objetos impresos podría resultar menoscabada (hinchamiento del objeto con etanol). Una vez finalizada la limpieza, seque el objeto impreso con aire comprimido y con aspiración. Si, a continuación, aún encuentra resina líquida adherida a la superficie del objeto, vuelva a rociar etanol (96 %) sobre el objeto y aplique un nuevo chorro de aire para eliminarla por completo.

### Etapas recomendadas para el proceso de acabado y post-curado:

1. Comience por separar las estructuras de apoyo. Para separarlas, puede utilizar un disco separador o unos alicates de corte lateral.
2. Prosiga arenando cuidadosamente la superficie de los objetos con Perlblast micro (REF 46092/54302) a una presión de 1,5 bares como máximo.
3. Verificar el ajuste y acabado completo de los objetos: Pueden utilizarse fresas de metal duro o fresas diamantadas para el acabado y la conformación de contornos.
4. Efectúe el poscurado de los objetos con BEGO Otoflash o HiLite Power\* sin modelo (véase la tabla más abajo) y, a continuación, déjelos enfriar.
5. Pula la superficie de los objetos con piedra pómez o pasta pulidora. Al pulir, evite exponer la resina a una temperatura excesiva. La calidad óptima de una superficie se obtiene mediante el pulido posterior al poscurado.

\* Este simbolo es una denominacion comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

Las propiedades definitivas del objeto impreso dependen del proceso de reendurecimiento. Estas se obtienen por polimerización ligera con el **BEGO Otoflash** (dos lámparas estroboscópicas de xenón, frecuencia de destello 10 Hz, espectro luminoso 300–700 nm) o con el **HiLite Power\***, de la empresa Heraeus Kulzer (una lámpara estroboscópica de xenón, frecuencia de destello 20 Hz, espectro luminoso 390–540 nm).

VarseoSmile Temp			
Equipo de reendurecimiento	BEGO Otoflash (con gas protector)	HiLite Power*	Observación
<b>Destellos</b>	2 x 1.500	–	Girar el objeto entre los ciclos de exposición
<b>Tiempo [s]</b>	–	2 x 90	

**Observación:** Si se utiliza BEGO Otoflash, debe emplearse la función de gas protector. Esto reduce adicionalmente el contenido ya escaso de monómero residual. Para ello, ajuste la función de gas protector en la posición de conmutación 1. Puede consultar los detalles en las instrucciones de uso del equipo de postcurado.

**Observación:** Los tiempos indicados únicamente son válidos para equipos sometidos periódicamente a mantenimiento, que proporcionen la intensidad de luz correspondiente.

## 7. Almacenamiento y transporte de objetos impresos

Los objetos impresos fraguados por completo deben almacenarse a temperatura ambiente y no quedar expuestos a fuentes luminosas potentes.

## 8. Limpieza en el laboratorio dental y la consulta dental

Las coronas y puentes de VarseoSmile Temp fraguadas por completo se limpian y desinfectan de forma sencilla. Es posible limpiarlo mediante vapor (p. ej., con Triton SLA). También es posible realizar una desinfección por inmersión (p. ej., con ethanol 96 % o desinfección de impresiones – MD 520\*, del fabricante Dürr Dental). Observe las instrucciones del fabricante.

\* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

## 9. Observación para el odontólogo

Se puede dar un pulido brillante a la solución provisional con los pulidores de composite convencionales de la consulta odontológica. En cuanto a la fijación de la solución provisional, se puede efectuar con los cementos provisionales convencionales (p. ej., Temp Bond NE\* del fabricante Kerr). En caso de que la restauración definitiva se vaya a fijar con cemento de composite a base de metacrilato, se recomienda emplear cementos provisionales sin eugenol. Observe las instrucciones de uso del material de fijación.

## 10. Gestión de desecho

El material fraguado y recortado (placa de base, estructura de apoyo) no debe seguir utilizándose. El material fraguado puede desecharse junto con la basura doméstica. La resina que no se haya consumido o el etanol utilizado para la limpieza que contenga restos de resina han de desecharse a través del servicio local de gestión de residuos o depositarse en el correspondiente punto de recogida de sustancias tóxicas indicando la ficha de datos de seguridad.

## 11. Coeficientes de los materiales y forma de suministro

Características físicas		
Color*, **	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Resistencia a la flexión** $\geq 100$ MPa
Densidad*	aprox. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Grosor de capa al imprimir 50 µm
Viscosidad*	2.500–6.000 mPa*s	Longitud de onda impresora 3D 405 nm

\* se aplica a la resina líquida    \*\* se aplica al plástico curado

\* Este símbolo es una denominación comercial/marca registrada de una empresa que no pertenece al grupo empresarial BEGO.

**Forma de suministro**

	Contenido	Presentación	Unidad	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	Botella	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	Botella	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	Botella	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	Botella	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	Botella	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	Botella	1	41104

**12. Símbolos del etiquetado**

Fabricante



Código de lote



Número de pedido



Mantener alejado de la luz solar



Símbolo CE



Consulte las instrucciones de uso



Fecha de caducidad



Precaución



Límite de temperatura



Solo para el personal especializado

## VarseoSmile Temp

Resina per la stampa 3D di corone e ponti, inlay, onlay e veneer temporanei.

### 1. Utilizzo previsto/Indicazione

VarseoSmile Temp è una resina fotopolimerizzabile, fluida, a base di esteri di acido metacrilico, per la realizzazione di corone e ponti, inlay, onlay e veneer provvisori.

### 2. Controindicazioni

Allergie note ad uno o più componenti. In caso di dubbi l'allergia dovrà essere chiarita ed esclusa sulla base di un test specifico già prima dell'applicazione di questo prodotto.

La resina VarseoSmile Temp non deve essere utilizzata per scopi diversi da lavori provvisori su corone e ponti. Qualsiasi variazione rispetto a quanto indicato nelle presenti istruzioni per l'uso può avere ripercussioni negative sulla qualità chimica e fisica di ciò che viene prodotto con VarseoSmile Temp.

