

VeriTRAY™ 3D Print Resin

Instruction for Use (IFU)



Indication of Use

Whip Mix VeriTRAY™ is a 3D print resin for producing customized, individual dental impression trays quickly and with precision, it is compatible with DLP and LCD printers featuring 385nm and 405nm light sources.

Storage and Transportation

1. VeriTRAY™ must be stored in the original packaging at room temperature in a dry area.
2. Always keep container tightly sealed and close the container immediately after each use.
3. Do not expose VeriTRAY™ to any light source. A minimum amount of light can induce polymerization (solidification).
4. Resin that is stored in a tray must be stirred before each print using a plastic or paper card (similar to a business card), to ensure a homogenous mixture.
5. Do not use the product past the expiration date.
6. The lot number and expiration date are indicated on VeriTRAY™ packaging. In case of questions or concerns, please refer to the lot number.
7. Packages are ideally transported at room temperature and away from light in a tightly sealed container to prevent leakage.

Validated Equipment

For all validated printers, curing units, and their setting, please scan the QR code



Processing

1. When printing with VeriTRAY™, make sure the resin is at a temperature between 20°C and 30°C. Extreme high or low temperatures could potentially affect the accuracy of the printed parts or cause failure of the printed objects.
2. The VeriTRAY™ bottle must be shaken thoroughly before use.
3. **For optimal print settings using 385 nm printers**
 - Design the retention holes to be 1.50 mm or larger
 - Ensure a minimum support height of 2 mm.
4. **For optimal print settings using 405 nm printers:**
 - Design the retention holes to be 3.50 mm or larger.
 - Ensure a minimum support height of 5 mm.
5. **For best fit, avoid placing supports on the intaglio surface.**
6. **VeriTRAY™ can be printed at slice thicknesses of 100 to 500 microns.**
7. After the build process is finished, post processing is required. If this cannot be immediately completed, leave the printed objects in the printer until ready to post process.

Post Processing:

1. When the print job is complete, remove the build platform from the printer, and then carefully remove the printed objects from the platform.
2. The printed object must be rinsed with Isopropyl alcohol using an ultrasonic bath/washing unit for 5 minutes to eliminate any excess resin.
3. **Printed objects must be rinsed with Isopropyl alcohol in a second fresh ultrasonic bath/washing unit for an additional 5 minutes.**

NOTE: Do not immerse the printed parts in alcohol for more than 10 minutes, as prolonged exposure may cause the material to deteriorate.

4. A soft scrub brush or toothbrush can be used to remove excess resin.
5. To remove excess alcohol, leave prints to dry at room temperature (or use compressed air).
6. **Place the printed objects in the light curing unit, such as Otoflash G171 for 6,000 flashes.**
7. Allow the part to cool completely before removing from the curing unit to prevent surface defects or warping.
8. Remove supports with flush cutters.
9. Look for cured debris in the tray after each print job. A paint strainer can be used to filter out any debris. Printing with cured debris could potentially cause damage to the tray or the printed objects.

Warning!



Contains Methacrylate oligomers and monomers, Acrylate oligomers and monomers, and Phosphine Oxide.

H315 Causes skin irritation.

H317 May cause an allergic skin reaction.

H319 Causes serious eye irritation.

H335 May cause respiratory irritation.

H361 Suspected of damaging fertility or the unborn child.

H412 Harmful to aquatic life with long lasting effects.

Precautionary Phrases

P201 Obtain special instructions before use.

P202 Do not handle until all safety precautions have been read and understood.

P261 Avoid breathing mists, vapors or spray.

P264 Wash thoroughly after handling.

P271 Use only outdoors or in a well-ventilated area.

P272 Contaminated work clothing must not be allowed out of the workplace.

P273 Avoid release to the environment.

P280 Wear protective gloves and eye protection.

P308 + P313 IF exposed or concerned: Get medical attention.

P302 + P352 IF ON SKIN: Wash with plenty of soap and water.

P333 + P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical attention.

P362 + P364 Take off contaminated clothing and wash it before reuse.

P304 + P340 IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing.

P312 Call a POISON CENTER or doctor if you feel unwell.

P305 + P351 + P338 IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do.

