

# Sprint Ray IDB 2

## Naudojimo instrukcijos

### Naudojimo indikacijos

„SprintRay IDB 2“ yra šviesoje kietėjanti polimerizuojama derva, skirta netiesioginio klijavimo kapoms (angl. *Indirect Bonding Trays*, IBT) gaminti. Ši medžiaga yra alternatyva tradicinei IBT medžiagai.

### Kontraindikacijos

„SprintRay IDB 2“ kontraindikuotinas, kai:

- žinoma, kad pacientas alergiškas bet kuriai sudedamajai daliai;
- yra tiesioginis intraoralinis kontaktas su derva, kuri nėra visiškai sukietėjusi;
- naudojama ne pagal naudojimo indikacijas.

### Priemonės aprašymas

„IDB 2“ yra alternatyva tradicinei medžiagai, skirta netiesioginio klijavimo kapoms gaminti. Ji skirta išimtinai profesionaliam odontologiniam naudojimui.

### Spausdinimo ir techninės įrangos parametrai

Šios priemonės specifikacijos buvo patvirtintos naudojant šiuos gamybos produktus. Visi šiame dokumente nenurodyti gaminiai ar procesai neatitinka priemonės specifikacijų.

- CAD failas:** gydamosios priemonės CAD failas yra STL formatu
  - Minimalus storis 1,0 mm
- Spausdintuvas:** „SprintRay Pro“ arba „Pro S DLP“ 3D spausdintuvas
  - 55 arba 95 mikronų XY raiška
- Programinė įranga:** „RayWare Desktop“ arba „RayWare Cloud“
  - STL failo importavimas
  - Rankinis / automatinis orientavimas
- Spausdinimo parametrai**
  - Giliaspaudės paviršius nukreiptas nuo kūrimo platformos
  - 100 mikronų storio sluoksnis
  - Numatytosios atraminės struktūros
- Plovimo prietaisas:** „SprintRay ProWash S“ arba „SprintRay Pro Wash/Dry“ (rekomenduojama)
  - 91 % arba didesnis IPA
  - Standartinis suprogramuotas plovimo ciklas

- f. **Vulkanizavimo prietaisas:** „SprintRay ProCure 2“ arba „ProCure“  
i. Laikykitės gamintojo rekomenduojamo vulkanizavimo laiko

---

## Įspėjimai ir atsargumo priemonės

„SprintRay IDB 2“ yra netoksiška apdorota, sukietėjusia forma ir yra klasifikuojama kaip biologiškai suderinama medžiaga. Nesukietėjusi „IDB 2“ yra klasifikuojama kaip sensibilizatorius. Plaudami tirpikliu arba šlifluodami priemonę, darykite tai gerai vėdinamoje vietoje su tinkama apsaugine įranga.

- **Patekus ant odos:** gali dirginti odą. Jei neapdorota derva pateko ant odos, kruopščiai nuplaukite muilu ir vandeniu. Gali sukelti alerginę odos reakciją. Atsiradus odos jautrinimui nebenaudokite. Jeigu dermatitas ar kiti simptomai išlieka, kreipkitės į gydymo įstaigą.
- **Įkvėpus:** didelė garų koncentracija gali sukelti galvos skausmą, dirginti akis ir (arba) kvėpavimo takus. Jei susiduriate su didele garų ar rūko koncentracija, išeikite į gryną orą. Naudokite deguonį ar dirbtinį kvėpavimą, jeigu reikia.
- **Patekus į akis:** kontakto vietą kruopščiai nuplaukite muilu ir vandeniu.
- **Prarijus:** nedelsdami kreipkitės į apsinuodijimų centrą.

