

## IDB 2

### Instrukcja używania

#### Wskazania do użycia

SprintRay IDB 2 to światłoutwardzalna żywica poddawana polimeryzacji przeznaczona do tworzenia szyn do klejenia pośredniego. Stanowi ona alternatywę dla tradycyjnych materiałów, z których wykonywane są szyny do klejenia pośredniego.

---

#### Przeciwwskazania

Stosowanie żywicy SprintRay IDB 2 jest przeciwwskazane, gdy:

- pacjent ma uczulenie na którykolwiek z jej składników;
- nieutwardzona w pełni żywica wchodzi w bezpośredni kontakt z jamą ustną;
- jest używana w dowolnym celu niezgodnym ze wskazaniami.

---

#### Opis produktu

IDB 2 to alternatywa dla tradycyjnych materiałów, z których tworzone są szyny do klejenia pośredniego. Produkt przeznaczony jest wyłącznie do użytku fachowego personelu stomatologicznego.

---

#### Parametry drukowania i sprzętu

Poniższe dane techniczne wyrobu zweryfikowano przy użyciu poniższych urządzeń produkcyjnych. Wszelkie produkty lub procesy niewymienione w tym dokumencie nie stanowią danych technicznych wyrobu.

- Plik CAD:** plik CAD zawierający drukowany wyrób, format STL
  - Minimalna grubość: 1,0 mm
- Drukarka:** drukarka 3D SprintRay Pro albo Pro S DLP
  - Rozdzielczość XY: 55 albo 95 mikronów
- Oprogramowanie:** RayWare Desktop albo RayWare Cloud
  - Import pliku STL
  - Orientacja ręczna/automatyczna
- Parametry drukowania**
  - Druk wklęsły, powierzchnia odwrócona od platformy roboczej
  - Grubość warstwy: 100 mikronów
  - Domyślne podpory
- Mycie wydrukowanego wyrobu:** urządzenie SprintRay ProWash S albo SprintRay Pro Wash/Dry (zalecane)

- i. Alkohol izopropylowy (IPA) o stężeniu 91% lub wyższym
  - ii. Standardowy wstępnie zaprogramowany cykl mycia
- f. **Utwardzanie wydrukowanego wyrobu:** urządzenie SprintRay ProCure 2 albo ProCure
- i. Należy przestrzegać czasów utwardzania zalecanych przez producenta

---

## Ostrzeżenia i środki ostrożności

Żywica SprintRay IDB 2 w przetworzonej, utwardzonej postaci jest nietoksyczna i została sklasyfikowana jako materiał biokompatybilny. Nieutwardzona żywica IDB 2 stanowi substancję uczulającą. Podczas mycia wydrukowanego wyrobu z użyciem rozpuszczalnika lub szlifowania wyrobu należy przebywać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, stosując odpowiednie środki ochrony indywidualnej.

- **Kontakt ze skórą:** może powodować podrażnienie skóry. Jeżeli nieprzetworzona żywica zetknie się ze skórą, dokładnie przemyć skórę wodą z mydłem. Może powodować reakcję alergiczną skóry. W przypadku wystąpienia uczulenia skóry zaprzestać stosowania. W przypadku utrzymywania się zapalenia skóry lub innych objawów zgłosić się pod opiekę lekarza.
- **Kontakt przez drogi oddechowe:** wysokie stężenie oparów może powodować ból głowy oraz podrażnienie oczu lub układu oddechowego. Jeśli dojdzie do narażenia na wysokie stężenie oparów lub mgły, przenieść poszkodowanego na świeże powietrze. W razie potrzeby podać tlen lub wykonać sztuczne oddychanie.
- **Kontakt z oczami:** miejsce kontaktu dokładnie przemyć wodą z mydłem.
- **Spożycie:** natychmiast skontaktować się z regionalnym ośrodkiem zatruć.