Continue rinsing.

P310 Immediately call a POISON CENTER or doctor.

P337 + P313 If eye irritation persists: Get medical attention.










P391 Collect spillage.

P403 + P233 Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed.

P405 Store locked up.

P501 Dispose of contents and container in accordance with local and national regulations.

Symbols and their Descriptions

| Symbol | Description |
|---|--------------------------|
|  | See Instructions for use |
|  | Manufacture by |
|  | Use-by-date |
|  | Keep away from sunlight |
|  | Temperature limit |
|  | Shake well before use |
|  | Batch number |
|  | Unique Device Identifier |
|  | Reference number |



Whip Mix Corporation, 361 Farmington Avenue, Louisville, Kentucky, USA, 40209

Phone: 502-637-451, www.whipmix.com

Resina de impresión 3D VeriTRAY™

Instrucciones de uso (IDU)

SPANISH

Indicaciones de uso

VeriTRAY™ de Whip Mix es una resina de impresión 3D para fabricar cubetas de impresión dental personalizadas e individuales de forma rápida y precisa; es compatible con impresoras DLP y LCD que cuentan con fuentes de luz de 385 nm y 405 nm.

Almacenamiento y transporte

1. Debe conservar VeriTRAY™ en el envase original a temperatura ambiente y en un lugar seco.
2. Mantenga siempre el envase bien cerrado y ciérrelo inmediatamente después de cada uso.
3. No exponga VeriTRAY™ a ninguna fuente de luz. Una cantidad mínima de luz puede provocar la polimerización (solidificación).
4. Debe agitar la resina que se almacena en una bandeja antes de cada impresión con ayuda de una tarjeta de plástico o papel (similar a una tarjeta de visita) para garantizar una mezcla homogénea.
5. No utilice el producto después de su fecha de caducidad.
6. El número de lote y la fecha de caducidad están indicadas en el envase de VeriTRAY™. Cuando envíe preguntas o consultas, mencione el número de lote.
7. Lo ideal es transportar los envases a temperatura ambiente y protegidos de la luz en un recipiente herméticamente cerrado para evitar derrames.

Equipos validados

Escanee el código QR para obtener un listado de todas las impresoras validadas, las unidades de curado y su configuración.



Procedimiento

1. Cuando imprima con VeriTRAY™, asegúrese de que la resina esté a una temperatura de entre 20°C y 30°C. Las temperaturas extremadamente altas o bajas podrían afectar la precisión de las piezas impresas o generar errores en los objetos impresos.
2. Debe agitar vigorosamente el frasco de VeriTRAY™ antes de su uso.
3. **Para una configuración de impresión óptima con impresoras de 385 nm:**
4. **Diseñe orificios de retención de 1,50 mm o más.**
5. **Garantice una altura de apoyo mínima de 2 mm.**
6. **Para una configuración de impresión óptima con impresoras de 405 nm:**
7. **Diseñe orificios de retención de 3,50 mm o más.**
8. **Garantice una altura de apoyo mínima de 5 mm.**
9. **Para un mejor ajuste, evite colocar soportes sobre la superficie calcográfica.**
10. **VeriTRAY™ puede imprimirse con espesores de corte de 100 a 500 micrones.**
11. Una vez finalizado el proceso de impresión, se debe realizar el proceso posterior o posprocesado. En caso de no poder realizar ese proceso inmediatamente después, deje los objetos impresos en la impresora hasta que pueda realizar esa etapa.

Posprocesado:

1. Una vez finalizado el trabajo de impresión, retire la plataforma de impresión de la impresora y, a continuación, extraiga los objetos impresos de la plataforma con cuidado.
2. Debe enjuagar el objeto impreso con alcohol isopropílico utilizando un baño ultrasónico / unidad de lavado durante 5 minutos para eliminar cualquier exceso de resina.