### 3. Indicazioni di sicurezza

VarseoSmile Temp viene prodotta e testata in conformità ai più elevati standard qualitativi.

Per garantire una lavorazione successiva ottimale, leggere attentamente le informazioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso. L'utilizzo improprio di VarseoSmile Temp e l'inosservanza delle indicazioni può compromettere la qualità di ciò che viene prodotto con la resina 3D VarseoSmile Temp. Durante la lavorazione della resina e del polimero non sottoposto a post-indurimento, indossare guanti in nitrile, camice e occhiali di protezione. I tradizionali guanti ad uso medico non offrono una protezione duratura contro l'effetto sensibilizzante dei metacrilati. Se il prodotto viene a contatto con il guanto, sfilare e smaltire il guanto, lavare immediatamente le mani con acqua e sapone e infilare un nuovo guanto. In caso di reazione allergica consultare un medico.

Per la lavorazione di resina liquida e di oggetti stampati non sottoposti a post-fotopolimerizzazione (oggetti allo "stato verde") sono valide le indicazioni di sicurezza e le precauzioni riportate nelle istruzioni per l'uso e nella scheda di sicurezza di VarseoSmile Temp. La formazione di polveri durante la lavorazione degli oggetti stampati richiede anche l'impiego di una maschera antipolvere.

È vietato l'impiego di parti in resina in VarseoSmile Temp come ausili per applicazioni per alimenti e bevande.



#### **4. Effetti collaterali e precauzioni**

##### **Precauzioni / Protezione**

Durante l'utilizzo di VarseoSmile Temp è obbligatorio indossare indumenti protettivi. Utilizzare occhiali protettivi e guanti in nitrile. Ulteriori informazioni sull'utilizzo del prodotto sono riportate sulla scheda di sicurezza e sono disponibili sul BEGO Download Center all'indirizzo [www.bego.com](http://www.bego.com). Non si può tuttavia escludere che in casi rari possano insorgere reazioni individuali nei confronti dei singoli componenti. In questi casi l'utilizzatore dovrà interrompere l'impiego di VarseoSmile Temp. Qualora dovessero manifestarsi incompatibilità o reazioni allergiche nell'ambito del contatto con il paziente, si dovrà sospenderne l'uso.



**ATTENZIONE**

Indicazioni di pericolo come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Provoca irritazione cutanea.
- Può provocare una reazione allergoca cutanea.
- Provoca grave irritazione oculare.
- Può irritare le vie respiratorie.
- Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Indicazioni di sicurezza come da scheda di sicurezza (MSDS)

- Evitare di respirare la nebbia/i vapore/gli aerosol.
- Non disperdere nell'ambiente.
- Indossare guanti/indumenti protettivi/proteggere gli occhi/proteggere il viso.
- Cintattare un CENTRO ANTIVELENI/un medico in caso di malessere.
- In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.
- Se l'irritazione degli occhi persiste, consultare un medico.
- Smaltire il contenuto/recipiente in conformità alle disposizioni locali e nazionali.

##### **Contiene:**

Prodotti di esterificazione del 4,4'-isopropilidendifenolo, etossilato e acido 2-metil prop-2-enoico, vetro dentale silanizzato, metil benzoilformato, ossido di difenil(2,4,6-trimetilbenzoi) fosfina. Il contenuto totale di carica inorganica (dimensione delle particelle 0,7 µm) è compreso tra il 30 e il 50% in massa.

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

## 5. Avvertenze generali relative all'uso

### Consegna

VarseoSmile Temp è disponibile nei colori A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, in base alla scala cromatica VITA\* classical, e viene fornito in flaconi chiusi e impermeabili alla luce.

Capacità:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A2 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Al ricevimento della merce controllare quanto segue:

- Integrità del flacone/della confezione
- Quantità
- Documenti di spedizione e marcatura

### Conservazione

VarseoSmile Temp deve essere conservato nella bottiglia o cartuccia sigillata originale a temperatura ambiente (circa 22 °C), in un luogo buio e asciutto. La temperatura non deve superare i +28 °C né scendere al di sotto dei +4 °C! Rispettare la data di scadenza stampigliata. Se si lavora materiale la cui data di scadenza è già superata non è più possibile garantire una lavorazione perfetta.

## 6. Lavorazione

VarseoSmile Temp è un componente del sistema di stampa a 3D Varseo di BEGO, appositamente concepito per la lavorazione nella stampante 3D Varseo.

Le impostazioni per la stampa sono riportate sulle istruzioni per l'uso dell'apparecchio.

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

**Nota:**

- Lunghezza max. della costruzione del ponte fino a 7 elementi.
- Al massimo un elemento di ponte con larghezza di un molare!
- Rispettare gli spessori minimi delle pareti delle corone e l'area della sezioni trasversali dei connettori per i ponti:

**Corone, inlay, onlay e veneer**

Spessore minimo della parete dei denti anteriori	1,0 mm
Spessore minimo della parete dei denti posteriori	1,0 mm

**Ponti**

Regione anteriore	Spessore minimo delle pareti per le corone	1,0 mm
	L'area della sezioni trasversali dei connettori	12 mm <sup>2</sup>
Regione posteriore	Spessore minimo delle pareti per le corone	1,5 mm
	L'area della sezioni trasversali dei connettori	16 mm <sup>2</sup>

La temperatura di lavorazione ideale di VarseoSmile Temp rientra nell'intervallo compreso tra 18 °C e 28 °C. **Prima del primo riempimento di VarseoSmile Temp nella cartuccia/vasca di resina, il materiale deve essere agitato bene!**

Durante il travaso prestare attenzione a esporre il meno possibile la resina per stampaggio alla luce del giorno.

