

Use the instructions on the label. EN

GC Temp PRINT

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

For use only by a dental professional in the recommended indications.

DESCRIPTION
GC Temp PRINT is a light curing material for use in additive manufacturing systems. It is especially designed for producing individual temporary restorations. The material is adjusted and designed for the DLP (DLP and LCD based 3D printers) which support GC Temp PRINT.

Please follow the instructions provided by the hardware manufacturer concerning the build styles.

INDICATIONS FOR USE

Temp. inlay, onlay and veneers.

CONTRAINDICATIONS

Avoid use of this product in patients with known methacrylate monomer or methacrylate polymer allergies.

DIRECTIONS FOR USE

Please refer to respective instructions of the additive manufacturing systems. List of additive manufacturing systems which support GC Temp PRINT can be downloaded from GC website – www.gccorp.com

Start of Designing

Use the instructed software related to the additive manufacturing system to modify and distribute the printed object and support structures. Print the object and support structure with a platform of 50 mm and send it to the additive manufacturing device.

Note:
Do not store for more than 12 months since production date or since the last use.

1. Print processing
Before pouring GC Temp PRINT into the reservoir of the additive manufacturing device, shake the GC Temp PRINT in the original bottle for approximately 2 minutes. After shaking, directly pour it into the reservoir and set both the reservoir and the platform in accordance with the additive manufacturing system instruction.

Shake the GC Temp PRINT bottle thoroughly for 5 min. If the bottle is stored for more than 12 months since production date or since the last use, shake an additional 2 min. before use.

2. Start of printing.
Notes:

Make sure your printing platform, reservoir, working space and device are cleaned properly according to the additive manufacturing system instructions. Dirty tools can cause defect and therefore failure of the printed restoration(s).

• Color difference may occur if shaking is insufficient.

• Before each printing process, gently stir the remaining material in the reservoir. Before each printing process, check there is no sediment area or visual evidence of contamination. If so, check, replace material.

• Replace material in the reservoir according the additive manufacturing system instructions.

Cleaning of the printed objects

Carefully remove the printed restoration(s) from the printing platform.

Do not use the printed structures under the object. For cleaning, place the restoration(s) in a glass with Isopropanol solution (>96%), then place the glass in an ultrasonic water bath for 2min. Dry parts thoroughly with clean air. Repeat the cleaning procedure in a clean Isopropanol solution (>96%), then place in an ultrasonic water bath for 2 min. Important that the second rinse is done in a clean Isopropanol solution. After the cleaning, check if the surface is still shiny, wet or sticky, which would indicate there is still Isopropanol or residual monomers on the printed object. If such, please repeat the cleaning procedure until restoration(s) are completely clean.

Note:
• Do not rinse the restoration in an Isopropanol solution for more than 2 minutes.

• Do not wipe the restoration(s) surface.

• After cleaning, check the restoration for:

• Intense orange color distribution linked to the printing process

• Deformation

• Defects like cracks or holes

Perform a final polymerization using Lablight DUO. For use of other devices, refer to respective instructions manufacturing systems which support GC Temp PRINT. This list can be downloaded from GC website – www.gccorp.com

For final polymerization with Lablight DUO, cure for 3 min on opposite from support side. Remove supports with a nipper and a carbide bur. Apply light for another 3 min from the other side to obtain complete homogeneous polymerization. When using other manufacturers' light curing devices, refer to the respective manufacturer's instructions.

Note:
Make sure the Isopropanol solution is completely removed prior to post curing.

• Do not apply light curing longer than instructed.

• Do not use chair side hand-held type curing light for post curing.

• Do not store the printed restoration(s) in direct sunlight.

5. Adjustment - Finishing - Gloss
Remove the excess Isopropanol supports with a carbide bur. Too much pressure could break the restoration(s).

2.Shape and finish in the usual way.

If necessary, minor fit adjustments can be undertaken using UNIFAST III

4. If required, modify shape by using a resin material such as G-anial gel. Use the instructions for G-anial gel or G-anial Ultra II or G-anial Ultra III for correct obtain proper occlusion.

5. Apply a coating agent OPTIGLAZE color following the manufacturer's instructions for use.

Note:
• Do not use GC Temp PRINT as an add on material. When using with the material such as G-anial Ultra II or G-anial Ultra III for custom-shaping and shape correction, there is no requirement for prior application of a bonding agent.

Cement the completed temporary restoration using FREEGENOL or equivalent temporary cement.

SHADES

Light, Medium

STORAGE

Recommended for optimal performance, store in a cool and dark place (25°C / 77-81°F) away from high temperatures or direct sunlight.

PACKAGES

GC Temp PRINT, Light, 500g bottle GC Temp PRINT, Medium, 500g bottle

CAUTION

1. Do not pour used material into a bottle which contains fresh material.

2. In case of contact with eyes, flush immediately with water and seek medical attention.

3. Take care to avoid ingesting material.

4. Do not mix with components of other products.

5. Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves diminishes avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).