3. Los objetos impresos deben enjuagarse con alcohol isopropílico en un segundo baño ultrasónico / unidad de lavado diferente durante otros 5 minutos.
4. **NOTA: No sumerja las piezas impresas en alcohol durante más de 10 minutos, ya que una exposición prolongada puede deteriorar el material.**
5. Puede utilizar un cepillo suave o un cepillo de dientes para eliminar el exceso de resina.
6. Para eliminar el exceso de alcohol, deje que las impresiones se sequen a temperatura ambiente (o utilice aire comprimido).
7. **Coloque los objetos impresos en una unidad polimerizadora de luz, por ejemplo, Otofash G171 para 6000 destellos.**
8. Permita que la pieza se enfríe completamente antes de retirarla de la unidad de curado para evitar defectos superficiales o deformaciones.
9. Retire los soportes con alicates.
10. Observe que no queden restos de material curado en la bandeja después de cada trabajo de impresión. Puede utilizar un colador de pintura para filtrar cualquier residuo. Realizar una impresión con restos de material curado podría dañar la bandeja o los objetos impresos.

¡Advertencia!



Contiene oligómeros y monómeros de metacrilato, oligómeros y monómeros de acrilato y óxido de fosfina.

H315 Provoca irritación cutánea.

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H319 Provoca irritación ocular grave.

H335 Puede irritar las vías respiratorias.

H361 Se sospecha que puede perjudicar la fertilidad o dañar el feto.

H412 Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Frases de precaución

P201 Solicite instrucciones especiales antes del uso.

P202 No manipular antes de haber leído y comprendido todas las precauciones de seguridad.

P261 Evite respirar nieblas, vapores o pulverizaciones.

P264 Lávese a fondo después de manipular.

P271 Utilice únicamente al aire libre o en un lugar bien ventilado.

P272 La ropa de trabajo contaminada no debe salir del lugar de trabajo.

P273 Evite su liberación en el medioambiente.

P280 Use guantes de protección y protección ocular.

P308 + P313 EN CASO DE exposición comprobada o supuesta: consulte a un médico.

P302 + P352 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: lave con abundante agua y jabón.

P333 + P313 En caso de irritación o erupción cutánea: consulte a un médico.

P362 + P364 Quítese la ropa contaminada y lávela antes de volver a usarla.

P304 + P340 EN CASO DE INHALACIÓN: lleve a la persona al aire libre y manténgala cómoda para que pueda respirar.

P312 Llame a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico en caso de sentir algún malestar.

P305 + P351 + P338 EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Si usa lentes de contacto, quíteselas si es fácil hacerlo. Continúe enjuagando.

P310 Llame inmediatamente a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico.

P337 + P313 Si la irritación ocular persiste: consulte a un médico.








P391 Recoja el material derramado.

P403 + P233 Almacene en un lugar con buena ventilación. Mantenga el envase bien cerrado.

P405 Almacene en un lugar cerrado con llave.

P501 Elimine el contenido y el recipiente de acuerdo con la normativa local y nacional.

Símbolos con sus descripciones

| Símbolo | Descripción |
|---|------------------------------------|
|  | Consulte las instrucciones de uso |
|  | Fabricado por |
|  | Fecha de caducidad |
|  | Mantenga alejado de la luz solar |
|  | Límite de temperatura |
|  | Agite bien antes de usar |
|  | Número de lote |
|  | Identificador único de dispositivo |
|  | Número de referencia |



Whip Mix Corporation, 361 Farmington Avenue, Louisville, Kentucky, EE. UU., 40209

Teléfono: 502-637-1451, www.whipmix.com

Mode d'emploi

Utilisation

Whip Mix VeriTRAY™ est une résine d'impression 3D permettant de réaliser rapidement et avec précision des prothèses dentaires personnalisés et individuels, elle est compatible avec les imprimantes DLP et LCD équipées de sources lumineuses de 385nm et 405nm.

Stockage et transport

1. VeriTRAY™ doit être stocké dans son emballage original, à température ambiante et au sec.
2. Gardez toujours le contenant bien fermé et refermez-le immédiatement après chaque utilisation.
3. N'exposez VeriTRAY™ à aucune source de lumière. Une faible exposition à la lumière peut entraîner une polymérisation (solidification).
4. La résine stockée dans un support doit être mélangée avant chaque impression à l'aide d'une carte en plastique ou en papier (semblable à une carte de visite), afin de garantir l'homogénéité du mélange.
5. N'utilisez pas la résine après la date de péremption.
6. Le numéro de lot et la date de péremption sont indiqués sur l'emballage de VeriTRAY™. En cas de question ou de problème, merci de faire référence au numéro de lot.
7. Idéalement, les paquets doivent être transportés à température ambiante et à l'abri de la lumière dans un contenant bien fermé afin d'éviter toute perte.