Per la lavorazione successiva – scelta della resina, configurazione del lavoro di stampa – nell'ambito del processo di stampa rispettare le istruzioni per l'uso della stampante Varseo. **Prima di iniziare ogni processo di stampa, VarseoSmile Temp non habisogno di essere miscelato, anche dopo lunghi periodi, fino a un mese di non utilizzo, perché non vi è deposito di particelle solide (cariche). Prima di ogni stampa verificare la presenza di bolle d'aria tra la piattaforma e il fondo della cartuccia. A questo alzare la cartuccia e controllare il lato inferiore. Le bolle d'aria possono influire negativamente sul risultato di stampa.**

Quando si controlla la pellicola antiaderente dopo ogni stampa, si consiglia di usare le carte bianche BEGO (REF 19551) o una spatola in silicone. Evitare oggetti appuntiti o affilati come ad esempio una spatola di metallo: questo danneggierebbe la pellicola!

## Lavorazione successiva

Al termine del processo di stampa, gli oggetti stampati vengono staccati dalla piattaforma con l'ausilio della spatola fornita a corredo. L'oggetto stampato deve essere pulito in due fasi con etanolo (96 %), ricorrendo a un bagno ad ultrasuoni.

**Nota:** L'etanolo non deve essere mai versato direttamente nel bagno ad ultrasuoni, ma deve essere sempre posto all'interno del contenitore consigliato (REF 19621) nel serbatoio per bagno ad ultrasuoni pieno d'acqua. Utilizzare un bagno ad ultrasuoni antideflagrante.

1. Pulire l'oggetto stampato per **3 minuti** in una soluzione di etanolo (96 %) riutilizzabile utilizzando un bagno ad ultrasuoni **non riscaldato**.
2. Dopo la pulizia preliminare, l'oggetto deve essere pulito completamente per **2 minuti** con una nuova soluzione di etanolo (96 %) utilizzando un bagno ad ultrasuoni **non riscaldato**. A questo punto prelevare l'oggetto stampato dal bagno di etanolo e nebulizzare ulteriormente con etanolo (96 %) per eliminare completamente i residui di resina.  
**Suggerimento:** I residui di resina possono essere eliminati facilmente anche con un pennello imbevuto di etanolo (96 %).

Non superare una durata complessiva della pulizia di 5 minuti in quanto si potrebbero danneggiare gli oggetti stampati (dilatazione dell'oggetto con etanolo). Dopo la pulizia, l'oggetto stampato viene asciugato ad aria compressa, in presenza di un sistema di aspirazione. Se al termine dovessero essere ancora presenti dei residui di resina fluida sulla superficie degli oggetti, per una rimozione completa occorre spruzzare nuovamente etanolo (96 %) e asciugare di nuovo mediante soffiaggio.

## Passo raccomandato per il processo di rifinitura e post-indurimento:

1. Staccare le strutture di supporto. A tale scopo si può utilizzare un disco separatore oppure una tronchese a taglio laterale.
2. Sabbiare con attenzione la superficie degli oggetti con Perlblast micro (REF 46092/54302) applicando una pressione di sabbiatura max. di 1,5 bar.
3. Controllare l'accoppiamento degli oggetti e elaborarli completamente: per la rifinitura e la contornatura possono essere utilizzate frese in carburo di tungsteno o mole diamantate.
4. Procedere alla post-fotopolimerizzazione degli oggetti con BEGO Otoflash o HiLite Power\* senza modello (vedere tabella seguente) e lasciar raffreddare.
5. Lucidare la superficie degli oggetti con pietra pomice e pasta lucidante. Durante la lucidatura evitare che la resina si surriscaldi. Per ottenere la qualità migliore eseguire la lucidatura dopo la post-fotopolimerizzazione.

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

Le caratteristiche definitive dell'oggetto stampato dipendono dal processo di post-indurimento. Questi sono dalla leggera fotopolimerizzazione con **BEGO Otoflash** (due lampade stroboscopica allo xeno, frequenza del lampeggio 10 Hz, spettro luminoso 300–700 nm) o **HiLite Power\***, ditta Heraeus Kulzer (una lampada stroboscopica allo xeno, frequenza di lampeggio 20 Hz, spettro luminoso 390–540 nm).

VarseoSmile Temp			
Apparecchio di post-indurimento	BEGO Otoflash (con gas di protezione)	HiLite Power*	Nota
Lampeggi	2 x 1.500	–	Rivoltare l'oggetto tra un processo di fotopolimerizzazione e quello successivo
Tempo [sec]	–	2 x 90	

**Nota:** In caso di utilizzo della lampada BEGO Otoflash usare la funzione gas di protezione. Essa determina un'ulteriore riduzione del contenuto comunque basso di monomeri residui. Impostare l'interruttore per la funzione gas di protezione sulla posizione 1. I dettagli sono riportati nelle istruzioni per l'uso del fotopolimerizzatore.

**Nota:** I tempi indicati valgono soltanto per apparecchi sottoposti a regolare manutenzione che generano un'intensità luminosa conforme.

## 7. Conservazione e trasporto di oggetti stampati

Gli oggetti stampati completamente induriti devono essere conservati a temperatura ambiente e protetti da fonti di luce forti.

## 8. Pulizia presso il laboratorio odontotecnico e l'ambulatorio dentistico

Corone e ponti completamente induriti realizzati in VarseoSmile Temp possono essere puliti e disinfezati con facilità. È possibile procedere a una pulizia con vapore (ad es. con Triton SLA). È altresì possibile eseguire la disinfezione in bagno ad immersione (ad es. etanolo 96 % o MD 520\* – Disinfezione per impronte, ditta Dürr Dental). Osservare le istruzioni del produttore.

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

## 9. Avvertenza per l'ortodontista

Il provvisorio può essere lucidato fino a farlo diventare brillante utilizzando i comuni lucidanti per composito del ambulatorio dentistico. Il provvisorio finito può essere fissato con i cementi per provvisori comunemente reperibili sul mercato (ad es. Temp Bond NE\*, ditta Kerr). Qualora la protesi definitiva successiva dovesse venire fissata con cemento per composito a base di metacrilato, si raccomanda l'utilizzo di cemento provvisorio senza eugenolo. Rispettare le istruzioni per l'uso del materiale di fissaggio.