---

## Laikymas

- Medžiagos pakartotinas naudojimas: Dervos talpykloje likusią dervą galima naudoti pakartotinai. Galite naudoti filtrą, kad į dervą nepatektų jokių sukietėjusių dalelių ir būtų išvengta spausdinimo klaidų. Inde likusią medžiagą išfiltravus galima supilti atgal į dervos buteliuką. Šį procesą galima kartoti, kol buteliuke esanti medžiaga bus visiškai sunaudota. Atkreipkite dėmesį, kad pakartotinio naudojimo atveju derva turi būti filtruojama ir supilama atgal į tą patį butelį.
- „IDB 2“ laikykite 15-25 °C (60-77 °F) temperatūroje. Venkite tiesioginės saulės šviesos.
- Kai nenaudojate, laikykite buteliuką uždarytą ir (arba) sandariai pritvirtintą indo dangtelį
- Prieš utilizuodami, visiškai polimerizuokite
- Nenaudokite „IDB 2“ pasibaigus tinkamumo laikui, nurodytam ant buteliuko



Nenaudokite pasibaigusio galiojimo dervos; jei fotoinicatoriai, kurių galiojimo laikas pasibaigęs, tinkamai neaktyvinami, gali būti pažeistas biologinis suderinamumas ir spausdinimo stabilumas.

## Priemonės gamyba

### Projektavimas

Prietaisas STL failo formatu suprojektuotas dantų dizaino tarnybos arba dantų CAD programinė įranga, naudojant paciento anatominius skaitmeninius duomenis. STL failas perduodamas medikui gamybai.

### 3D spausdinimas

Prisijunkite prie „RayWare Cloud“ ir pasirinkite įrenginio tipą; algoritmas automatiškai orientuos ir pridės atramas. Pasirinkite „SprintRay IDB 2“ medžiagą ir naudokite 100 mikronų storio sluoksnį. Užduotį perduokite savo spausdintuvui.

Gerai papurtykite dervos buteliuką vieną minutę, tada supilkite į dervos indą bent iki minimalios užpildymo linijos. Spausdintuvo jutikliniame ekrane pereikite prie spausdintuvo užduoties. Pradėkite spausdinimą.

### Dalies ir atramos išėmimas

Kai priemonė bus atspausdinta, ją išimkite iš spausdinimo platformos pridėtu spausdinimo pašalinimo įrankiu. Nuimkite visas atramas, naudodami pjaustyklę arba apvalų deimantinį diską. Pjaukite kuo arčiau prietaiso, kad sumažintumėte išlyginimo ir apdailos procedūrą.

### Plovimas ir džiovinimas

Priemonei plauti su „SprintRay ProWash S“ arba „SprintRay Pro Wash/Dry“ naudokite  $\geq 91$  % IPA:

- Standartinis plovimo ciklas

Dalį visiškai išdžiovinkite.

### Kietinimas

Norėdami sukietinti priemonę, naudokite vieną iš toliau pateiktų „SprintRay“ kietėjimo įrenginių ir pasirinkite „IDB 2“ iš anksto užprogramuotus parametrus:

- „ProCure 2“;
- „ProCure“.

### Apdaila

Priemonę plaukite ir valykite šepetėliu naudodami muilą ir šiltą vandenį.

---

## Poliravimas ir dezinfekavimas

Pemza ir muslino ratuku pašalinkite nedidelius priemonės paviršiaus įbrėžimus, tada poliravimui naudokite poliravimo mišinį ir muslino ratuką. Priemonę nuplaukite ir nuvalykite šepetėliu su muilu ir šiltu vandeniu.

---

## Papildoma pagalba ir parama

Esame pasiruošę jums padėti visu naujosios technologijos diegimo laikotarpiu. Mūsų patyrusius pagalbos inžinierius galima pasiekti dirba darbo dienomis nuo 06.00 val. iki 17.00 val. telefonu 800-914-8004.

---

## Kontaktinė informacija

Pagalbos dėl gaminio peržiūrėkite žinyno informaciją: <https://sprintray.com/digital-dentistry/>

Norėdami pranešti apie problemas, kreipkitės į „SprintRay“:  
<https://support.sprintray.com/hc/en-us/requests/new>

Telefonas: 1-800-914-8004



## Informacija apie gamintoją

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