Matériel compatible

Merci de scanner le QR code pour voir les imprimantes et polymérisateurs compatibles ainsi que le réglage de ceux-ci.



Traitement

1. Lorsque vous imprimez avec la résine d'impression 3D VeriTRAY™, assurez-vous que la résine soit à une température comprise entre 20°C et 30°C. Des températures trop faibles ou trop élevées peuvent potentiellement nuire à la précision du modèle d'impression ou rendre l'objet imprimé défectueux.
2. La bouteille VeriTRAY™ doit être bien agitée avant utilisation.
3. **Pour des réglages d'impression optimale si vous utilisez des imprimantes dont la source lumineuse est de 385nm.**
4. **Prévoyez des trous de rétention de 1,5mm ou plus.**
5. **Assurez-vous que la hauteur du support soit d'au moins 2mm.**
6. **Pour des réglages d'impression optimale si vous utilisez des imprimantes dont la source lumineuse est de 405nm. :**
7. **Prévoyez des trous de rétention de 3,5mm ou plus.**
8. **Assurez-vous que la hauteur des supports soit d'au moins 5mm.**
9. **Pour un ajustement optimal, évitez de placer des supports sur la surface de l'intrados.**
10. **VeriTRAY™ peut être imprimé avec une épaisseur de couche de 100 à 500 microns.**
11. Une fois l'impression terminée, suivez les instructions post-traitement. Si vous ne pouvez pas les suivre immédiatement, laissez l'objet imprimé dans l'imprimante en attendant de pouvoir réaliser la phase post-traitement.

Post-traitement

1. Lorsque l'objet est imprimé, retirez la plateforme de construction de l'imprimante. Ensuite, retirez doucement l'objet imprimé de la plateforme.

2. Rincez l'objet imprimé avec de l'alcool isopropylique en utilisant un bain à ultrasons/une station de lavage par ultrasons pendant 5 minutes afin d'éliminer l'excès de résine.
3. **Rincez les objets imprimés avec de l'alcool isopropylique dans un bain à ultrasons/une station de lavage par ultrasons une seconde fois pendant 5 minutes.**
4. **NOTE: N'immergez pas les parties imprimées dans de l'alcool pendant plus de 10 minutes. Une exposition prolongée peut entraîner une détérioration de celles-ci.**
5. Une brosse de lavage ou une brosse à dents souple peuvent être utilisées pour retirer le surplus de résine.
6. Afin de retirer le surplus d'alcool, laissez l'objet imprimé sécher à température ambiante (ou utilisez de l'air comprimé).
7. Placez les objets imprimés dans le polymérisateur, tel que l'Otoflash G171 à 6000 flashes.
8. Laissez les parties imprimées refroidir complètement avant de les enlever du polymérisateur afin d'éviter des défauts ou déformations.
9. Retirez les supports à l'aide d'une pince coupante.
10. Vérifiez qu'il n'y ait pas de débris séchés sur le plateau avant toute impression. Un filtre à peinture peut être utilisé afin de filtrer tout débris éventuel. Imprimer en présence de débris peut potentiellement endommager le plateau ou les objets imprimés.

Attention!



Contient des monomères et des oligomères de méthacrylate, des monomères et oligomères d'acrylate et de l'oxyde de phosphine.

H315 Provoque une irritation cutanée.

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

H319 Provoque une sévère irritation des yeux.

H335 Peut irriter les voies respiratoires.

H361 Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus.

H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets à long terme.

Conseils de prudence généraux

P201 Se procurer les instructions avant utilisation.

P202 Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité.

P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.

P264 Se laver soigneusement les mains après manipulation.

P271 Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé.

P272 Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail.

P273 Éviter le rejet dans l'environnement.

P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

P308 + P313 En cas d'exposition prouvée ou suspectée : consulter un médecin.

P302 + P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU : laver abondamment à l'eau et au savon.