## 10. Smaltimento

Il materiale separato e indurito (piastrella di base, struttura di supporto) non è riutilizzabile. Il materiale indurito può essere smaltito tra i rifiuti domestici. La resina non consumata oppure l'etanolo utilizzato per la pulizia con conseguenti residui di resina devono essere smaltiti presso la locale azienda di smaltimento oppure presso il punto di raccolta sostanze nocive, fornendo l'indicazione della scheda di sicurezza.

## 11. Caratteristiche del materiale e forme fornite

Dati fisici		
Colore*; **	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Resistenza alla flessione** $\geq 100 \text{ MPa}$
Densità*	ca. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Spessore dello strato durante la stampa $50 \mu\text{m}$
Viscosità*	2.500–6.000 mPa*s	Lunghezza d'onda stampanti 3D $405 \text{ nm}$

\* si applica alla resina liquida    \*\* si applica alla plastica polimerizzata

\* Questo marchio è una denominazione commerciale/un marchio registrato di un'azienda che non appartiene al gruppo BEGO.

**Forme fornite**

	Contenuto	Unità	Pezzi	REF
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	Flacone	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	Flacone	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	Flacone	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	Flacone	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	Flacone	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	Flacone	1	41104

**12. Simboli sull'etichetta**

	Fabbricante		Leggere le istruzioni per l'uso
	Lotto di produzione		Data di scadenza
	Codice del prodotto		Attenzione
	Proteggere dalla luce diretta del sole		Limiti di temperatura per la stoccaggio
	Marchio CE		Utilizzo riservato a personale specializzato

## VarseoSmile Temp

Resina para impressão 3D de restaurações de coroas e pontes temporárias, enchimentos, revestimentos e facetas.

### 1. Utilização prevista/indicação

A VarseoSmile Temp é um plástico fluido de fotopolimerização à base de ésteres de ácido de metacrílico para a criação de coroas e pontes provisórias, enchimentos, revestimentos e facetas.

### 2. Contraindicações

Alergia conhecida a um ou vários elementos constituintes. Em caso de dúvidas, a alergia deve ser esclarecida e excluída com base num teste específico antes da aplicação deste produto.

A VarseoSmile Temp não pode ser utilizada para um fim diferente dos trabalhos provisórios de coroas e pontes. Qualquer desvio destas instruções de utilização pode ter um efeito negativo na qualidade química e física dos plásticos fabricados com VarseoSmile Temp.

### 3. Instruções de segurança

A VarseoSmile Temp é produzida e verificada segundo os mais altos padrões de qualidade. Para garantir o processamento posterior ideal, leia atentamente as informações contidas nestas instruções de utilização. A utilização indevida da VarseoSmile Temp e a inobservância das indicações podem originar uma diminuição da qualidade dos plásticos fabricados com resina 3D VarseoSmile Temp. Para proteção, deve utilizar-se luvas de nitrilo, óculos de proteção e bata durante o processamento da resina e do plástico não endurecido. As luvas médicas comuns não oferecem uma proteção duradoura contra o efeito sensibilizador dos metacrilatos. Se o produto entrar em contacto com as luvas, retire as luvas e elimine-as, lave as mãos imediatamente com água e sabão e calce luvas novas. Consulte um médico em caso de reação alérgica.

Para o manuseamento da resina líquida e de objetos impressos não expostos (objetos em "estado verde") aplicam-se as instruções de segurança e precaução das instruções de utilização e da ficha de dados de segurança da VarseoSmile Temp. Devido à possível formação de pó durante o processamento dos objetos impressos, deve ser utilizada adicionalmente uma máscara de pó.

É proibida a utilização de peças plásticas de VarseoSmile Temp como auxiliares para aplicações em alimentos e bebidas.

#### **4. Efeitos secundários e prevenção**

##### **Prevenção/proteção**

É obrigatório utilizar vestuário de proteção durante o manuseamento da VarseoSmile Temp. Devem ser utilizados óculos de proteção e luvas de nitrilo. Pode consultar mais informações sobre o manuseamento do produto na ficha de dados de segurança, que está disponível no BEGO DownloadCenter em [www.bego.com](http://www.bego.com). No entanto, em casos raros, não é possível excluir a possibilidade de ocorrência de reações individuais a componentes específicos. Nesses casos, a VarseoSmile Temp não deve continuar a ser utilizada pelo respetivo utilizador. Se ocorrerem incompatibilidades ou reações alérgicas no âmbito do contacto com o paciente, esta deve deixar de ser utilizada.



**ATENÇÃO**

##### Indicações de perigo de acordo com a MSDS

- Causa irritações na pele.
- Pode causar reações alérgicas na pele.
- Causa irritação ocular grave.
- Pode causar irritação das vias respiratórias.
- Pode provocar efeitos nocivos duradouros nos organismos aquáticos.

##### Instruções de segurança de acordo com a MSDS

- Evitar a inalação de névoas/vapores/aerossóis.
- Evitar a libertação para o ambiente.
- Usar luvas de proteção/vestuário de proteção/proteção ocular/proteção facial.
- Em caso de indisposição, contactar um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS/médico.
- Em caso de irritação ou erupção cutânea: obter aconselhamento médico/ajuda médica.
- Caso a irritação ocular persista: obter aconselhamento médico/ajuda médica.
- Eliminar o conteúdo/recipiente em conformidade com os regulamentos locais e nacionais relativos à eliminação.

##### **Conteúdo:**

Produtos de esterificação de 4,4'-isopropilidenedifenol, ácido etoxilado e ácido 2-metilprop-2-enoico, vidro dentário silanizado, benzoilformato de metilo, óxido de difenil(2,4,6-trimetilbenzoil)fosfina. A proporção total de massas de enchimento inorgânicas (tamanho de partícula 0,7 µm) é de 30–50% de massa.

## 5. Indicações gerais relativas ao manuseamento

### Fornecimento

A VarseoSmile Temp é fornecida nas cores A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, de acordo com o sistema de cores VITA\* Classical, em garrafas opacas e fechadas.

