

SprintRay IDB 2

Kasutusjuhend

Kasutusnäidustused

SprintRay IDB 2 on valguskõvastuv polümeeruv vaik, mis on ette nähtud breketite indirektsel paigaldamisel kasutatava kape valmistamiseks. See materjal on alternatiiv traditsioonilisele IBT-materjalile.

Vastunäidustused

SprintRay IDB 2 on vastunäidustatud järgmistel juhtudel:

- patsient on teadaolevalt allergiline ükskõik millise koostisaine suhtes;
- täielikult kõvastumata vaik on otseses intraoraalses kokkupuutes;
- seda kasutatakse mis tahes muul eesmärgil peale kasutusnäidustuste.

Seadme kirjeldus

IDB 2 on alternatiiv traditsioonilisele breketite indirektsel paigaldamise kape valmistamise materjalile. See on ette nähtud ainult professionaalseks hambaravitööks.

Printeri ja riistvara parameetrid

Need seadme tehnilised andmed on valideeritud, kasutades järgmisi valmistusseadmeid. Seadme tehnilised andmed ei kehti ühegi toote ega protsessi korral, mida selles dokumendis ei ole kirjeldatud.

- CAD-fail:** raviseadme CAD-fail STL-vormingus
 - Minimaalne paksus 1,0 mm
- Printer:** 3D-printer SprintRay Pro või Pro S DLP
 - XY-eraldusvõime 55 või 95 mikronit
- Tarkvara:** RayWare Desktop või RayWare Cloud
 - STL-faili import
 - Manuaalne/automaatne orientatsioon
- Prindi parameetrid**
 - Õnarpind suunatud alusplaadilt eemale
 - Kihi paksus 100 mikronit
 - Tugistruktuuride vaikeväärtused
- Pesuseade:** SprintRay ProWash S või SprintRay Pro Wash/Dry (soovitav)
 - Isopropüülalkohol 91% või kontsentreeritud
 - Standardne eelprogrammeeritud pesutsükkel

- f. **Kõvastusseade:** SprintRay ProCure 2 või ProCure
i. Kasutada tootja soovitatud kõvastusaegu

Hoiatused ja ettevaatusabinõud

Töödeldud ja kõvastatud kujul on SprintRay IDB 2 mittetoksiline ning see on liigitatud biosobivaks materjaliks. Kõvastamata IDB 2 on liigitatud sensibiliseerivaks materjaliks. Seadme lahustiga pesemine ja lihvimine peab toimuma hästi ventileeritavas kohas ja kasutada tuleb nõuetekohast kaitsevarustust.

- **Nahale sattumise korral:** võib põhjustada nahaärritust. Kui nahale satub töötlemata vaiku, tuleb see korralikult seebi ja veega maha pesta. Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni. Nahatundlikkuse tekkimise korral tuleb materjali kasutamine lõpetada. Kui dermatiit või muud sümptomid ei möödu, pöörduda arsti poole.
- **Sissehingamise korral:** suures kontsentratsioonis võivad aurud põhjustada peavalu, silmade ja/või hingamisteede ärritust. Suures kontsentratsioonis aurude või pihustatud materjaliga kokkupuutunud isik toimetada värske õhu kätte. Vajaduse korral kasutada hapnikku või kunstlikku hingamist.
- **Silma sattumise korral:** kokkupuutunud piirkonda tuleb korralikult seebi ja veega pesta.
- **Allaneelamise korral:** võtta viivitamata ühendust mürgistusteabekeskusega.

Säilitamine

- Materjali korduskasutamine: vaigupaaki allesjäänud vaiku saab uuesti kasutada. Prindivigade vältimiseks võib kasutada filtrit, mis tagab, et vaigus ei sisalduks kõvastunud tükke. Paaki allesjäänud materjali võib pärast filtreerimist tagasi pudelisse valada. Seda protsessi võib korrata, kuni kogu pudelis olev materjal on ära kasutatud. NB! Vaigu korduskasutamisel tuleb see filtreerida ja valada tagasi samasse pudelisse.
- Materjali IDB 2 tuleb hoida temperatuuril 15...25 °C, kaitstuna otsese päikesevalguse eest.
- Kasutamiskordade vahelisel ajal hoida pudel suletuna ja/või paagi kaas kindlalt kinni.
- Enne kõrvaldamist polümeriseerida täielikult.
- Mitte kasutada materjali IDB 2 pärast pudelile prinditud aegumiskuupäeva.



Mitte kasutada aegunud vaiku; kui aegunud fotoinitsiaatorid ei aktiveeru korralikult, võivad vaigu biosobivus ja prindi stabiilsus halveneda.

Seadme valmistamine

Disainimine

Seade disainitakse STL-faili vormingus hambaravi disainiteenusena või hambaravi CAD-tarkvara abil, kasutades patsiendi digitaalseid anatoomilisi andmeid. See STL-fail saadetakse seadme valmistamiseks hambaarstile.

3D-printimine

Logige sisse programmi RayWare Cloud ja valige vahendi tüüp; algoritm orienteerib ja lisab toed automaatselt. Valige materjal SprintRay IDB 2 ja määrake kihi paksuseks 100 mikronit. Pange töö printeri järjekorda.

Loksutage vaigupudelit korralikult ühe minuti jooksul, seejärel valage materjal vaigupaaki, täites paagi vähemalt minimaalse nivoo jooneni. Navigeerige printeri puuteekraanil printeri järjekorrani. Käivitage printimine.

Osa ja tugede eemaldamine

Pärast seadme printimise lõpule jõudmist võtke see kaasasoleva prindi eemaldamise tööriista abil printeri alusplaadilt ära. Eemaldage kõik toed traaditangide või ümmarguse teemantketta abil. Silumis- ja viimistlusprotsessi kiirendamiseks löigake võimalikult seadme lähedalt.

Pesemine ja kuivatamine

Kasutage seadme pesemiseks $\geq 91\%$ isopropüülalkoholi ja süsteemi SprintRay ProWash S või SprintRay Pro Wash/Dry:

- Standardne pesutsükl

Kuivatage osa täielikult.

Järeldõvastamine

Seadme kõvastamiseks kasutage ühte järgmistest SprintRay järeldõvastamise seadmetest ja valige materjali IDB 2 eelprogrammeeritud profiil:

- ProCure 2;
- ProCure.

Viimistlemine

Peske ja puhastage seadet harjaga, kasutades seepi ja sooja vett.

Poleerimine ja desinfitseerimine

Väikeste kriimude eemaldamiseks vahendi pinnalt kasutage pimssi ja musliinketast, seejärel kasutage poleerimiseks poleerainet ja musliinketast. Peske ja puhastage seade harjaga, kasutades seepi ja sooja vett.

Täiendav abi ja tugi

Oleme teie jaoks olemas, et teid uue tehnoloogia rakendamise perioodil igati abistada. Meie kogenud tehnikud on teile toeks esmaspäevast reedeni kell 6.00–17.00 (Vaikse ookeani aja järgi, PT) telefonil 800 914 8004.

Kontaktandmed

Kui vajate seoses tootega abi, tutvuge tugiteabega veebisaidil <https://sprintray.com/digital-dentistry/>

Tootega seotud probleemidest teatamiseks võtke ühendust ettevõttega SprintRay veebisaidil <https://support.sprintray.com/hc/en-us/requests/new>

Telefon: 1 800 914 8004



Tootja andmed

SprintRay Inc.
2710 Media Center Dr., Suite #100A
Los Angeles, CA 90065, USA