P333 + P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée : consulter un médecin.

P362 + P364 Enlever les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation

P304 + P340 EN CAS D'INHALATION : Transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer.

P312 Appeler un centre antipoison ou un médecin en cas de malaise.

P305 + P351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX : Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer.

P310 Appeler immédiatement un centre antipoison ou un médecin.

P337 + P313 Si l'irritation oculaire persiste : consulter un médecin.










P391 Recueillir le produit répandu.

P403 + P233 Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche.

P405 Garder sous clé.

P501 Se débarrasser du contenant et du contenu conformément aux dispositions locales et nationales en vigueur.

Symboles et leur description

| Symbole | Description |
|---|------------------------------------|
|  | Voir mode d'emploi |
|  | Fabriqué par |
|  | Date limite d'utilisation |
|  | Garder à l'abri de la lumière |
|  | Limite de température |
|  | Bien agiter avant utilisation |
|  | Numéro de lot |
|  | Identifiant unique des dispositifs |
|  | Numéro de référence |



Whip Mix Corporation, 361 Farmington Avenue, Louisville, Kentucky, USA, 40209

Téléphone : (502) 637-1451, www.whipmix.com

Anwendungsgebiete

Whip Mix VeriTRAY™ ist ein 3D-Druckharz zur Herstellung von maßgefertigten, individuellen Abdrucklöffeln für Gebissabdrücke. Es ist mit DLP- und LCD-Druckern kompatibel, die mit 385-nm- bzw. 405-nm-Lichtquellen ausgestattet sind.

Lagerung und Transport

1. VeriTRAY™ muss in der Originalverpackung bei Zimmertemperatur in einer trockenen Umgebung gelagert werden.
2. Den Behälter stets fest verschlossen aufbewahren und unmittelbar nach jeder Verwendung schließen.
3. VeriTRAY™ darf keiner Lichtquelle ausgesetzt werden. Schon eine minimale Lichtmenge kann eine Polymerisation (Verfestigung) auslösen.
4. Das in der Wanne befindliche Harz muss vor jedem Druck mit einer Plastik- oder Papierkarte (ähnlich einer Visitenkarte) umgerührt werden, um eine homogene Mischung zu gewährleisten.
5. Das Produkt darf nach dem Ablaufdatum nicht mehr verwendet werden.
6. Die Chargennummer und das Ablaufdatum sind auf der Verpackung von VeriTRAY™ angegeben. Bei Fragen oder Anliegen bitte die Chargennummer angeben.
7. Die Packungen sollten idealerweise bei Zimmertemperatur, fern von Lichtquellen in fest verschlossenen Behältern transportiert werden, um ein Auslaufen zu verhindern.

Zugelassene Geräte

Bitte den QR-Code scannen, um Informationen zu den zugelassenen Druckern, Härtungsgeräten und den entsprechenden Einstellungen anzuzeigen.



Verarbeitung

1. Beim Drucken mit VeriTRAY™ sicherstellen, dass die Temperatur des Harzes zwischen 20°C und 30°C liegt. Extrem hohe oder niedrige Temperaturen können potenziell die Genauigkeit der gedruckten Modelle beeinträchtigen oder eine Fehlfunktion der gedruckten Objekte zur Folge haben.
2. Die VeriTRAY™-Flasche muss vor der Verwendung kräftig geschüttelt werden.
3. **Für optimale Druckeinstellungen bei der Verwendung von 385-nm-Druckern:**
4. **Die Retentionslöcher so entwerfen, dass Sie 1,5 mm oder größer sind.**
5. **Die Höhe der Stützstruktur sollte mindestens 2 mm betragen.**
6. **Für optimale Druckeinstellungen bei der Verwendung von 405-nm-Druckern:**
7. **Die Retentionslöcher so entwerfen, dass Sie 3,5 mm oder größer sind.**
8. **Die Höhe der Stützstruktur sollte mindestens 5 mm betragen.**
9. **Um die beste Passform zu gewährleisten, keine Stützstrukturen auf der Tiefdruckoberfläche platzieren.**
10. **VeriTRAY™ kann mit Schichtdicken von 100 bis 500 Mikrometern gedruckt werden.**
11. Nach dem Abschluss des Konstruktionsprozesses ist eine Nachbearbeitung erforderlich. Falls dies nicht sofort erfolgen kann, die Druckobjekte bis zur Nachbearbeitung im Drucker belassen.