6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.

7. Avoid getting material on clothing

8. Dispose of all wastes according to local regulations.

9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at: <https://www.gccorp.com>

Undesired effects - Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in the instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:

Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves diminishes avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).

6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.

7. Avoid getting material on clothing

8. Dispose of all wastes according to local regulations.

9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at: <https://www.gccorp.com>

Undesired effects - Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in the instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:

Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves diminishes avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).

6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.

7. Avoid getting material on clothing

8. Dispose of all wastes according to local regulations.

9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at: <https://www.gccorp.com>

Undesired effects - Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in the instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:

Personal Protective Equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn. Wearing gloves diminishes avoids direct contact with unpolymerized resin in order to prevent possible sensitivity. Refer always to Safety Data Sheets (SDS).

6. When finishing polymerized material, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.

7. Avoid getting material on clothing

8. Dispose of all wastes according to local regulations.

9. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product.

GC Temp PRINT

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

Предназначен за употреба само от дентални професионалисти.

ОПИСАНИЕ
GC Temp PRINT е фотомонимеризиращ материал за употреба в адитивна производствена система. Той е специално проектиран за производство на индивидуални временни изработвания. Материалът е адаптиран и проектиран за DLP (DLP и LCD базирани 3D принтери), които поддържат GC Temp PRINT.

Материалът е предназначен за устройства (DLP и LCD базирани принтери), които поддържат GC Temp PRINT.

Моля, следвайте инструкциите, предоставени от производителя на хардуера, относно начина на работа.

ИНДИКАЦИИ ЗА УПОТРЕБА

Изработка на временни корони, мостове, инлеи, онлеи и обвивки корони.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Избягвайте при пациенти с установени алергии към метакрилатен мономер или метакрилатен полимер.

УКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА

Процес на производство на зъбни протези

Моля, обрънете се към съответните инструкции на системите за производство на индивидуални временни изработвания. Списък на системите за производство на конструкции, които поддържат GC Temp PRINT, може да бъде изтеглен от уеб сайта на GC – www.gccorp.com

2. Начало на проектиране
Използвайте приложените софтуер, свързан с производствената система, за да модифицирате и пренесете данните за виртуално изработване на производствена конструкция от системата структури. Създайте разстоянието между отделните фрагменти от 50 μm и ги изпратете към адитивната производствена система.

Забелка:
• Изберете подходящата програма за печат за GC Temp PRINT, базирана на платформата съответни параметри на процеса.

2. Обработка на печата
Преди да налейте GC Temp PRINT в резервоара на устройството за адитивно производство, разклатете бутилката за около 2 минути, за да смесите добре материала.

Забелка:
• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

GC Temp PRINT

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOZIT PENTRU PROZOTIVAREA CORONELOR SI MOSTURILOR DE 3D TISKARNACH

3D PRINTABLE LIGHT CURING COMPOSITE FOR TEMPORARY CROWN AND BRIDGE

Предназначен за употреба само от дентални професионалисти.

ОПИС
GC Temp PRINT е фотомонимеризиращ материал за употреба в адитивна производствена система. Той е специално проектиран за производство на индивидуални временни изработвания. Материалът е адаптиран и проектиран за DLP (DLP и LCD базирани 3D принтери), които поддържат GC Temp PRINT.

Материалът е предназначен за устройства (DLP и LCD базирани принтери), които поддържат GC Temp PRINT.

Моля, следвайте инструкциите, предоставени от производителя на хардуера, относно начина на работа.

ИНДИКАЦИИ ЗА УПОТРЕБА

Изработка на временни корони, мостове, инлеи, онлеи и обвивки корони.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Избягвайте при пациенти с установени алергии на метакрилатен мономер или метакрилатен полимер.

НАВОД КЪ ПОУЖИТИ

Процес на производство на зъбни протези

Моля, обрънете се към съответните инструкции на системите за производство на индивидуални временни изработвания. Списък на системите за производство на конструкции, които поддържат GC Temp PRINT, може да бъде изтеглен от уеб сайта на GC – www.gccorp.com

2. Начало на проектиране
Използвайте приложените софтуер, свързан с производствената система, за да модифицирате и пренесете данните за виртуално изработване на производствена конструкция от системата структури. Създайте разстоянието между отделните фрагменти от 50 μm и ги изпратете към адитивната производствена система.

Забелка:
• Изберете подходящата програма за печат за GC Temp PRINT, базирана на платформата съответни параметри на процеса.

2. Обработка на печата
Преди да налейте GC Temp PRINT в резервоара на устройството за адитивно производство, разклатете бутилката за около 2 минути, за да смесите добре материала.

Забелка:
• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

• За да избегнете разпространение на цветове, свързано с процеса на принтиране, проверете дали няма полимеризация зона или видими замърсявания.

• Ако не е така, сменете материала.