Volume de enchimento:

- REF 41022 = 500 g, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41023 = 500 g, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 g, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 g, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 g, C2 Dentin

Aquando da receção dos produtos, verifique os seguintes pontos:

- a integridade da garrafa/embalagem
- a quantidade
- os documentos de expedição e a identificação

### Armazenamento

A VarseoSmile Temp deve ser armazenada na garrafa original fechada ou no cartucho à temperatura ambiente (aprox. 22 °C), num local escuro e seco. Deve assegurar-se que a temperatura não é inferior a +4 °C nem superior a +28 °C! A data de validade impressa deve ser respeitada. No caso de processamento de material com validade expirada, não é possível garantir um processamento sem problemas.

## 6. Processamento

A VarseoSmile Temp é um componente do sistema de impressão 3D BEGO Varseo e foi concebida para o processamento na impressora 3D Varseo.

Consulte os ajustes para a impressão nas instruções de utilização do aparelho.

\* Esta marca é uma designação comercial/marca registada de uma empresa que não pertence ao grupo de empresas BEGO.

# PT INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

## Nota:

- Comprimento de construção máx. até 7 elementos.
- Um elemento de ponte máx. largura de um molar!
- Respeitar as espessuras mínimas de parede para coroas e as áreas transversais de conectores para pontes:

## Coroas, enchimentos, revestimentos e facetas

Espessuras mínimas de parede na região dentária anterior	1,0 mm
Espessuras mínimas de parede na região dentária posterior	1,0 mm

## Pontes

Região dentária anterior	Espessura mínima de parede para coroas	1,0 mm
	Área transversal mínima de conectores	12 mm <sup>2</sup>
Região dentária posterior	Espessura mínima de parede para coroas	1,5 mm
	Área transversal mínima de conectores	16 mm <sup>2</sup>

A temperatura de processamento ideal da VarseoSmile Temp situa-se no intervalo de temperaturas entre 18 e 28 °C. **Antes do primeiro transvasamento de VarseoSmile Temp no cartucho/tanque de resina, é necessário sacudir bem uma vez o material!**

Durante o transvasamento, deve-se tomar cuidado de expor a resina de impressão o mínimo possível à luz do dia.

Para o processamento posterior – seleção da resina, configuração da impressão – durante o processo de impressão, devem ser respeitadas as instruções de utilização da impressora Varseo. **Antes do início de cada processo de impressão, a VarseoSmile Temp não tem de ser misturada, mesmo após um longo período de utilização, até um mês, pois não há depósito de matérias sólidas (massas de enchimento).** Antes de cada impressão, verifique se existem bolhas de ar entre o punção e o fundo do cartucho, observando o lado inferior ao levantar o cartucho depois de baixar o punção. As bolhas de ar podem influenciar negativamente o resultado de impressão.

Na verificação da película após cada impressão, podem ser utilizados cartões em branco da BEGO (REF 19551) ou um raspador de massa de silicone. Evite utilizar objetos afiados, como uma espátula de metal, para não danificar a película!

## Pós-processamento

No final do processo de impressão, os objetos impressos são soltos da plataforma de construção com a ajuda da espátula fornecida. O objeto impresso deve ser limpo em dois passos com etanol (96 %), utilizando um banho de ultrassons.

**Nota:** Não encher o etanol diretamente no banho de ultrassons, mas sempre no recipiente recomendado (REF 19621) no banho de ultrassons cheio de água. Deve ser utilizado um banho de ultrassons com proteção contra explosão.

1. Limpar o objeto impresso durante **3 min** numa solução de etanol (96 %) reutilizável com a ajuda de um banho de ultrassons **não aquecido**.
2. O objeto pré-limpo tem de ser completamente limpo durante **2 min** com solução de etanol (96 %) fresca com a ajuda de um banho de ultrassons **não aquecido**. A seguir, o objeto impresso é retirado do banho de etanol e borrifado adicionalmente com etanol (96 %) para eliminar completamente os últimos resíduos de resina.  
**Conselho:** Com a ajuda de um pincel embebido em etanol (96 %) também é possível eliminar facilmente os resíduos de resina.

Não exceder o tempo total de limpeza de 5 minutos, caso contrário, pode ocorrer uma degradação (dilatação do objeto com etanol) dos objetos impressos. Após a limpeza, o objeto impresso é seco com ar comprimido através de um dispositivo de aspiração. Se, no fim, ainda houver resina líquida aderida à superfície do objeto, esta pode ser eliminada por completo pulverizando com etanol (96 %) e soprando novamente.

## Sequência recomendada para o processo de acabamento e pós-endurecimento:

1. Separar as estruturas de suporte. Para a separação pode ser utilizado um disco de corte ou um cortador lateral.
2. Jatear cuidadosamente as superfícies dos objetos com Perlblast micro (REF 46092/54302) e numa pressão de jato máx. de 1,5 bar.
3. Verificar os objetos quanto ao ajuste e concluir o acabamento: para o acabamento e o contorno podem ser utilizadas fresas de metal duro ou abrasivos de diamante.
4. Pós-exposição dos objetos com BEGO Otoflash ou HiLite Power\* sem modelo (ver tabela em baixo), a seguir, deixar arrefecer.
5. Polir a superfície dos objetos com pedra-pomes e pasta de polimento. Durante o polimento deve ser evitado o sobreaquecimento do plástico. A melhor qualidade da superfície é obtida através do polimento depois da pós-exposição.

\* Esta marca é uma designação comercial/marca registada de uma empresa que não pertence ao grupo de empresas BEGO.

As propriedades finais do objeto impresso dependem do processo de pós-endurecimento. Estas são obtidas por fotopolimerização com o BEGO Otoflash (duas lâmpadas de xénon estroboscópicas, frequência de flash 10 Hz, espetro de luz 300–700 nm) ou com o HiLite Power\*, empresa Heraeus Kulzer (uma lâmpada estroboscópica de xénon, frequência de flash 20 Hz, espetro de luz 390–540 nm).

VarseoSmile Temp			
Aparelho de pós-endurecimento	BEGO Otoflash (com gás de proteção)	HiLite Power*	Observação
Flashes	2 x 1.500	–	Virar o objeto entre os ciclos de exposição
Tempo [s]	–	2 x 90	

**Nota:** Caso seja utilizado o BEGO Otoflash deve ser utilizada a função de gás de proteção. Esta origina uma nova redução do já baixo teor de monómeros residuais. Para tal, ajustar a função de gás de proteção para a posição de comutação 1. Os detalhes podem ser consultados nas instruções de utilização do aparelho de pós-exposição.