Nachbearbeitung:

1. Wenn der Druck abgeschlossen ist, die Konstruktionsplattform aus dem Drucker nehmen und die Druckobjekte vorsichtig von der Plattform entfernen.
2. Das Druckobjekt muss 5 Minuten lang in einem Ultraschallbad/einer Ultraschall-Wascheinheit mit Isopropylalkohol ab gespült werden, um überschüssiges Harz zu entfernen.
3. **Die Druckobjekte müssen weitere 5 Minuten lang in einem zweiten frischen Ultraschallbad/einer Ultraschall-Wascheinheit mit Isopropylalkohol ab gespült werden.**
4. **HINWEIS: Die gedruckten Objekte nicht länger als 10 Minuten in Alkohol tauchen, da eine verlängerte Exposition das Material beeinträchtigen kann.**
5. Zur Entfernung von überschüssigem Harz eine weiche Scheuerbürste oder Zahnbürste verwenden.
6. Zur Entfernung von überschüssigem Alkohol die Drucke bei Zimmertemperatur trocknen lassen (oder Druckluft verwenden).
7. **Die gedruckten Objekte für 6.000 Blitze in ein Lichthärtungsgerät wie z. B. Otoflash G171 legen.**
8. Vor der Entnahme aus dem Härtingsgerät das Objekt vollständig abkühlen lassen, um Beschädigungen der Oberfläche oder ein Verziehen zu vermeiden.
9. Die Stützstrukturen mit einem Bündigschneider entfernen.
10. Die Wanne nach jedem Druck auf verhärtete Rückstände überprüfen. Zum Herausfiltern von Rückständen kann ein Farbsieb verwendet werden. Das Drucken mit verhärteten Rückständen kann potenziell die Wanne oder die gedruckten Objekte beschädigen.

Warnung!



Enthält Methacrylatoligomere und -monomere, Acrylatoligomere und -monomere sowie Phosphinoxid.
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen hervorrufen.
H319 Verursacht schwere Augenreizungen.
H335 Kann Reizungen der Atemwege hervorrufen.
H361 Steht im Verdacht, die Fruchtbarkeit zu beeinträchtigen oder das ungeborene Kind zu schädigen.
H412 Ist schädlich für Wasserorganismen mit dauerhaften Auswirkungen.

Vorsichtsmaßnahmen

P201 Vor der Verwendung spezifische Anleitungen einholen.
P202 Nur handhaben, nachdem alle Sicherheitsmaßnahmen gelesen und verstanden worden sind.
P261 Das Einatmen von Nebel, Dämpfen oder Sprühnebel vermeiden.
P264 Nach der Handhabung gründlich waschen.
P271 Nur im Freien oder in gut belüfteten Bereichen verwenden.
P272 Verunreinigte Arbeitsbekleidung darf nicht außerhalb des Arbeitsbereichs getragen werden.
P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
P280 Schutzhandschuhe und Augenschutz tragen.
P308 + P313 IM FALLE von Exposition oder Bedenken bezüglich möglicher Exposition: Medizinische Hilfe hinzuziehen.
P302 + P352 BEI HAUTKONTAKT: Mit reichlich Wasser und Seife waschen.
P333 + P313 Im Falle von Hautreizung oder -ausschlag: Medizinische Hilfe hinzuziehen.
P362 + P364 Verunreinigte Kleidung entfernen und vor der Wiederverwendung waschen.
P304 + P340 BEI EINATMUNG: Die Person an die frische Luft bringen und dafür sorgen, dass sie unbeschwert atmen kann.
P312 Eine GIFTNOTRUFZENTRALE oder einen Arzt zu Rate ziehen, falls sich die Person nicht wohlfühlt.
P305 + P351 + P338 BEI AUGENKONTAKT: Mehrere Minuten lang vorsichtig mit Wasser ausspülen. Kontaktlinsen, falls vorhanden, entfernen, falls dies einfach möglich ist. Weiter ausspülen.
P310 Sofort eine GIFTNOTRUFZENTRALE oder einen Arzt zu Rate ziehen.
P337 + P313 Bei fortdauernder Augenreizung: Medizinische Hilfe hinzuziehen.
P391 Verschüttetes Material auffangen.
P403 + P233 In einem gut durchlüfteten Bereich aufbewahren. Behälter fest verschlossen lagern.
P405 Unter Verschluss aufbewahren.
P501 Inhalt und Behälter gemäß den örtlichen und landesweiten Vorschriften entsorgen.