---

## Przechowywanie

- Ponowne wykorzystanie materiału: żywicę, która pozostała w zbiorniku, można ponownie wykorzystać. Można użyć filtra, aby upewnić się, że żywica nie zawiera utwardzonych cząstek, co pozwoli uniknąć błędów podczas drukowania. Materiał pozostały w zbiorniku można wlać z powrotem do butelki z żywicą po przefiltrowaniu. Proces ten można powtarzać aż do całkowitego zużycia materiału w butelce. Należy pamiętać, że w przypadku ponownego użycia żywicę należy przefiltrować i wlać z powrotem do tej samej butelki.
- Żywicę NightGuard przechowywać w temperaturze 15–25°C (60–77°F) i unikać narażania jej na bezpośrednie działanie światła słonecznego.
- Nieużywany materiał przechowywać w zamkniętej butelce, a pokrywę nieużywanego zbiornika na żywicę dokładnie zamknąć.
- Przed wyrzuceniem produkt w pełni spolimeryzować.
- Nie używać żywicy IDB 2 po upływie daty ważności podanej na butelce.



Nie używać przeterminowanej żywicy; jeżeli przeterminowane fotoinicjatory nie aktywują się prawidłowo, mogą negatywnie wpłynąć na biokompatybilność i stabilność druku.

---

## Wykonanie wyrobu

### Projektowanie

Wyrób jest projektowany w pliku w formacie STL przez Flexę zajmującą się projektowaniem wyrobów stomatologicznych lub w oprogramowaniu stomatologicznym CAD przy użyciu cyfrowych danych anatomicznych pacjenta. Plik STL jest następnie przekazywany klinicyście w celu wykonania wyrobu.

### Drukowanie 3D

Zalogować się do oprogramowania RayWare Cloud i wybrać typ wyrobu; algorytm dokona automatycznej orientacji i doda podpory. Wybrać materiał SprintRay IDB 2 i użyć warstwy o grubości 100 mikronów. Dodać zadanie do kolejki w drukarce.

Wstrząsać dokładnie butelką z żywicą przez jedną minutę, a następnie napełnić zbiornik na żywicę co najmniej do minimalnego poziomu. Z ekranu dotykowego drukarki przejść do kolejki drukowania. Rozpocząć zadanie drukowania.

### Usuwanie części i podpór

Po wydrukowaniu wyrobu zdjąć go z platformy drukowania, posługując się dostarczonym narzędziem do wyjmowania wydruków. Usunąć wszystkie podpory kleszczami do cięcia lub okrągłą tarczą diamentową. Ciąć jak najbliżej wyrobu, aby zminimalizować zakres późniejszego wygładzania i wykańczania.

### Mycie i suszenie

Wydrukowany wyrób umyć IPA o stężeniu  $\geq 91\%$  w urządzeniu SprintRay ProWash S albo SprintRay Pro Wash/Dry:

- Standardowy cykl czyszczenia

Całkowicie wysuszyć wydrukowaną część.

### Utwardzanie

Utwardzić wydrukowany wyrób w jednym z poniższych urządzeń do utwardzania Flexy SprintRay, wybierając wstępnie zaprogramowany profil dla żywicy IDB 2:

- ProCure 2
- ProCure

### **Wykończenie**

Myć i czyścić wyrób za pomocą szczoteczki przy użyciu mydła i ciepłej wody.

---

### **Polerowanie i dezynfekcja**

Usunąć drobne rysy z powierzchni wydrukowanego wyrobu przy użyciu pumeksu i szczotki z perkalu. Następnie wypolerować wyrób pastą polerską i szczotką z perkalu. Spłukać i wyczyścić wyrób w ciepłej wodzie, używając szczoteczki i mydła.

---

### **Dodatkowa pomoc i wsparcie**

Zapewniamy wsparcie przez cały okres wdrażania użytkownika do naszej nowej technologii. Nasi doświadczeni serwisanci są dostępni od poniedziałku do piątku w godzinach 6:00–17:00 czasu pacyficznego pod numerem 1-800-914-8004.

---

### **Dane do kontaktu**

Pomocne informacje dotyczące produktu można znaleźć pod adresem:

<https://sprinray.com/digital-dentistry/>

Aby zgłosić problemy z produktem, należy skontaktować się ze SprintRay pod adresem:

<https://support.sprinray.com/hc/en-us/requests/new>

Numer tel.: 1-800-914-8004



### **Informacje o producencie**

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