**Nota:** Os tempos indicados são válidos apenas para dispositivos com manutenção regular que fornecem uma intensidade de luz correspondente.

## 7. Armazenamento e transporte dos objetos impressos

Os objetos impressos completamente endurecidos têm de ser armazenados à temperatura ambiente e protegidos contra fontes de luz fortes.

## 8. Limpeza no laboratório dentário e no consultório do dentista

As coroas e pontes totalmente endurecidas de VarseoSmile Temp podem ser limpas e desinfetadas facilmente. É possível uma limpeza através de evaporação (p. ex. com Triton SLA). Também é possível uma desinfecção em banho de imersão (p. ex. etanol 96 % ou desinfecção para impressões MD 520\* da empresa Dürr Dental). Respeitar as indicações do fabricante.

\* Esta marca é uma designação comercial / marca registada de uma empresa que não pertence ao grupo de empresas BEGO.

## 9. Indicação para o dentista

O componente provisório pode ser polido até um alto brilho com polidores de massas compostas normalmente utilizados no consultório. O componente provisório acabado pode ser fixado com cimento temporário disponível no mercado (p. ex. Temp Bond NE\* da empresa Kerr). Se a restauração final subsequente for fixada com cimento composto à base de metacrilato, é recomendada a utilização de cimentos temporários sem eugenol. Devem ser respeitadas as instruções de utilização do material de fixação.

## 10. Eliminação

O material endurecido e separado (placa de base, estrutura de suporte) não pode ser reutilizado. O material endurecido pode ser eliminado no lixo doméstico. A resina não utilizada ou o etanol utilizado na limpeza, juntamente com os resíduos de resina, devem ser eliminados na empresa de eliminação local ou num ponto de recolha de resíduos apropriado, indicando a ficha de dados de segurança.

## 11. Características do material e formato de fornecimento

Dados físicos		
Cor*; **	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Resistência à flexão** ≥ 100 MPa
Densidade*	aprox. 1,4–1,5 g/cm <sup>3</sup>	Espessura da camada durante a impressão 50 µm
Viscosidade*	2.500–6.000 mPa*s	Comprimento de onda da impressora 3D 405 nm

\* válido para resina líquida    \*\* válido para plástico endurecido

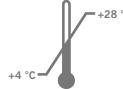
\* Esta marca é uma designação comercial/marca registada de uma empresa que não pertence ao grupo de empresas BEGO.

**PT** INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

**Formato de fornecimento**

	<b>Conteúdo</b>	<b>Unidade</b>	<b>Peca</b>	<b>REF</b>
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 g	Garrafa	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 g	Garrafa	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 g	Garrafa	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 g	Garrafa	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 g	Garrafa	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 g	Garrafa	1	41104

**12. Símbolos dos rótulos**

	Fabricante		Consultar instruções de utilização
	Código de ote		Data limite de utilização
	Número de referência		Advertência
	Manter longe da luz sol		Limites de temperatura
	Marca CE		Apenas para pessoal técnico

## VarseoSmile Temp

Смола для 3D-печати временных коронок, мостовидных протезов, вкладок, накладок и виниров.

### 1. Назначение/показание

VarseoSmile Temp представляет собой жидкотекущую светоотверждаемую пластмассу на основе сложных эфиров метакриловой кислоты для изготовления временных коронок и мостовидных протезов, вкладок, накладок и виниров.

### 2. Противопоказания

Аллергия на один или несколько компонентов. В случае сомнения необходимо выяснить этот вопрос еще до применения данного продукта, проведя специальный тест, и исключить аллергию.

Смолу VarseoSmile Temp разрешается применять только для изготовления временных коронок и мостовидных протезов. Любое отклонение от данной инструкции по применению может негативно повлиять на химические и физические свойства пластмасс, изготовленных на основе VarseoSmile Temp.

### 3. Указания по технике безопасности

VarseoSmile Temp производится и проверяется в соответствии с высочайшими стандартами качества. Чтобы обеспечить оптимальные свойства материала для его дальнейшей обработки, внимательно прочтите информацию, содержащуюся в данной инструкции по применению. Ненадлежащее применение VarseoSmile Temp и игнорирование сведений может привести к ухудшению качества пластмасс на основе смолы VarseoSmile Temp для 3D-печати. В целях индивидуальной защиты при работе со смолой и неполимеризованной пластмассой необходимо использовать нитриловые перчатки, защитные очки и халат. Стандартные медицинские перчатки не обеспечивают длительной защиты от сенсибилизирующего воздействия метакрилатов. При контакте продукта с перчаткой снимите и утилизируйте ее, сразу помойте руки водой и мылом и наденьте новую перчатку. При появлении аллергической реакции обратитесь к врачу.

В отношении обращения с жидкотекущей смолой и не подвергшимися постполимеризации напечатанными объектами (объектами в «сыром состоянии») действуют указания по безопасности и меры предосторожности в инструкции по применению и паспорте безопасности, которые прилагаются к VarseoSmile Temp. Из-за возможного образования пыли во время обработки напечатанных объектов необходимо дополнительно носить пылезащитную маску.

Запрещается использовать пластмассовые детали из VarseoSmile Temp в качестве посуды для продуктов питания и напитков.



#### **4. Побочные действия и профилактика**

##### **Профилактика/защита**

Во время работы с VarseoSmile Temp предписано носить защитную одежду.

Необходимо использовать защитные очки и нитриловые перчатки. Дополнительная информация о правильном обращении с продуктом содержится в паспорте безопасности и доступна в центре загрузок BEGO на сайте [www.bego.com](http://www.bego.com). Однако в редких случаях невозможно исключить индивидуальную реакцию на отдельные компоненты. В этих случаях соответствующему пользователю следует прекратить дальнейшую работу со смолой VarseoSmile Temp. Если непереносимость или аллергические реакции возникают при контакте пациента с материалом, необходимо прекратить использование этого продукта.