Beschreibung der Symbole

| Symbol | Beschreibung |
|---|----------------------------|
|  | Siehe Gebrauchsanweisung |
|  | Hersteller |
|  | Haltbarkeitsdatum |
|  | Von Sonnenlicht fernhalten |
|  | Temperaturbeschränkung |
|  | Vor Gebrauch gut schütteln |
|  | Chargennummer |
|  | Eindeutige Geräteerkennung |
|  | Referenznummer |



Whip Mix Corporation, 361 Farmington Avenue, Louisville, Kentucky, USA, 40209

Telefon: (+1) 502-637-451, www.whipmix.com

Indicazione d'uso

Whip Mix VeriTARY™ è una resina per stampa 3D per la produzione di vassoi per impronte dentali personalizzati e individuali in modo rapido e preciso, è compatibile con stampanti DLP e LCD dotate di sorgenti luminose a 385 nm e 405 nm.

Conservazione e trasporto

1. VeriTRAY™ deve essere conservato nell'imballaggio originale a temperatura ambiente in un'area asciutta.
2. Mantenere sempre il contenitore ben chiuso e chiudere immediatamente il contenitore dopo ogni utilizzo.
3. Non esporre VeriTRAY™ a nessuna fonte di luce. Anche una piccola quantità di luce può indurre la polimerizzazione (solidificazione).
4. La resina conservata in un vassoio deve essere mescolata prima di ogni stampa utilizzando una carta di plastica o carta (simile a una carta da visita) per garantire una miscela omogenea.
5. Non utilizzare il prodotto oltre la data di scadenza.
6. Il numero di lotto e la data di scadenza sono indicati sull'imballaggio di VeriTRAY™. In caso di domande o dubbi, fare riferimento al numero di lotto.
7. I pacchetti devono essere trasportati idealmente a temperatura ambiente e lontano dalla luce in un contenitore ben chiuso per evitare perdite.

Apparecchiature convalidate

Per tutte le stampanti convalidate, unità di polimerizzazione e relative impostazioni, scansionare il codice QR.



Elaborazione

1. Quando si stampa con VeriTRAY™, assicurarsi che la resina sia a una temperatura compresa tra 20°C e 30°C. Temperature estremamente alte o basse potrebbero influire sull'accuratezza delle parti stampate o causare il fallimento degli oggetti stampati.
2. La bottiglia di VeriTRAY™ deve essere agitata accuratamente prima dell'uso.
3. **Per impostazioni di stampa ottimali utilizzando stampanti a 385 nm**
4. **Progettare i fori di trattenimento in modo che siano di 1,50 mm o più grandi.**
5. **Assicurarsi un'altezza di supporto minima di 2 mm.**
6. **Per impostazioni di stampa ottimali utilizzando stampanti a 405 nm:**
7. **Progettare i fori di trattenimento in modo che siano di 3,50 mm o più grandi.**
8. **Assicurarsi un'altezza di supporto minima di 5 mm.**
9. **Per una migliore adattabilità, evitare di posizionare i supporti sulla superficie intaglio.**
10. **VeriTRAY™ può essere stampato con spessori di fette da 100 a 500 micron.**
11. Dopo il processo di costruzione, è necessaria una post-elaborazione. Se ciò non può essere completato immediatamente, lasciare gli oggetti stampati nella stampante fino a quando non si è pronti per la post-elaborazione.

Post-elaborazione:

1. Quando il lavoro di stampa è completo, rimuovere la piattaforma di costruzione dalla stampante e quindi rimuovere con attenzione gli oggetti stampati dalla piattaforma.

2. L'oggetto stampato deve essere risciacquato con alcool isopropilico utilizzando un'unità di lavaggio ad ultrasuoni per 5 minuti per eliminare eventuali residui di resina.
3. **Gli oggetti stampati devono essere risciacquati con alcool isopropilico in una seconda unità di lavaggio ad ultrasuoni fresca per altri 5 minuti.**
4. **NOTA: Non immergere le parti stampate nell'alcool per più di 10 minuti, poiché l'esposizione prolungata potrebbe causare il deterioramento del materiale.**
5. Un pennello morbido o uno spazzolino da denti possono essere utilizzati per rimuovere la resina in eccesso.
6. Per rimuovere l'alcool in eccesso, lasciare asciugare le stampe a temperatura ambiente (o utilizzare aria compressa).
7. **Posizionare gli oggetti stampati nell'unità di polimerizzazione a luce, come Otoflash G171, per 6.000 flash.**
8. Lasciare raffreddare completamente la parte prima di rimuoverla dall'unità di polimerizzazione per evitare difetti superficiali o deformazioni.
9. Rimuovere i supporti con tronchesi.
10. Controllare la presenza di detriti solidificati nel vassoio dopo ogni lavoro di stampa. Un filtro per vernici può essere utilizzato per filtrare eventuali detriti. La stampa con detriti solidificati potrebbe causare danni al vassoio o agli oggetti stampati.

Avvertenza!



Contiene oligomeri e monomeri di metacrilato, oligomeri e monomeri di acrilato e ossido di fosfina.

H315 Provoca irritazione cutanea.

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

H319 Provoca grave irritazione oculare.

H335 Può provocare irritazione delle vie respiratorie.

H361 Sospetto di danni alla fertilità o al feto.

H412 Nocivo per gli organismi acquatici, con effetti di lunga durata.

Fraasi di precauzione

P201 Ottenere istruzioni speciali prima dell'uso.

P202 Non maneggiare fino a quando tutte le precauzioni di sicurezza non sono state lette e comprese.

P261 Evitare di respirare nebbie, vapori o spruzzi.

P264 Lavarsi accuratamente dopo l'uso.

P271 Utilizzare solo all'aperto o in un'area ben ventilata.

P272 I vestiti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro.

P273 Evitare il rilascio nell'ambiente.

P280 Indossare guanti protettivi e protezione per gli occhi.

P308 + P313 SE esposto o preoccupato: Consultare un medico.

P302 + P352 SE SULLA PELLE: Lavare abbondantemente con acqua e sapone.

P333 + P313 In caso di irritazione cutanea o eruzione cutanea: Consultare un medico.

P362 + P364 Rimuovere i vestiti contaminati e lavarli prima di riutilizzarli.

P304 + P340 SE INALATO: Spostare la persona in un luogo all'aria aperta e mantenerla in una posizione comoda per respirare.

P312 Chiamare un CENTRO ANTIVELENI o un medico se ci si sente male.

P305 + P351 + P338 SE A CONTATTO CON GLI OCCHI: Sciacquare cautamente con acqua per diversi minuti. Rimuovere le lenti a contatto, se presenti e facili da rimuovere. Continuare a sciacquare.

P310 Chiamare immediatamente un CENTRO ANTIVELENI o un medico.

P337 + P313 Se l'irritazione agli occhi persiste: Consultare un medico.










P391 Raccogliere il materiale versato.

P403 + P233 Conservare in un luogo ben ventilato. Tenere il contenitore ben chiuso.

P405 Conservare sotto chiave.

P501 Smaltire il contenuto e il contenitore conformemente alle normative locali e nazionali.

Simboli e loro descrizione

| Simbolo | Descrizione |
|---|--------------------------------------|
|  | Consultare le istruzioni per l'uso |
|  | Prodotto da |
|  | Data di scadenza |
|  | Tenere lontano dalla luce solare |
|  | Limite di temperatura |
|  | Agitare bene prima dell'uso |
|  | Numero di lotto |
|  | Identificatore unico del dispositivo |
|  | Numero di riferimento |



Whip Mix Corporation, 361 Farmington Avenue, Louisville, Kentucky, USA, 40209

Telefono: 502-637-451, www.whipmix.com