**ВНИМАНИЕ**

Указания на опасности согласно паспорту безопасности химической продукции (MSDS)

- При попадании на кожу вызывает раздражение.
- При контакте с кожей может вызвать аллергическую реакцию.
- При попадании в глаза вызывает выраженное раздражение.
- Может вызвать раздражение верхних дыхательных путей.
- Может вызвать долгосрочные отрицательные последствия для водных организмов.

Указания по технике безопасности согласно паспорту безопасности химической продукции (MSDS)

- Избегать вдыхания туман/пара/аэрозолей.
- Избегать попадания в окружающую среду.
- Использовать перчатки/ спецодежду /средства защиты глаз/лица.
- Обратиться за медицинской помощью при плохом самочувствии.
- При раздражении кожи или появлении на ней сыпи: проконсультироваться с врачом/ обратиться за помощью к врачу.
- Если раздражение глаз не проходит: проконсультироваться с врачом/ обратиться к врачу.
- Утилизируйте содержимое/ емкость согласно местным и национальным предписаниям.

Содержит:

Продукты этирификации 4,4'-изопропилидендиленола, этоксилированные и 2-метил-2-пропеновая кислота, обработанное силаном стоматологическое стекло, метилбензоилформиат, дифенил(2,4,6-триметилбензоил) фосфиноксид. Общее содержание неорганических наполнителей (размер частиц 0,7 мкм) составляет от 30 до 50% по массе.

## 5. Общие указания по обращению

### Поставка

VarseoSmile Temp поставляется в цвете A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin, по цветовой шкале VITA\* classical, в светонепроницаемых и закрытых бутылках.

### Фасовка:

- REF 41022 = 500 г, A2 Dentin
- REF 41102 = 250 г, A2 Dentin
- REF 41023 = 500 г, A3 Dentin
- REF 41103 = 250 г, A3 Dentin
- REF 41024 = 500 г, C2 Dentin
- REF 41104 = 250 г, C2 Dentin

При получении товара проверьте следующие пункты:

- Целостность бутылки/упаковки
- Количество
- Товаросопроводительные документы и маркировку

### Хранение

VarseoSmile Temp необходимо хранить в закрытой оригинальной бутылке или в картридже при комнатной температуре (ок. 22 °C) в темном и сухом месте. Необходимо следить, чтобы температура не опускалась ниже +4 °C и не поднималась выше +28 °C! Следует соблюдать указанную дату окончания минимального срока хранения. В случае использования материала с истекшим сроком хранения надлежащее качество результата работы не гарантируется.

## 6. Использование

Смола VarseoSmile Temp является компонентом системы 3D-печати Varseo фирмы BEGO и оптимизирована для использования в 3D-принтере Varseo.

Сведения о настройках процесса печати содержатся в инструкции по применению соответствующего принтера.

\* Данный знак является фирменным наименованием/зарегистрированной торговой маркой компании, которая не входит в группу компаний BEGO.

**Примечание:**

- Протяженность мостовидного протеза макс. до 7 единиц.
- Максимально одно промежуточное звено не больше ширины моляра!
- Соблюдайте минимальную толщину стенок для коронок и площадь поперечного сединения соединителей для мостовидных протезов:

**Коронки, вкладки, накладки и виниры**

Минимальная толщина стенок для фронтальных зубов	1,0 мм
Минимальная толщина стенок для боковых зубов	1,0 мм

**Мостовидные протезы**

Область фронтальных зубов	Минимальная толщина стенок коронок	1,0 мм
	Минимальная площадь поперечного сечения соединителя	12 мм <sup>2</sup>
Область боковых зубов	Минимальная толщина стенок коронок	1,5 мм
	Минимальная площадь поперечного сечения соединителя	16 мм <sup>2</sup>

Оптимальная температура обработки смолы VarseoSmile Temp составляет от 18 до 28 °C. Перед переливанием VarseoSmile Temp в картридж/ванну для смолы, материал необходимо хорошо встряхнуть!

Во время переливания необходимо следить за тем, чтобы смола для печатания как можно меньше подвергалась воздействию дневного света.

Для дальнейших этапов работы – выбора смолы, создания задачи печати – в рамках процесса печати необходимо соблюдать инструкцию по применению принтера Varseo. Перед началом каждого процесса печати смолу VarseoSmile Temp не нужно перемешивать, даже после длительного, до одного месяца, неиспользования, так как твердые вещества (наполнители) не оседают. Перед каждым процессом печати проверяйте, нет ли пузырьков воздуха между плунжером и дном картриджа. Для этого после опускания плунжера поднимите картридж и посмотрите на нижнюю сторону. Пузырьки воздуха могут отрицательно сказатьсь на результате печати.

При контролировании пленки после каждого процесса печати можно использовать карты для замешивания фирмы BEGO (REF 19551) или силиконовую лопатку для теста. Не используйте острые предметы, такие как металлический шпатель, чтобы не повредить пленку!

## Дополнительная обработка

По завершении процесса печати напечатанные объекты отделяются от основания при помощи прилагаемого шпателя. Напечатанные объекты необходимо в два этапа очистить при помощи этанола (96 %) и с использованием ультразвуковой ванны.

**Примечание:** Никогда не заливайте этанол непосредственно в ультразвуковую ванну. Сперва залейте этанол в рабочую емкость (REF 19621), а затем поместите ее в заполненную водой ультразвуковую ванну. Необходимо использовать ультразвуковую ванну взрывобезопасного исполнения.

1. Очищайте напечатанный объект в течение **3 минут** в многоразовом растворе этанола (96 %) в **необогреваемой** ультразвуковой ванне.
2. Для полного завершения процесса необходимо очищать предварительно очищенный напечатанный объект при помощи свежеприготовленного раствора этанола (96 %) в течение **2 мин** в **необогреваемой** ультразвуковой ванне. Затем напечатанный объект извлекается из раствора этанола и дополнительно опрыскивается этанолом (96 %), чтобы полностью смыть последние остатки смолы.

**Совет:** Остатки смолы легко удаляются с помощью смоченной в этаноле (96 %) кисточки.

Не превышайте общую продолжительность очистки, составляющую 5 минут, так как в противном случае возможно повреждение напечатанных объектов (набухание объекта под воздействием этанола). После очистки напечатанный объект сушится посредством сжатого воздуха под вытяжкой. Если после этого на поверхности объекта остается жидкотекущая смола, ее можно полностью удалить посредством повторного обрызгивания этанолом (96 %) и повторной обдувки.

## Последовательность действий, рекомендуемых при обработке и постполимеризации:

1. Отделите поддержки. Для отделения можно использовать либо дисковую пилу, либо бокорез.
2. Аккуратно выполните пескоструйную обработку поверхности объектов с помощью Perlblast micro (REF 46092/54302) при давлении струи не более 1,5 бар.
3. Проверьте подгонку объектов и произведите окончательную обработку: для придания необходимого размера, формы и рельефа поверхности можно использовать твердосплавные фрезы или алмазный абразивный инструмент.
4. Постполимеризация объектов с помощью BEGO Otoflash или HiLite Power\* без модели (см. таблицу ниже), затем охлаждение.
5. Отполируйте поверхность объектов пемзой и полировальной пастой. Во время полировки не допускайте перегрева пластмассы. Наилучшее качество поверхности достигается при полировке после постполимеризации.

\* Данный знак является фирменным наименованием/зарегистрированной торговой маркой компании, которая не входит в группу компаний BEGO.

Окончательные свойства напечатанного объекта зависят от процесса постполимеризации. Они достигаются благодаря фотополимеризации с помощью BEGO Otoflash (две ксеноновые стробоскопические лампы, частота световых вспышек 10 Гц, световой спектр 300–700 нм) или с помощью HiLite Power\* фирмы Heraeus Kulzer (одна ксеноновая стробоскопическая лампа, частота световых вспышек 20 Гц, световой спектр 390–540 нм).

VarseoSmile Temp			
Камера постполимеризации	BEGO Otoflash (с защитным газом)	HiLite Power*	Примечание
Вспышки	2 x 1 500	–	Переворачивать объект между циклами фотополимеризации
Время [с]	–	2 x 90	

**Примечание:** При применении прибора BEGO Otoflash нужно использовать функцию защитного газа. Благодаря ей обеспечивается дальнейшее снижение и без того низкого остаточного содержания мономеров. Для этого установите переключатель функции защитного газа в положение 1. Подробные сведения содержатся в инструкции по применению камеры постполимеризации.

**Примечание:** Указанное время касается только регулярно обслуживаемых приборов, обладающих соответствующей интенсивностью света.

## 7. Хранение и транспортировка напечатанных объектов

Полностью отвердевшие напечатанные объекты нужно хранить при комнатной температуре и защищать от сильных источников света.

## 8. Очистка в зуботехнической лаборатории и зубоврачебной практике

Полностью затвердевшие коронки и мостовидные протезы из VarseoSmile Temp просто очищаются и дезинфицируются. Возможна очистка посредством обработки паром (например, с помощью Triton SLA). Также возможна дезинфекция методом погружения в раствор (например, с использованием этанола 96 % или готового раствора для дезинфекции слепков MD 520\* фирмы Dürr Dental). Соблюдайте указания изготовителя.

\* Данный знак является фирменным наименованием/зарегистрированной торговой маркой компании, которая не входит в группу компаний BEGO.

## 9. Указание для врача

Временный протез можно отполировать до блеска с помощью широко применяемых в стоматологической практике полировочных насадок для композитных материалов. Готовый временный протез можно крепить с помощью стандартных цементов для временной фиксации (например, Temp Bond NE\* фирмы Kerr). Если впоследствии постоянный протез будет крепиться при помощи композитного цемента на основе метакрилата, рекомендуется использовать цемент для временной фиксации, не содержащий эвгенол. Необходимо соблюдать инструкцию по применению материала для фиксации зубных протезов.

## 10. Утилизация

Затвердевший и отделенный материал (опорная пластина, поддержки) нельзя использовать повторно. Затвердевший материал можно утилизировать вместе с бытовыми отходами. Неизрасходованную смолу или использованный для очистки этанол с остатками смолы необходимо утилизировать через местное утилизирующее предприятие или соответствующий пункт приема вредных веществ с указанием паспорта безопасности.

## 11. Характеристики материала и форма поставки

Физические данные		
Цвет*:**	A2 Dentin, A3 Dentin, C2 Dentin	Прочность на изгиб** $\geq 100$ МПа
Плотность*	ок. 1,4–1,5 г/см <sup>3</sup>	Толщина слоя при печати 50 мкм
Вязкость*	2500–6000 мПа*с	Длина волны 3D-принтера 405 нм

\* относится к жидкотекучей смоле \*\* относится к затвердевшей пластмассе

**Форма поставки**

	<b>Содержание</b>	<b>Упаковка</b>	<b>шт.</b>	<b>REF</b>
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	500 г	бутылка	1	41022
VarseoSmile Temp, A2 Dentin	250 г	бутылка	1	41102
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	500 г	бутылка	1	41023
VarseoSmile Temp, A3 Dentin	250 г	бутылка	1	41103
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	500 г	бутылка	1	41024
VarseoSmile Temp, C2 Dentin	250 г	бутылка	1	41104

**12. Символы на этикетке**

Изготовитель



Код партии



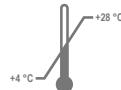
Номер по каталогу

Не допускать воздействия  
солнечного света

Знак «CE»

Обратитесь к инструкции по  
применению

Использовать до

Осторожно! Обратитесь к  
инструкции по применению

Температурный диапазон



Только для специалистов





[www.bego.com](http://www.bego.com)



**BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG**  
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany  
Tel. +49 421 20 28-0 · Fax +49 421 20 28-100  
E-Mail: [info@bego.com](mailto:info@bego.com) · [www.bego.com](http://www.bego.com)

